



Infor LN Anwenderhandbuch für das Kanban-Materialbereitstellungssystem

© 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	UwhkanbanugA DE
---------------------------	-----------------

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

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

Inhalt

Info zu dieser Dokumentation

Kapitel 1 Einleitung	7
Kanban	7
Kanban-Signale	7
Kanban-Schleife	7
Wiederverwendbare oder einmalige Kanban-Signale	8
Kanban-Aufträge	8
Kanban-Einstellungen	8
Kapitel 2 Kanban-Aufträge	9
Kanban-Aufträge	9
Kapitel 3 Einrichtung	11
Kanban-Einstellungen	11
Produktionslager und Artikel	11
Artikel- und Lieferungseinstellungen	11
Signaleinstellungen	12
Schleifeneinstellungen	13
Kapitel 4 Kanban-Karten	15
Kanban - Layout und Druck von Etiketten	15
Kapitel 5 Berechnungen	17
Berechnung von Liefermenge, Anzahl von Signalen und durchschnittlichem täglichen Bedarf	17
Durchschnittlicher täglicher Bedarf	17
Bestandsdeckung	18
Puffer	18
Versatzdatum	19
Signal - Liefermenge	19
Kapitel 6 Kanban-Signale verringern oder erhöhen	21

Anzahl der Kanban-Signale erhöhen oder verringern.....	21
Wiederverwendbare Signale.....	21
Nicht wiederverwendbare Signale.....	21
Anhang A Glossar.....	23
Index	

Info zu dieser Dokumentation

Zielsetzung

Dieses Dokument soll den Sinn und Zweck der Verwendung des Kanban-Materialbereitstellungssystems erläutern.

Zielgruppe

Dieses Anwenderhandbuch richtet sich an alle, die mehr über die Einrichtung und die Verwendung des Kanban-Materialbereitstellungssystems erfahren möchten.

Vorausgesetzte Kenntnisse

Kenntnisse der Geschäftsprozesse bei der Materialbereitstellung in Produktionslagern sowie allgemeine Kenntnisse der LN-Funktionalität erleichtern ein Verständnis dieses Dokuments. Außerdem stehen Ihnen Schulungskurse zum Paket Lagerwirtschaft zur Verfügung, in denen Sie eine Einführung erhalten.

Referenzen

Verwenden Sie dieses Handbuch als primäre Referenz für das Kanban-Materialbereitstellungssystem. 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 Läger*
- *Anwenderhandbuch für den eingehenden Warenfluss (U9788 DE)*
- *Anwenderhandbuch für den Warenfluss von Auslagerungen und Warenversand (U9794 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.

Kanban

Das Kanban-Materialbereitstellungssystem wird in der Regel für Komponentenartikel mit niedrigen Kosten und hohem Volumen für die Herstellung von Produkten oder die Montage größerer Komponentenartikel oder Unterbaugruppen in Endprodukte verwendet. Sie können das Kanban-System auch zum Liefern von Artikeln im Greifvorrat verwenden.

Kanban-Lieferaufträge werden generiert, um Komponentenartikel eines Handelspartners, einer Abteilung oder eines Lagers für ein Produktionslager zur Verfügung zu stellen.

Kanban-Signale

Ein Kanban-Signal wird verwendet, um die Erstellung eines Kanban-Lieferauftrags auszulösen. Ein Kanban-Signal enthält einen Etiketten-Code und eine Liefermenge und ist mit einer Kombination aus Lager und Artikel verknüpft.

In der Regel steht ein Kanban-Signal für ein Kanban-Fach. Wenn der Anwender den Etiketten-Code für das leere Fach scannt, generiert LN einen Lieferauftrag für die für das Signal definierte Artikelmenge.

Ein Signal kann auch für mehr als ein Fach stehen. Es wird beispielsweise jedes zweite Fach mit einem Etikett versehen. Wenn beide Fächer leer sind, scannt der Anwender das Etikett des zweiten leeren Fachs, um einen Lieferauftrag für beide leeren Fächer zu generieren.

Kanban-Schleife

Kanban-Signale werden im Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2110s000) für eine Kombination aus Lager und Artikel definiert. Sie können mehrere Kanban-Signale mit einer Kombination aus Lager und Artikel verknüpfen. Die Signale, die für einen Artikel und ein Lager definiert wurden, stellen die Kanban-Schleife dar.

Je nach Bedarf für den Artikel können Sie die Anzahl der Signale für die Kanban-Schleife erhöhen oder verringern.

Sie können die Anzahl der Signale für die Schleife entweder berechnen oder manuell definieren. Bei der Berechnungsmethode wird die Anzahl der Signale anhand des durchschnittlichen täglichen Bedarfs für eine bestimmte Periode bestimmt.

Wiederverwendbare oder einmalige Kanban-Signale

Kanban-Signale sind entweder wiederverwendbar oder nicht wiederverwendbar.

Bei der wiederverwendbaren Variante kann ein Signal dauerhaft zum Auslösen von Lieferaufträgen in der Kanban-Schleife verwendet werden. Wenn der Bedarf nach dem Artikel sinkt und weniger Signale erforderlich sind, können Sie die Signale vorübergehend deaktivieren und sie bei ansteigendem Bedarf wieder reaktivieren.

Bei einer nicht wiederverwendbaren Variante wird ein Signal mit nur einem Lieferauftrag verknüpft. Wenn der Lieferauftrag im Produktionslager eingeht, wird das Signal dauerhaft geschlossen und ein neues Signal generiert.

Kanban-Aufträge

Kanban-Aufträge werden generiert oder manuell über das Programm **Aufträge generieren (Kanban)** (whinh2200m000) generiert. In der Regel ist die Erstellung von Kanban-Lieferaufträgen Strichcode-basiert und erfolgt über einen Scanner. Ein Kanban-Auftrag wird generiert, wenn der Strichcode des Kanban-Etiketts gescannt wird.

Anwender können Kanban-Aufträge jedoch auch manuell erstellen. Wenn darüber hinaus das Kontrollkästchen **Kanban-Auftrag automatisch generieren** im Programm **Artikeldaten nach Lager** (whwmd2110s000) markiert ist, wird ein Kanban-Auftrag für ein neu erstelltes oder aktiviertes Signal generiert.

Kanban-Einstellungen

Die Einrichtung des Kanban-Materialbereitstellungssystems umfasst:

- optional das Definieren von Produktionslagern und Greifvorrat artikeln
- Artikel- und Lieferungseinstellungen
- Signaleinstellungen
- Schleifeneinstellungen

Hinweis

Um einfach auf Bedarfsfluktuationen zu reagieren, können Sie im Programm **KANBAN-Parameter global aktualisieren** (whinh2200m100) Kanban-Lieferungseinstellungen für ausgewählte Bereiche von Lägern oder Artikeln anpassen.

Kanban-Aufträge

Kanban-Aufträge werden generiert oder manuell über das Programm **Aufträge generieren (Kanban)** (whinh2200m000) erstellt. In der Regel ist die Erstellung von Kanban-Lieferaufträgen Strichcode-basiert und erfolgt über einen Scanner. Ein Kanban-Auftrag wird generiert, wenn der Strichcode des Kanban-Etiketts gescannt wird.

Anwender können Kanban-Aufträge jedoch auch manuell erstellen. Wenn darüber hinaus das Kontrollkästchen **Kanban-Auftrag automatisch generieren** im Programm **Artikeldaten nach Lager** (whwmd2110s000) markiert ist, wird ein Kanban-Auftrag für ein neu erstelltes oder aktiviertes Signal generiert.

Wenn Sie einen Kanban-Auftrag manuell im Programm **Aufträge generieren (Kanban)** (whinh2200m000) erstellen, werden die Werte für *default order data* (S. 11) automatisch eingefügt, wenn Sie die **Kanban-Signal-ID** angeben. Der Auftrag wird mit einem Klick auf **Generieren** generiert. Bevor Sie auf **Generieren** klicken, können Sie die voreingestellten Auftragsdaten ändern.

Über das Kontrollkästchen **Umlagerungsaufträge verarbeiten** können Sie festlegen, ob der neu erstellte Auftrag direkt verarbeitet werden soll. LN führt Wenn dieses Kontrollkästchen markiert ist, dann unmittelbar die Einlagerungs- und Auslagerungsprozesse aus, die automatisch festgelegt werden und mit der Lagerauftragsart verknüpft sind.

Damit LN das Verfahren automatisch ausführen kann, müssen Sie eine Lagerauftragsart definieren, für die das Auslagerungsverfahren nur den Schritt Auslagerungsvorschläge generieren (whinh4201m000) enthält. Es können auch die Schritte zum automatischen Drucken im Rahmen des Versands berücksichtigt werden, diese Schritte wirken sich allerdings nicht auf die direkte Verarbeitung des Auftrags aus.

Folgende Arten von Kanban-Aufträgen können generiert werden:

- Lageraufträge der Art **Umbuchung**, falls der Artikel von einem Lager bereitgestellt wird. Im Programm **Lageraufträge** (whinh2100m000) können Sie die erstellten Lageraufträge anzeigen lassen.
- Bestellungen, wenn der Artikel von einem Handelspartner geliefert wird. Im Programm **Bestellungen - Übersicht** (tdpur4500m500) können Sie die generierten Bestellungen anzeigen.

- EK-Lieferabruf positionen, wenn der Artikel durch einen Handelspartner geliefert wird. Sie können die generierten EK-Lieferabrufposition im Programm EK-Lieferabruf - Positionen (tdpur3111m000) generieren.
- Produktionsaufträge (SFC), wenn der Artikel von einer Abteilung geliefert wird. Im Programm Produktionsaufträge (tisfc0501m000) können Sie die generierten Produktionsaufträge anzeigen lassen.

Kanban-Einstellungen

Die Einrichtung des Kanban-Materialbereitstellungssystems umfasst:

- optional das Definieren von Produktionslagern und Greifvorrat artikeln
- Artikel- und Lieferungseinstellungen
- Signaleinstellungen
- Schleifeneinstellungen

Produktionslager und Artikel

Die Produktionslager, die über das **KANBAN**-Materialbereitstellungssystem beliefert werden, können als normale oder Produktionslager definiert werden. Um ein Lager als Produktionslager zu definieren, markieren Sie im Feld **Lagerart** des Programms Lager (whwmd2500m000) die Option **Produktion**.

In der Regel werden die Artikel als Artikel der Art **Fertigungsartikel**, **EK-Artikel** oder **Produkt** definiert, das Kanban-System unterstützt jedoch auch die Verwendung von Greifvorrat-Artikeln. Um einen Artikel als Greifvorratsartikel festzulegen, markieren Sie das Kontrollkästchen **Greifvorrat** im Programm Artikel - Lagerwirtschaft (whwmd4600m000).

Artikel- und Lieferungseinstellungen

Um die Lieferung von Artikeln aus einem Lager mittels des Kanban-Materialbereitstellungssystems zu ermöglichen, gehen Sie im Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2110s000) wie folgt vor:

Auf der Registerkarte Lieferung

1. Wählen Sie im Feld **Materialbereitstellungssystem** die Option **KANBAN**.
2. Wenn der Artikel aus einem Lager bereitgestellt wird, muss das Kontrollkästchen **Lieferlager** markiert sein; das **Lieferlager** kann festgelegt sein.

3. Wenn der Artikel von einem Lieferanten oder aus einer Produktionsabteilung bereitgestellt wird, darf das Kontrollkästchen **Lieferlager** nicht markiert sein. Die Artikelart legt fest, ob der Artikel von einer Abteilung oder einem Lieferanten bereitgestellt wird:
 - Wenn die Artikelart **EK-Artikel** lautet, wird der Artikel von einem Lieferanten bereitgestellt. Sie können einen Lieferanten und einen Warenversender festlegen, von dem die Lieferung zu erfolgen hat. Wenn kein Lieferant und kein Warenversender festgelegt sind, liest LN den voreingestellten Lieferanten des Artikels aus dem Programm Artikel - Lieferant (tdipu0110m000) ein.
 - Wenn die Artikelart **Fertigungsartikel** lautet, wird der Artikel von einer Abteilung bereitgestellt. LN liest die Produktionsabteilung aus dem Modul Werkstattfertigung des Pakets Fertigung ein.
 - Wenn die Artikelart **Produkt** lautet, bestimmt die Lieferquelle des Artikels im Feld **Aktuelle Lieferquelle** des Programms Artikel (tcibd0501m000), wo die Lieferung stattfindet:
 - Handelspartner, wenn die Lieferquelle **Einkaufsartikel** lautet.
 - Abteilung, wenn die Lieferquelle wie folgt lautet:
 - **Werkstattfertigung**
 - **Wiederholfertigung**
 - **Zusammenstellung/Montage**
 - **Verteilung**

Hinweis

Wenn Sie das Materialbereitstellungssystem von **KANBAN** in ein anderes Materialbereitstellungssystem ändern, wenn aktive Kanban-Signale vorhanden sind, wird die folgende Frage angezeigt: "Aktive Signale vorhanden. Weiter?". Wenn Sie auf "Ja" klicken, werden die aktiven Signale auf "Inaktiv" gesetzt, und alle auf Felder bezogenen Signale behalten ihren Wert und erhalten den Status "Schreibgeschützt". Damit wird sichergestellt, dass Sie einfach zum Materialbereitstellungssystem **KANBAN** zurückwechseln können.

Signaleinstellungen

1. Führen Sie die folgenden Schritte auf der Registerkarte **Kanban** des Programms Parameter Stammdaten Lagerwirtschaft (whwmd0100s000) aus:
 - Aktivieren Sie das Kontrollkästchen **Kanban-Signale wieder verwenden**, um zu bestimmen, ob Kanban-Signale per Voreinstellung wiederverwendet werden können.
 - Legen Sie die Voreinstellungsmaske für Kanban-Etiketten im Feld **Kanban-Signal - ID-Vorlage** fest.
2. Führen Sie die folgenden Schritte auf der Registerkarte **Kanban** des Programms Lager (whwmd2500m000) aus:
 - Markieren Sie das Kontrollkästchen **Kanban-Signale wieder verwenden**, um zu bestimmen, ob Kanban-Signale für die Artikel im Lager wiederverwendet werden können.
 - Legen Sie die Kanban-Etikettvorlage für das Lager im Feld **Kanban-Signal - ID-Vorlage** fest.

3. Legen Sie auf der Registerkarte **Kanban** des Programms Artikeldaten nach Lager (whwmd2110s000) die folgenden Felder fest:
- **Signal - Liefermenge**
 - **Etiketten-Layout**
 - Markieren Sie das Kontrollkästchen **Kanban-Auftrag automatisch generieren**, um Kanban-Lieferaufträge für neu erstellte oder aktivierte Signale zu generieren. Dieser Ansatz eignet sich, wenn die Strichcode-Scanning-Funktion zum Generieren von Kanban-Lieferaufträgen nicht verwendet wird.

Schleifeneinstellungen

Legen Sie auf der Registerkarte **Kanban** des Programms Artikeldaten nach Lager (whwmd2110s000) einen Wert für die folgenden Felder fest:

- **Anzahl Signale**
- **Gesamte Liefermenge**

Die Anzahl an Kanban-Signalen kann manuell festgelegt oder von LN berechnet werden. Für die Berechnung der Anzahl der Signale müssen Sie außerdem einen Wert für die folgenden Felder festlegen:

- **Horizont für historischen Bedarf**
- **Horizont für zukünftigen Bedarf**
- **Versatzdatum verwenden**
- **Versatzdatum**
- **Durchschnittlicher täglicher Bedarf**
- **Puffer**
- **Bestandsdeckung**

Hinweis

Um einfach auf Bedarfsfluktuationen zu reagieren, können Sie im Programm KANBAN-Parameter global aktualisieren (whinh2200m100) Kanban-Lieferungseinstellungen für ausgewählte Bereiche von Lägern oder Artikeln anpassen.

Hinweis

Wenn Sie das DEM Content Pack in Infor LN verwenden, können Sie den Wizard (Assistent) MPL0030 (Kanban) für die Einrichtung von Kanban nutzen. Sie können diesen vordefinierten Wizard (Assistenten) über das Programm Wizards pro Projektmodell (tgwzr4502m000) ausführen, nachdem Sie das Geschäftsfunktionsmodell für Ihre Firma angegeben haben.

Kanban - Layout und Druck von Etiketten

Mit dem Programm Etiketten-Layouts (whwmd5520m000) können Sie Etiketten-Layouts für Kanban-Etiketten erstellen und verwalten.

Mit dem Programm Etiketten für Kanban drucken (whwmd5422m000) können Sie die Etiketten ausdrucken.

Um im Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2110s000) eine Kanban-ID erstellen zu können, müssen Sie zunächst die Voreinstellung für die **Vorlage für Kanban-ID** im Programm Parameter Stammdaten (whwmd0100s000) festlegen.

Berechnung von Liefermenge, Anzahl von Signalen und durchschnittlichem täglichen Bedarf

Die Berechnung der Liefermenge für Kanban-Schleifen, die Anzahl der Kanban-Signale und der durchschnittliche tägliche Bedarf werden im Programm Artikeldaten nach Lager (whwmd2110s000) verarbeitet.

LN berechnet die Liefermenge für Kanban-Schleifen, indem die Signalliefermenge mit der Anzahl der Kanban-Signale multipliziert wird.

Die Anzahl der Kanban-Signale wird entweder von LN festgelegt oder berechnet. Für die Berechnung wird folgende Formel verwendet:

$$\text{Anzahl der Kanban-Signale} = D * B * (1+P/100)/M$$

Legende

D	Durchschnittlicher täglicher Bedarf
B	Bestandsdeckung
P	Puffer
M	Signal - Liefermenge

Durchschnittlicher täglicher Bedarf

Der durchschnittliche tägliche Bedarf für (End-)Produkte aus dem aktuellen Lager basiert auf den **SFC Produktionsaufträgen**. Die von Kanban-Aufträgen bereitgestellten Artikel dienen zum Zusammenstellen oder Produzieren von (End-)Produkten. Der durchschnittliche tägliche Bedarf wird verwendet, um die

Anzahl der Kanban-Signale zu berechnen, die erforderlich sind, um ein Produktionslager effektiv zu beliefern.

Der Wert im Feld **Durchschnittlicher täglicher Bedarf** kann manuell festgelegt oder berechnet werden. Im Falle einer Berechnung legt LN diesen Bedarf für die Horizonte für zukünftigen und historischen Bedarf fest, der in den Feldern **Horizont für historischen Bedarf** und **Horizont für zukünftigen Bedarf** definiert ist.

Beim Horizont für zukünftigen Bedarf prüft LN die geplanten Entnahmen für Produktionsaufträge im Programm Geplante Bestandsbuchungen (whinp1500m000). Geplante Entnahmen mit einem Datum in der Vergangenheit sind ebenfalls enthalten.

Beim Horizont für historischen Bedarf prüft LN die abgeschlossenen Entnahmen für Produktionsaufträge im Programm Bestandsbuchungen nach Artikel und Lager (whinr1510m000).

Die damit ermittelte Bedarfsmenge wird durch die Anzahl der Arbeitstage mit oder ohne geplante oder abgeschlossene Entnahmen für die Produktion innerhalb der Horizonte definiert.

Das Feld **Tage ohne Bedarf für durchschn. täglichen Bedarf berücksichtigen** im Programm Parameter Stammdaten Lagerwirtschaft (whwmd0100s000) wird verwendet, um zu bestimmen, ob Arbeitstage ohne Produktion bei der Berechnung des durchschnittlichen täglichen Bedarfs berücksichtigt werden dürfen.

Beispiel: Wenn sich der Horizont für künftige und historische Bedarfe über fünf Tage erstreckt, es jedoch eine geplante oder tatsächliche Produktion an vier Tagen innerhalb dieser Horizonte gibt, basiert der durchschnittliche tägliche Bedarf auf vier Tagen, wenn Tage ohne Produktion nicht berücksichtigt werden. Wenn die Tage ohne Produktion berücksichtigt werden, basiert der durchschnittliche tägliche Bedarf auf fünf Tagen.

Wenn die Tage ohne Produktion berücksichtigt werden, ist die durchschnittliche tägliche Nutzung geringer, als wenn sie nicht berücksichtigt werden.

Bestandsdeckung

Dies ist die Anzahl von Tagen innerhalb des Horizonts für zukünftigen Bedarf, der i.d.R. die Wiederbeschaffungszeit eines Endprodukts darstellt, für das der Komponentenbedarf über den verfügbaren Bestand gedeckt ist. Die Wiederbeschaffungszeit ist die Transportzeit plus die Produktionszeit.

Die Bestandsdeckung wird verwendet, um die Anzahl an Kanban-Signalen zu berechnen. Der Wert im Feld **Bestandsdeckung** wird manuell angegeben.

Puffer

Der Prozentsatz des durchschnittlichen täglichen Bedarfs dient zur Berechnung der Anzahl an Kanban-Signalen und der voreingestellten Liefermenge von Kanban-Aufträgen. Dieser Prozentsatz wird zum durchschnittlichen täglichen Bedarf hinzugefügt, wodurch eine höhere Standardbedarfsmenge für die Kanban-Aufträge entsteht. Durch diese Vorgehensweise werden Unterlieferungen verhindert.

Prozentsätze über 100 % sind zulässig.

Versatzdatum

Beim Horizont für zukünftigen Bedarf können Sie ein Versatzdatum festlegen.

Anhand des **Versatzdatums** können Sie künftige Bedarfsspitzen oder -rückgänge identifizieren und so die Liefermengen im Voraus anpassen.

Signal - Liefermenge

Die Menge an Artikeln, die über ein Kanban-Signal geliefert werden muss. Diese Menge wird manuell festgelegt.

Anzahl der Kanban-Signale erhöhen oder verringern

Sie können die Anzahl an Kanban-Signalen über die folgenden Programme erhöhen oder verringern:

- Artikeldaten nach Lager (whwmd2110s000)
- KANBAN-Parameter global aktualisieren (whinh2200m100)
- Kanban-Parameter aktualisieren (whwmd2113m000)

Wiederverwendbare Signale

Wenn Sie die Anzahl der Signale erhöhen, entweder manuell oder über eine Berechnung, werden Sie aufgefordert anzugeben, ob Signale der Art **Aktiv** erhöht werden müssen.

Falls ja und **inaktive** Signale vorhanden sind, werden zunächst die **inaktiven** Signale aktiviert. Die Signale werden in alphabetischer Reihenfolge aktiviert. Wenn damit die Gesamtmenge nicht erreicht ist, um die Sie die Anzahl der Signale erhöhen möchten, erstellt LN neue **aktive** Signale für die Restmenge. Kanban-Signale werden im Programm Kanban-Signale (whwmd2111m000) angezeigt.

Falls nein, wird die Anzahl der Signale nicht aktualisiert.

Wenn Sie die Anzahl der Signale verringern, setzt LN die erforderliche Menge der aktiven Signale auf **Inaktiv**.

Nicht wiederverwendbare Signale

Wenn Sie die Anzahl der Signale erhöhen, werden Sie dazu aufgefordert anzugeben, ob die Anzahl der Signale erhöht werden muss. Falls ja, werden neue Signale der Art **Aktiv** erstellt. Wird die Anzahl der Signale verringert, wird die erforderliche Anzahl aktiver Signale in alphabetischer Reihenfolge mit dem Status "Abgeschlossen" versehen.

Bestellung

Eine Vereinbarung, die angibt, welche Artikel zu welchen Bedingungen von einem Lieferanten geliefert werden.

Eine Bestellung enthält folgende Daten:

- einen Kopf mit allgemeinen Auftragsdaten, Lieferantendaten, Zahlungs- und Lieferbedingungen
- eine oder mehrere Bestellpositionen mit ausführlicheren Daten zu den zu liefernden Artikeln

EK-Lieferabruf

Ein Zeitplan für geplante Materiallieferungen. EK-Lieferabrufe unterstützen die langfristige Beschaffung mit häufigen Lieferungen. Normalerweise ist hierfür ein EK-Vertrag vorhanden. Alle Bedarfe für den gleichen Artikel, Lieferanten, Warenversender, die gleiche Einkaufsabteilung und das gleiche Lager werden in einem Lieferabruf festgehalten.

Geschäftsfunktionsmodell

Ein Teil eines Geschäftsmodells, das anhand einer Auswahl von Geschäftsfunktionen erstellt wird, die wiederum zunächst in der Bibliothek erstellt werden müssen.

Greifvorrat

Lagerbestand aus preiswertem Material, der direkt in der Werkstatt gelagert wird. Dort kann dieses Material für die Produktionsabläufe verwendet werden, ohne dass jede Materialentnahme einzeln erfasst und gebucht werden muss. Greifvorrat wird nicht retrograd abgebucht und ist nicht Teil der vorkalkulierten Kosten.

Kanban

Eine Steuerung nach dem Holprinzip bei Just-In-Time-Produktion, die die Lieferung von Artikeln an Produktionslager regelt.

Kanban verwendet Standard-Behälter oder Chargengrößen (auch "Fächer" genannt), um Artikel an Produktionslager zu liefern. Im Produktionslager sind zwei oder mehr Fächer mit den gleichen Artikeln vorhanden. Artikel werden nur aus einem Fach entnommen. Wenn ein Fach leer ist, wird in der Regel ein neues bestellt, während die Artikel aus dem (zweiten) vollen Fach entnommen werden. Jedes Fach ist mit einem Etikett gekennzeichnet. Die Linienstationen verwenden das Etikett, um ein neues, volles Fach mit den benötigten Artikeln zu bestellen.

In manchen Fällen wird nicht jedes Fach mit einem Etikett versehen. Es wird beispielsweise jedes zweite Fach mit einem Etikett versehen. Wenn beide Fächer leer sind, scannt der Anwender das Etikett des zweiten leeren Fachs, um einen Lieferauftrag für beide leeren Fächer zu generieren.

Kanban-Schleife

Die für eine Kombination aus Artikel und Lager definierten Kanban-Signale.

Kanban-Signal

Ein Signal, das verwendet wird, um die Erstellung eines Kanban-Lieferauftrags auszulösen. Ein Kanban-Signal enthält einen Etiketten-Code und eine Liefermenge und ist mit einer Kombination aus Lager und Artikel verknüpft.

In der Regel steht ein Kanban-Signal für ein Kanban-Fach. Wenn der Anwender den Etiketten-Code für das leere Fach scannt, generiert LN einen Lieferauftrag für die für das Signal definierte Artikelmenge.

Ein Signal kann auch für mehr als ein Fach stehen. Es wird beispielsweise jedes zweite Fach mit einem Etikett versehen. Wenn beide Fächer leer sind, scannt der Anwender das Etikett des zweiten leeren Fachs, um einen Lieferauftrag für beide leeren Fächer zu generieren.

Lagerauftrag

Ein Auftrag für die Handhabung von Waren im Lager.

Ein Lagerauftrag kann eine der folgenden Buchungsarten aufweisen:

- **Wareneingang**
- **Entnahme**
- **Umlagerung**
- **AiU-Umbuchung**

Jeder Auftrag enthält alle Angaben, die für die Handhabung von Waren erforderlich sind. Je nach Art des Artikels (Chargenartikel oder kein Chargenartikel) und des Lagers (mit Lagerplätzen oder ohne Lagerplätze) können Chargen und/oder Lagerplätze zugeordnet werden. Der Auftrag folgt einer vordefinierten Lagerprozedur.

Hinweis

Im Paket Fertigung wird ein Lagerauftrag in der Regel als Lagerauftrag bezeichnet.

Synonym: Lagerauftrag

Lagerauftrag

Siehe: *Lagerauftrag* (S. 25)

Lagerauftragsart

Ein Code, der die Art des Lagerauftrags bestimmt. Durch die voreingestellte Lagerprozedur, die Sie mit einer Lagerauftragsart verknüpfen, wird festgelegt, wie die der Auftragsart zugeordneten Lageraufträge im Lager verarbeitet werden. Sie können die voreingestellte Lagerprozedur jedoch für einzelne Lageraufträge oder Bestellpositionen ändern.

Produktionsauftrag

Ein Auftrag für die Produktion einer festgelegten Artikelmenge an einem bestimmten Liefertermin

Produktionslager

Produktionslager werden zur Lagerung von Zwischenbeständen verwendet, die für die Belieferung der Produktionsabteilungen angelegt worden sind. Ein Produktionslager ist mit einer bestimmten Arbeitszelle, einer Montagelinie oder einem oder mehreren Abteilungen verknüpft. Ein Produktionslager kann anhand von Ergänzungsaufträgen oder nach dem Holprinzip beliefert werden.

Die Lieferverfahren nach dem Holprinzip sind:

- **Holprinzip (Stapel)** (nur im Modul Montageverwaltung anwendbar).
- **Holprinzip (auftragsbezogen)** (nur im Modul Montageverwaltung anwendbar).
- **Holprinzip (einzeln)** (nur im Modul Werkstattfertigung anwendbar).
- **KANBAN.**
- **Zeitabhängiger Meldebestand.**

Die Artikel im Produktionslager sind nicht Teil der Arbeit-in-Umlauf (AiU). Der Wert der Artikel wird beim Verlassen des Produktionslagers in die Produktion zur Arbeit-in-Umlauf addiert.

Wizard (Assistent)

Eine bestimmte Form der Anwenderunterstützung, die eine Aufgabe automatisiert, indem sie die Parameterwerte in einem Geschäftsmodell festlegt und die Software so steuert, dass sie die spezifischen Anforderungen einer Organisation erfüllt.

Index

Auftrag/Bestellung

Kanban, 9

Bestellung, 23

Einstellungen

Kanban, 11, 11, 17

Signal, 11

EK-Lieferabruf, 23

Erhöhung

Kanban-Signal, 21

Etiketten

Drucken, 15

Kanban, 15

Etiketten-Layout, 15

Geschäftsfunktionsmodell, 23

Greifvorrat, 23

Kanban, 24

Anzahl der Signale, 17

Auftrag, 9

Durchschnittlicher täglicher Bedarf, 17

Einstellungen, 11, 17, 21

Etiketten drucken, 15

Materialbereitstellungssystem, 7

Signal, 11, 21

Signale, 17

Kanban-Schleife, 24

Kanban-Signal, 24

Lagerauftrag, 25

Lagerauftragsart, 25

Materialbereitstellungssystem

Kanban, 7

Produktionsauftrag, 25

Produktionslager, 26

Signal

Einstellungen, 11

erhöhen, 21

Kanban, 11, 17

verringern, 21

Verringern

Kanban-Signal, 21

Wizard (Assistent), 26
