



Infor LN Lagerwirtschaft Anwenderhandbuch für Lagerprüfungen

© Copyright 2023 Infor

Alle Rechte vorbehalten. Der Name Infor und das Logo sind Markenzeichen und/oder geschützte Marken der Infor oder einer Tochtergesellschaft. Alle Rechte vorbehalten. Alle anderen hier genannten Markenzeichen sind das Eigentum der betreffenden Unternehmen.

Wichtige Hinweise

Diese Veröffentlichung und das in ihr enthaltene Material (einschließlich jedweder zusätzlichen Information) ist Eigentum von Infor und als solches vertraulich zu behandeln.

Durch Verwendung derselben erkennen Sie an, dass die Dokumentation (einschließlich jeglicher Änderung, Übersetzung oder Anpassung derselben) sowie alle darin enthaltenen Copyrights, Geschäftsgeheimnisse und alle sonstigen Rechte, Titel und Ansprüche ausschließliches Eigentum von Infor sind, und dass sich durch die Verwendung derselben keine Rechte, Titel oder Ansprüche an dieser Dokumentation (einschließlich jeglicher Änderung, Übersetzung oder Anpassung derselben) herleiten lassen, außer dem nicht ausschließlichen Recht, diese Dokumentation einzig und allein in Verbindung mit und zur Förderung Ihrer Lizenz und der Verwendung der Software einzusetzen, die Ihrer Firma von Infor aufgrund einer gesonderten Übereinkunft zur Verfügung gestellt wurde ("Zweck").

Außerdem erkennen Sie durch Zugriff auf das enthaltene Material an und stimmen zu, selbiges Material streng vertraulich zu behandeln und es einzig und allein für den oben genannten Zweck einzusetzen.

Diese Dokumentation und die darin enthaltenen Informationen wurden mit gebührender Sorgfalt auf Genauigkeit und Vollständigkeit zusammengestellt. Dennoch übernehmen Infor oder seine Tochtergesellschaften keine Garantie dafür, dass die in dieser Dokumentation enthaltenen Informationen vollständig sind, keine typografischen oder sonstigen Fehler enthalten oder alle Ihre besonderen Anforderungen erfüllen. Ferner übernimmt Infor keine Haftung für Verluste oder Schäden, die direkt oder indirekt durch Fehler oder Auslassungen in dieser Dokumentation (einschließlich jedweder zusätzlichen Information) entstehen, unabhängig davon, ob sich diese Fehler oder Auslassungen auf Nachlässigkeit, Versehen oder sonstige Gründe zurückführen lassen.

Anerkennung von Warenzeichen

Bei allen sonstigen in dieser Dokumentation erwähnten Firmen-, Produkt-, Waren- oder Dienstleistungsnamen kann es sich um Marken oder eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Eigentümer handeln.

Informationen zu dieser Veröffentlichung

Dokumentationscode	whinspectionug (U9875)
---------------------------	------------------------

Release	10.7 (10.7)
----------------	-------------

Erstellt am	19. Dezember 2023
--------------------	-------------------

Inhalt

Info zu dieser Dokumentation

Kapitel 1 Einleitung	9
Lagerprüfungen	9
Prüfköpfe und -positionen erstellen	9
Festlegen und Verarbeiten von Prüfergebnissen	9
Nach Verarbeitung	10
Ladeeinheiten prüfen	10
Einstellungen	11
Integration Qualität	11
Kapitel 2 Prüfköpfe und -positionen	13
Erstellen, Aktualisieren und Löschen von Prüfköpfen und -positionen	13
Einlagerungsprüfungen	13
Wareneingangskorrekturen	14
Auslagerungsprüfungen	14
Konsolidierung der Bestandspunkte in Lagerprüfungen	14
Eigentumsverhältnisse	15
Zuordnungsverteilung	15
Qualität	15
Löschen von Prüfungen und Prüfpositionen	15
Konsolidierung der Bestandspunkte in Lagerprüfungen	15
Einlagerung von Chargenartikeln und Artikeln mit ID-Nummern mit hohem Volumen	16
Einlagerung von ID-Nummern mit geringem Volumen	16
Auslagerung von Chargenartikeln und Artikeln mit ID-Nummern mit hohem Volumen	16
Konsolidierung der Einlagerungsprüfung für Bestandspunkte - Beispiel	17
Konsolidierung der Auslagerungsprüfung für Bestandspunkte - Beispiel	18
Konsolidierung der Lagerprüfung bei unterschiedlichen Eigentumsverhältnissen - Beispiel	19

Kapitel 3 Abwickeln von Prüfungen	21
Festlegen von Prüfergebnissen und Verarbeiten von Lagerprüfungen	21
Ladeeinheiten	22
Teilweise ausgeführte Prüfungen	22
In Bearbeitung	22
Lagerprüfungen nach Verarbeitung	22
Eigentumsverhältnisse	23
Zuordnungsverteilung	23
Kapitel 4 Ladeeinheiten	25
Ladeeinheiten prüfen	25
Festlegen von Prüfergebnissen für Ladeeinheiten	26
Alternativen zum Festlegen von Prüfergebnissen für Ladeeinheiten	27
Verschrotten und Ablehnen von Ladeeinheiten während der Lagerprüfung	28
ID-Nummern-Erfassung für die in der Prüfung enthaltenen Ladeeinheiten	28
Verarbeiten der Prüfergebnisse von Ladeeinheiten	31
Ladeeinheiten-Struktur einer Prüfung in Ladeeinheiten - Hierarchie	31
Kapitel 5 Einrichtung	35
Lagerprüfungen - Einstellungen	35
Einlagerungsprüfungen	35
Einstellungen im Modul Einkauf übersteuern die Einstellungen in den Paketen Lagerwirtschaft und Qualität	35
Auslagerungsprüfungen	36
Einlagerung und Auslagerung - Bestandspunktdaten	36
Lagerprüfungen und Auftragsherkunft	36
Kapitel 6 Qualität	39
Qualität - Integration Wareneingangsprüfung	39
Gültigkeitseinheiten und Konstruktionsänderungen	40
Abwicklung bei unterschiedlichen Eigentumsverhältnissen	40
Qualitätseinstellungen bestimmen Einlagerungsprüfungen	40
QM übersteuert Einlagerungsauftragsart	41

Wenn das Kontrollkästchen QM übersteuert Einlagerungsauftragsart markiert ist.....	42
Wenn das Kontrollkästchen QM übersteuert Einlagerungsauftragsart nicht markiert ist.....	42
Legende.....	42
Auftragsprüfungen.....	42
Lagerbestandsprüfungen.....	43
Auftragsbezogene Prüfverfahren.....	45

Info zu dieser Dokumentation

Dieses Handbuch gibt eine Einführung über Lagerprüfungen und beschreibt die Einrichtung und Verwendung von Prüfabläufen.

Zielgruppe

Dieses Dokument wendet sich an Anwender, die mehr erfahren möchten über die Verwendung von Lagerprüfungen sowie über die Einrichtung der Funktionalität für Lagerprüfungen, um ihre jeweiligen Ziele bestmöglich erreichen zu können. Sowohl Endanwender als auch Administratoren finden hier die Informationen, die sie benötigen.

Vorausgesetzte Kenntnisse

Wenn Sie die Abläufe der Prüfung der Waren im Lager verstanden haben und allgemeine Kenntnisse über die LN Funktionalität haben, werden Sie die Inhalte dieses Dokuments besser verstehen können. Außerdem stehen Ihnen Schulungskurse zum Paket Lagerwirtschaft zur Verfügung, in denen Sie eine Einführung erhalten.

Referenzen

Verwenden Sie dieses Handbuch als primäre Referenz für Lagerprüfungen. Verwenden Sie die aktuellen Versionen dieser Dokumente, um Informationen zu finden, die in diesem Handbuch nicht behandelt werden:

- *Anwenderhandbuch für Prozeduren im Paket Lagerwirtschaft*
- *Anwenderhandbuch für Prozeduren im Paket Lagerwirtschaft*
- *Anwenderhandbuch für Läger*
- *Anwenderhandbuch für den eingehenden Warenfluss (U9788 DE)*
- *Anwenderhandbuch für den Warenfluss von Auslagerungen und Warenversand (U9794 DE)*
- *Lagerwirtschaft - Anwenderhandbuch für die Abwicklung von Sperrbestand (U9876 DE)*
- *Anwenderhandbuch für Ladeeinheiten (U8938 DE)*

Verwendung des Dokuments

Dieses Dokument wurde aus Online-Hilfethemen zusammengestellt.

Kursiv formatierter Text, gefolgt von einer Seitenzahl, steht für einen Hyperlink auf einen anderen Abschnitt in diesem Dokument.

Unterstrichene Begriffe verweisen auf eine Definition im Glossar. Wenn Sie dieses Dokument online geöffnet haben, gelangen Sie durch Klicken auf den unterstrichenen Begriff zur Glossardefinition am Ende dieses Dokuments.

Anmerkungen?

Unsere Dokumentation unterliegt ständiger Kontrolle und Verbesserung. Anmerkungen/Fragen bezüglich dieser Dokumentation oder dieses Themas sind uns jederzeit willkommen. Bitte senden Sie Ihre Anmerkungen per E-Mail an documentation@infor.com.

Bitte geben Sie in Ihrer E-Mail die Nummer und den Titel der Dokumentation an. Je genauer Ihre Angaben sind, desto schneller können wir diese berücksichtigen.

Kontakt zu Infor

Im Falle von Fragen zu Infor-Produkten wenden Sie sich an das Support-Portal "Infor Xtreme Support" auf www.infor.com/inforxtreme.

Im Falle einer Aktualisierung dieses Dokuments nach der Produktfreigabe wird die neue Version des Dokuments auf dieser Webseite veröffentlicht. Wir empfehlen, diese Webseite periodisch nach aktuellen Dokumenten zu überprüfen.

Haben Sie Anmerkungen zur Infor-Dokumentation, wenden Sie sich bitte an documentation@infor.com.

Lagerprüfungen

In LN können Sie eingegangene und zu versendende Artikel prüfen. Prüfungen lassen sich z. B. wie folgt verwenden:

- Überprüfung der Warenqualität neuer Lieferanten.
- Überwachung eines Lieferanten, bei dem in der Vergangenheit Qualitätsprobleme bestanden.
- Überprüfung der Qualität von ausgehenden Waren, die beim Umlagern auf den Versandbereitstellungsplatz beschädigt wurden.

Für eingehende Artikel, die eine Prüfung erfordern, erstellt LN Einlagerungsprüfungen. Für ausgehende Artikel, die eine Prüfung erfordern, erstellt LN Auslagerungsprüfungen.

Die Wareneingangsprüfung ist eine der wichtigsten Lagerprozeduren in LN. Sie können die Prüfungsprozedur einer Prozedur im Paket Lagerwirtschaft hinzufügen, falls die Einstellungen für Lager, Lieferant oder Artikel eine Artikelprüfung vorschreiben.

Anders als Einlagerungsprüfungen ist die Auslagerungsprüfung keine eigentliche Lagerprozedur, sondern vielmehr eine Aktivität, die Sie der Auslagerung hinzufügen können. Sie können die Auslagerungsprüfung einer Prozedur im Paket Lagerwirtschaft hinzufügen, falls die Einstellungen für Lager, Lieferant oder Artikel eine Artikelprüfung vorschreiben.

Prüfköpfe und -positionen erstellen

Ein- oder Auslagerungsprüfungen enthalten einen Prüfkopf sowie eine oder mehrere Prüfpositionen.

Während des Ein- oder Auslagerungsprozesses erstellt LN Prüfungen für Artikel, die gemäß den *inspection parameter setup* (S. 35) eine Prüfung erfordern. Lagerprüfungen können nicht manuell erstellt werden.

Festlegen und Verarbeiten von Prüfergebnissen

Für Ein- und Auslagerungsprüfungen müssen zunächst die Prüfergebnisse festgelegt und dann muss die Prüfung verarbeitet werden. Erst dann gilt die Prüfung als abgeschlossen.

Das Festlegen der Prüfergebnisse für die Einlagerungsprüfung führt dazu, dass die geprüften Artikel akzeptiert, abgelehnt, zerstört oder verschrottet werden. Das Festlegen der Prüfergebnisse für die Auslagerungsprüfung führt dazu, dass die geprüften Artikel akzeptiert, abgelehnt oder verschrottet werden.

Zerstörte Artikel müssen dem Lieferanten bezahlt werden. Im Falle von verschrotteten Artikeln ist der Lieferant hingegen teilweise unbeteiligt, d. h. die Regulierung wird fallweise entschieden. Ob die Option "Verschrotten" verfügbar ist, hängt von den Parametereinstellungen des Sperrbestands ab.

Nach Verarbeitung

Nachdem eine Einlagerungsprüfung abgeschlossen wurde, werden die akzeptierten Artikel dem Bestand hinzugefügt. Für Lager mit Lagerplatzverwaltung muss ein Einlagerungsvorschlag vom Prüfplatz zum Lagerplatz generiert und gelagert werden. Je nach Einstellungen des Lagerprozesses erfolgt dies automatisch oder manuell. Bei Lagern ohne Lagerplatzverwaltung werden die akzeptierten Artikel automatisch gelagert.

Die abgelehnten Artikel werden entweder zur weiteren Bearbeitung in den Sperrbestand oder in das Sperrlager gesendet oder sie werden über einen Korrekturauftrag aus dem Bestand entfernt. Die jeweilige Vorgehensweise ist abhängig von den Parametereinstellungen der Prüfung und des Sperrbestands.

Die zerstörte Menge ist Teil der genehmigten Menge, sie wird jedoch aus dem Bestand entfernt. Dies liegt daran, dass der Lieferant für die zerstörten Waren bezahlt werden muss. Die Waren werden in der Regel für Testprogramme oder versehentlich zerstört, wofür der Lieferant nicht haftbar gemacht werden kann.

Verschrottete Artikel werden über einen Korrekturauftrag aus dem Bestand entfernt.

Bei Auslagerungsprüfungen können Sie Artikel genehmigen, ablehnen oder verschrotten. Die genehmigten Mengen werden versendet. Die abgelehnten Artikel werden entweder zur weiteren Bearbeitung in den Sperrbestand oder in das Sperrlager gesendet oder sie werden über einen Korrekturauftrag aus dem Bestand entfernt. Hierfür muss ein Grund eingegeben werden. Dies hängt von den Parametereinstellungen ab. Korrekturaufträge werden im Programm Historie verarbeitete Korrekturaufträge (whinh5570m000) angezeigt.

Ladeeinheiten prüfen

Die Einstellungen der Ladeeinheit bestimmen, ob Ladeeinheiten generiert werden, vom Anwender erstellt werden müssen oder ob sie nicht für Artikel im ein- bzw. ausgehenden Warenfluss verwendet werden. Sofern die Generierung festgelegt wurde, werden Prüfungsladeeinheiten beim Erstellen von Prüfköpfen und Prüfpositionen generiert.

Sind Ladeeinheiten für Ein- oder Auslagerungsprüfköpfe oder Prüfpositionen vorhanden, können Sie die Prüfergebnisse für Prüfungsladeeinheiten oder Prüfpositionen festlegen.

Einstellungen

Für die Nutzung von Ein- oder Auslagerungsprüfungen müssen Sie die Artikel festlegen, für die eine Prüfung erforderlich ist. Weiterhin müssen Sie die bestimmten Prozeduren im Paket Lagerwirtschaft festlegen. Einlagerungsprüfungen werden in der Regel an speziellen Prüflagerplätzen durchgeführt, wohingegen Auslagerungsartikel auf einem Versandbereitstellungsplatz geprüft werden, also nicht auf einem Prüflagerplatz. Bei Lagern mit Lagerplatzverwaltung müssen die Prüflagerplätze für Einlagerungsprüfungen festgelegt werden. Falls die während der Prüfung abgelehnten Artikel in einem Sperrlager oder an einem Sperrlagerplatz bearbeitet werden müssen, sind hierfür spezielle Einstellungen erforderlich.

Integration Qualität

Wenn Qualität sprüfungen für einen Artikel, Auftrag, und/oder Handelspartner erforderlich sind, werden sowohl die Qualität sprüfungen als auch die Lagerwirtschaft sprüfungen in die Prüfprozesse für Einlagerungen und/oder Auslagerungen eingebunden.

Erstellen, Aktualisieren und Löschen von Prüfköpfen und -positionen

Während des Ein- oder Auslagerungsprozesses erstellt LN Prüfungen für Artikel, die gemäß den *inspection parameter setup* (S. 35) eine Prüfung erfordern. Lagerprüfungen können nicht manuell erstellt werden.

Einlagerungsprüfungen

Für Läger mit Lagerplatzverwaltung erstellt LN eine Einlagerungsprüfung, sobald ein Einlagerungsvorschlag oder eine oder mehrere Vorschlagspositionen gelagert werden. Wenn Lagerungsscheine verwendet werden, wird die Prüfung erstellt, sobald der Lagerungsschein oder eine Einlagerungstour gelagert wird.

Eine Einlagerungsprüfung bezieht sich auf eine Einlagerungsauftragsposition. Wenn Lagerplätze verwendet werden und die Waren für mehrere Lagerplätze vorgeschlagen werden, erstellt LN separate Prüfungen für die einzelnen Einlagerungsauftragspositionen und die jeweils vorgeschlagenen Lagerplätze. Wenn z. B. für die Artikel in Auftragsposition 1000/10 die Lagerplätze L1 und L2 vorgeschlagen werden, werden die Prüfungen INS10111 und INS10112 erstellt. Wenn dann anschließend für Auftragsposition 1000/20 die Lagerplätze L2 und L3 vorgeschlagen werden, werden folglich die Prüfungen INS10113 und INS10114 erstellt.

Falls die Vorschlagspositionen eines Einlagerungsvorschlags zu verschiedenen Zeitpunkten gelagert werden, wird die Prüfung erstellt, sobald die erste Vorschlagsposition gelagert wird. Sobald dann die nächsten Vorschlagspositionen gelagert werden, werden diese zur selben Prüfung hinzugefügt. Voraussetzung hierfür ist, dass derselbe Lagerplatz vorgeschlagen wird und die Prüfung noch offen ist.

Lautet der Prüfstatus In Gang setzen oder wurde die Prüfung in der Zwischenzeit verarbeitet, wird für die Vorschlagspositionen, die später gelagert wurden, eine neue Prüfung erstellt.

Für Läger ohne Lagerplatzverwaltung erstellt LN die Prüfung dann, wenn mindestens eine Wareneingangsposition des Wareneingangs bestätigt wird.

Falls die Wareneingangspositionen eines Wareneingangs zu verschiedenen Zeitpunkten gelagert werden, wird die Prüfung erstellt, sobald die erste Wareneingangsposition bestätigt wird. Sobald dann die nächsten Wareneingangspositionen bestätigt werden, werden diese zur selben Prüfung hinzugefügt. Voraussetzung hierfür ist, dass die Prüfung noch offen ist (und die Wareneingangspositionen zur selben Einlagerungsauftragsposition gehören). Lautet der Prüfstatus "In Gang setzen" oder wurde die Prüfung in der Zwischenzeit verarbeitet, wird für die Wareneingangspositionen, die später bestätigt wurden, eine neue Prüfung erstellt.

Wareneingangskorrekturen

Wenn eine receipt correction ausgeführt wird, fügt LN die korrigierten Mengen in den Prüfpositionen der jeweiligen Prüfungen ein. Diese Mengen können für alle Prüfungen korrigiert werden, die offen oder noch in Bearbeitung sind. Wenn die zu prüfende Menge nach Korrektur des Wareneingangs Null lautet, wird die Prüfposition gelöscht. Für verarbeitete Prüfungen erstellt LN eine neue Prüfung für die korrigierte Menge. Negative Wareneingangskorrekturen sind für verarbeitete Prüfungen nicht zulässig, sofern die korrigierte Menge dann kleiner ist als die verarbeitete Menge.

Auslagerungsprüfungen

LN erstellt eine Auslagerungsprüfung, wenn ein Auslagerungsvorschlag freigegeben oder die Kommissionierliste bestätigt wird. Voraussetzung hierfür ist, dass für das Auslagerungsverfahren Kommissionierlisten verwendet werden.

Eine Auslagerungsprüfung bezieht sich auf eine Auslagerungsauftragsposition. Wenn Lagerplätze verwendet werden, werden Vorschlagspositionen, die zur selben Auslagerungsauftragsposition gehören und die für denselben Versandbereitstellungsplatz vorgeschlagen werden, in einer Auslagerungsprüfung konsolidiert. Werden für eine oder mehrere Vorschlagspositionen verschiedene Lagerplätze vorgeschlagen, wird pro Lagerplatz eine separate Prüfung erstellt.

Wenn z. B. für die Artikel in Auftragsposition 1000/10 die Lagerplätze L1 und L2 vorgeschlagen werden, werden die Prüfungen OUT10100 und OUT10101 erstellt. Wenn dann anschließend für Auftragsposition 1000/20 die Lagerplätze L2 und L3 vorgeschlagen werden, werden folglich die Prüfungen OUT10103 und OUT10104 erstellt.

Falls die Vorschlagspositionen eines Auslagerungsvorschlags zu verschiedenen Zeitpunkten freigegeben werden, wird die Prüfung erstellt, sobald die erste Vorschlagsposition freigegeben wird. Sobald dann die nächsten Vorschlagspositionen freigegeben werden, werden diese zur selben Prüfung hinzugefügt. Voraussetzung hierfür ist, dass der Lagerplatz und die Auftragsposition identisch sind und die Prüfung noch offen ist. Lautet der Prüfstatus "In Gang setzen" oder wurde die Prüfung in der Zwischenzeit verarbeitet, wird für die Vorschlagspositionen, die später freigegeben wurden, eine neue Prüfung erstellt.

Konsolidierung der Bestandspunkte in Lagerprüfungen

Ein- oder Auslagerungsprüfungen enthalten einen Prüfkopf sowie eine oder mehrere Prüfpositionen.

Während des Ein- oder Auslagerungsprozesses erstellt LN Prüfungen für Artikel, die gemäß den *inspection parameter setup* (S. 35) eine Prüfung erfordern. Lagerprüfungen können nicht manuell erstellt werden.

Eigentumsverhältnisse

Wenn bei einer Wareneingangsposition oder einem Auslagerungsvorschlag unterschiedliche Eigentumsverhältnisse vorherrschen, wird für jeden Eigentümer eine separate Prüfposition erstellt.

Zuordnungsverteilung

Wenn die Lagerauftragsposition eine Projektzuordnung hat, werden die während der Eingangsprüfung genehmigten, abgelehnten oder zerstörten Mengen für die einzelnen Zuordnungen im Programm Wareneingangsposition - Zuordnungsverteilung (whinh3528m000) aktualisiert. Für Auslagerungsprüfungen werden die genehmigten und abgelehnten Mengen im Programm Auslagerungsposition - Zuordnungsverteilung (whinh2690m000) aktualisiert.

Qualität

Wenn für die Ausführung von Lagerprüfungen das Paket Qualität verwendet wird, ist es empfehlenswert, das Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** zu markieren. Dies liegt daran, dass das Paket Qualität konsolidierte Prüfungen braucht, um die Stichprobenregeln ordnungsgemäß anzuwenden, insbesondere wenn Artikel mit ID-Nummern involviert sind.

Löschen von Prüfungen und Prüfpositionen

LN löscht Prüfpositionen in folgenden Fällen:

- Die Markierung des Kontrollkästchens **Prüfung** ist für die entsprechende Wareneingangsposition aufgehoben und es handelt sich um ein Lager mit Lagerverwaltungssystem.
- Wenn die entsprechende Wareneingangsposition gelöscht wird. Wenn sich die Wareneingangsposition auf alle Prüfpositionen einer Prüfung bezieht, wird die Prüfung gelöscht.

Wenn eine Auslagerungsposition gelöscht wird, werden die entsprechenden Prüfungen gelöscht.

Konsolidierung der Bestandspunkte in Lagerprüfungen

Die Einstellungen im Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** legen fest, wie die Prüfungen und Prüfpositionen für Chargenartikel oder Artikel mit ID-Nummern mit geringem Volumen, LIFO/FIFO-Artikel, oder Artikel, die in mehreren Ladeeinheiten vorhanden sind, erstellt werden.

Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, wird für alle verschiedenen Bestandspunktdaten, die in einer Einlagerungs- oder Auslagerungsvorschlagsposition, einer Wareneingangsposition, einem Lagerungsschein oder einer Kommissionierliste vorhanden sind, eine separate Prüfposition erstellt.

Wenn dieses Kontrollkästchen nicht markiert ist, wird für alle verschiedenen Bestandspunktdaten, die in einer Einlagerungs- oder Auslagerungsvorschlagsposition, einer Wareneingangsposition, einem Lagerungsschein oder einer Kommissionierliste vorhanden sind, eine separate Wareneingangsprüfung erstellt.

Einlagerung von Chargenartikeln und Artikeln mit ID-Nummern mit hohem Volumen

Wenn LN eine Prüfposition erstellt, basierend auf einer Vorschlagsposition oder einer Wareneingangsposition für Chargenartikel oder Artikel mit ID-Nummern mit hohem Volumen, werden die Chargen- oder ID-Nummern aus dem Programm Wareneingangsposition für Chargen und ID-Nummern (whinh3123m000) in die Prüfauftragspositionen kopiert.

Für jeden Artikel mit ID-Nummer erstellt LN eine Prüfposition.

Wenn die zerstörten und abgelehnten Mengen in den Prüfpositionen festgelegt wurden, werden die Mengen der abgelehnten oder zerstörten Chargen- und ID-Nummern im Programm Wareneingangsposition für Chargen und ID-Nummern (whinh3123m000) aktualisiert. Nach abgeschlossener Verarbeitung verwendet LN diese Daten zum Erstellen von Sperrbestands-IDs oder Korrekturaufträgen, über die dann die abgelehnten Artikel bearbeitet werden.

Einlagerung von ID-Nummern mit geringem Volumen

Für Artikel mit ID-Nummern und geringem Volumen, die über einen Lagerauftrag mit Herkunft **Produktion (SFC)** eingegangen sind, werden die Einlagerungsprüfungen auf dieselbe Art erstellt wie ID-Nummern mit hohem Volumen, sofern das Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** aktiviert wurde: Wenn die Artikel mit ID-Nummern in der Produktion fertiggemeldet wurden, erstellt LN einen Lagerauftrag mit einer einzigen Einlagerungsposition und speichert die ID-Nummern im Programm Einlagerungspositionen für Chargen und ID-Nummern (whinh2116m000). Ausgehend von der Einlagerungsposition erstellt LN eine einzige Prüfung und eine Prüfposition pro Artikel mit ID-Nummer.

Auslagerung von Chargenartikeln und Artikeln mit ID-Nummern mit hohem Volumen

Wenn LN eine Prüfposition erstellt, basierend auf einer Auslagerungsvorschlagsposition mit Chargen- oder ID-Nummern mit hohem Volumen, werden die Chargen- oder ID-Nummern aus dem Programm Auslagerungsvorschläge für Chargen und ID-Nummern (whinh4126m000) in die Prüfpositionen kopiert.

Für jeden Artikel mit ID-Nummer erstellt LN eine Prüfposition.

Sie können Chargen- und ID-Nummern in der Prüfposition erfassen. Alternativ können Sie dies auch nach dem Verarbeiten der Prüfungen oder Prüfpositionen und nach der Freigabe des

Auslagerungsvorschlags machen. Zu diesem Zeitpunkt erfolgt die Erfassung von Chargen- und ID-Nummern im Programm Bestandspunktdaten für Sendungspositionen (whinh4133m000).

Konsolidierung der Einlagerungsprüfung für Bestandspunkte - Beispiel

Wenn das Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** markiert ist, konsolidiert LN die Positionen des Einlagerungsvorschlags, die zur selben Einlagerungsposition und zum selben Lagerplatz Wareneingangsprüfung gehören, in eine einzige Prüfung. Wenn keine Lagerplätze zur Anwendung kommen, konsolidiert LN die Wareneingangspositionen, die zur selben Einlagerungsposition gehören, in eine einzige Prüfung. Für alle Bestandspunktdaten, die mit einer Einlagerungsposition verknüpft sind, wird eine separate Prüfposition erstellt.

Für eine Bestellung (manuell) beträgt der Wareneingang 100 Stück der Charge (im Bestand) von Artikel A. LN erstellt den Wareneingang REC000001 mit folgenden Wareneingangspositionen:

Wareneingangsposition	Eingegangene Menge	Men- Charge	Bestandsdatum
REC000001 - 10	50 Stk.	Charge1	10.02.2013
REC000001 - 20	10 Stk.	Charge1	12.02.2013
REC000001 - 30	40 Stk.	Charge2	13.02.2013

25 Stk. von Charge1 werden für den Lagerplatz Wareneingangsprüfung INS2 vorgeschlagen, während die restliche Menge von Charge1 und Charge2 für den Lagerplatz Wareneingangsprüfung INS1 vorgeschlagen wird. Folglich erstellt LN folgende Prüfungen:

Lagerprüfung	Lager- platz	Zu prüfen	Prüfposi- tion	Zu prüfen	Charge	Bestandsda- tum
INS000001 - 10	INS1	75 Stk.	1	25 Stk.	Charge1	10.02.2013
			2	10 Stk.	Charge1	12.02.2013
			3	40 Stk.	Charge2	13.02.2013
INS000002 – 10	INS2	25 Stk.	1	25 Stk.	Charge1	10.02.2013

Prüfung INS000001 - 10 wird mit drei Prüfpositionen erstellt, da der Wareneingang zwei Chargen-Codes und drei verschiedene Bestandsdaten enthält. Prüfung INS000002 – 10 is wird erstellt, weil ein Teil von Charge1 für einen anderen Lagerplatz Wareneingangsprüfung vorgeschlagen wurde.

Wenn keine Lagerplätze zur Anwendung kommen oder wenn der gesamte Wareneingang für den Lagerplatz Wareneingangsprüfung INS1 vorgeschlagen wird, wird folgende Prüfung erstellt:

Lagerprüfung	Lager- platz	Zu prüfen	Prüfposi- tion	Zu prüfen	Charge	Bestandsda- tum
INS000001 - 10	INS1	100 STK	1	50 Stk.	Charge1	10.02.2013
			2	10 Stk.	Charge1	12.02.2013
			3	40 Stk.	Charge2	13.02.2013

Konsolidierung der Auslagerungsprüfung für Bestandspunkte - Beispiel

Wenn das Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** markiert ist, konsolidiert LN die Positionen des Einlagerungsvorschlags, die zur selben Auslagerungsposition gehören, in eine einzige Prüfung. Wenn Lagerplätze zur Anwendung kommen, müssen auch die Lagerplätze für Versandbereitstellung übereinstimmen. Für alle Bestandspunktdaten, die mit einer Auslagerungsposition verknüpft sind, wird eine separate Prüfposition erstellt.

Für einen (manuellen) VK-Auftrag werden 100 Stück von Artikel B mit Chargenverwaltung (im Bestand) entnommen. LN erstellt folgenden Auslagerungsvorschlag:

Auslagerungs- vorschlag	Von Lagerplatz	Auf Lagerplatz	Vorgeschlagene Menge	Charge	Bestandsda- tum
1	B1	S1	20 Stk.	Charge3	10.02.2013
2	B1	S1	40 Stk.	Charge4	10.02.2013
3	B2	S1	30 Stk.	Charge4	10.02.2013
4	B2	S2	10 Stk.	Charge4	10.02.2013

Da zwei verschiedene Chargen entnommen werden und ein Teil von Charge4 für zwei verschiedene Lagerplätze für Versandbereitstellung vorgeschlagen wird, werden folgende Prüfungen erstellt:

Lagerprü- fung	Lagerplatz	Zu prüfen	Prüfposition	Zu prüfen	Charge	Bestandsda- tum
OBI000001 – S1 10		90 Stk.	1	20 Stk.	Charge3	10.02.2013
			2	40 Stk.	Charge4	10.02.2013
			3	30 Stk.	Charge4	10.02.2013
OBI000002 – S2 10		10 Stk.	1	10 Stk.	Charge4	10.02.2013

Prüfung OBI000001 - 10 wird mit drei Prüfauftragspositionen erstellt, da jeder Auslagerungsvorschlag eine Prüfposition auslöst, sofern nicht ein neuer Prüfkopf erstellt werden muss. Prüfung OBI000002 – 10 wird erstellt, weil ein Teil von Charge4 für einen anderen Versandbereitstellungsplatz vorgeschlagen wurde.

Konsolidierung der Lagerprüfung bei unterschiedlichen Eigentumsverhältnissen - Beispiel

Wenn bei einer Wareneingangposition oder einem Auslagerungsvorschlag unterschiedliche Eigentumsverhältnisse vorherrschen, wird für jeden Eigentümerdatensatz eine separate Prüfposition erstellt.

Einlagerungsprüfung

Lagerprüfung	Zu prüfen	Prüfposition	Eigentums- verhältnisse - Folgenum- mer	Zu prüfen	Eigentums- verhältnisse	Eigentümer
INS000003 - 10	30	1	1	20	Im Firmenei- gentum	
		2	2	10	Konsignation	ACB

Auslagerungsprüfung

Lagerprüfung	Zu prüfen	Prüfposition	Eigentums- verhältnisse - Folgenum- mer	Zu prüfen	Eigentums- verhältnisse	Eigentümer
OUT000003 - 10	100	1	1	80	Im Firmenei- gentum	
		2	2	20	Konsignation	ACB

Festlegen von Prüfergebnissen und Verarbeiten von Lagerprüfungen

Für Ein- und Auslagerungsprüfungen müssen zunächst die Prüfergebnisse festgelegt und dann muss die Prüfung verarbeitet werden. Erst dann gilt die Prüfung als abgeschlossen.

Das Festlegen der Prüfergebnisse für die Einlagerungsprüfung führt dazu, dass die geprüften Artikel akzeptiert, abgelehnt, zerstört oder verschrottet werden. Das Festlegen der Prüfergebnisse für die Auslagerungsprüfung führt dazu, dass die geprüften Artikel akzeptiert, abgelehnt oder verschrottet werden.

Verarbeiten von einer oder mehreren Einlagerungs- oder Auslagerungsprüfungen ohne Festlegen von genehmigten oder abgelehnten Mengen:

1. Wählen Sie die Prüfung(en) im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) aus.
2. Wählen Sie im entsprechenden Menü:
 - Genehmigen und verarbeiten, um die Prüfungen zu genehmigen und zu verarbeiten.
 - Ablehnen und verarbeiten, um die Prüfungen abzulehnen und zu verarbeiten.

Eine oder mehrere Einlagerungsprüfungen können nicht zerstört werden, ohne dass die Artikelmengen festgelegt werden. Um festzulegen, dass alle Positionen einer Einlagerungsprüfung zerstört werden, müssen Sie pro Prüfposition der Prüfung die Summe der Artikelmengen im Feld **Zerstörte Menge** des Programms Prüfpositionen (whinh2131m000) festlegen. Siehe den unten genannten Schritt 3.

Bearbeiten einer Einlagerungs- oder Auslagerungsprüfung:

1. Suchen Sie die Prüfung im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000).
2. Doppelklicken Sie im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) auf die Prüfung.
3. Legen Sie im dann geöffneten Programm Lagerprüfung (whinh3622m000) im Register **Prüfergebnis** die genehmigten, abgelehnten oder (nur Einlagerung) zerstörten Mengen fest.
4. Optional können Sie auch auf die Prüfposition klicken, um das Programm Prüfpositionen (whinh2131m000) zu öffnen und im Register **Anhänge** zusätzliche Daten, wie z. B. Prüftexte eingeben.

5. Wiederholen Sie die vorherigen beiden Schritte für alle anderen Prüfpositionen.
6. Speichern Sie die Prüfpositionen.
7. Klicken Sie in der Symbolleiste des Programms Lagerprüfung (whinh3622m000) auf **Verarbeiten**, um die Prüfung zu bearbeiten.

Hinweis

Alternativ können Sie das Workbench-Programm Lagerprüfungen (whinh2631m100) verwenden, um Einlagerungs- oder Auslagerungsprüfpositionen mit einem Fälligkeitsdatum in der Vergangenheit, am Tagesdatum oder in der Zukunft auszuwählen und abzuwickeln.

Ladeeinheiten

Wenn die geprüften Mengen in den Ladeeinheiten enthalten sind, können Sie die Lagerprüfung nur verarbeiten, wenn die genehmigten, abgelehnten oder zerstörten Mengen der Ladeeinheit oder der Ladeeinheiten-Struktur mit den Mengen der Prüfpositionen übereinstimmen.

Teilweise ausgeführte Prüfungen

Wenn Sie eine Prüfung mit Artikeln verarbeiten, die noch nicht genehmigt, abgelehnt oder (nur Einlagerung) zerstört wurden, erstellt LN für diese Artikel eine neue Prüffolge.

In Bearbeitung

Wenn einer oder mehrere Artikel einer Prüfung genehmigt, abgelehnt oder (nur Einlagerungsprüfungen) zerstört wurden, erhält die Prüfung anschließend automatisch den Status **In Bearbeitung**. LN kann keine Prüfpositionen zu Prüfungen hinzufügen, die den Status **In Bearbeitung** aufweisen. Wenn eine Prüfung offen ist, kann LN neue Prüfpositionen zur Prüfung hinzufügen. Dies ist z. B. der Fall, wenn die Wareneingangspositionen eines Wareneingangs zu verschiedenen Zeitpunkten bestätigt werden. Sobald die erste Wareneingangsposition bestätigt wird, erstellt LN eine Prüfung. Wenn dann die nachfolgenden Wareneingangspositionen bestätigt werden, werden neue Prüfpositionen hinzugefügt, vorausgesetzt die Prüfung ist nicht in Bearbeitung bzw. wurde in der Zwischenzeit bearbeitet.

Sie können eine offene Prüfung oder Prüfposition manuell auf In Bearbeitung setzen, um zu verhindern, dass weitere Prüfpositionen zur Prüfung oder Prüfposition hinzugefügt werden. Diese Vorgehensweise ist hilfreich, wenn Sie die Prüfung gesondert verarbeiten möchten.

Wenn das Paket Qualität implementiert ist, können Sie die Erstellung der entsprechenden Auftragsprüfung auslösen, indem Sie den Status der Prüfung auf **In Bearbeitung** festsetzen.

Lagerprüfungen nach Verarbeitung

Für Einlagerungsprüfungen erstellt LN Einlagerungsvorschläge, um die genehmigten und verarbeiteten Mengen vom Lagerplatz Wareneingangsprüfung zum Lagerplatz zu verschieben, sofern es sich um ein

Lager mit Lagerplatzverwaltung handelt. Die Einstellungen für die Prozedur im Paket Lagerwirtschaft legen fest, ob die Schritte zum Generieren und Lagern von Einlagerungsvorschlägen automatisch erfolgen. Bei Lagern ohne Lagerplatzverwaltung werden die genehmigten Mengen während der Verarbeitung automatisch zum Lagerbestand hinzugefügt. Abgelehnte Artikelmenngen werden entweder über einen Korrekturauftrag aus dem Bestand entfernt oder ohne Einlagerungsvorschlag an das Sperrlager bzw. den Sperrlagerplatz gesendet. Zerstörte Mengen werden über einen automatisch erstellten Korrekturauftrag aus dem Bestand entfernt.

Für Auslagerungsprüfungen erstellt LN Sendungspositionen für die genehmigten und verarbeiteten Artikel. Abgelehnte und verarbeitete Artikelmenngen werden entweder über einen Korrekturauftrag aus dem Bestand entfernt oder an das Sperrlager bzw. den Sperrlagerplatz gesendet, ohne dass ein Auslagerungs- oder Versandprozess gestartet werden muss. Die abgelehnten Mengen werden in den entsprechenden Auslagerungspositionen aufgeführt.

Eigentumsverhältnisse

Nach der Verarbeitung werden die Eigentumsverhältnisse der genehmigten, abgelehnten oder (nur Einlagerung) zerstörten Mengen im Programm Eigentumsverhältnisse Wareneingangsposition (whinh3521m000) aktualisiert. Die genehmigten Mengen werden dann für die Aktualisierung der Eigentumsverhältnisse des Bestands verwendet. Die Informationen über die Eigentumsverhältnisse der abgelehnten und zerstörten Mengen dienen als Eingabedaten für Korrekturaufträge. Wenn die Funktion "Sperrbestand" implementiert ist, werden die Eigentumsverhältnisse des abgelehnten Bestands im Sperrbestand gespeichert.

Bei Auslagerungsprüfungen werden die Informationen über die Eigentumsverhältnisse der genehmigten Mengen auf den Auslagerungsvorschlag übertragen. Dort dienen sie zum Erstellen von Informationen über die Eigentumsverhältnisse von Sendungspositionen sowie zum Aktualisieren der Bestandsniveaus nach Eigentümer.

Zuordnungsverteilung

Wenn die Prüfposition eine Projektzuordnung enthält, werden die korrigierten Bestandsniveaus nach Verarbeitung der Prüfung in den entsprechenden Projektzuordnungen aktualisiert.

Ladeeinheiten prüfen

Die Einstellungen der Ladeeinheit bestimmen, ob Ladeeinheiten generiert werden, vom Anwender erstellt werden müssen oder ob sie nicht für Artikel im ein- bzw. ausgehenden Warenfluss verwendet werden. Sofern die Generierung festgelegt wurde, werden Prüfungsladeeinheiten beim Erstellen von Prüfköpfen und Prüfpositionen generiert.

Sind Ladeeinheiten für Ein- oder Auslagerungsprüfköpfe oder Prüfpositionen vorhanden, können Sie die Prüfergebnisse für Prüfungsladeeinheiten oder Prüfpositionen festlegen.

Das Feld **Ladeeinheit(en) vorhanden** im Prüfkopf des Programms Lagerprüfungen (whinh3122m000) zeigt, ob Ladeeinheiten vorhanden sind.

Wenn Sie für die Ladeeinheiten Prüfergebnisse festlegen, werden die Mengen in den entsprechenden Prüfpositionen aktualisiert.

Nach Verarbeitung der Prüfung werden Prüfergebnisse, die in den Prüfpositionen festgelegt wurden, in den entsprechenden Ladeeinheiten aktualisiert. Dies ist jedoch nur der Fall, wenn alle Prüfpositionen der Prüfung dieselben Prüfergebnisse haben, d. h. die gesamte Prüfung muss genehmigt, abgelehnt oder (nur Einlagerung) zerstört werden.

Teilweise ausgeführte Prüfungen werden manuell im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) oder im Programm Lagerprüfung (whinh3622m000) ausgeführt.

Wenn Sie die Prüfergebnisse für alle Ladeeinheiten einer Prüfung festgelegt haben, wird die Prüfung verarbeitet:

- In LN, wenn die Festlegung der Prüfergebnisse im Programm Ladeeinheiten (whwmd5130m000) oder im Programm Ladeeinheiten (whwmd5630m000) gestartet wurde.
- Manuell durch den Anwender

Hinweis

Wenn Sie eine Prüfung verarbeiten, für die ein Teil der Artikelmenge nicht genehmigt, abgelehnt oder (nur Einlagerung) zerstört wurde, erstellt LN für die verbleibende Menge eine neue Prüfung.

Die Verarbeitung einer Prüfung ist jedoch nicht zulässig, wenn eine entsprechende untergeordnete Ladeeinheit eine nicht bestimmte Menge und eine genehmigte Menge aufweist. In solchen Fällen wird

eine Meldung angezeigt. Sie müssen dann die Gesamtmenge festlegen und die entsprechenden Prüfungsladeeinheiten verarbeiten.

Wenn die untergeordnete Ladeeinheit über eine nicht bestimmte Menge und eine abgelehnte oder zerstörte, jedoch keine genehmigte Menge verfügt, ist die Verarbeitung der Prüfung zulässig. In solchen Fällen werden die zerstörten und abgelehnten Mengen aus der Ladeeinheit entfernt und anonym verarbeitet, d. h. außerhalb der Ladeeinheit. Die nicht bestimmte Menge verbleibt in der Ladeeinheit, für die LN eine neue Prüffolge erstellt.

Festlegen von Prüfergebnissen für Ladeeinheiten

1. Suchen Sie die Prüfung im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000).
2. Wählen Sie die Prüfung.
3. Klicken Sie in der Symbolleiste auf **Ladeeinheiten - Hierarchie**.
4. Unter **Ladeeinheiten - Hierarchie** können Sie:
 - eine vollständige Ladeeinheit, einschließlich der untergeordneten Elemente, sofern vorhanden, genehmigen, ablehnen oder zerstören.
 - für Ladeeinheiten auf ausschließlich unterster Ebene die enthaltenen Artikel genehmigen, ablehnen oder zerstören.

eine Ladeeinheit einschließlich der untergeordneten Elemente genehmigen oder ablehnen.

1. Wählen Sie unter **Ladeeinheiten - Hierarchie** die Ladeeinheit aus:
2. Klicken Sie in der Symbolleiste auf **Verbleibende genehmigen** oder **Verbleibende ablehnen**. Wenn Sie auf **Verbleibende ablehnen** klicken, wählen Sie im dann angezeigten Dialogfeld einen Ablehnungsgrund aus.
3. Speichern und schließen Sie **Ladeeinheiten - Hierarchie**.

Weitere Informationen über das Zerstören der Gesamtmenge einer Ladeeinheit einschließlich untergeordneter Elemente, sofern vorhanden, finden Sie in folgender Liste.

Genehmigen, Ablehnen oder Zerstören von Ladeeinheiten auf unterster Ebene

1. Wählen Sie unter **Ladeeinheiten - Hierarchie** die Ladeeinheit aus:
2. Wählen Sie im entsprechenden Menü die Option **Ladeeinheit prüfen**, um das Programm Ladeeinheit prüfen (whinh2234m000) zu öffnen.
3. Legen Sie die Mengen fest, die genehmigt, abgelehnt oder (nur Einlagerung) zerstört werden sollen. Falls Sie Artikel ablehnen oder zerstören, geben Sie einen Grund für Ablehnung oder Zerstörung ein. Weitere Informationen für Artikel mit Bestandspunktdaten finden Sie in nachfolgender Liste.
4. Speichern und schließen Sie das Programm Ladeeinheit prüfen (whinh2234m000).
5. Speichern und schließen Sie **Ladeeinheiten - Hierarchie**.

Genehmigen, Ablehnen oder Zerstören von Ladeeinheiten auf unterster Ebene mit Bestandspunktdaten

1. Führen Sie einen der folgenden Schritte aus:
 - Klicken Sie im Programm Ladeeinheit prüfen (whinh2234m000) auf **Bestandspunktdaten**.
 - Wählen Sie unter **Ladeeinheiten - Hierarchie** die **Bestandspunktdaten** im entsprechenden Menü aus.
2. Legen Sie im dann geöffneten Programm Ladeeinheit - Bestandspunktdaten (whwmd5136m000) die Mengen fest, die genehmigt, abgelehnt oder (nur Einlagerung) zerstört werden sollen. Falls Sie Artikel ablehnen oder zerstören, geben Sie einen Grund für Ablehnung oder Zerstörung ein.

Hinweis

Wenn die Ladeeinheit Artikel mit ID-Nummern mit hohem Volumen enthält, und sich die Ladeeinheiten auf mehrere Prüfpositionen beziehen, müssen Sie erst die ID-Nummern erfassen, bevor Sie die Prüfergebnisse festlegen. Weitere Informationen dazu finden Sie unter *ID-Nummern-Erfassung für die in der Prüfung enthaltenen Ladeeinheiten* (S. 28).

Alternativen zum Festlegen von Prüfergebnissen für Ladeeinheiten

Zum Festlegen von Prüfergebnissen für Ladeeinheiten können Sie auch:

1. eine Prüfung im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) suchen.
2. Sie haben die folgenden Möglichkeiten:
 - Klicken Sie in der Symbolleiste auf **Lagerprüfung - Ladeeinheiten**, wählen Sie dann im Programm Lagerprüfung - Ladeeinheiten (whinh2534m000) die entsprechende Ladeeinheit aus und klicken Sie in der Symbolleiste auf eine der folgenden Optionen:
 - **Ladeeinheit prüfen**
 - **Ladeeinheiten - Hierarchie**
 - **Verbleibende genehmigen**
 - **Verbleibende ablehnen**
 - Öffnen Sie das Programm Lagerprüfung (whinh3622m000), wählen Sie in der Symbolleiste der Registerkarte **Ladeeinheiten** eine Ladeeinheit aus, und klicken Sie auf **Ladeeinheiten - Hierarchie**.
3. Fahren Sie wie unter *Festlegen von Prüfergebnissen für Ladeeinheiten* (S. 26) beschrieben fort.

Verschrotten und Ablehnen von Ladeeinheiten während der Lagerprüfung

Wenn die Ladeeinheit während der Prüfung teilweise abgelehnt wird, wird die abgelehnte Menge aus der Ladeeinheit entfernt und anonym verarbeitet. Wenn der Sperrbestand aktiviert ist, ist für den abgelehnten Teil im Sperrbestand keine Ladeeinheit vorhanden.

Ladeeinheiten, die während der Prüfung vollständig verschrottet werden, werden auf **Abgeschlossen** gesetzt. Die in diesen Ladeeinheiten enthaltenen Artikel werden über einen Korrekturauftrag entfernt.

Wenn während der Prüfung ein Teil der Ladeeinheit verschrottet und der verbleibende Teil abgelehnt wird, wird der verschrottete Teil aus der Ladeeinheit entfernt und der abgelehnte Teil wird anonym in den Sperrbestand gesendet. Die Ladeeinheit wird auf **Abgeschlossen** gesetzt.

Hinweis

Die teilweise Verschrottung ist nur zulässig für Ladeeinheiten auf der untersten Ebene.

ID-Nummern-Erfassung für die in der Prüfung enthaltenen Ladeeinheiten

Wenn das Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** markiert ist, erstellt LN für alle Artikel mit ID-Nummer mit hohem Volumen und für alle Artikel mit ID-Nummer mit geringem Volumen eine separate Prüfposition. Sind Ladeeinheiten für solche Prüfpositionen vorhanden und Sie legen Prüfergebnisse für diese Ladeeinheiten fest, aktualisiert LN die Prüfergebnisse in den Prüfpositionen.

Falls die Ladeeinheiten jedoch keine ID-Nummern enthalten, kann LN die Prüfpositionen nicht bestimmen, für die wie in nachfolgenden Beispielen die Prüfergebnisse aktualisiert werden sollen. In solchen Fällen werden Sie anhand einer Meldung aufgefordert, vor der Eingabe der Prüfergebnisse zunächst die ID-Nummern zu erfassen.

Beispiel

Prüfung INS00001 umfasst folgende Prüfpositionen:

Prüfposition	ID-Nummer	Genehmigt	Zerstört	Abgelehnt
1	S1	0	0	0
2	S2	0	0	0
3	S3	0	0	0
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Jede Prüfposition hat 1 Artikel mit ID-Nummer mit hohem Volumen. Prüfung INS00001 enthält Ladeeinheit HU001, welche zwei untergeordnete Ladeeinheiten hat: HU002 und HU003, von denen jede 3 Artikel mit ID-Nummern enthält. Wenn Sie HU002 vollständig löschen möchten, kann LN nicht bestimmen, für welche Prüfpositionen die abgelehnten Artikel aktualisiert werden müssen. Sie müssen deshalb zuerst die ID-Nummern für HU002 erfassen.

Wenn Sie die ID-Nummern S1, S2, und S3 für HU002 erfassen und dann diese Artikel für HU002 ablehnen, aktualisiert LN die Prüfpositionen wie folgt:

Prüfposition	ID-Nummer	Genehmigt	Zerstört	Abgelehnt
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

Wenn Sie dann HU003 vollständig genehmigen möchten, müssen Sie für HU003 keine ID-Nummern erfassen. Dies liegt daran, dass LN erkennen kann, dass alle verbleibenden Prüfpositionen genehmigt werden müssen. Wenn Sie die Prüfung verarbeiten, werden die Prüfpositionen 4, 5, und 6 aktualisiert:

Prüfposition	ID-Nummer	Genehmigt	Zerstört	Abgelehnt
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	1	0	0
5	S5	1	0	0
6	S6	1	0	0

Beispiel

Prüfung INS00002 umfasst folgende Prüfpositionen:

Prüfposition	Charge	ID-Nummer	Genehmigt	Zerstört	Abgelehnt
1	L1	S1	0	0	0
2	L1	S2	0	0	0
3	L1	S3	0	0	0
4	L2	S4	0	0	0
5	L2	S5	0	0	0
6	L2	S6	0	0	0

Jede Prüfposition hat Artikel 1 mit ID-Nummer mit hohem Volumen und Chargenverwaltung mit geringem Volumen. Prüfung INS00002 enthält Ladeeinheit HU004, welche zwei untergeordnete Ladeeinheiten hat: HU005 und HU006.

HU005 enthält Charge L1 mit 3 Artikeln mit ID-Nummern, HU006 enthält Charge L2, ebenfalls mit 3 Artikeln mit ID-Nummern.

Wenn Sie HU005 vollständig genehmigen und einen Artikel von HU006 ablehnen möchten, kann LN bestimmen, für welche Prüfpositionen die genehmigten und abgelehnten Artikel aktualisiert werden

müssen. Sie müssen deshalb zuerst die ID-Nummern für HU005 und HU006 erfassen. Wenn Sie dann HU005 genehmigen und S in HU006 ablehnen, können Sie INS00002 nicht verarbeiten, weil in HU006 immer noch zwei Artikel ohne Prüfergebnisse vorhanden sind. Es ist nicht zulässig eine Prüfung zu verarbeiten, wenn eine der Ladeeinheiten auf unterster Ebene eine Menge enthält, die noch nicht genehmigt, abgelehnt oder zerstört wurde.

Verarbeiten der Prüfergebnisse von Ladeeinheiten

Teilweise ausgeführte Prüfungen werden manuell im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) oder im Programm Lagerprüfung (whinh3622m000) ausgeführt.

Nach abgeschlossener Verarbeitung wird die Verknüpfung zwischen abgelehnten oder zerstörten Ladeeinheiten und der Ladeeinheiten-Struktur gelöst. Wenn die Funktion "Sperrbestand" aktiviert ist, erhalten abgelehnte Ladeeinheiten den Status **Sperrbestand**. Andernfalls erhalten diese Ladeeinheiten den Status **Abgeschlossen**. Zerstörte Ladeeinheiten erhalten den Status **Abgeschlossen**.

Nachdem eine Prüfung teilweise verarbeitet wurde, löst LN die Verknüpfung von Ladeeinheiten, für die über die Ladeeinheiten-Struktur keine Prüfergebnisse festgelegt wurden. Außerdem wird für diese Ladeeinheiten eine neue Prüfung erstellt.

Die Verarbeitung einer Prüfung ist jedoch nicht zulässig, wenn eine entsprechende untergeordnete Ladeeinheit eine nicht bestimmte Menge und eine genehmigte Menge aufweist. In solchen Fällen wird eine Meldung angezeigt. Sie müssen dann die Gesamtmenge festlegen und die entsprechenden Prüfungsladeeinheiten verarbeiten.

Wenn die untergeordnete Ladeeinheit über eine nicht bestimmte Menge und eine abgelehnte oder zerstörte, jedoch keine genehmigte Menge verfügt, ist die Verarbeitung der Prüfung zulässig. In solchen Fällen werden die zerstörten und abgelehnten Mengen aus der Ladeeinheit entfernt und anonym verarbeitet, d. h. außerhalb der Ladeeinheit. Die nicht bestimmte Menge verbleibt in der Ladeeinheit, für die LN eine neue Prüffolge erstellt.

Wenn eine Ladeeinheit teilweise genehmigt und teilweise abgelehnt oder (nur Einlagerung) zerstört wird, wird nach erfolgter Verarbeitung die zerstörte oder abgelehnte Menge aus der Ladeeinheit entfernt und anonym verarbeitet.

Weitere Informationen über verarbeitete Prüfungen finden Sie unter *Lagerprüfungen nach Verarbeitung* (S. 22).

Ladeeinheiten-Struktur einer Prüfung in Ladeeinheiten - Hierarchie

Die Einstellungen der Ladeeinheit bestimmen, ob Ladeeinheiten generiert werden, vom Anwender erstellt werden müssen oder ob sie nicht für Artikel im ein- bzw. ausgehenden Warenfluss verwendet

werden. Sofern die Generierung festgelegt wurde, werden Prüfungsladeeinheiten beim Erstellen von Prüfköpfen und Prüfpositionen generiert.

Die Prüfpositionen beziehen sich nicht direkt auf die Ladeeinheiten, die für eine Prüfung erstellt wurden. Die Ladeeinheiten-Struktur einer Prüfung wird bestimmt durch:

- Die Menge der zu prüfenden Artikel.
- Die verwendete Verpackungsdefinition.
- Wenn keine Verpackungsdefinition verwendet wird, die manuell erstellte Ladeeinheiten-Struktur.
- Die Anzahl der vorhandenen Bestandspunkte für die zu prüfenden Mengen.

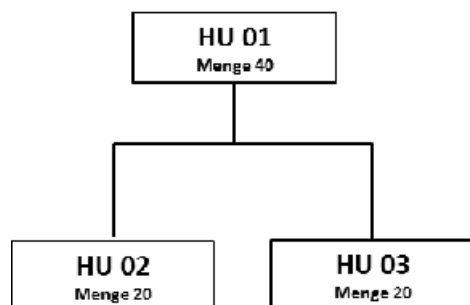
Die für die Prüfung erstellten Ladeeinheiten werden im Unterprogramm von Lagerprüfung (whinh3622m000) angezeigt. Wenn eine Ladeeinheiten-Struktur vorhanden ist, wird die oberste Ladeeinheit der Ladeeinheiten-Struktur im Programm Lagerprüfung (whinh3622m000) angezeigt. Abhängig von der Gesamtmenge der zu prüfenden Artikel und der verwendeten Verpackungsdefinition, kann die Prüfung mehrere Datensätze einer Ladeeinheiten-Struktur enthalten. In solchen Fällen wird eine zusätzliche Ladeeinheit auf oberster Ebene der vorhandenen Ladeeinheiten-Struktur belegt, wie dies in folgendem Beispiel dargestellt wird.

Beispiel

Prüfung INS0001 verwendet zum Erstellen von Ladeeinheiten die Verpackungsdefinition PD01. Die Einstellungen für PD01 lauten wie folgt:

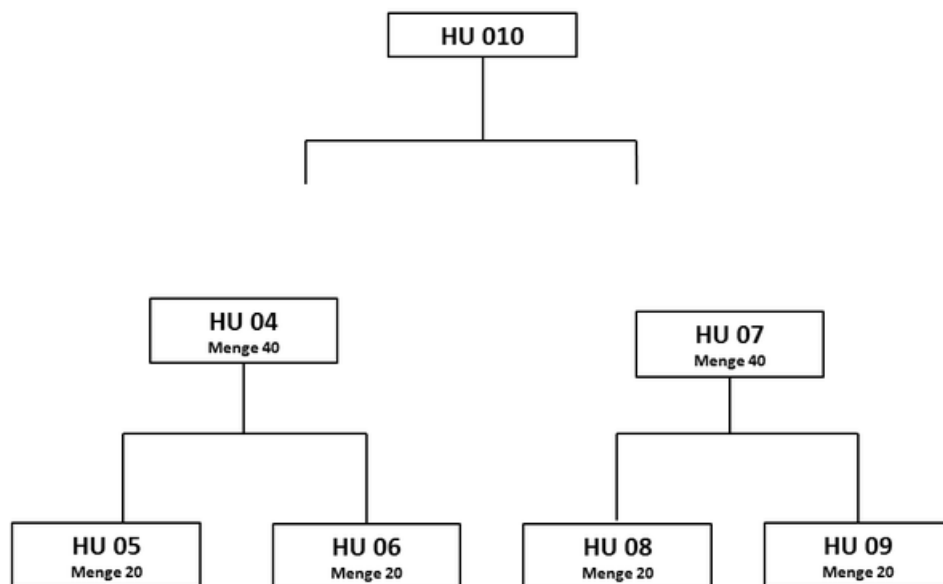
Knoten	Verpackungsartikel	Menge Verpackungsartikel	Artikelmenge
1	Palette	1	-
2	Karton	2	40 Stk., 20 Stk. pro Karton

Prüfung INS0001 hat eine Gesamtmenge von 40 Artikeln, die zu prüfen sind. Daraus ergibt sich folgende Ladeeinheiten-Struktur:



Ladeeinheit HU01 wird im Unterprogramm von Lagerprüfung (whinh3622m000) angezeigt.

Prüfung INS0002 verwendet ebenfalls die Verpackungsdefinition PD01. Prüfung INS0002 hat eine Gesamtmenge von 80 Artikeln, die zu prüfen sind. Daraus ergibt sich folgende Ladeeinheiten-Struktur:



Da die Gesamtanzahl von zu prüfenden Artikeln die Maximalmenge überschreitet, die in Verpackungsdefinition PD01 enthalten sein darf, erstellt LN eine neue Instanz der Ladeeinheiten-Struktur. Hierbei handelt es sich um eine weitere Palette mit zwei Kartons. Für solche zusätzlichen Instanzen gibt es keine Verpackungsdaten und es werden keine Etiketten gedruckt. Die Ladeeinheiten HU 04 und HU 07 werden im Unterprogramm von Lagerprüfung (whinh3622m000) angezeigt.

Zusätzlich belegt LN die Ladeeinheit auf oberster Ebene HU 10 für HU 04 und HU 07. Durch diese Vorgehensweise verbleiben alle Ladeeinheiten von INSP0002 in einer Ladeeinheiten-Struktur. Andernfalls gäbe es zwei separate Strukturen unter HU 04 und HU 07. HU 10 wird im Unterprogramm von Lagerprüfung (whinh3622m000) nicht angezeigt, sie ist jedoch sichtbar im Programm **Ladeeinheiten - Hierarchie**.

Wenn Sie also Ladeeinheit HU 04 im Unterprogramm von Lagerprüfung (whinh3622m000) auswählen und dann das Programm **Ladeeinheiten - Hierarchie** öffnen, wird die gesamte Struktur von HU 10 aufwärts angezeigt. Wenn Sie im Unterprogramm von Lagerprüfung (whinh3622m000) HU 01 für INS0001 auswählen, ist HU 01 die Ladeeinheit auf der obersten Ebene der gesamten Struktur.

Lagerprüfungen - Einstellungen

Wareneingangsprüfungen können in den folgenden Paketen bzw. Modulen definiert werden: Lagerwirtschaft, Einkauf und Qualität.

Einlagerungsprüfungen

- Wenn es sich bei Ihrem Lager um ein Lager mit Lagerplatzverwaltung handelt, muss ein Standort der Art **Wareneingangsprüfung** für Ihr Lager festgelegt werden. Im Programm Lager (whwmd2500m000) können Sie festlegen, ob es Lager mit Lagerplatzverwaltung sein sollen. Im Programm Lager - Lagerplatzdaten (whwmd3100s000) können Sie die Lagerplätze des Lagers festlegen.
- Für die Lagerauftragspositionen der eingegangenen Waren muss eine Wareneingangsprüfung angegeben werden. Die erste Aktivität dieses Verfahrens muss das Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) sein.
- Bei Einkaufsartikeln muss das Kontrollkästchen **Prüfung** im Programm Bestellpositionen (tdpur4101m000) markiert sein. Um dieses Kontrollkästchen standardmäßig zu markieren bzw. dieses Kontrollkästchen zur Verfügung zu stellen, müssen Sie mindestens eines der folgenden Kontrollkästchen markieren:
 - Das Kontrollkästchen **(Wareneingangs-)Prüfung** im Programm Artikel - Einkauf (tdipu0101m000)
 - Das Kontrollkästchen **(Wareneingangs-)Prüfung** im Programm Artikel - Lieferant (tdipu0110m000)
 - Das Kontrollkästchen **(Wareneingangs-)Prüfung** im Programm Warenversender (tccom4121s000)

Einstellungen im Modul Einkauf übersteuern die Einstellungen in den Paketen Lagerwirtschaft und Qualität.

Die Einstellungen des Kontrollkästchens **Wareneingangsprüfung** in den Programmen Artikel - Einkauf (tdipu0101m000) und Artikel - Lieferant (tdipu0110m000) übersteuern die Einstellungen für die

Wareneingangsprüfung der zutreffenden Lagerauftragsarten und die für die Artikel im Paket Qualität definierten Prüfkombinationen. Siehe auch *Qualität - Integration Wareneingangsprüfung* (S. 39).

Wenn diese Kontrollkästchen markiert werden, während keine Prüfungsprozedur für die Lagerauftragsart definiert wurde, wird dennoch eine Wareneingangsprüfung erstellt. Wenn diese Kontrollkästchen jedoch nicht markiert sind und eine Prüfungsprozedur für die Lagerauftragsart festgelegt wurde, wird hingegen keine Lagerprüfung generiert.

Wenn diese Kontrollkästchen nicht markiert und Prüfkombinationen für die Artikel vorhanden sind, werden gleichermaßen keine Prüfungen generiert.

Auslagerungsprüfungen

- Definieren Sie ein Auslagerungsverfahren für die verbundenen Auslagerungsaufträge.
- Die letzte Aktivität dieses Verfahrens muss das Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) sein.

Einlagerung und Auslagerung - Bestandspunktdaten

Um festzulegen, wie die Prüfungen und Prüfpositionen für Chargenartikel oder Artikel mit ID-Nummern mit geringem Volumen, LIFO/FIFO-Artikel, oder Artikel, die in mehreren Ladeeinheiten vorhanden sind, erstellt werden müssen, müssen Sie das Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** im Programm Parameter Lageraktivitäten (whinh0100m000) markieren oder die Markierung aufheben.

Lagerprüfungen und Auftragsherkunft

Im Paket Lagerwirtschaft sind Prüfungen für alle Auftragsherkunftsarten möglich, einschließlich manuelle Aufträge. Im Paket Qualität können jedoch für die folgenden (manuellen) Auftragsherkunftsarten keine Prüfaufträge erstellt werden:

- Verkauf (manuell)
- Service (manuell)
- Werkstattauftrag (manuell)
- Arbeitsauftrag (manuell)
- Produktion (manuell)
- Montageverwaltung (manuell)
- Umbuchung (manuell)
- Projekt (manuell)
- Einkauf (manuell)

Wenn die Aktivität "Lagerprüfung" Teil der Auftragsart ist, muss diese Aktivität als Auftragsschritt für die entsprechende Auftragsherkunft hinzugefügt werden, wenn Anwender Aktivitäten in einem der folgenden Programme erstellen:

- Aktivitäten nach Lagerauftrag (whinh2104m000)
- Aktivitäten nach Einlagerungsposition (whinh2114m000)
- Aktivitäten nach Auslagerungsposition (whinh2124m000)

Wenn z. B. eine manuelle Einlagerungsposition oder Umlagerungsposition eingeht (und gelagert wird), muss eine Prüfposition erstellt werden.

Eingehende Lagerprüfungen können genehmigt, abgelehnt oder zerstört werden, während *ausgehende* Lagerprüfungen nur genehmigt oder abgelehnt werden können.

Die folgenden Punkte müssen berücksichtigt werden:

- Abgelehnte Aufträge mit der Auftragsart **Einkauf (manuell)** werden genauso bearbeitet wie Aufträge mit der Auftragsart **Bestellvorschläge** und **EK-Lieferabrufe**. Für diese Auftragsherkunftsarten wird die ursprüngliche Wareneingangsbuchung invertiert. Für alle anderen Auftragsherkunftsarten werden Ablehnungen bearbeitet, indem ein Korrekturauftrag für die Ausschussmenge erstellt wird.
- Die Verwendung des Programms Sperrbestand (whwmd2171m000) basiert auf den Parametereinstellungen.
- LN bearbeitet den Ausschussbestand gemäß den in der ursprünglichen Bestellung und Bestellposition festgelegten Angaben.
Dadurch ist die Bearbeitung von Ausschussbestand nicht für Aufträge mit der Auftragsart **Einkauf (manuell)** möglich, und zwar aus den folgenden Gründen:
 - Es ist keine Bestellung (Rückgabe) für die Rückgabe des Ausschussbestands vorhanden.
 - Das Zerstören kann direkt durch die Lagerprüfung vorgenommen werden.

In der folgenden Tabelle wird die Bearbeitung von zerstörtem Bestand bzw. Ausschussbestand auf Basis der Auftragsherkunft zusammengefasst und kann angewendet werden, wenn das Kontrollkästchen **Sperrbestand** im Programm Parameter Lageraktivitäten (whinh0100m000) nicht markiert ist und der Bestand im Rahmen eines regulären Prozesses überprüft wird, der "Genehmigen" oder "Verschrotten" lauten kann.

Auftragsherkunft	Einlagerungsprüfungen		Auslagerungsprüfungen
	Zerstören	Ablehnen	Ablehnen

Einkauf	Korrekturauftrag	Ursprungsauftrag invertieren	Korrekturauftrag
EK-Lieferabruf			
Einkauf (manuell)			
Andere Herkunft	Korrekturauftrag	Korrekturauftrag	Korrekturauftrag

Qualität - Integration Wareneingangsprüfung

Wenn Qualität sprüfungen für einen Artikel, Auftrag, und/oder Handelspartner erforderlich sind, werden sowohl die Qualität sprüfungen als auch die Lagerwirtschaft sprüfungen in die Prüfprozesse für Einlagerungen und/oder Auslagerungen eingebunden.

Im Feld **Qualität (QM)** im Programm Implementierte Software-Komponenten (tccom0100s000) können Sie angeben, ob das Paket Qualität implementiert ist. Im Programm Parameter Qualität (QM) (qmptc0100m000) können Sie die Auftragsherkünfte angeben, für die Sie das Paket Qualität verwenden möchten.

Wenn Qualität sprüfungen implementiert sind und das Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** im Programm Parameter Lageraktivitäten (whinh0100m000) markiert wurde, wird die Qualität sprüfung erstellt, nachdem die Wareneingangsprüfung erstellt wurde und für die gesamte Auftragsposition, für die die Prüfung erstellt wurde, folgende Schritte ausgeführt wurden:

- **Einlagerung**
Lagern am Lagerplatz Wareneingangsprüfung oder, wenn keine Lagerplätze angewandt werden, Bestätigen des Wareneingangs für die gesamte Auftragsposition.
- **Auslagerung**
Entnahme

Wenn die Markierung des Kontrollkästchens **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren** aufgehoben wurde (und Qualität sprüfungen implementiert wurden), wird eine Qualität sprüfung erstellt, nachdem zuvor eine Wareneingangsprüfung erstellt wurde. Die Wareneingangsprüfung wird erstellt, sobald eine Teilmenge der Auftragsposition gelagert, bestätigt oder entnommen wird.

Die Qualität sprüfung wird auch erstellt, wenn der Anwender im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) oder Lagerprüfung (whinh3622m000) auf **In Gang setzen** klickt.

Wenn das Kontrollkästchen **QM übersteuert Einlagerungsauftragsart** in den Programmen Lager (whwmd2500m000) oder Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000) markiert ist und Prüfkombinationen verfügbar sind, werden Wareneingangsprüfungen in den Paketen Qualität und Lagerwirtschaft erstellt, auch wenn in Lagerwirtschaft keine Wareneingangsprüfung vorhanden ist. Prüfkombinationen werden

im Programm Prüfkombinationen (qmptc0119m000) festgelegt. Siehe auch *Qualitätseinstellungen bestimmen Einlagerungsprüfungen* (S. 40).

Die Einstellungen im Programm Prüfkombinationen (qmptc0119m000) legen fest, ob die Qualität sprüfung im Prüfverfahren gültig sind. Falls ja, werden die Ergebnisse der Qualität sprüfung in der Wareneingangsprüfung aktualisiert. Die Verarbeitung der Wareneingangsprüfung erfolgt bei gleichzeitiger Verarbeitung der Qualität sprüfung.

Falls nein, werden die Ergebnisse der Qualität sprüfung im Programm Lagerprüfungen (whinh3122m000) oder Lagerprüfung (whinh3622m000) als Standardwerte eingefügt. Der Anwender kann diese Ergebnisse korrigieren und die Wareneingangsprüfung verarbeiten. Dadurch erfolgt auch die Verarbeitung der Qualität sprüfung.

Gültigkeitseinheiten und Konstruktionsänderungen

Bei Verwendung des Pakets Qualität erstellt LN separate Prüfungen für jede Kombination aus Gültigkeitseinheit und Konstruktionsänderung, unabhängig von den Einstellungen im Kontrollkästchen **Bestandspunkte in einer Lagerprüfung konsolidieren**. Dies liegt daran, dass das Paket Qualität die Testkombinationen für die einzelnen Kombinationen aus Gültigkeitseinheit und Konstruktionsartikelversion festlegt, wodurch für jede einzelne Kombination eine Auftragsprüfung erforderlich wird.

Abwicklung bei unterschiedlichen Eigentumsverhältnissen

Qualität speichert keine Daten zu Eigentumsverhältnissen. Wenn eine Wareneingangsprüfung mehrere Eigentümerdatensätze enthält, wäre es somit möglich, dass die Ergebnisse der Qualität sprüfung in der falschen Position der Lagerwirtschaft sprüfung aktualisiert werden. Um dies zu verhindern wird eine Warnung angezeigt, sobald das Paket Qualität die Prüfergebnisse in der Lagerwirtschaft sprüfung aktualisiert. Der Anwender kann dann die Positionen der Lagerwirtschaft sprüfung korrigieren. Dies trifft auch zu, wenn das Paket Qualität führend ist.

Qualitätseinstellungen bestimmen Einlagerungsprüfungen

Einlagerungsprüfungen können für das Modul Einkauf und die Pakete Qualität und Lagerwirtschaft definiert werden.

Das Kontrollkästchen **QM übersteuert Einlagerungsauftragsart** im Programm Lager (whwmd2500m000) oder dem Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2510m000) bestimmt, ob die Einstellungen in Qualität die Einstellungen in Lagerwirtschaft bzw. umgekehrt bei der Erstellung von Einlagerungsprüfungen übersteuern.

Die Prüfeinstellungen für Einkaufsartikel in Einkauf übersteuern die Einstellungen in Qualität oder Lagerwirtschaft. Siehe auch *Lagerprüfungen - Einstellungen* (S. 35).

QM übersteuert Einlagerungsauftragsart

Das Kontrollkästchen **QM übersteuert Einlagerungsauftragsart** und die Prüfeinstellungen in Qualität und Lagerwirtschaft werden verwendet, um zu bestimmen, wie Einlagerungsprüfungen erstellt werden.

Wenn das Kontrollkästchen **QM übersteuert** **Einlagerungsauftragsart** markiert ist

Prüfkombination	Wareneingangsprüfung	Einlagerungsprüfung
X	X	In Qualität und Lagerwirtschaft generiert
X		
	X	In Lagerwirtschaft generiert
		Keine Einlagerungsprüfung

Wenn das Kontrollkästchen **QM übersteuert** **Einlagerungsauftragsart** nicht markiert ist

Prüfkombination	Wareneingangsprüfung	Einlagerungsprüfung
X	X	In Qualität und Lagerwirtschaft generiert
X		Keine Einlagerungsprüfung
	X	In Lagerwirtschaft generiert
		Keine Einlagerungsprüfung

Legende

Prüfkombinationen	Prüfkombinationen werden im Programm Prüfkombinationen (qmptc0119m000) definiert.
Wareneingangsprüfungen	Eine Prozedur im Paket Lagerwirtschaft. Siehe auch Definieren von Prozeduren im Paket Lagerwirtschaft

Auftragsprüfungen

Auftragsprüfungen umfassen Prüfaufträge, die der Strukturierung der Prüfung von Artikeln dienen, die eingekauft, gefertigt, umgelagert oder verkauft werden. Bei Artikeln im Lagerbestand werden keine Standardprüfaufträge, sondern Aufträge für die Lagerbestandsprüfung verwendet.

Standardprüfvorgang:

1. Prüfaufträge können automatisch mit Hilfe bereits vordefinierter Prüfkombinationen erstellt werden. Sie können aber auch auf Basis der Auftragsherkunft manuell hinzugefügt, gelöscht oder verwaltet werden (siehe Programm Auftragsprüfungen (qmptc1120m000)).
2. Für jeden Prüfauftrag können Sie unterschiedliche Stichproben mit unterschiedlichem Stichprobenumfang und unterschiedlichen Zeitpunkten im Programm Prüfauftrag - Stichproben (qmptc1110m000) erstellen. Infor LN prüft, ob die Summe aller Stichproben mit dem Stichprobenumfang übereinstimmt.
3. Geben Sie die Prüfdaten im Programm Prüfauftrag - Prüfdaten (qmptc1115m000) ein (nach Merkmal). Durch die Einstellungen, die Sie im Programm Parameter Qualität (QM) (qmptc0100m000) vorgenommen haben, ist festgelegt, in welchem Programm Sie die Prüfdaten eingeben. Nachdem die Prüfdaten eingegeben wurden, generiert Infor LN die für das jeweilige Merkmal gültigen Gesamtergebnisse.
4. Melden Sie die Prüfung mit dem Programm Auftragsprüfungen fertigmelden/verarbeiten (qmptc1202m000) kollektiv nach Auftrag, Herkunft oder Lagerbestand fertig. Nach Abschluss eines Prüfauftrags prüft Infor LN, ob die Prüfdaten festgelegt wurden. Sollte dies nicht der Fall sein, kann der Prüfauftrag nicht abgeschlossen werden.
5. Prüfaufträge können nach Prüfauftrag, Herkunft und Lagerbestandsprüfung verarbeitet werden. Infor LN ermittelt die Stücke im Stichprobenumfang, die die Prüfung bestanden beziehungsweise nicht bestanden haben. Anhand dieser Daten berechnet Infor LN die tatsächlich akzeptierten und die tatsächlich abgelehnten Mengen. Diese Mengen werden mit der annehmbaren Qualitätsgrenzlage (AQL) verglichen, die im Unterprogramm Prüfreiheiten (qmptc0136m000) angegeben wurde. Liegt der für die Gutmenge gültige Prozentsatz unter dem festgelegten Qualitätsniveau, so wird der gesamte Auftrag oder die gesamte Charge abgelehnt. Bei zyklischen Stichproben wird der im Feld **Intervall** angezeigte Teil des Auftrags abgelehnt.

Wenn eine Formel für ein Merkmal definiert wurde, wird sie während des Prüfvorgangs berechnet. Eine Formel wird nur dann ausgeführt, wenn die für diese Formel erforderlichen Variablen (Merkmale) definiert wurden.

Lagerbestandsprüfungen

Bei Lagerbestandsprüfungen wird die Qualität von Artikeln im Lagerbestand überprüft. Wenn ein Auftrag für eine Lagerbestandsprüfung der ausgewählten Artikel erstellt wird, werden diese Artikel für die weitere Verwendung gesperrt und gelten als gesperrter Bestand.

Lagerbestandsprüfungen werden folgendermaßen durchgeführt:

Schritt 1:

Lagerbestandsprüfungen erstellen (im Programm Lagerbestandsprüfungen erstellen (qmptc2220m000)). Sie können Bestandsprüfungsaufträge basierend auf einem Artikel, einem Lager, einem Lagerplatz, einer Charge, einem Handelspartner und Daten generieren. Infor LN verwendet die Prüfkombination und das Standardprüfverfahren für die Standardprüfdaten.

Schritt 2:

Zeigen Sie mit dem Programm Lagerbestandsprüfungen (qmptc2120m000) die Lagerbestandsprüfungen an, die Sie mit dem Programm Lagerbestandsprüfungen erstellen (qmptc2220m000) erstellen.

Schritt 3:

Ordnen Sie mit dem Programm Lagerbestandsprüfung - Bestand (qmptc2130m000) die Chargen, die Läger, und die Artikel zu, die für diesen Prüfauftrag zu prüfen sind.

Schritt 4:

Zeigen Sie mit dem Programm Lagerbestandsprüfungen (qmptc2120m000) die Bestandsprüfungsaufträge an, die standardmäßig erstellt werden. Mit diesem Programm können Sie auch Bestandsprüfungsaufträge ändern oder neue Bestandsprüfungsaufträge erstellen.

Schritt 5:

Verwenden Sie das Programm Prüfauftrag - Positionen (qmptc1101m000), um Prüfauftragspositionen anzuzeigen, zu ändern oder zu erstellen. Die Prüfauftragspositionen geben an, wie ein Artikel geprüft wird.

Schritt 6:

Mit dem Programm Prüfauftrag - Stichproben (qmptc2110m000) können Sie für die einzelnen Prüfaufträge unterschiedliche Stichproben mit unterschiedlichem Stichprobenumfang und unterschiedlichen Zeitpunkten erstellen. Infor LN prüft, ob die Summe aller Stichproben mit dem Stichprobenumfang übereinstimmt.

Schritt 7:

Geben Sie die Prüfdaten im Programm Prüfauftrag - Prüfdaten (qmptc1115m000) nach Merkmal ein. Nachdem die Prüfdaten eingegeben wurden, generiert Infor LN die für das jeweilige Merkmal gültigen Gesamtergebnisse.

Schritt 8:

Verarbeiten Sie die Prüfaufträge mit dem Programm Auftragsprüfungen fertigmelden/verarbeiten (qmptc1202m000). ERP ermittelt die guten und die schlechten Stücke im Stichprobenumfang. Anhand

dieser Daten berechnet ERP die tatsächlich akzeptierten Mengen und die abgelehnten Mengen. Diese Mengen werden mit der annehmbaren Qualitätsgrenzlage (AQL) verglichen, die im Unterprogramm Prüfreihe (qmptc0136m000) eingegeben wurde. Liegt der für die Gutmenge gültige Prozentsatz unter dem festgelegten Qualitätsniveau, so wird der gesamte Auftrag oder die gesamte Charge abgelehnt.

Schritt 9:

Mit dem Programm Lagerbestandsprüfungen abschließen (qmptc2221m000) schließen Sie die Aufträge mit dem Status "Verarbeitet". ERP überprüft alle verarbeiteten Lagerbestandsprüfungen und hebt die Sperrung für den gesamten Bestand auf.

Auftragsbezogene Prüfverfahren

Mit Prüfaufträgen wird die Prüfung von Artikeln strukturiert. Die Aufträge werden basierend auf Prüfkombinationen generiert. Für Artikel mit Prüfkombinationen wird der gleiche Prüfvorgang durchgeführt.

Außerdem bietet Infor LN die Möglichkeit, auftragsbezogene Prüfverfahren zu definieren. Daten von auftragsbezogenen Prüfverfahren sind die kopierten Daten der Prüfkombination (also Standardprüfdaten), die Sie für einen bestimmten Auftrag in einem bestimmten Szenario ändern können.

Generieren von auftragsbezogenen Prüfverfahren

Schritt 1:

Auftragsherkünfte und die zugehörigen Auftragsdaten legen Sie im Programm Auftragsbezogene Prüfverfahren (qmptc0149m000) fest.

Hinweis: Sie können nur dann auftragsbezogene Prüfungen implementieren, wenn Sie mindestens ein Kontrollkästchen für auftragsbezogene Prüfdaten im Programm "Parameter Qualität (QM)" (qmptc0100m000) markieren. Diese Parameter geben nach Herkunft an, ob für einen bestimmten Herkunftsauftrag auftragsbezogene Prüfdaten festgelegt werden können.

Schritt 2:

Rufen Sie das Programm Auftragsbezogene Prüfungen (qmptc0150m000) aus dem Programm Auftragsbezogene Prüfverfahren (qmptc0149m000) auf. Auftragsbezogene Prüfaufträge können Sie mit dem Unterprogramm Auftragsbezogene Prüfungen (qmptc0150m000) ändern, hinzufügen oder löschen.

Schritt 3:

Rufen Sie das Programm Auftragsbezogene Prüfungen - Positionen (qmptc0151m000) aus dem Programm Auftragsbezogene Prüfungen (qmptc0150m000) auf. Sie können jetzt die Positionen für auftragsbezogene Prüfungen festlegen. Jede Position steht für ein Merkmal, das zuvor im Programm Prüfreihe - Merkmale (qmptc0137m000) definiert wurde.

Dann wird der auftragsbezogene Prüfauftrag erstellt. Der restliche Prüfungsablauf ist identisch mit den unter Punkt 2. angegebenen Schritten (Entnahme von Stichproben) unter dem Stichwort *Auftragsprüfungen* (S. 42) in der Online-Hilfe.