|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| TestskriptSAP S/4HANA - 22-09-20 | public |
| Bedarfsgesteuerte Pufferverwaltung (1Y2\_DE) |

Inhaltsverzeichnis

[1 Zweck 3](#_Toc52219173)

[2 Voraussetzungen 4](#_Toc52219174)

[2.1 Systemzugriff 4](#_Toc52219175)

[2.2 Rollen 4](#_Toc52219176)

[2.3 Stammdaten, Organisationsdaten und sonstige Daten 5](#_Toc52219177)

[2.4 Voraussetzungen/Situation 7](#_Toc52219178)

[2.5 Vorbereitende Schritte für das Hauptszenario 8](#_Toc52219179)

[2.5.1 Pufferstatus prüfen 8](#_Toc52219180)

[2.5.2 Ausgangsdaten anlegen (optional) 9](#_Toc52219181)

[2.5.2.1 Anfangsbestand für gepufferte Produkte anlegen 10](#_Toc52219182)

[2.5.2.2 Warenausgang für gepufferte Produkte buchen 12](#_Toc52219183)

[2.5.2.3 Planprimärbedarfe für Komponenten pflegen 13](#_Toc52219184)

[3 Übersichtstabelle 16](#_Toc52219185)

[4 Testverfahren 18](#_Toc52219186)

[4.1 Hauptszenario 18](#_Toc52219187)

[4.1.1 Positionierung des Puffers 18](#_Toc52219188)

[4.1.1.1 Produktklassifizierung einplanen 18](#_Toc52219189)

[4.1.1.2 Massenpflege von Produkten 22](#_Toc52219190)

[4.1.1.3 Pufferpositionierung prüfen 25](#_Toc52219191)

[4.1.2 Pufferbestimmung 29](#_Toc52219192)

[4.1.2.1 Durchlaufzeitklassifizierung von Produkten einplanen 30](#_Toc52219193)

[4.1.2.2 Pufferprofilpflege (optional) 33](#_Toc52219194)

[4.1.2.3 Berechnung von Puffervorschlag einplanen 36](#_Toc52219195)

[4.1.2.4 Puffer verwalten 39](#_Toc52219196)

[4.2 Anwendungsfälle (optional) 45](#_Toc52219197)

[4.2.1 Anwendungsfall A: Pufferpositionierung – Inbound-Schutz 45](#_Toc52219198)

[4.2.1.1 Produktklassifizierung einplanen 45](#_Toc52219199)

[4.2.1.2 Dispositionsmerkmal initialisieren 46](#_Toc52219200)

[4.2.1.3 Pufferpositionierung - Inbound-Schutz 46](#_Toc52219201)

[4.2.2 Anwendungsfall C: pMRP für DTV-Berechnung verwenden 49](#_Toc52219202)

[4.2.2.1 Planprimärbedarfe für Fertigerzeugnisse pflegen 49](#_Toc52219203)

[4.2.2.2 pMRP-Simulationserstellung einplanen 51](#_Toc52219204)

[4.2.2.3 pMRP-Simulationen verarbeiten 53](#_Toc52219205)

[4.2.2.4 Planprimärbedarfe für Komponenten prüfen 55](#_Toc52219206)

[5 Anhang 58](#_Toc52219207)

[5.1 Nachfolgende Prozesse 58](#_Toc52219208)

[5.2 Zugehörige APIs und Kommunikationsvereinbarungen 58](#_Toc52219209)

# Zweck

Mithilfe der bedarfsorientierten Wiederbeschaffung können Lieferketten anstatt über herkömmliche Dispositionsverfahren effizient anhand des Kundenbedarfs geplant und verwaltet werden. Durch Definition von Puffern an strategisch wichtigen Punkten und regelmäßiger Anpassung dieser Puffer wird die Grundlage für einen zuverlässigen Materialfluss gelegt.

Die Produkte auf allen Stücklistenebenen werden anhand des durchschnittlichen Bedarfs, der Durchlaufzeit, der Stücklistenverwendung und der Variabilität bezüglich ihrer Relevanz für die bedarfsorientierte Wiederbeschaffung klassifiziert. Für Produkte, die für die Wiederbeschaffung relevant sind, wird ein gut ausgewogener Puffer vorgeschlagen. Damit wird sichergestellt, dass für den durchschnittlichen Bedarf ausreichend Bestand in geringstmöglichen Mengen zur Verfügung steht, um übermäßige Lagerkosten oder Verluste aufgrund abgelaufener Haltbarkeit zu vermeiden. Eine App hilft Planern bei der Verwaltung des Sicherheits-, Melde- und Maximalbestands durch Puffervorschläge. Die vorausschauende Material- und Ressourcenplanung (pMRP) kann implementiert werden, um die Berechnung der Puffer zu unterstützen.

Dieses Dokument enthält eine detaillierte Ablaufbeschreibung, anhand deren der Umfangsbestandteil nach der Lösungsaktivierung getestet werden kann; außerdem bildet es den vordefinierten Umfang der Lösung ab. Jeder Prozessschritt, Report oder Bestandteil wird in einem eigenen Abschnitt beschrieben, in dem die Interaktionen im System (Testschritte) tabellarisch dargestellt sind. Schritte, die nicht im Prozessumfang enthalten sind, aber zu Testzwecken benötigt werden, sind entsprechend gekennzeichnet. Projektspezifische Schritte sind zu ergänzen.

# Voraussetzungen

In diesem Abschnitt sind alle Voraussetzungen für den Test hinsichtlich System, Benutzer, Stammdaten, Organisationsdaten, sonstige Testdaten und Voraussetzungen zusammengefasst.

## Systemzugriff

|  |  |
| --- | --- |
| System | Details |
| System | Erreichbar über SAP Fiori Launchpad. Ihr Systemadministrator stellt Ihnen die URL für den Zugriff auf die verschiedenen Apps zur Verfügung, die Ihrer Rolle zugeordnet sind. |

## Rollen

Weisen Sie Ihren einzelnen Testbenutzern folgende Benutzerrollen zu. Alternativ können Sie, falls verfügbar, Benutzerrollen unter Verwendung der folgenden Bereiche mit Seiten und vordefinierten Apps für das SAP Fiori Launchpad anlegen und die Benutzerrollen zu Ihren individuellen Testbenutzern zuordnen.

Hinweis Diese Rollen oder Bereiche sind Beispiele, die von SAP bereitgestellt werden. Sie können sie als Vorlagen zum Anlegen Ihrer eigenen Rollen und Bereiche verwenden.

Weitere Informationen zu Benutzerrollen finden Sie unter Benutzern Benutzerrollen zuordnen im [Administrationsleitfaden für die Implementierung von SAP S/4HANA mit SAP Best Practices](https://help.sap.com/viewer/S4HANA2020_AdminGuide).

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Name (Rolle) | ID (Rolle) | Beschreibung (Bereich) | ID (Bereich) | Anmeldung |
| Produktionsplaner | SAP\_BR\_PRODN\_PLNR | Produktionsplanung | SAP\_BR\_PRODN\_PLNR |  |
| Dispositionsverantwortlicher | SAP\_BR\_INVENTORY\_MANAGER | Bestandsführung | SAP\_BR\_INVENTORY\_MANAGER |  |
| Lagerist | SAP\_BR\_WAREHOUSE\_CLERK | Inventory Processing | SAP\_BR\_WAREHOUSE\_CLERK |  |

## Stammdaten, Organisationsdaten und sonstige Daten

Die Organisationsstruktur und die Stammdaten Ihres Unternehmens wurden bei der Aktivierung in Ihrem System erzeugt. Die Organisationsstruktur gibt den Aufbau Ihres Unternehmens wieder. Die Stammdaten stehen beispielsweise für Materialien, Kunden (Debitoren) und Lieferanten (Kreditoren), je nach betrieblichem Schwerpunkt Ihres Unternehmens.

Verwenden Sie beim Durchführen des Tests eigene Stammdaten oder folgende Beispieldaten:

Tabelle 1:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Stammdaten | Wert | Details | Kommentare |
| Material | F-10A | FIN10A, MTS-DDMRP,PD |  |
| Material | F-10B | FIN10B, MTS-DDMRP,PD |  |
| Material | S-201 | SEMI201, MTS, D1, Unterbaugruppe |  |
| Material | S-202 | SEMI202, MTS, D1 |  |
| Material | S-301 | SEMI301, MTS, PD, Unterbaugruppe |  |
| Material | R-302 | RAW302, PD |  |
| Material | R-401 | RAW401, D1 |  |
| Material | F-20A | FIN20A, MTS-DDMRP,PD |  |
| Material | S-210 | SEMI210,MTS,PD,Unterbaugruppe |  |
| Material | S-310 | SEM310,MTS,PD,Unterbaugruppe |  |
| Material | R-410 | RAW410, PD |  |
| Material | R-412 | RAW412, PD |  |
| Material | S-208 | SEMI208,MTS,PD,Unterbaugruppe |  |
| Material | S-315 | SEM315,MTS,PD,Unterbaugruppe |  |
| Material | R-411 | RAW411, PD |  |
| Material | R-311 | RAW311, PD |  |
| Werk | 1010 | Werk 1 DE |  |
| Einkaufsorganisation | 1010 | Eink. Org. 1010 |  |
| Einkäufergruppe | 001 | Gruppe 001 |  |
| Buchungskreis | 1010 | Buchungskreis 1010 |  |
| Lagerort | 101A | Std.-Lager 1 |  |
| Lagerort | 101B | Std. Lager 2 |  |
| Lagerort | 101C | Rohstoff, Lagerort |  |

Stücklistenstruktur

Diese Übersicht zeigt die Struktur der Stückliste und die Verwendung der einzelnen Komponenten, wenn Sie alle optionalen Erweiterungen aktiviert haben.

Tabelle 2:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Material | Ebene | Materialart | Einheit | Merkmale des Materials | Optionale Erweiterungen |
| F-10A | 0 | FERT | Stück | Fertigerzeugnisse |  |
| S-201 | 1 | HALB | Stück | Halbfabrikate als Entkopplungspunkt |  |
| S-301 | 2 | HALB | Stück | Halbfabrikate als Entkopplungspunkt |  |
| R-401 | 3 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |
| R-302 | 2 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |
| F-10B | 0 | FERT | Stück | Fertigerzeugnisse |  |
| S-201 | 1 | HALB | Stück | Halbfabrikate als Entkopplungspunkt |  |
| S-301 | 2 | HALB | Stück | Halbfabrikate als Entkopplungspunkt |  |
| R-401 | 3 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |
| R-302 | 2 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |
| S-202 | 1 | HALB | Stück | Halbfabrikate als Entkopplungspunkt |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Material | Ebene | Materialart | Einheit | Merkmale des Materials | Optionale Erweiterungen |
| F-20A | 0 | FERT | Stück | Fertigerzeugnisse |  |
| S-210 | 1 | HALB | Stück | Halbfabrikate |  |
| S-310 | 2 | HALB | Stück | Halbfabrikate |  |
| R-410 | 3 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |
| R-412 | 3 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |
| S-208 | 1 | HALB | Stück | Halbfabrikate |  |
| S-315 | 2 | HALB | Stück | Halbfabrikate |  |
| R-411 | 3 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |
| R-311 | 2 | ROH | Stück | Fremdbeschafft |  |

Weitere Informationen zum Anlegen dieser Stammdatenobjekte finden Sie unter [Stammdatenskripte (MDS)](https://support.sap.com/content/dam/SAAP/Sol_Pack/BP_OP_ENTPR/BP_OP_ENTPR_S4HANA2020_7_Master_Data_EN_XX.htm) (MDS):

Tabelle 3: Verweis auf Stammdatenskripte

|  |  |
| --- | --- |
| Stammdaten-ID | Beschreibung |
| BNR | Produktstamm vom Typ "Rohstoff" anlegen |
| BNS | Produktstamm vom Typ "Halbfabrikat" anlegen |
| BNT | Produktstamm vom Typ "Fertigerzeugnis" anlegen |
| BNJ | Produktionsarbeitsplatz anlegen |
| BNK | Materialstückliste für Produktion und Vertrieb anlegen |
| BNL | Arbeitsplan anlegen |
| BLD | Fertigungsversion anlegen |

## Voraussetzungen/Situation

Um diesen Umfangsbestandteil testen zu können, müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllt sein.

|  |  |
| --- | --- |
| Umfangsbestandteil | Voraussetzung/Situation |
| BEG – Standardkostenberechnung | Sie haben den im Testskript Standardkostenberechnung (BEG) beschriebenen Schritt abgeschlossen. |
| BNZ – Neue offene MM-Buchungsperiode anlegen | Sie haben den im Stammdatenskript Neue offene MM-Buchungsperiode anlegen (BNZ) beschriebenen Schritt abgeschlossen. Buchungsperiode ist aktuell. |

## Vorbereitende Schritte für das Hauptszenario

### Pufferstatus prüfen

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie ermittelt wird, ob ein bedarfsorientiertes MRP-Szenario zum ersten Mal ausgeführt wird.

Wenn dies der Fall ist, fahren Sie mit dem vorbereitenden Schritt [Ausgangsdaten anlegen (optional)](#unique_8) [Seite ] 9 fort, um Bewegungsdaten für gepufferte Produkte anzulegen.

Wenn nicht, überspringen Sie den vorbereitenden Schritt [Ausgangsdaten anlegen (optional)](#unique_8) [Seite ] 9.

Ein gepuffertes Produkt ist ein Produkt oder eine Komponente, deren Bestand mithilfe von farbigen Pufferzonen, grün, gelb und rot, dynamisch verwaltet wird.

Ein ordnungsgemäß verwalteter Puffer stellt sicher, dass für ein Produkt oder eine Komponente eine ausreichende Bestandsmenge vorhanden ist, um den Durchschnittsbedarf zu decken und dabei übermäßige Lagerkosten oder Verluste aufgrund abgelaufener Haltbarkeit zu vermeiden.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Pufferebenen verwalten(F2706). | Das Bild Pufferebenen verwalten(F2706) wird angezeigt. |  |
| 3 | Produkt filtern | Filtern Sie auf dem Bild Pufferebenen verwalten(F2706) nach Produkt, und wählen Sie Starten.* Bearbeitungsstatus: Alle
* Produkt: S-201; S-202; R-401
* Werk: 1010
* Abweichung Maximalbestand: <leer>
 | Wenn Sie der erste Tester sind, pflegen Sie den Verantwortungsbereich als "Werk 1 DE (1010)". |  |
| 4 | Pufferstatus prüfen | In der Liste Puffer prüfen Sie, ob die Pufferergebnisse von drei bedarfsorientiert wiederbeschafften Produkten angezeigt werden.* A. Wenn das Produkt nicht angezeigt wird, wird das Szenario für dieses Produkt zum ersten Mal getestet, sodass noch keine Bewegungsdaten im System vorhanden sind. Fahren Sie mit dem vorbereitenden Schritt [Ausgangsdaten anlegen (optional)](#unique_8) [Seite ] 9 fort, um Bewegungsdaten und einen Anfangsbestand für bedarfsorientiert wiederbeschaffte Produkte (gepufferte Produkte) anzulegen.
* B. Wenn alle Produkte angezeigt werden, wird das Szenario nicht zum ersten Mal getestet, und Sie können den vorbereitenden Schritt [Ausgangsdaten anlegen (optional)](#unique_8) [Seite ] 9 überspringen.
 | Wenn im System keine Ergebnisse angezeigt werden, prüfen Sie zuerst, ob der Verantwortungsbereich richtig als Werk 1010 angegeben ist.Wählen Sie Benutzer > App-Einstellungen. Daraufhin wird das Bild Verantwortungsbereich angezeigt. |  |

### Ausgangsdaten anlegen (optional)

Zweck

In diesem Prozessschritt erfahren Sie, wie Sie Ausgangsdaten für bedarfsorientierte Wiederbeschaffungsprodukte (bedarfsorientiert wiederbeschaffte Produkte/gepufferte Produkte) anlegen, um den durchschnittlichen Tagesverbrauch zu berechnen.

1. Der durchschnittliche Tagesverbrauch (DTV) ist als der tägliche durchschnittliche Verbrauch eines Produkts oder einer Komponente definiert, berechnet anhand des Bedarfs über ein bestimmtes Zeitintervall hinweg. Es ist die durchschnittliche Menge des Warenausgangs eines bestimmten Produkts in den Horizonttagen
2. Gepufferte Produkte sind Produkte oder Komponenten, deren Bestand mithilfe von farbigen Pufferzonen, grün, gelb und rot, dynamisch verwaltet wird.

In unserem Szenario gehen wir davon aus, dass das Produkt R-401 ein gepuffertes Produkt mit nur historischen Verbrauchsdaten ist, weshalb wir für dieses Produkt einen Anfangsbestand anlegen und einen Warenausgang buchen.

Wir gehen außerdem davon aus, dass es sich bei S-201 um ein neues gepuffertes Produkt ohne historische Daten handelt, weshalb wir zukünftige Planprimärbedarfe pflegen werden.

Des Weiteren gehen wir davon aus, dass es sich bei S-202 um ein gepuffertes Produkt sowohl mit historischen Verbrauchsdaten als auch mit zukünftigen Planprimärbedarfen handelt, weshalb wir für dieses Produkt einen Anfangsbestand anlegen, einen Warenausgang buchen und Planprimärbedarfe pflegen.

Wenn also während der Horizonttage kein Warenausgang in der Vergangenheit gebucht wurde oder während der Horizonttage keine Planprimärbedarfe für die Zukunft gebucht wurden, beträgt der DTV null, was sich auf die Ergebnisse der Pufferberechnung auswirken könnte.

#### Anfangsbestand für gepufferte Produkte anlegen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie einen Anfangsbestand für die gepufferten Produkte S-202 und R-401 anlegen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Dispositionsverantwortlicher an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Bestand verwalten(F1062). | Das Bild Bestand verwalten(F1062) wird angezeigt. |  |
| 3 | Material angeben | Geben Sie folgende Daten ein, und wählen SieEnter:* Material: S-202
* Werk: 1010
 | Die Übersicht Bestand für das Produkt wird angezeigt. |  |
| 4 | Bestand auswählen | Auf diesem Bild können Sie Lagerort, Frei verwendbarer Bestand, Gesperrter Bestand, Qualitätsprüfbestand prüfen.Wählen Sie das Symbol Frei verwendbarer Bestand für den entsprechenden Lagerort.* Lagerort: 101B
 | Wenn die aktuelle Menge für S-202 am Lagerort 101B ausreicht, überspringen Sie Schritt 5.Der Lagerort für SXX-Produkte ist 101B und für RXX-Produkte 101C. |  |
| 5 | Kostenstelle eingeben | Geben Sie folgende Daten ein, und wählen Sie Buchen:* Belegdatum: <aktuelles Datum - 1 Tag>
* Buchungsdatum: <aktuelles Datum - 1 Tag>
* Bestandsänderung: Initialeintrag
* Menge: <Menge>, z.B. 200
 | Die Meldung Materialbeleg XXX angelegt wird angezeigt. Der Bestand wurde hinzugefügt.Passen Sie die Menge an, um sicherzustellen, dass die aktualisierte Menge des frei verwendbaren Bestands für die gepufferten Produkte S-202 200 ist. |  |
| 6 | Anfangsmaterialbestand für andere Materialien anlegen | Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 7 für die folgenden Materialien.* Material: R-401
 | Der Lagerort für RXX-Produkte ist 101C. |  |

Sie können den Anfangsbestand entweder direkt auf den Lagerort buchen oder sich an die Testskripte Beschaffung von Direktmaterialien (J45) oder Lieferpläne in der Beschaffung (BMR) halten.

#### Warenausgang für gepufferte Produkte buchen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie einen Warenausgang für die gepufferten Produkte S-202 und R-401 zur Berechnung des durchschnittlichen Tagesverbrauchs anlegen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Lagerist an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Warenbewegung buchen(MIGO). | Das Bild Warenbewegung buchen(MIGO) wird angezeigt. |  |
| 3 | "Warenausgang - Sonstige" wählen | Wählen Sie Warenausgang - Sonstige. |  |  |
| 4 | Material angeben | Geben Sie folgende Daten ein, und wählen Sie Enter.* Belegdatum: <aktuelles Datum - 1 Tag>
* Buchungsdatum: <aktuelles Datum - 1 Tag>
* Bewegungsart: 201
* Material: S-202
* Menge: <Menge>, z.B. 100
* Werk: 1010
* Lagerort: 101B für S-XX- und 101C für R-XX-Produkte.
 | Stellen Sie sicher, dass die Menge nie größer als der Lagerbestand ist. |  |
| 5 | Kostenstelle eingeben | Auf der Registerkarte Kontierung:* Kostenstelle: <Kostenstelle> - Sie können anhand des Buchungskreises 1010 suchen und eine Kostenstelle, z.B. 10101301, auswählen.
 |  |  |
| 6 | Prüfen | Wählen Sie Prüfen. | Der Beleg ist OK. |  |
| 7 | Buchen | Wählen Sie Buchen. | Der Materialbeleg XXX wird gebucht. |  |
| 8 | Warenausgang für andere Materialien buchen | Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 7 für die folgenden Materialien.* Material: R-401
 |  |  |

#### Planprimärbedarfe für Komponenten pflegen

Zweck

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie Planprimärbedarfe für die gepufferten Produkte S-201 und S-202 zur Berechnung des durchschnittlichen Tagesverbrauchs anlegen.

Sie können entweder Option 1 oder 2 wählen.

Option 1: Anwendungsfall C

Verwenden Sie pMRP für die DTV-Berechnung; die Planprimärbedarfe für S-201 und S-202 können automatisch generiert werden.

Option 2: Planprimärbedarfe manuell pflegen

Bei dieser Option werden die Planprimärbedarfe manuell angelegt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Planprimärbedarfe pflegen(F3445). |  |  |
| 3 | Standardzuständigkeitsbereich prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen Ihren Benutzernamen aus, und wählen Sie anschließend das Symbol App-Einstellungen.Wählen Sie im Bild MRP-Einstellungen die Option Verantwortungsbereich.Prüfen Sie, ob nur der folgende Eintrag zugeordnet wurde:Werk 1 DE/001 (Disponent 001)Wählen Sie die Drucktaste "Status des Zuständigkeitsbereich" dieses Eintrags, wenn Sie ihn nicht zugeordnet haben. Wählen Sie die Drucktaste "Status des Zuständigkeitsbereichs" des entsprechenden Eintrags, um die Zuordnung eines anderen Eintrags aufzuheben, und wählen Sie dann Zurück. |  |  |
| 4 | Auswählen | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen folgende Daten ein:* Werk: 1010
* Periodenkennzeichen: Wöchentlich (W)
* Version aktiv: Ja/Nein
* Suchen: S-201; S-202
 |  |  |
| 5 | Ergebnis filtern | Zum Ausführen wählen Sie Starten. | Die Materialposition wird angezeigt. |  |
| 6 | Materialposition auswählen | Wählen Sie die Materialposition und anschließend oben rechts in der Ecke Planprimärbedarfe bearbeiten. | Das Bild Planprimärbedarfe bearbeiten wird angezeigt. |  |
| 7 | Planprimärbedarfe bearbeiten | Geben Sie im Bild Planprimärbedarfe bearbeiten Mengen für einen Zeitraum ein, z.B.:* Planprimärbedarf für S-201: 70 für die nächsten 3 Perioden
* Planprimärbedarf für S-202: 70 für die nächsten 3 Perioden
* Version aktiv: JA
 |  |  |
| 8 | Planprimärbedarf sichern | Wählen Sie unten rechts Sichern. | Die Planprimärbedarfe werden gesichert. |  |

# Übersichtstabelle

Der Umfangsbestandteil Bedarfsgesteuerte Pufferverwaltung (1Y2) umfasst die verschiedenen Prozessschritte in der folgenden Tabelle.

Hinweis Wenn Ihr Systemadministrator Bereiche und Seiten auf dem SAP Fiori Launchpad aktiviert hat, enthält die Startseite nur die wesentlichen Apps, mit denen die typischen Aufgaben einer Benutzerrolle ausgeführt werden können.

Alle anderen Apps, die nicht auf der Startseite enthalten sind, finden Sie über die Suchleiste.

Wenn Sie die Startseite personalisieren und versteckte Apps hinzufügen möchten, wechseln Sie in Ihre Benutzerprofil und wählen Sie Einstellungen > App Finder.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Prozessschritt | Benutzerrolle | Transaktion/App | Erwartete Ergebnisse |
| Hauptszenario |
| Positionierung des Puffers |
| [Produktklassifizierung einplanen](#unique_13) [Seite ] 18 | Produktionsplaner | Produktklassifikation einplanen (BWB)(F2823) | Klassifizierungsberechnung für Wert, Stücklistenverwendung und Variabilität ausführen |
| [Massenpflege von Produkten](#unique_14) [Seite ] 22 | Produktionsplaner | Massenpflege von Produkten (DD)(F2825) | Klassifizierungsergebnisse für bedarfsorientierte Wiederbeschaffungsprodukte prüfen |
| [Pufferpositionierung prüfen](#unique_15) [Seite ] 25 | Produktionsplaner | Positionierung des Puffers(F3282) | Überwachen und anhand der Pufferanalyse entscheiden, welche Produkte gepuffert werden sollen und welche nicht |
| [Pufferpositionierung - Inbound-Schutz](#unique_16) [Seite ] 46 | Produktionsplaner | Positionierung des Puffers(F3282) | Überwachen und anhand der Pufferanalyse entscheiden, welche Produkte gepuffert werden sollen und welche nicht |
| Pufferbestimmung |
| [Durchlaufzeitklassifizierung von Produkten einplanen](#unique_17) [Seite ] 30 | Produktionsplaner | Durchlaufzeitklassifikation einplanen (BWB) (F2871) | Klassifizierungsberechnung für Durchlaufzeit ausführen |
| [Pufferprofilpflege (optional)](#unique_18) [Seite ] 33 | Produktionsplaner | Pufferprofilpflege(PPH\_DD\_BUF\_PROF) | Puffervorschlagberechnung ausführen |
| [Berechnung von Puffervorschlag einplanen](#unique_19) [Seite ] 36 | Produktionsplaner | Berechnung von Puffervorschlag einplanen(F2837) | Puffervorschlagberechnung ausführen |
| [Puffer verwalten](#unique_20) [Seite ] 39 | Produktionsplaner | Pufferebenen verwalten(F2706) | Puffer mit aktuellen und vorgeschlagenen Ergebnissen für gepuffertes Produkt prüfen |
| Anwendungsfälle (optional) |
| Anwendungsfall A: Pufferpositionierung – Inbound-Schutz |
| [Produktklassifizierung einplanen](#unique_21) [Seite ] 45 | Produktionsplaner | Produktklassifikation einplanen (BWB)(F2823) | Klassifizierungsberechnung für Wert, Stücklistenverwendung und Variabilität ausführen |
| [Dispositionsmerkmal initialisieren](#unique_22) [Seite ] 46 | Produktionsplaner | Massenpflege von Produkten (DD)(F2825) | Bestimmte Produkte als ungepufferte Produkte initialisieren |
| [Pufferpositionierung - Inbound-Schutz](#unique_16) [Seite ] 46 | Produktionsplaner | Positionierung des Puffers(F3282) | Überwachen und anhand der Pufferanalyse entscheiden, welche Produkte gepuffert werden sollen und welche nicht |
| Anwendungsfall C: pMRP für DTV-Berechnung verwenden |
| [Planprimärbedarfe für Fertigerzeugnisse pflegen](#unique_23) [Seite ] 49 | Produktionsplaner | Planprimärbedarfe pflegen(F3445) |  |
| [pMRP-Simulationserstellung einplanen](#unique_24) [Seite ] 51 | Produktionsplaner | pMRP-Simulationserstellung einplanen(F3968) |  |
| [pMRP-Simulationen verarbeiten](#unique_25) [Seite ] 53 | Produktionsplaner | pMRP-Simulationen verarbeiten(F3934) |  |
| [Planprimärbedarfe für Komponenten prüfen](#unique_26) [Seite ] 55 | Produktionsplaner | Planprimärbedarfe pflegen(F3445) |  |

# Testverfahren

In diesem Abschnitt werden die Testverfahren für den jeweiligen Prozessschritt beschrieben, der zum betreffenden Umfangsbestandteil gehört.

## Hauptszenario

### Positionierung des Puffers

In diesem Prozessschritt erfahren Sie, wie Sie drei Arten der Klassifizierung zur strategischen Pufferpositionierung für bedarfsorientierte Wiederbeschaffungsmaterialien berechnen.

Mit anderen Worten, wir konnten anhand der Klassifizierungsergebnisse entscheiden, ob ein Material als ein gepuffertes Produkt positioniert werden soll.

In unserem derzeitigen Standardszenario haben wir zur Vereinfachung der Testverfahren und der Übersichtlichkeit halber standardmäßig drei Materialien als gepufferte Produkte festgelegt: S-201 (Eigenfertigung), S-202 (Fremdbeschaffung) und R-401 (Fremdbeschaffung).

Wenn Sie eine strategische Pufferpositionierung vornehmen und gepufferte oder ungepufferte Produkte anpassen möchten, übernehmen Sie bitte die Änderung für die entsprechenden Produkte F-20A, S-210, S-310, R-410, R-412, S-208, S-315, R-411, R-311 in [Anwendungsfall A: Pufferpositionierung – Inbound-Schutz](#unique_29) [Seite ] 45.

#### Produktklassifizierung einplanen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie Ihre Produkte klassifizieren, indem Sie sie basierend auf ihrem Warenausgangswert (ABC-Klassifikation), der Verwendung in Stücklisten (PQR-Klassifikation) und der Variation des Istbedarfs (XYZ-Klassifikation) über ein bestimmtes Auswertungsintervall hinweg systematisch auswerten. Die Klassifizierung Ihrer Produkte hilft bei der Ermittlung, ob sie für die bedarfsorientierte Wiederbeschaffung relevant sind, sowie bei der Festlegung von Werten für ihre Puffereinstellungen. Darüber hinaus können Sie Läufe zur erneuten Klassifizierung Ihrer Produkte in regelmäßigen Abständen einplanen, damit die Klassifizierungen aktuell bleiben und die bei der bedarfsorientierten Wiederbeschaffung gelieferten Ergebnisse möglichst genau sind.

* Klassifizierungsart 1: Wert (ABC, A für hoch, B für mittel, C für niedrig)

Der Wert ist das prozentuale Verhältnis des absoluten Werts für das spezifische Material zum gesamten absoluten Wert im Werk. (Der absolute Wert gilt für Preis und Verbrauch in den letzten Tagen.)

* Klassifizierungsart 2: Variabilität (XYZ, X für niedrig, Y für mittel, Z für hoch)

XYZ-Klassifikation: Ein Produkt oder eine Komponente wird basierend auf der Variation des Warenausgangswerts in den Typ X, Y oder Z klassifiziert. Produkte des Typs X weisen die geringste Variation, und Produkte des Typs Z weisen die höchste Variation auf.

Die Variabilität ist der Variationskoeffizient für den Verbrauch, was dem prozentualen Verhältnis der Stichprobenstandardabweichung zum Stichprobenmittel des Tagesverbrauchs in den letzten Tagen entspricht.

* Klassifizierungsart 3: Stücklistenverwendung (PQR, P für hoch, Q für mittel, R für niedrig)

PQR-Klassifikation: Ein Produkt oder eine Komponente wird basierend auf seiner bzw. ihrer Verwendung in Stücklisten in den Typ P, Q oder R klassifiziert. Dabei werden Produkte des Typs P in der höchsten Anzahl an Stücklisten und Produkte des Typs R in der geringsten Anzahl an Stücklisten verwendet.

Die Stücklistenverwendung ist die Anzahl der Vorkommen des Produkts als Stücklistenkomponente.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Produktklassifikation einplanen (BWB)(F2823). | Das Bild Anwendungsjobs wird angezeigt. |  |
| 3 | Neuen Job anlegen | Um einen neuen Anwendungsjob anzulegen, wählen Sie Anlegen. | Das Bild Neuer Job wird angezeigt. |  |
| 4 | Jobdetails eingeben | Geben Sie im Bereich Vorlagenauswahl folgende Daten ein:* Jobvorlage: Produktklassifizierung für bedarfsorientierte Wiederbeschaffung
* Jobname: Produktklassifizierung für bedarfsorientierte Wiederbeschaffung
 |  |  |
| 5 | Wiederholungsmuster definieren | Wählen Sie Schritt 2.Pflegen Sie im Bereich 2. Einplanungsoptionen folgende Daten:* Sofort starten: <Markieren>

Wählen Sie Wiederholungsmuster definieren.Nehmen Sie im Bild Einplanungsinformationen folgende Einträge vor, und wählen Sie OK:* Sofort starten: X
* Wiederholungsmuster: Einzellauf
 | Das Bild Einplanungsinformationen wird angezeigt. |  |
| 6 | Selektionskriterien eingeben | Wählen Sie Schritt 3.Geben Sie im Bereich 3. Parameter folgende Daten ein.Im Teilbereich Auswahl:* Produkt: S-201, S-202, R-401
* Werk: 1010
* Anzahl Tage (Vergangenheit): z.B. 10
 | Da Produkt S-201 ein neues Material ohne historische Daten ist, kann bei der Klassifizierung von Wert und Variabilität für Produkt S-201 ein Problem auftreten. Ignorieren Sie die entsprechende Fehlermeldung. |  |
| 7 | Parameter eingeben | Geben Sie im Teilbereich Parameter folgende Daten ein:I. Schwellenwerte für Werteklassifikation (ABC)* A (hoch): z.B. 70
* B (mittel): z.B. 20
* C (niedrig): z.B. 10

II. Schwellenwerte für Stücklistenverwendungs-Klassifikation (PQR)* Stücklistenverwendung: X (wenn entmarkiert, kann der PQR-Parameter nicht bearbeitet werden)
* P (hoch): z.B. 3
* Q (mittel): z.B. 2
* R (niedrig): standardmäßig gepflegt und unverändert

III. Schwellenwerte für Variabilitätsklassifikation (XYZ)* Abweichung in %: X (wenn entmarkiert, kann der XYZ-Parameter nicht bearbeitet werden)
* X (niedrig): z.B. 0,2
* Y (mittel): z.B. 0,5
* Z (hoch): standardmäßig gepflegt und unverändert
* Protokolle pflegen: X
* Parallelverarbeitung: keine Eingabe
 | Sie können die Klassifizierungsparameter an die reale Geschäftsanforderung anpassen.Die Parameterwerte, die Sie hier eingeben, werden für alle Schwellenwerte zur Klassifizierungsberechnung angenommen. |  |
| 8 | Neuen Job einplanen | Wählen Sie anschließend Prüfen. Liegen keine Meldungen vor, wählen Sie Einplanen.Ein neuer Job wird angelegt und in der Tabelle Anwendungsjobs angezeigt. | Stellen Sie bei einem Fehler wie Keine täglichen Verbrauchsdaten für Material XXX gefunden sicher, dass Sie die Bewegungsdaten für eine vergangene Periode (wie eingegeben, z.B. 10 Tage) anzeigen. Sollten keine Bewegungsdaten für den angegebenen Zeitraum vorliegen, führen Sie den vorbereitenden Schritt "Ausgangsdaten anlegen (optional)" aus. |  |

#### Massenpflege von Produkten

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Zweck

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie die Produktdetails (Stammdatensätze) anzeigen und ändern, die für die bedarfsorientierte Wiederbeschaffung relevant sind. Nachdem Sie Ihre Produkte klassifiziert bzw. neu klassifiziert haben, können Sie die Ergebnisse der Klassifikationen in dieser App sehen und entscheiden, ob das Material für die strategische Bestandspositionierung relevant ist. Mit der Funktion zur Massenänderung können Sie die Stammdatensätze für mehrere Produkte gleichzeitig ändern.

ABC-Klassifikation: Ein Produkt oder eine Komponente wird basierend auf seinem bzw. ihrem Warenausgangswert in den Typ A, B oder C klassifiziert. Produkte des Typs A weisen den höchsten Warenausgangswert und Produkte des Typs C weisen den kleinsten Warenausgangswert auf.

XYZ-Klassifikation: Ein Produkt oder eine Komponente wird basierend auf der Variation des Warenausgangswerts in den Typ X, Y oder Z klassifiziert. Produkte des Typs X weisen die geringste Variation, und Produkte des Typs Z weisen die höchste Variation auf.

PQR-Klassifikation: Ein Produkt oder eine Komponente wird basierend auf seiner bzw. ihrer Verwendung in Stücklisten in den Typ P, Q oder R klassifiziert. Dabei werden Produkte des Typs P in der höchsten Anzahl an Stücklisten und Produkte des Typs R in der geringsten Anzahl an Stücklisten verwendet.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Massenpflege von Produkten (DD)(F2825). | Das Bild Massenpflege von Produkten (DD)(F2825) wird angezeigt. |  |
| 3 | Produkt filtern | Filtern Sie auf dem Bild Massenpflege von Produkten (DD)(F2825) nach Produkt, und wählen Sie Starten.* Produkt: R-401
* Werk: 1010
 | Hinweis In realen Geschäftsszenarios können Kunden die Filterbedingungen anpassen, zum Beispiel nach Klassifikationsergebnissen oder nach Kandidaten für gepufferte Produkte filtern. Anschließend können Sie entscheiden, ob das Material für die strategische Bestandspositionierung relevant ist.Falls ja, ändern Sie das Dispositionsmerkmal für die ermittelten Materialien in D1, und fahren Sie mit dem Kapitel [Pufferbestimmung](#unique_30) [Seite ] 29 fort.In unserem Szenario zu bewährten Geschäftsverfahren haben wir die Produkte S-201, S-202, S-203 und R-401 bereits standardmäßig als gepufferte Produkte (mit Dispositionsmerkmal D1) festgelegt. In dieser Aktivität können Sie die Klassifikationsergebnisse für diese Produkte prüfen und später mit dem Kapitel [Pufferbestimmung](#unique_30) [Seite ] 29 fortfahren. |  |
| 4 | Klassifizierungsergebnisse prüfen | Im Bereich Produkte prüfen Sie die Klassifizierungsergebnisse.Für die Produkte werden die Kennzeichen für Bewertung, Variabilität, Durchlaufzeit und Stücklistenverwendung sowie das Dispositionsmerkmal angezeigt. | Wählen Sie das Symbol Einstellungen, um die angezeigten Spalten anzupassen. Wenn Sie der erste Tester sind, kann das Kennzeichen für die Durchlaufzeit leer bleiben. |  |
| 5 | Massenänderung der Klassifizierungsergebnisse | Prüfen Sie die Klassifizierungsergebnisse für gefilterte Produkte.Wählen Sie das Kennzeichen für die Produkte und dann Änderung. Daraufhin wird das Bild Änderung angezeigt.Sie können die Kennzeichen für Bewertung, Variabilität, Durchlaufzeit und Stücklistenverwendung sowie den Horizont für Vergangenheit und Horizont für Zukunft als Anforderung für die ausgewählten Produkte ändern.Sie müssen Horizont für Vergangenheit (in Tagen) auf 10 Tage ändern.Es ist außerdem obligatorisch, HCRE als DLZ- Berechnungsmeth. festzulegen. | Das Bild Änderung wird angezeigt.Stellen Sie sicher, dass für die drei gepufferten Produkte Bewegungsdaten im Horizont der vergangenen Periode, in diesem Beispiel in den vergangenen 10 Tagen, vorhanden sind. Wenn dies nicht der Fall ist, kehren Sie zum vorbereitenden Schritt [Ausgangsdaten anlegen (optional)](#unique_8) [Seite ] 9 zurück.Horizont für Vergangenheit und Horizont für Zukunft werden zur Berechnung des durchschnittlichen Tagesverbrauchs (DTV) verwendet. Dieser ist definiert als der tägliche durchschnittliche Verbrauch eines Produkts oder einer Komponente, berechnet anhand des Bedarfs über ein bestimmtes Zeitintervall hinweg.In unserem Szenario legen wir das Produkt R-401 nur mit dem historischen Verbrauchswert zur Berechnung des DTV an. Wir legen das Produkt S-201 nur mit dem zukünftigen Planprimärbedarf als Anforderung für die Berechnung des DTV an. Wir legen das Produkt S-202 sowohl mit dem historischen Verbrauchswert als auch zukünftigen Planprimärbedarfen zur Berechnung des DTV an. |  |
| 6 | Änderungen übernehmen | Wählen Sie Änderungen übernehmen.Auf dem Bild Änderungen übernehmen wählen Sie Übernehmen.Bestätigen Sie, dass die Änderungen für die von Ihnen auf dem Bild Massenpflege: Produkte (DD) ausgewählten Produkte übernommen werden. | Das Bild Änderungen übernehmen wird angezeigt. |  |
| 7 | Einstellung für Material initialisieren | Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 6 für die folgenden Produkte.Produkt: S-201Geben Sie keine Daten für Horizont für Vergangenheit (in Tagen) ein, sondern geben Sie 14 Tage für Horizont für Zukunft (in Tagen) ein.Initialisieren Sie das Bewertungskennzeichen, Variabilitätskennzeichen, Durchlaufzeitkennzeichen und Stücklistenverwendungskennzeichen manuell, wenn der Wert nicht klassifiziert ist. | Da es sich bei S-201 um ein neues Produkt ohne historische Daten handelt, verwenden wir eine vorausschauende DTV-Berechnung mit zukünftigen Planprimärbedarfen. |  |
| 8 | Einstellung für Material initialisieren | Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 6 für die folgenden Produkte.Produkt: S-202Sie müssen Horizont für Vergangenheit (in Tagen) in 10 Tage ändern und für Horizont für Zukunft (in Tagen) den Wert 14 Tage eingeben. | Das Produkt S-202 ist ein Material mit historischen Verbrauchsdaten und zukünftigen Planprimärbedarfen. |  |

#### Pufferpositionierung prüfen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie anhand der Pufferanalyse überwachen und entscheiden, welche Produkte Sie puffern und welche nicht.

In diesem Testskript behalten wir die vordefinierte Pufferpositionierung für S-201, S-202 und R-401 bei, um ein stabiles Testszenario zu gewährleisten.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Positionierung des Puffers(F3282). | Das Bild Positionierung des Puffers(F3282) wird angezeigt. |  |
| 3 | Produkt filtern | Filtern Sie auf dem Bild Positionierung des Puffers(F3282) nach Produkt, und wählen Sie Starten.* Produkt: S-201; S-202; R-401
* Werk: 1010
 | In realen Geschäftsszenarios können Produktionsplaner die Filterbedingungen anpassen, zum Beispiel nach Klassifikationsergebnissen oder nach Kandidaten für gepufferte Produkte filtern. Anschließend können Sie entscheiden, ob das Produkt gepuffert wird oder nicht.In unserem Szenario zu bewährten Geschäftsverfahren haben wir die Produkte S-201, S-202 und R-401 bereits standardmäßig als gepufferte Produkte (mit Dispositionsmerkmal D1) festgelegt. In dieser Aktivität können Sie die Pufferanalyse für diese Produkte prüfen und mit Pufferbestimmung fortfahren. |  |
| 4 | Ergebnisse der Pufferanalyse prüfen | Im Bereich Produkte werden Dispositionsmerkmal, Gepuffert, Klassifizierungen, Produkttyp, Durchlaufzeit und Entkoppelte Durchlaufzeit für die gefilterten Produkte angezeigt. | Wenn Sie der erste Tester sind, kann Entkoppelte Durchlaufzeit leer bleiben.Wählen Sie das Symbol Einstellungen, um die angezeigten Spalten anzupassen. |  |
| 5 | Maßnahmen ergreifen | Wählen Sie alle gefilterten Produkte aus.Wählen Sie EDLZ berechnen, und prüfen Sie den aktualisierten Wert in der Spalte Entkoppelte Durchlaufzeit. | In realen Geschäftsszenarios können Produktionsplaner das gefilterte Produkt auswählen und dann die Drucktaste Puffer und Puffer aufheben wählen.Hinweis Behalten Sie im mitgelieferten Szenario die aktuellen Einstellungen bei, und vermeiden Sie zur Vereinfachung der Testverfahren Änderungen. |  |
| 6 | Zu den Details der Pufferanalyse navigieren | Überprüfen Sie die Details der Pufferanalyse für die gefilterten Produkte.Wählen Sie die Zeile für das Produkt, z.B. S-201 und R-401. | Das Bild Pufferanalyse wird angezeigt. |  |
| 7 | Details der Pufferanalyse prüfen | Überprüfen Sie oben im Bild die Produktdetails für das gefilterte Produkt.Überprüfen Sie standardmäßig den Wert für Längster Pfad auf der Registerkarte Upstream.Ändern Sie auf der Registerkarte Upstream den Modus in Stückliste, um die gesamte Stücklistenstruktur für den Upstream zu prüfen.Überprüfen Sie auf der Registerkarte Downstream den Wert für Unmitt. übergeordn. Element.Ändern Sie auf der Registerkarte Downstream den Modus in Nächste Puffer, um die nächsten Puffer zu prüfen.Ändern Sie auf der Registerkarte Downstream den Modus in Fertigerzeugnisse, um die Fertigerzeugnisse zu prüfen.Wählen Sie das Produkt in der Spalte Produkt aus. Sie können zu relevanten Links navigieren, z.B. Produktstammdaten verwalten(F1602) usw. | Konzentrieren Sie sich auf die Upstream-Analyse mit S-201.Konzentrieren Sie sich auf die Downstream-Analyse mit R-401.Für das vordefinierte Material, S-201.Der Längste Pfad ist S-201 und die erste untergeordnete Ebene ist R-302.Die Stückliste ist S-201, erste untergeordnete Ebene R-302, S-301 und zweite untergeordnete Ebene R-401.Die Unmitt. übergeordn. Elemente sind F-10A und F-10B.Für das vordefinierte Material, R-401.Der Längste Pfad und die Stückliste sind gleich, nämlich R-401.Das Unmitt. übergeordn. Element ist S-301.Der Wert für Nächste Puffer ist S-201.Die Fertigerzeugnisse sind F-10A und F-10B.In realen Geschäftsszenarios können Sie nach Prüfung aller Pufferanalysen eine Entscheidung treffen und für das Produkt gegebenenfalls die Drucktaste Puffern/Puffer aufheben wählen (siehe [Anwendungsfall A: Pufferpositionierung – Inbound-Schutz](#unique_29) [Seite ] 45).Hinweis Behalten Sie im mitgelieferten Szenario die aktuellen Einstellungen bei, und vermeiden Sie zur Vereinfachung der Testverfahren Änderungen. |  |
| 8 | Netzwerkgrafik prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Pufferanalyse das Symbol Netzwerkgrafik, um die Netzwerkgrafik zu prüfen.Sie können den Filter für den Pfadmodus von Längster Pfad in Produktfluss ändern, und Sie können den Hervorhebungsmodus über Kein Hervorheben, Bewertungskennzeichen usw. anpassen. Außerdem können Sie den Pfadmodus in Stückliste und Stücklistenverwendung ändern, wodurch die Sortierreihenfolge umgekehrt wird.Sie können auf eine beliebige Komponente klicken, und anschließend das Symbol Details anzeigen, Zu Favoriten hinzufügen oder Unmitt. übergeordnete/untergeordnete ausblenden bzw. Alle übergeordneten/untergeordn. ausblenden wählen.Wenn Sie das Symbol Details anzeigen wählen, werden die Produktdetails angezeigt und Sie können auf Pufferanalyse klicken, um diese Komponente zu puffern bzw. den Puffer aufzuheben.Wenn Sie das Symbol Zu Favoriten hinzufügen wählen, und nach Favoriten markieren filtern, wird diese Komponente markiert.Wenn Sie das Symbol Unmitt. übergeordnete/untergeordnete ausblenden bzw. Alle übergeordneten/untergeordn. ausblenden wählen, wird der Upstream-Fluss dieser Komponenten entsprechend expandiert bzw. komprimiert.Über die Symbole Vergrößern, Verkleinern, An Fenstergröße anpassen und Vollbildmodus aktivieren können Sie die Größe der Anzeige Ihren Wünschen entsprechend anpassen. | Hinweis: Behalten Sie im mitgelieferten Szenario die aktuellen Einstellungen bei, und vermeiden Sie zur Vereinfachung der Testverfahren Änderungen für Puffer/das Aufheben von Puffern. |  |
| 9 | Teilen | Wählen Sie die Drucktaste Teilen oben im Bild und anschließend E-Mail senden oder Als Kachel sichern.Option 1: Wenn Sie E-Mail senden wählen, wird eine E-Mail-Vorlage mit dem aktuellen Link angezeigt.Option 2: Wählen Sie Als Kachel sichern, und tragen Sie dann in der neuen Kachel die Daten für Kachel, Untertitel, Beschreibung und Gruppe ein. Die neue Kachel wird im SAP Fiori Launchpad entsprechend angezeigt. |  |  |

### Pufferbestimmung

In diesem Prozessschritt erfahren Sie, wie Sie die Pufferwerte berechnen – Maximalbestand, Bestellpunkt und Sicherheitsbestand für gepufferte Produkte.

* Maximalbestand – die kumulierte Summe der Mengen in den roten, gelben und grünen Zonen, die den vorgeschlagenen Bestandspuffer angeben. Eine diese Größe übersteigende vorrätige Bestandsmenge wird als überhöht angesehen.
* Bestellpunkt – die kumulierte Summe der Mengen der roten und gelben Zonen, die angibt, dass Nachschub zur Auffüllung des Bestandspuffers erforderlich ist, d.h. es muss ein Lieferauftrag angelegt werden, sobald die verfügbare Bestandsmenge unter diesen Wert fällt
* Sicherheitsbestand – der empfohlene Mindestbestandspuffer, angegeben in Form des Pufferwerts im oberen Bereich der roten Zone

Nachdem Sie die Pufferbestimmung vorgenommen haben, können Sie mit dem Szenario Bedarfsgesteuerte Wiederbeschaffungsplanung und -ausführung (2QI) fortfahren, um ausführliche Informationen zum Nachschubprozess zu erhalten.

#### Durchlaufzeitklassifizierung von Produkten einplanen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie Ihre bedarfsorientiert wiederbeschafften Produkte klassifizieren, indem Sie sie anhand ihrer entkoppelten Durchlaufzeit (EFG-Klassifizierung) für ein bestimmtes Auswertungsintervall auswerten. Die Klassifizierung Ihrer Produkte anhand ihrer entkoppelten Durchlaufzeit (EDLZ) hilft, Werte für ihre Puffereinstellungen festzulegen. Darüber hinaus können Sie Läufe zur erneuten Klassifizierung Ihrer Produkte in regelmäßigen Abständen einplanen, damit die Klassifizierungen aktuell bleiben und die bei der bedarfsorientierten Wiederbeschaffung gelieferten Ergebnisse möglichst genau sind.

Klassifizierungsart 4: Durchlaufzeit (EFG, E für kurz, F für mittel, G für lang)

Ein Produkt oder eine Komponente wird basierend auf der entkoppelten Durchlaufzeit in Typ E, F oder G klassifiziert. Produkte des Typs E weisen hierbei die kürzeste entkoppelte Durchlaufzeit auf, und Produkte des Typs G weisen die längste entkoppelte Durchlaufzeit auf. Eine EFG-Klassifikation wird normalerweise zusammen mit der Beschaffungsart für ein Produkt oder eine Komponente verwendet.

Wenn Bewegungsdaten (Fertigungsauftrag oder Bestellung) für gepufferte Produkte vorliegen, wird die Durchlaufzeit wie folgt berechnet:

Für eigengefertigte Materialien, z.B. S-201

Durchlaufzeit = Zeitpunkt der Endrückmeldung zum Fertigungsauftrag - Anlagezeitpunkt des Fertigungsauftrags.

Wenn der Auftrag am 12.07.2017 02:00:00 angelegt wurde und das Ausführungsende der Endrückmeldung der 12.07.2017 08:00:00 ist, beträgt die Durchlaufzeit 6/24 = 0,25 Tage.

Die Einheit der Durchlaufzeit ist "Tag".

Bei mehreren Fertigungsaufträgen in der Horizontperiode wird die Durchlaufzeit als durchschnittliche Menge aller Durchlaufzeiten berechnet.

Für Materialien der Fremdbeschaffung, wie S-202 und R-401

Durchlaufzeit = Wareneingangsdatum für die Bestellung - Erstellungsdatum der Bestellung.

Wenn die Erstellung der Bestellung und die Buchung des Wareneingangs am selben Tag erfolgen, beträgt die Durchlaufzeit einen Tag.

Wenn die Bestellung am 01.05.2017 angelegt wird und der Wareneingang für die Bestellung am 02.05.2017 gebucht wird (weist auf das Buchungsdatum 02.05.2017 hin), beträgt die Durchlaufzeit ebenfalls einen Tag.

Bei mehreren Bestellungen in der Horizontperiode wird die durchschnittliche Durchlaufzeit berechnet.

Wenn keine Bewegungsdaten für gepufferte Produkte vorliegen, wird die Durchlaufzeit von den Materialstammdaten abgeleitet.

Für eigengefertigte Materialien, z.B. S-201, entspricht die Durchlaufzeit der Eigenfertigungszeit in der Sicht MRP2. Für Materialien der Fremdbeschaffung, wie S-202 und R-401, entspricht die Durchlaufzeit der Planlieferzeit in der Sicht MRP2.

Die Durchlaufzeit (auch als individuelle Durchlaufzeit bezeichnet) ist als die Gesamtzeit definiert, nach der ein Produkt nach Ausgang des entsprechenden Auftrags in Ihren Bestand eingeht, sei es per Fertigung, Erwerb oder Umlagerung von einem anderen Lagerort.

Die entkoppelte Durchlaufzeit wird für gepufferte Produkte (bedarfsorientiert wiederbeschafftes Produkt) durch Berücksichtigung des längsten Pfades in der Stücklistenkette berechnet. Mit anderen Worten, die entkoppelte Durchlaufzeit ist die Summe der längsten Durchlaufzeiten von nicht gepufferten Produkten in einer Reihenfolge, die mit einem gepufferten Produkt in einer Stückliste beginnt. Diese Summe entspricht der kumulativen Durchlaufzeit für das gepufferte Produkt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Durchlaufzeitklassifikation einplanen (BWB) (F2871). | Das Bild Anwendungsjobs wird angezeigt. |  |
| 3 | Neuen Job anlegen | Um einen neuen Anwendungsjob anzulegen, wählen Sie Anlegen. | Das Bild Neuer Job wird angezeigt. |  |
| 4 | Jobdetails eingeben | Nehmen Sie die folgenden Einträge im Bereich 1. Vorlagenauswahl vor:* Jobvorlage: Entkoppelte Durchlaufzeit (EFG) Produktklassifizierung (DD)
* Jobname: Entkoppelte Durchlaufzeit (EFG) Produktklassifizierung (DD)
 |  |  |
| 5 | Wiederholungsmuster definieren | Wählen Sie Schritt 2.Pflegen Sie im Bereich 2. Einplanungsoptionen folgende Einträge:* Sofort starten: <Markieren>

Wählen Sie Wiederholungsmuster definieren.Nehmen Sie im Bild Einplanungsinformationen folgenden Eintrag vor, und wählen Sie OK:* Sofort starten: X
* Wiederholungsmuster: Einzellauf
 | Das Bild Einplanungsinformationen wird angezeigt. |  |
| 6 | Selektionskriterien eingeben | Wählen Sie Schritt 3.Nehmen Sie im Bereich 3. Parameter die folgenden Einträge vor:Im Teilbereich Auswahlkriterien:* Werk: 1010
* Produkt: S-201, S-202, R-401
* Anzahl Tage (Vergangenheit): z.B. 10
 |  |  |
| 7 | Parameter eingeben | Geben Sie im Teilbereich Parameter folgende Daten ein:* EDLZ-Schwellenwerte für "Fertigen" (in Tagen) (E): 2
* EDLZ-Schwellenwerte für "Fertigen" (in Tagen) (F): 4
* EDLZ-Schwellenwerte für "Kaufen" (in Tagen) (E): 2
* EDLZ-Schwellenwerte für "Kaufen" (in Tagen) (F): 4
* EDLZ-Schwellenwerte für "Umlagern" (in Tagen) (E): 2
* EDLZ-Schwellenwerte für "Umlagern" (in Tagen) (F): 4
 | Sie können die Klassifizierungsparameter an die reale Geschäftsanforderung anpassen.Drei Parameter werden standardmäßig gepflegt und bleiben unverändert.* EDLZ-Schwellenwerte für "Fertigen" (in Tagen) (G):
* EDLZ-Schwellenwerte für "Kaufen" (in Tagen) (G):
* EDLZ-Schwellenwerte für "Umlagern" (in Tagen) (G):
 |  |
| 8 | Neuen Job einplanen | Wählen Sie anschließend Prüfen. Liegen keine Meldungen vor, wählen Sie EinplanenEin neuer Job wird angelegt und in der Tabelle Anwendungsjobs angezeigt. |  |  |

#### Pufferprofilpflege (optional)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie die Pufferprofile pflegen. Dabei handelt es sich um eine Reihe von Puffersteuerungsparametern. Sie werden für bedarfsorientiert wiederbeschaffte Produkte anhand ihrer Klassifikation hinsichtlich Durchlaufzeit, Variabilität und Beschaffungsart zugeordnet.

Im mitgelieferten Szenario finden Sie das Pufferprofil DEFAULT. Sie können die Details der Steuerungsparameter und der Werkszuordnung im Pufferprofil DEFAULT überprüfen und gegebenenfalls ändern.

Außerdem haben Sie in dieser Aktivität die Möglichkeit, ein neues Pufferprofil anzulegen und eine neue Werkszuordnung vorzunehmen (beachten Sie, dass einem Werk immer nur ein Pufferprofil zugeordnet werden kann).

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Pufferprofilpflege(PPH\_DD\_BUF\_PROF). | Das Bild Sicht "Profilset" ändern: Übersicht wird angezeigt. |  |
| 3 | Pufferprofil "STANDARD" markieren | Markieren Sie das Ankreuzfeld für das Pufferprofil "STANDRAD" im Bereich Profilset. |  |  |
| 4 | Details prüfen | Wählen Sie im Bereich Dialogstruktur die Option Pufferprofildetails.Prüfen Sie im Bild Sicht "Pufferprofildetails" ändern: Übersichtdie aufgeführten Faktorwerte für EDLZ-Faktor und Variabilität sowie die Beschreibung für Pufferprofil für die verschiedenen Einträge für Beschaffungsart, die Kennzeichen Variabilität und EDLZ-Faktor sowie die Mindestbestellmenge.Zudem können Sie die Faktoren EDLZ-Faktor und Variabilität sowie die Beschreibung für Pufferprofil bei Bedarf ändern. | Das Bild Sicht "Details" ändern: Übersicht wird angezeigt.Durchlaufzeitfaktor: Ein Faktor, der Teil eines Pufferprofils ist und zur Definition der Puffer für eine Gruppe von Produkten anhand ihrer Klassifikation hinsichtlich ihrer entkoppelten Durchlaufzeit dient.Variabilitätsfaktor: Ein Faktor, der Teil eines Pufferprofils ist und zur Definition der Puffer für eine Gruppe von Produkten anhand ihrer Variabilitätsklassifikation (XYZ) dient. |  |
| 5 | Werkseinstellungen prüfen | Wählen Sie im Bereich Dialogstruktur die Werkseinstellungen aus.Sie können prüfen, ob dem voreingestellten Werk standardmäßig das Pufferprofil "STANDARD" zugeordnet ist.Sie können die Werte für Spitzenhorizontkonst., Spitzenhoriz.-DLZ-Multiplik., Spitzenschwelle und Warnschwelle Lagerbest. überprüfen.Der Standardwert für Spitzenhorizontkonst. ist "0".Der Standardwert für Spitzenhorizont EDZ-Multiplikator ist "1".Der Standardwert für Spitzenschwelle ist "0,5".Der Standardwert für Warnschwelle Lagerbest. ist "0,5". | Das Bild View 'Werkseinstellungen': Übersicht wird angezeigt.Formel 1:Bedarfsspitzenhorizont = EDZ \* Spitzenhorizont EDZ-Multiplikator + SpitzenhorizontkonstanteFormel 2:Bedarfsspitzengrenzwert = Sicherheitsbestand \* SpitzenschwelleDer Standardwert der Spitzenschwelle ist "0,5".Spitzenhorizontkonstante: Eine Konstante, normalerweise gemessen in Tagen, mit dessen Hilfe der Bedarfsspitzenhorizont berechnet wird, wenn dieser zum Produkt aus Spitzenhorizont-EDZ-Multiplikators (SHM) und entkoppelter Durchlaufzeit (EDZ) addiert wird.Der Standardwert ist 0.Spitzenhorizont-EDZ-Multiplikator: Ein Multiplikationsfaktor, der nach Multiplikation mit der entkoppelten Durchlaufzeit (EDLZ) und anschließender Addition zu einer Spitzenhorizontkonstante (SHK) zur Berechnung des Bedarfsspitzenhorizonts dient. Dieser hilft wiederum bei der Ermittlung von Bedarfsspitzen.Der Standardwert ist 1.Bedarfsspitzengrenzwert: Eine ausgewählte Menge, die in Kombination mit dem Bedarfsspitzenhorizont eine Bedarfsspitze festlegt.Warnschwelle Lagerbestand: Dieser Wert wird in der App Ausführung der Wiederbeschaffung nach Lagerbestandstatus zum Vergleich des Lagerbestandwertes mit dem Wert des Sicherheitsbestands multipliziert mit der Warnschwelle für den Lagerbestand verwendet. |  |
| 6 | Neues Pufferprofil anlegen (optional) | Wählen Sie im Bereich Dialogstruktur die Option Profilset, und wählen Sie anschließend Mehr > Bearbeiten > Neue Einträge (F5). Legen Sie dort eine neue Pufferprofil-ID an, geben Sie alle benötigten Parameter ein, und wählen Sie Sichern.Markieren Sie das Ankreuzfeld des neuen Pufferprofils, und wählen Sie dann im Bereich Dialogstruktur die Option Pufferprofildetails. Wählen Sie anschließend Mehr > Bearbeiten > Neue Einträge (F5), um neue Details zum Pufferprofil anzulegen. Nachdem Sie alle benötigten Parameter eingegeben haben, wählen Sie Sichern.Wählen Sie im Bereich Dialogstruktur die Werkseinstellungen aus. Wählen Sie anschließend Mehr > Bearbeiten > Neue Einträge (F5), um die Zuordnung des neuen Pufferprofils zu den entsprechenden Werken vorzunehmen. Nachdem Sie alle benötigten Parameter eingegeben haben, wählen Sie Sichern. | Beachten Sie, dass einem Werk immer nur ein Pufferprofil zugeordnet werden kann.Dem Werk 1010 ist nun das Pufferprofil "STANDARD" zugeordnet. Wenn Sie also Werk 1010 ein neues Pufferprofil zuordnen möchten, löschen Sie zuerst die Standardzuordnung. |  |

#### Berechnung von Puffervorschlag einplanen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie Puffervorschläge (Bestand) für die bedarfsorientiert wiederbeschafften Produkte anhand ihres durchschnittlichen Tagesverbrauchs, der entkoppelten Durchlaufzeit, der Pufferprofile und anderer Faktoren generieren. Darüber hinaus können Sie Läufe zur Neuberechnung der Puffervorschläge in regelmäßigen Abständen einplanen, damit diese auf dem aktuellen Stand gehalten werden. Auf diese Weise sind bei Verwendung der bedarfsorientierten Wiederbeschaffung immer angemessene Bestandsmengen vorhanden.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Berechnung von Puffervorschlag einplanen(F2837). | Das Bild Anwendungsjobs wird angezeigt. |  |
| 3 | Neuen Job anlegen | Um einen neuen Anwendungsjob anzulegen, wählen Sie Anlegen. | Das Bild Neuer Job wird angezeigt. |  |
| 4 | Jobdetails eingeben | Geben Sie im Bereich 1. Vorlagenauswahl die folgenden Daten ein:* Jobvorlage: Puffervorschlagsberechnung für bedarfsorientierte Wiederbeschaffung
* Jobname: Puffervorschlagsberechnung für bedarfsorientierte Wiederbeschaffung
 |  |  |
| 5 | Wiederholungsmuster definieren | Wählen Sie Schritt 2.Nehmen Sie im Bereich 2. Einplanungsoptionen die folgenden Einträge vor:* Sofort starten: <Markieren>

Wählen Sie Wiederholungsmuster definieren.Nehmen Sie im Bild Einplanungsinformationen folgenden Eintrag vor, und wählen Sie OK:* Sofort starten: X
* Wiederholungsmuster: Einzellauf
 | Das Bild Einplanungsinformationen wird angezeigt. |  |
| 6 | Selektionskriterien eingeben | Wählen Sie Schritt 3. Nehmen Sie im Bereich 3. Parameter die folgenden Einträge vor:Im Teilbereich Produktauswahlkriterien:* Werk: 1010
* Produkt: S-202, R-401
 |  |  |
| 7 | Parameter für JOB auswählen | Geben Sie im Teilbereich Automatische Vorschlagsverarbeitungsoptionen folgende Daten ein:* Mit Toleranz übernehmen: keine Eingabe

Senkung erlaubt bis %: keine EingabeErhöhung erlaubt bis %: keine Eingabe* Vorschläge immer übernehmen: keine Eingabe
* Vorschläge nicht übernehmen: X

Geben Sie im Bereich Durchschnittlicher täglicher Verbrauch folgende Daten ein:* Basierend auf fixem Intervall: X
* Basiert auf roll. Intervall: keine Eingabe

Geben Sie im Bereich Entkoppelte Durchlaufzeit folgende Daten ein:* Werte aus ProdStamm wiedverw.: keine Eingabe
* Neu berechnen: X

Geben Sie im Bereich Jobparameter folgende Daten ein:* Parallelverarbeitung: keine Eingabe
* Protokolle pflegen: X
 | Bei Mit Toleranz übernehmen wird der Vorschlag automatisch übernommen, wenn sich die prozentuale Senkung bzw. Erhöhung des Maximalbestands innerhalb des Bereichs befindet. Andernfalls muss der Vorschlag im weiteren Prozess manuell übernommen werden.Bei Vorschläge immer übernehmen wird der Vorschlag immer automatisch übernommen.Bei Vorschläge nicht übernehmen wird der Vorschlag nicht automatisch übernommen, sondern muss manuell übernommen werden.Wenn Sie Werte aus ProdStamm wiedverw. wählen, wird die entkoppelte Durchlaufzeit aus dem Produktstamm wiederverwendet.Wenn Sie Neu berechnen wählen, wird die entkoppelte Durchlaufzeit neu berechnet.Wenn Sie Basierend auf fixem Intervall wählen, dann hat das Berechnungsintervall des durchschnittlichen Tagesverbrauchs für zukünftige Tage das fixe Referenzdatum. Beispiel: Wenn der Horizont für die Zukunft 14 Tage beträgt, dann ist das DTV-Intervall von heute bis <heute + 14 Tage>; dann ist das DTV-Intervall von morgen weiterhin von heute bis <heute + 14 Tage>.Für die Produkte S-202 und R-401 wählen wir diesen Modus.Wenn Sie Basierend auf roll. Intervall wählen, dann hat das Berechnungsintervall des durchschnittlichen Tagesverbrauchs für zukünftige Tage das rollierende Referenzdatum. |  |
| 8 | Neuen Job einplanen | Wählen Sie auf dem Bild Neuer Job die Option Einplanen.Ein neuer Job wird angelegt und in der Tabelle Anwendungsjobs angezeigt. | Bestätigen Sie, dass der Anwendungsjob ohne Fehler beendet wurde. |  |
| 9 | Neuen Job für S-201 einplanen | Wiederholen Sie die Schritte 3 bis 8 für das Produkt S-201.Geben Sie in Schritt 7 im Bereich Durchschnittlicher Tagesverbrauch folgende Daten ein:* Basierend auf fixem Intervall: leer
* Basierend auf roll. Intervall: X
 | Wir wählen nur den Modus Basierend auf roll. Intervall für das pMRP-Material S-201 aus.Wenn Sie Basierend auf roll. Intervall wählen, dann hat das Berechnungsintervall des durchschnittlichen Tagesverbrauchs für zukünftige Tage das rollierende Referenzdatum. Wenn der Horizont für die Zukunft z.B. 14 Tage beträgt, dann liegt das DTV-Intervall von heute bis <heute + 14 Tage>; das DTV-Intervall von morgen ist dann von morgen bis <morgen + 14 Tage>. |  |

#### Puffer verwalten

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Zweck

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie sicherstellen, dass Produkte nach Bedarf verfügbar sind, indem Sie den Sicherheits-, Melde- und Maximalbestand durch Puffervorschläge für eine optimierte bedarfsorientierte Wiederbeschaffung festlegen. Zum Anpassen des Puffers an die sich ständig verändernden Umstände sind Puffervorschläge erforderlich. Sie stellen sicher, dass von einem Produkt ein ausreichend großer Bestand in geringstmöglichen Mengen vorhanden ist, um den durchschnittlichen Bedarf zu decken und dabei übermäßige Lagerkosten oder Verluste aufgrund abgelaufener Haltbarkeit zu vermeiden. Ein ordnungsgemäß verwalteter Puffer stellt sicher, dass für ein Produkt oder eine Komponente eine ausreichende Bestandsmenge vorhanden ist, um den Durchschnittsbedarf zu decken und dabei übermäßige Lagerkosten oder Verluste aufgrund abgelaufener Haltbarkeit zu vermeiden.

Der Puffervorschlag ist ein Vorschlag der App Puffer verwalten für einen ausgewogenen Puffer, durch den sichergestellt sein soll, dass von einem Produkt ein ausreichend großer Bestand in geringstmöglichen Mengen vorhanden ist, um den durchschnittlichen Bedarf zu decken und dabei übermäßige Lagerkosten oder Verluste aufgrund abgelaufener Haltbarkeit zu vermeiden.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Pufferebenen verwalten(F2706). | Das Bild Pufferebenen verwalten(F2706) wird angezeigt. |  |
| 3 | Produkt filtern | Filtern Sie auf dem Bild Pufferebenen verwalten(F2706) nach Produkt, und wählen Sie Starten.* Bearbeitungsstatus: ALLE
* Vorschlagsstatus: ALLE
* Produkt: S-201; S-202;R-401
* Werk: 1010
* Abweichung Maximalbestand: keine Eingabe
 | In der Liste Puffer werden die Pufferebenen von drei bedarfsorientierten Wiederbeschaffungsprodukten angezeigt.Wenn keine Ergebnisse angezeigt werden, prüfen Sie, ob Sie den vorhergehenden Schritt [Berechnung von Puffervorschlag einplanen](#unique_19) [Seite ] 36 erfolgreich ausgeführt haben.Wenn im System kein Ergebnis angezeigt wird, prüfen Sie auch, ob für das Werk 1010 der richtige Verantwortungsbereich angegeben ist.Wählen Sie Benutzer > App-Einstellungen. Daraufhin wird das Bild Verantwortungsbereich angezeigt. |  |
| 4 | Pufferstatus prüfen | Im Bereich Puffer werden die Puffer von drei gepufferten Produkten angezeigt.Sie können Einstellung wählen, um die auf dem Bild angezeigten Spalten anzupassen.Standardmäßig werden die Spalten Heutiger Maximalbestand, Puffer (historisch und vorgeschlagen), Durchschnittl. tägl. Verbrauch (historisch und zukünftig), Änderung DLZ, Änderung Variabilität und Informationen angezeigt.Wenn Sie die vorgeschlagenen Änderungen für die Produkte als sinnvoll erachten, können Sie entweder einzelne Änderungen oder eine Massenänderung vornehmen.1. Wählen Sie für eine einzelne Änderung die Drucktaste Übernehmen für jedes betroffene Produkt.2. Markieren Sie für eine Massenänderung die Kontrollkästchen für die relevanten Produkte, und wählen Sie oben Übernehmen. Im Bild Informationen wird die Meldung Job XXX wurde eingeplant angezeigt. Wählen Sie OK. Notieren Sie sich die Jobnummer. Sie können dann die Jobdetails prüfen, indem Sie Protokolle oben rechts wählen.Wenn Sie die vorgeschlagenen Änderungen als zu groß betrachten, können Sie die Zeile des betreffenden gepufferten Produkts auswählen, um die detaillierten Informationen zu prüfen. | Auf dem Bild Puffer verwalten werden detaillierte Informationen angezeigt.Wenn die aktuellen vorgeschlagenen Pufferwerte Null betragen, vergewissern Sie sich, ob Sie Bewegungsdaten (Fertigungsauftrag/Bestellung) für ein solches gepuffertes Produkt in den vorbereitenden Schritten [Ausgangsdaten anlegen (optional)](#unique_8) [Seite ] 9 angelegt haben.Der aktuelle Wert ist der Wert, der zurzeit vom bedarfsorientierten Wiederbeschaffungsprozess verwendet wird.Der vorgeschlagene Wert ist der Wert, der in der App Berechnung von Puffervorschlag einplanen im letzten bedarfsorientierten Wiederbeschaffungslauf berechnet wurde.Die aktuellen und vorgeschlagenen Pufferwerte sind gerundete Werte in der Maßeinheit "Stück".Wenn Sie die Drucktaste Übernehmen wählen, werden die erzielten Pufferergebnisse in den Materialstamm übernommen.Die Felder "Meldebestand" und "Maximalbestand" in der Sicht "MRP1" sowie das Feld "Sicherheitsbestand" in der Sicht "MRP2" sind konsistent mit den Puffern der Tabelle für die bedarfsgesteuerte Wiederbeschaffung.Wählen Sie für Massenänderungen die Option Protokolle.Wählen Sie auf dem Bild Anwendungsjobs die Option Filter apassen. Wählen Sie im Bild Filter anpassen die Option Weitere Filter. Wählen Sie im neuen Bild Filter auswählen die Option Job-ID und dann OK.Geben Sie im Bild Filter anpassen unter Job-ID die Nummer ein, die Sie sich zuvor notiert haben, und wählen Sie Starten.Der gefilterte Jobs wird im Bild Anwendungsjobs angezeigt. Wählen Sie das Symbol Zu den Jobdetails navigieren.Prüfen Sie im Bild Jobdetails die Informationen unter Allgemeine Informationen, Einplanungsoptionen, Laufdetails und Parameter. |  |
| 5 | Detaillierten Pufferstatus prüfen | Auf dem Bild Puffer verwalten mit detaillierten InformationenDie allgemeinen Produktdetails werden oben im Bild angezeigt: Abweichung Maximalbestand, Änderung am DTV, Änderung DLZ, Evaluierungsintervall für Vorschlagslauf, Vorgeschlagener Status und Pufferprofil.Sie sehen vier Registerkarten: Puffer, Durchschnittl. Tagesverbrauch, Entkoppelte Durchlaufzeit und Klassifizierungen.Im Bereich Puffer werden sowohl die historischen als auch die zukünftigen Puffer angezeigt. Die Puffer werden mit 3 farbigen Zonen für einen bestimmten Tag in einem voll gestapelten Säulendiagramm angezeigt. Sie können eine farbige Zone auswählen, um die genauen Puffer für dieses Datum zu prüfen.Wählen Sie Anpassungen einblenden, woraufhin der Bereich Zonenanpassungen angezeigt wird. Darin können Sie Rote Zone (Anpassungsfaktor für rote Zone), Gelbe Zone (Anpassungsfaktor für gelbe Zone) und Grüne Zone (Anpassungsfaktor für grüne Zone) für einen Zeitraum ändern, um den aktuellen Puffer anzupassen.Sie können auch in die Performance-Sicht wechseln und dann die Istbestand-Menge prüfen, wenn Sie den schwarzen Punkt per Mausklick auswählen.Sie können auch in die Vergleichssicht wechseln, um den Vergleich zwischen aktuellem Puffer und vorgeschlagenem Puffer zu prüfen.Sie können das Tabellen-Symbol für die jeweilige Sicht wählen.Im Bereich Durchschnittlicher Tagesverbrauch finden Sie sowohl die Warenausgangsmenge in Blau als auch die Monatliche Planprimärbedarfsmenge, Wöchentliche Planprimärbedarfsmenge und Tägliche Planprimärbedarfsmenge in Gelb Sie können den schwarzen Punkt per Mausklick auswählen, um das Datum des DTV für den Vorschlagslauf zu prüfen. Die prospektive Warenausgangsmenge entspricht der heutigen Menge. Sie können auch die markierte Periode für den DTV-Horizont sehen.Sie können Anpassungen einblenden wählen, woraufhin der Bereich Bedarfsanpassungen angezeigt wird. Sie können den Wert für Bedarfsanpassung für einen bestimmten Zeitraum ändern, woraufhin im Feld Angepasster DTV der angepasste durchschnittliche Tagesverbrauch angezeigt wird.Sie können auch das Symbol für die Tabellensicht wählen, um die Sicht zu wechseln.Im Bereich Entkoppelte Durchlaufzeit finden Sie die allgemeinen Informationen zur Durchlaufzeit, Stücklistenauflösungsdatum, DLZ für aktuellen Puffer, DLZ für vorgeschlagenen Puffer und Änderung DLZ.Die Details finden Sie außerdem in Längster Weg im Nachschubnetzwerk des Bestands. Die Details für die Durchlaufzeit werden für jedes Produkt im Knoten angezeigt.Wenn Sie Produktfluss wählen, können Sie zum Bild Pufferanalyse navigieren.Im Bereich Klassifizierungen finden Sie Pufferprofil (aktuell vs. vorgeschlagen) und Klassifikationsdetails. | Die Puffer können für einen Zeitraum manuell angepasst werden. Wählen Sie im Bereich Puffer die Drucktaste Anpassungen einblenden, woraufhin der Bereich Zonenanpassungen angezeigt wird. Wählen Sie oben rechts im Bild die Option Bearbeiten und anschließend Hinzufügen. Anschließend können Sie die Anpassungsfaktoren, Rote Zone, Gelbe Zone und Grüne Zone, nach Bedarf für einen bestimmten Zeitraum einstellen.Geben Sie beispielsweise folgende Daten ein, und wählen Sie Enter.Zeitraum: <dieser Monat>Rote Zone: 1,50Gelbe Zone: 1,50Grüne Zone: 1,50Wählen Sie Änderungen simulieren. In der Planungssicht sind die Pufferzonen daraufhin im Bereich Puffer angepasst.Markieren Sie das Ankreuzfeld, und wählen Sie unten rechts Sichern und Übernehmen.Auf ähnliche Weise können Sie den Bedarf für einen Zeitraum auch auf der Registerkarte Durchschnittlicher Tagesverbrauch manuell anpassen.Beachten Sie, dass sich Änderungen des Bedarfs auch auf die Änderungen von Puffern auswirken.Hinweis: Wenn Sie Sichern und Übernehmen wählen, werden die angepassten Pufferergebnisse zurück in den Produktstamm geschrieben, sofern Ihr Benutzer die erforderlichen Berechtigungen zum Ändern des Materialstamms besitzt.Die Felder "Meldebestand" und "Maximalbestand" in der Sicht "MRP1" sowie das Feld "Sicherheitsbestand" in der Sicht "MRP2" entsprechen den aktuellen Puffern.Folgendes Konzept gilt für Puffer:Oben in der roten Zone – SicherheitsbestandGelbe Zone oben – MeldebestandGrüne Zone oben – MaximalbestandReferenzformel:DTV: Durchschnittlicher täglicher VerbrauchDie durchschnittliche Menge des Warenausgangs und Planprimärbedarfsmenge eines bestimmten Produkts in den Horizonttagen.1. Formel für gelbe Zone: DTV \* Entkoppelte Durchlaufzeit
2. Formel für rote Zone: (gelbe Zone \* Durchlaufzeitfaktor) \* (1 + Variabilitätsfaktor)
3. Formel für grüne Zone:

Max. der folgendengelben Zone \* DurchlaufzeitfaktorMindestbestellmengeAuftragszykluszeit \* DTVAufgrund der unterschiedlichen DTV-Berechnungsmethodeneinstellung im Abschnitt Berechnung von Puffervorschlag einplanen für das Produkt S-201 sinkt der DTV für die Zukunft schrittweise; für Produkt S-202 und R-401 bleibt der DTV für die Zukunft unverändert.Im Bereich Durchschnittlicher Tagesverbrauch werden die Planprimärbedarfe von wöchentlichen Planprimärbedarfen in tägliche Planprimärbedarfe konvertiert. Wenn der wöchentliche PPB, den Sie im vorbereitenden Schritt generiert haben, z.B. 70 ist, beträgt die umgerechnete tägliche Planprimärbedarfsmenge 70/7=10. |  |
| 6 | Massenanpassung für Zone und Bedarf | Wählen Sie Zurück, und kehren Sie zur Übersicht Puffer verwalten zurück.Sie können mehrere Produkte markieren und dann Anpassen > Zone oder Anpassen > Bedarf wählen. Wählen Sie anschließend Absolut, Relativ oder Kopie. Anschließend wird das Bild Massenanpassung Puffer angezeigt. | Hierüber können Sie Massenanpassungen für Zonen und Bedarfe vornehmen.Geben Sie die die Anpassungsparameter nach Bedarf ein, und wählen Anpassung anwenden. Dieses Verfahren ähnelt der in Schritt 5 beschriebenen Anpassung für einzelne Zonen. |  |
| 7 | Vorschlag übernehmen | Wählen Sie Zurück, und kehren Sie zur Übersicht Puffer verwalten zurück.Sie können bei Bedarf Übernehmen wählen.Notieren Sie sich den Wert unter Aktuell für Heutiger Maximalbestand für S-201, S-202 und R-401. | Der aktuelle Wert ist der Wert, der zurzeit vom bedarfsorientierten Wiederbeschaffungsprozess verwendet wird.Aktueller Sicherheitsbestand = aktuelle rote ZoneAktueller Meldebestand = aktuelle rote Zone + gelbe ZoneAktueller Maximalbestand = aktuelle rote Zone + gelbe Zone + grüne ZoneWenn Sie keine Vorschlagswerte übernehmen möchten, wählen Sie Verwerfen.Da der Job Berechnung von Puffervorschlag einplanen(F2837) unter Umständen automatisch ausgeführt wird, Sie aber keine Puffervorschläge für ein Produkt in einer Sonderperiode anwenden möchten, können Sie Vorschlagsläufe > Deaktivieren wählen. Legen Sie die Dauer der Deaktivierung fest, und wählen Sie Deaktivieren. Als Ergebnis wird in der Informationsspalte die Meldung Vorschlagsläufe von XXX bis XXX deaktiviert angezeigt.Wenn Sie die Deaktivierung aufheben möchten, wählen Sie Vorschlagsläufe > Reaktivieren und dann auf dem Bild Vorschlagserstellung reaktivieren die Option Reaktivieren. |  |

## Anwendungsfälle (optional)

### Anwendungsfall A: Pufferpositionierung – Inbound-Schutz

In diesem Prozessschritt erfahren Sie, wie Sie die strategische Pufferpositionierung vornehmen und gepufferte und ungepufferte Produkte basierend auf Ihren Geschäftsanforderungen anpassen.

Im der realen Geschäftswelt können Sie die Pufferpositionierung mithilfe verschiedener Strategien anpassen. In unserem Standardszenario führen wir einen Inbound-Schutz ein, mit dem die Durchlaufzeit verkürzt werden kann.

#### Produktklassifizierung einplanen

Informationen zu den Produkten F-20A, S-210, S-310, R-410, R-412, S-208, S-315, R-411, R-311 erhalten Sie in Schritt [Produktklassifizierung einplanen](#unique_13) [Seite ] 18.

Die Klassifizierungsberechnung für diese Produkte muss ausgeführt werden, um diese sichtbar zu machen und das Dispositionsmerkmal in der App Massenpflege von Produkten (DD)(F2825) zu prüfen.

Alerts, z.B. wegen fehlender Verbrauchsdaten, können ignoriert werden.

#### Dispositionsmerkmal initialisieren

Informationen zu den Produkten F-20A, S-210, S-310, R-410, R-412, S-208, S-315, R-411, R-311 erhalten Sie in Schritt [Massenpflege von Produkten](#unique_14) [Seite ] 22.

Hinterlegen Sie für alle Produkte das Dispositionsmerkmal PD, um diese als ungepufferte Produkte zu initialisieren. Übernehmen Sie die anderen Felder unverändert.

#### Pufferpositionierung - Inbound-Schutz

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie anhand der Pufferanalyse überwachen und entscheiden, welche Produkte Sie puffern und welche nicht.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Positionierung des Puffers(F3282). | Das Bild Positionierung des Puffers(F3282) wird angezeigt. |  |
| 3 | Produkt filtern | Filtern Sie auf dem Bild Positionierung des Puffers(F3282) nach Produkt, und wählen Sie Starten.* Produkt: F-20A, S-210, S-310, R-410, R-412, S-208, S-315, R-411, R-311
* Werk: 1010
 |  |  |
| 4 | Ergebnisse der Pufferanalyse prüfen | Im Bereich Produkte werden Dispositionsmerkmal, Gepuffert, Klassifizierungen, Produkttyp, Durchlaufzeit und Entkoppelte Durchlaufzeit für die gefilterten Produkte angezeigt. | Wenn Sie der erste Tester sind, kann Entkoppelte Durchlaufzeit leer bleiben.Wählen Sie das Symbol Einstellungen, um die angezeigten Spalten anzupassen. |  |
| 5 | Entkoppelte Durchlaufzeit | Wählen Sie alle gefilterten Produkte aus.Wählen Sie die Drucktaste EDLZ berechnen, und prüfen Sie den aktualisierten Wert in der Spalte Entkoppelte Durchlaufzeit. | In realen Geschäftsszenarios können Produktionsplaner das gefilterte Produkt auswählen und dann die Drucktaste Puffer und Puffer aufheben wählen. |  |
| 6 | Zu den Details der Pufferanalyse navigieren | Überprüfen Sie die Details der Pufferanalyse für die gefilterten Produkte.Wählen Sie die Zeile für das Produkt, z.B. F-20A | Das Bild Pufferanalyse wird angezeigt. |  |
| 7 | Details der Pufferanalyse prüfen | Überprüfen Sie oben im Bild die Produktdetails für das gefilterte Produkt.Wählen Sie Netzwerkgrafik und den Modus Produktfluss, um den Produktfluss für die gesamte Upstream-Struktur zu prüfen.Wählen Sie das Symbol Legende. Anschließend wird Ihnen der längste Pfad, bestehend aus F-20A, S-210, S-310 und R-410, gelb markiert angezeigt. | Für das vordefinierte Material, F-20A.Die ursprüngliche Angabe für Längster Pfad ist F-20A, die erste untergeordnete Ebene ist S-210, die zweite untergeordnete Ebene ist S-310 und die dritte untergeordnete Ebene ist R-410. |  |
| 8 | Positionierung des Puffers | Um die Durchlaufzeit zu verkürzen, können wir R-410 puffern, da es eine lange Durchlaufzeit aufweist.Klicken Sie auf R-410, und wählen Sie anschließend das Symbol Details anzeigen. Daraufhin werden Ihnen die Produktdetails angezeigt. Wählen Sie Pufferanalyse. Das Bild Pufferanalyse für Produkt R-410 wird Ihnen angezeigt. Wählen Sie die Drucktaste Puffer.Geben Sie folgende Daten im Bild Puffer ein, und wählen Sie Änderungen übernehmen.* Dispositionsmerkmal:D1
* Maximalbestand:<Menge>, z.B. 500
* Meldebestand: <Menge>, z.B. 300
* Sicherheitsbestand: <Menge>, z.B. 200
* Losgrößenverfahren: H1
* Mindestlosgröße: <Menge>, z.B. 100

Auf dem Bild Änderungen übernehmen wählen Sie Übernehmen. | Produkt R-410 wird gepuffert. |  |
| 9 | Details der Pufferanalyse erneut prüfen | Wählen Sie das Symbol Zurück, um zurück zum Bild Pufferanalyse für das Produkt F-20A zu navigieren.Wählen Sie das Symbol Legende. Anschließend wird Ihnen der längste Pfad, bestehend aus F-20A, S-210, S-310 und R-412, gelb markiert angezeigt. | Die aktualisierte Angabe für Längster Pfad ist F-20A, die erste untergeordnete Ebene ist S-210, die zweite untergeordnete Ebene ist S-310 und die dritte untergeordnete Ebene ist R-412. |  |
| 10 | Positionierung des zweiten Puffers | Um die Durchlaufzeit zu verkürzen, können wir R-412 puffern, da es die gleiche lange Durchlaufzeit wie R-410 aufweist.Wiederholen Sie Schritt 8, um Produkt R-412 zu puffern.Wiederholen Sie die Schritt 9, um die Details der Pufferanalyse für das Produkt F-20A erneut zu prüfen. Der längste Pfad hat sich geändert und die entkoppelte Durchlaufzeit für F-20A wurde verkürzt. | Produkt R-412 wird gepuffert.Die aktualisierte Angabe für Längster Pfad ist F-20A, die erste untergeordnete Ebene ist S-208, die zweite untergeordnete Ebene ist S-315 und die dritte untergeordnete Ebene ist R-411.Die entkoppelte Durchlaufzeit für F-20A wird komprimiert. |  |

### Anwendungsfall C: pMRP für DTV-Berechnung verwenden

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen eine neue Option zum Generieren von Planprimärbedarfen für gepufferte Unterkomponenten für die DTV-Berechnung unter Verwendung der vorausschauenden Material- und Ressourcenplanung (pMRP).

Kehren Sie nach Abschluss dieses Teils zurück zur Ausführung des Hauptszenarios.

#### Planprimärbedarfe für Fertigerzeugnisse pflegen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Zweck

In diesem Schritt werden Planprimärbedarfe für die Fertigerzeugnisse F-10A und F-10B gepflegt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Planprimärbedarfe pflegen(F3445). |  |  |
| 3 | Standardzuständigkeitsbereich prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen Ihren Benutzernamen aus, und wählen Sie anschließend das Symbol App-Einstellungen.Wählen Sie auf dem Bild MRP-Einstellungen die Option Zuständigkeitsbereich.Prüfen Sie, ob dort nur der folgende Eintrag angezeigt wird: Werk 1 DE/001 (Disponent 001) | Wenn der Eintrag Werk 1 DE/001 (Disponent 001) im Bild Zuständigkeitsbereich nicht angezeigt wird, wählen Sie +, um diesen auszuwählen, und anschließend OK. Sind andere Werkseinträge auf dem Bild Zuständigkeitsbereich vorhanden, wählen Sie Löschen, um diese zu entfernen, und bestätigen Sie mit OK. |  |
| 4 | Markieren | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen folgende Daten ein:* Material: F-10A; F-10B; S-201; S-202
* Werk: 1010
* Periodenkennzeichen: Wöchentlich (W)
* Version aktiv: Ja/Nein
 |  |  |
| 5 | Ergebnis filtern | Zum Ausführen wählen Sie Starten. | Die Materialposition wird angezeigt. |  |
| 6 | Materialposition auswählen | Wählen Sie die gefilterten Materialpositionen und anschließend oben rechts in der Ecke Planprimärbedarfe bearbeiten. | Das Bild Planprimärbedarfe bearbeiten wird angezeigt. |  |
| 7 | Planprimärbedarfe bearbeiten | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe bearbeiten Mengen für einen Zeitraum ein, z.B.:* Planprimärbedarf für F-10A: 0 für die aktuelle Periode, 70 für die nächsten 3 Perioden
* Planprimärbedarf für F-10B: 0 für die aktuelle Periode, 105 für die nächsten 3 Perioden
* Version aktiv: JA
 | Wählen Sie unter Mengen pro Periode bearbeiten ein Datum in der Vergangenheit, z.B. vergangene 2 Perioden.Initialisieren Sie alle Planprimärbedarfe für S-201 und S-202 mit Null. |  |
| 8 | Planprimärbedarf sichern | Wählen Sie unten rechts Sichern. | Die Planprimärbedarfe werden gesichert. |  |

#### pMRP-Simulationserstellung einplanen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Zweck

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie eine pMRP-Simulation erstellen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmeldung | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie pMRP-Simulationserstellung einplanen(F3968). | Das Bild Anwendungsjobs wird angezeigt. |  |
| 3 | Neuen Job anlegen | Um einen neuen Anwendungsjob anzulegen, wählen Sie Anlegen. | Das Bild Neuer Job wird angezeigt. |  |
| 4 | Jobdetails eingeben | Geben Sie im Bereich 1. Vorlagenauswahl die folgenden Einträge ein:* Jobvorlage: Anlegen von pMRP-Daten über übergeordnete Materialien
* Jobname: Anlegen von pMRP-Daten über übergeordnete Materialien
 |  |  |
| 5 | Wiederholungsmuster definieren | Wählen Sie Schritt 2.Pflegen Sie im Bereich 2. Einplanungsoptionen die folgenden Einträge:* Sofort starten: <Markieren>

Wählen Sie Wiederholungsmuster definieren.Nehmen Sie im Bild Einplanungsinformationen folgende Einträge vor, und wählen Sie OK:* Sofort starten: X
* Wiederholungsmuster: Einzellauf
 | Das Bild Einplanungsinformationen wird angezeigt. |  |
| 6 | Selektionskriterien eingeben | Wählen Sie Schritt 3.Geben Sie im Bereich 3. Parameter die folgenden Daten ein:Im Teilbereich Auswahl:* ID für Referenzplan: DDR\_PMRP\_REFE\_<MMTT>
* Periodentyp: W
* Startdatum der Referenz: <aktuelles Datum + 1 Tag>
* Enddatum der Referenz: <aktuelles Datum + 5 Wochen>
* Simulations-ID: DDR\_PMRP\_<MMTT>
* Simulationsbeschreibung: DDR\_PMRP\_SIMULATION\_<MMTT>

Im Teilbereich Objektauswahl:* Werk: 1010
* Material: F-10A, F-10B

Im Teilbereich Dokumentdaten:* Anfangsbestand: <leer>
 | MMTT ist das aktuelle Datum, z.B. ist am 1. August MMTT = 0801. |  |
| 8 | Neuen Job einplanen | Wählen Sie anschließend Prüfen. Liegen keine Meldungen vor, wählen Sie EinplanenEin neuer Job wird angelegt und in der Tabelle Anwendungsjobs angezeigt. | Bestätigen Sie, dass der Anwendungsjob ohne Fehler beendet wurde. |  |

#### pMRP-Simulationen verarbeiten

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Zweck

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie die angelegte pMRP-Simulation verarbeiten.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie pMRP-Simulationen verarbeiten(F3934). | Das Bild pMRP-Simulationen verarbeiten wird angezeigt. |  |
| 3 | Simulation filtern | Filtern Sie auf dem Bild pMRP-Simulationen verarbeiten die Simulation, und wählen Sie Starten.* Angelegt am: <aktuelles Datum>
 | Die Simulation wird angezeigt. |  |
| 4 | Simulation kopieren | Wählen Sie die gefilterte Simulation aus, und wählen Sie anschließend in der oberen rechten Ecke Kopieren.Geben Sie auf dem Bild Kopieren die folgenden Daten ein, und wählen Sie Kopieren.* Neue Simulations-ID: DDR\_PMRP\_<MMTT>\_02
* Neue Simulationsbeschreibung: DDR\_PMRP\_SIMULATION\_<MMTT>\_02
 | Die Meldung Simulationsplan kopiert wird angezeigt. |  |
| 5 | Kopierte Simulation prüfen | Wählen Sie auf dem Bild pMRP-Simulationen verarbeiten die Zeile der neuen kopierten Simulation mit der Simulations-ID: DDR\_PMRP\_<MMTT>\_02 | Das Bild Bedarfsplansimulation wird angezeigt. |  |
| 6 | Simulationsmenge anpassen | Sie können die Mengen prüfen und entsprechend anpassen.Sie können den Modus Angezeigte Mengen ändern, um den Unterschied zwischen Referenz und angepasster Simulation zu prüfen. |  |  |
| 7 | Kopierte Simulation freigeben | Wählen Sie das Symbol Zurück.Wählen Sie auf dem Bild pMRP-Simulationen verarbeiten für die kopierte Simulation die Option Freigeben.Nehmen Sie auf dem Bild Freigabe folgende Einträge vor, und wählen Sie Freigeben.* Planprimärbedarfe für bedarfsorientierte Dispositionskomponenten anlegen: X
* Planprimärbedarfe für Materialien auf oberster Ebene anlegen: X
* Bedarfsversion für Materialien auf oberster Ebene: 00 Bedarfsplan
* Version aktiv für Materialien auf oberster Ebene: Ja.
 | Als Simulationsstatus wird Freigegeben angezeigt. |  |

#### Planprimärbedarfe für Komponenten prüfen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Testfall-ID | <X.XX> | Testername |  | Testdatum | Geben Sie ein Testdatum ein. |
| Benutzerrolle(n) |  |
| Verantwortungsbereich | <Geben Sie den Serviceanbieter, einen Kunden oder einen Serviceanbieter zusammen mit einem Kunden an.> | Dauer | Geben Sie eine Dauer ein. |

Zweck

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie die für die Halbfabrikate S-201 und S-202 generierten Planprimärbedarfe prüfen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Planprimärbedarfe pflegen(F3445). |  |  |
| 3 | Standardzuständigkeitsbereich prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen Ihren Benutzernamen aus, und wählen Sie anschließend das Symbol App-Einstellungen.Wählen Sie im Bild MRP-Einstellungen die Option Verantwortungsbereich.Prüfen Sie, ob dort nur der folgende Eintrag angezeigt wird: Werk 1 DE/001 (Disponent 001) | Wenn der Eintrag Werk 1 DE/001 (Disponent 001) im Bild Verantwortungsbereich nicht angezeigt wird, wählen Sie +, um diese auszuwählen, und anschließend OK. Sind andere Werkseinträge auf dem Bild Zuständigkeitsbereich vorhanden, wählen Sie Löschen, um diese zu entfernen, und bestätigen Sie mit OK. |  |
| 4 | Markieren | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen folgende Daten ein:* Material: F-10A; F-10B; S-201; S-202
* Werk: 1010
* Periodenkennzeichen: Wöchentlich (W)
* Version aktiv: Ja/Nein
 |  |  |
| 5 | Ergebnis filtern | Zum Ausführen wählen Sie Starten. | Die Materialposition wird angezeigt. |  |
| 6 | Materialposition auswählen | Wählen Sie die gefilterten Materialpositionen und anschließend oben rechts in der Ecke Planprimärbedarfe bearbeiten. | Das Bild Planprimärbedarfe bearbeiten wird angezeigt. |  |
| 7 | Planprimärbedarfe prüfen | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe bearbeiten Folgendes ein:* Mengen pro Periode bearbeiten: <aktuelles Datum - 1 Woche>

Überprüfen Sie die generierten Planprimärbedarfe für S-201 und S-202.* Version aktiv: JA
 | Die Planprimärbedarfe für Komponenten wurden generiert. |  |

# Anhang

## Nachfolgende Prozesse

Nach Abschluss der Aktivitäten im vorliegenden Testskript können Sie mit dem Testen der folgenden Geschäftsprozesse fortfahren:

|  |  |
| --- | --- |
| Prozess | Voraussetzungen/Situation |
| 2QI – Bedarfsgesteuerte Wiederbeschaffungsplanung und -ausführung (obligatorisch) | Nachdem Sie die Pufferbestimmung vorgenommen haben, können Sie mit dem Szenario Bedarfsgesteuerte Wiederbeschaffungsplanung und -ausführung (2QI) fortfahren, um ausführliche Informationen zum Nachschubprozess zu erhalten. |

## Zugehörige APIs und Kommunikationsvereinbarungen

Wenn Sie für das Integrationsszenario eine API verwenden möchten, informieren Sie sich bitte in APIs und Kommunikationsvereinbarungen für Umfangsbestandteile in SAP S/4HANA Cloud über die Einrichtung entsprechender Kommunikationsvereinbarungen.

Für Details zu den Schnittstellen öffnen Sie bitte den SAP Best Practice Explorer für SAP S/4HANA Cloud, und navigieren Sie zu Beschleuniger > Implementierung > APIs.

|  |  |
| --- | --- |
| Integrationsszenario | Name des Integrationsszenarios |
| SAP\_COM\_0009 | Produktintegration |
| SAP\_COM\_0349 | Bedarfsorientierte Wiederbeschaffung – Integration Pufferprofil |
| SAP\_COM\_0359 | Bedarfsorientierte Wiederbeschaffung – Integration Puffergrößenbestimmung |

Typographic Conventions

|  |  |
| --- | --- |
| Type Style | Description |
| Example | Words or characters quoted from the screen. These include field names, screen titles, pushbuttons labels, menu names, menu paths, and menu options.Textual cross-references to other documents. |
| Example | Emphasized words or expressions. |
| EXAMPLE | Technical names of system objects. These include report names, program names, transaction codes, table names, and key concepts of a programming language when they are surrounded by body text, for example, SELECT and INCLUDE. |
| Example | Output on the screen. This includes file and directory names and their paths, messages, names of variables and parameters, source text, and names of installation, upgrade and database tools. |
| Example | Exact user entry. These are words or characters that you enter in the system exactly as they appear in the documentation. |
| <Example> | Variable user entry. Angle brackets indicate that you replace these words and characters with appropriate entries to make entries in the system. |
| EXAMPLE | Keys on the keyboard, for example, F2 or ENTER. |

|  |
| --- |
|  |
| www.sap.com/contactsap |
| © 2020 SAP SE or an SAP affiliate company. All rights reserved.No part of this publication may be reproduced or transmitted in any form or for any purpose without the express permission of SAP SE or an SAP affiliate company. The information contained herein may be changed without prior notice. Some software products marketed by SAP SE and its distributors contain proprietary software components of other software vendors. National product specifications may vary.These materials are provided by SAP SE or an SAP affiliate company for informational purposes only, without representation or warranty of any kind, and SAP or its affiliated companies shall not be liable for errors or omissions with respect to the materials. The only warranties for SAP or SAP affiliate company products and services are those that are set forth in the express warranty statements accompanying such products and services, if any. Nothing herein should be construed as constituting an additional warranty. SAP and other SAP products and services mentioned herein as well as their respective logos are trademarks or registered trademarks of SAP SE (or an SAP affiliate company) in Germany and other countries. All other product and service names mentioned are the trademarks of their respective companies. See [www.sap.com/copyright](http://www.sap.com/copyright) for additional trademark information and notices. |

