|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| TestskriptSAP S/4HANA - 22-09-20 | public |
| Fertigungsvorgänge mit SAP Manufacturing Execution (2JN\_DE) |

Inhaltsverzeichnis

[1 Verwendungszweck 4](#_Toc52220657)

[2 Voraussetzungen 5](#_Toc52220658)

[2.1 Systemzugriff 5](#_Toc52220659)

[2.2 Rollen 5](#_Toc52220660)

[2.3 Stammdaten, Organisationsdaten und sonstige Daten 6](#_Toc52220661)

[2.4 Zusätzliche manuelle Konfiguration 9](#_Toc52220662)

[2.5 Voraussetzungen/Situation 10](#_Toc52220663)

[2.6 Vorbereitende Schritte 10](#_Toc52220664)

[2.6.1 MM-Periode in aktuelle Periode rollieren 10](#_Toc52220665)

[2.6.2 Anfangsmaterialbestand anlegen 11](#_Toc52220666)

[3 Übersichtstabelle 14](#_Toc52220667)

[4 Testverfahren 17](#_Toc52220668)

[4.1 Anonyme Prognose und Materialbedarfsplanung 17](#_Toc52220669)

[4.1.1 Planprimärbedarfe pflegen (Variante A) 17](#_Toc52220670)

[4.1.2 Planprimärbedarfe pflegen (Variante B) 19](#_Toc52220671)

[4.1.3 Materialbedarfsplanung auf Werksebene durchführen (Variante A) 21](#_Toc52220672)

[4.1.4 Materialbedarfsplanung auf Werksebene durchführen (Variante B) 23](#_Toc52220673)

[4.1.5 Bestands-/Bedarfssituation bewerten (Variante A) 25](#_Toc52220674)

[4.1.6 Bestands-/Bedarfssituation bewerten (Variante B) 28](#_Toc52220675)

[4.2 Konvertierung von Fertigungsaufträgen und Available-to-Promise-Prüfung 31](#_Toc52220676)

[4.2.1 Umsetzung in Fertigungsaufträge für Endmontage durchführen (Variante A) 31](#_Toc52220677)

[4.2.2 Umsetzung in Fertigungsaufträge für Endmontage durchführen (Variante B) 33](#_Toc52220678)

[4.2.3 Materialverfügbarkeitsstatus für Fertigungsaufträge prüfen (Variante A) 35](#_Toc52220679)

[4.2.4 Materialverfügbarkeitsstatus für Fertigungsaufträge prüfen (Variante B) 37](#_Toc52220680)

[4.3 Fertigungsauftragsverarbeitung für Endmontage 39](#_Toc52220681)

[4.3.1 Materialbereitstellung für Endmontage (Variante A und B) 39](#_Toc52220682)

[4.3.2 Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante A) 41](#_Toc52220683)

[4.3.3 Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante B) 43](#_Toc52220684)

[4.3.4 Fertigungsauftragsübertragung prüfen (optional, Variante A und B) 46](#_Toc52220685)

[4.3.5 Arbeitsplan zuordnen (Variante A) 47](#_Toc52220686)

[4.3.6 Arbeitsplan zuordnen (Variante B) 49](#_Toc52220687)

[4.3.7 Fertigungsauftrag freigeben (Variante A und B) 51](#_Toc52220688)

[4.3.8 Line Monitor öffnen (Variante A) 53](#_Toc52220689)

[4.3.9 Line Monitor öffnen (Variante B) 54](#_Toc52220690)

[4.3.10 OPC-Server starten (Variante A) 55](#_Toc52220691)

[4.3.11 OPC-Server starten (Variante B) 56](#_Toc52220692)

[4.3.12 Am System mit SAP Plant Connectivity anmelden (Variante A) 58](#_Toc52220693)

[4.3.13 Am System mit SAP Plant Connectivity anmelden (Variante B) 59](#_Toc52220694)

[4.3.14 Fertigungsprozess simulieren (Variante A) 61](#_Toc52220695)

[4.3.15 Fertigungsprozess manuell simulieren (Variante A) 63](#_Toc52220696)

[4.3.16 Abgelehnte PSN als Ausschuss buchen (optional, Variante A) 74](#_Toc52220697)

[4.3.17 Fertigungsauftragsrückmeldung prüfen (Variante A) 76](#_Toc52220698)

[4.3.18 Fertigungsauftragsrückmeldung prüfen (Variante B) 78](#_Toc52220699)

[4.3.19 Serialnummern prüfen (Variante A und B) 81](#_Toc52220700)

[4.3.20 Wareneingangsschein und Beschriftung in der Vorschau anzeigen (optional, Variante A) 82](#_Toc52220701)

[4.3.21 Wareneingangsschein und Beschriftung in der Vorschau anzeigen (optional, Variante B) 84](#_Toc52220702)

[4.4 Ausschussbericht prüfen (Variante A und B) 86](#_Toc52220703)

[5 Anhang 88](#_Toc52220704)

[5.1 Nachfolgende Prozesse 88](#_Toc52220705)

# Verwendungszweck

Die Manufacturing-Lösung von SAP ermöglicht der Fertigungsindustrie, den Fertigungsprozess von der Ressourcenplanung bis zur Fertigungsebene vollständig zu integrieren.

Mit Fertigungsvorgänge mit SAP Manufacturing Execution können hoch automatisierte Fertigungsprozesse gesteuert und Produktvarianten mit einer Losgröße von 1 realisiert werden. Varianten und die zugehörigen Fertigungsabläufe können automatisch, schnell und unkompliziert angepasst werden. Die Lösung bietet darüber hinaus Transparenz bei den Fertigungsvorgängen und KPIs in Echtzeit sowie vollständige Nachverfolgbarkeit auf der Grundlage von As-Built-Datensätzen.

Fertigungsvorgänge mit SAP Manufacturing Execution ist Teil der SAP-Roadmap zur Modernisierung der diskreten Fertigung. Sie ermöglicht Gewinne auch bei sehr niedrigem Fertigungsvolumen und bietet eine moderne Produktionsausführung sowie die Umsetzung der Erkenntnisse in Echtzeit.

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) | Beschreibung | ID (Rolle) | Beschreibung (Bereich) | ID (Bereich) | Anmeldung |
| Monteur | Monteur für ME |  |  |  |  |
| Produktionsadministrator | Produktionsadministrator für ME |  |  |  |  |
| Produktionsplaner | Produktionsplaner | SAP\_BR\_PRODN\_PLNR | Produktionsplanung | SAP\_BR\_PRODN\_PLNR |  |
| Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_SUPERVISOR\_DISC | Verwaltung der Ausführung für die diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_SUPERVISOR\_DISC |  |
| Werker – diskrete Fertigung | Werker – diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_OPTR\_DISC | Ausführung der diskreten Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_OPTR\_DISC |  |
| Lagerist | 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, je nach betrieblichem Schwerpunkt Ihres Unternehmens, beispielsweise für Materialien, Kunden und Lieferanten.

Verwenden Sie beim Durchführen des Tests eigene Stammdaten oder folgende Beispieldaten. Die Stammdaten werden in SAP ME für zwei verschiedene Fertigungslinien verwendet. Variante A beschreibt Fertigungslinie A und Variante B die komplexere Fertigungslinie B.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Daten | Musterwert | Beschreibung | Kommentare |
| Material | FGME01 | FIN01, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | FGME02 | FIN02, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | SGME01 | SEMI01, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | SGME02 | SEMI02, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME01 | RAW01, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME02 | RAW02, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME03 | RAW03, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME04 | RAW04, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME05 | RAW05, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME06 | RAW06, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME07 | RAW07, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | RMME08 | RAW08, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| Material | FGME03 | FIN03, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | FGME04 | FIN04, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | SGME03 | SEMI03, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | SGME04 | SEMI04, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | RMME10 | RAW10, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | RMME11 | RAW11, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | RMME12 | RAW12, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | RMME13 | RAW13, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | RMME14 | RAW14, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | RMME15 | RAW15, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Material | RMME16 | RAW16, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| Werk | 1010 | Werk 1 DE | Erforderlich für Variante A und B |
| Lagerort | 101A | Std.-Lager 1 | Erforderlich für Variante A und B |
| Lagerort | 101B | Std. Lager 2 | Erforderlich für Variante A und B |
| Lagerort | 101C | Rohstoff, Lagerort | Erforderlich für Variante A und B |
| Arbeitsplatz | MEASSY | Baugruppe, ME-Integration | Erforderlich für Variante A und B |

Stücklistenstruktur

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

Die Stücklistenstammdaten umfassen zwei verschiedene Fertigungslinien in SAP ME. Variante A beschreibt Fertigungslinie A und Variante B die komplexere Fertigungslinie B.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Material | Ebene | Materialart | Einheit | Merkmale des Materials | Optionale Erweiterungen |
| FGME01 | 0 | FERT | ST | FIN01, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| SGME01 | 1 | HALB | ST | SEMI01, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME01 | 2 | ROH | ST | RAW01, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME02 | 2 | ROH | ST | RAW02, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME03 | 1 | ROH | ST | RAW03, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME05 | 1 | ROH | ST | RAW05, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME07 | 1 | ROH | ST | RAW07, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| FGME02 | 0 | FERT | ST | FIN02, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| SGME02 | 1 | HALB | ST | SEMI02, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME01 | 2 | ROH | ST | RAW01, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME02 | 2 | ROH | ST | RAW02, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME04 | 1 | ROH | ST | RAW04, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME06 | 1 | ROH | ST | RAW06, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| RMME08 | 1 | ROH | ST | RAW08, Lagerfertigung, ME-Integration, A | Erforderlich für Variante A |
| FGME03 | 0 | FERT | ST | FIN03, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| SGME03 | 1 | HALB | ST | SEMI03, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME10 | 2 | ROH | ST | RAW10, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME11 | 2 | ROH | ST | RAW11, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| SGME04 | 1 | HALB | ST | SEMI04, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME12 | 2 | ROH | ST | RAW12, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME13 | 1 | ROH | ST | RAW13, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME14 | 1 | ROH | ST | RAW14, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME15 | 1 | ROH | ST | RAW15, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| FGME04 | 0 | FERT | ST | FIN04, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| SGME03 | 1 | HALB | ST | SEMI03, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME10 | 2 | ROH | ST | RAW10, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME11 | 2 | ROH | ST | RAW11, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| SGME04 | 1 | HALB | ST | SEMI04, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME12 | 2 | ROH | ST | RAW12, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME13 | 1 | ROH | ST | RAW13, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME14 | 1 | ROH | ST | RAW14, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |
| RMME16 | 1 | ROH | ST | RAW16, Lagerfertigung, ME-Integration, B | Erforderlich für Variante B |

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, je nach betrieblichem Schwerpunkt Ihres Unternehmens, beispielsweise für Materialien, Kunden und Lieferanten.

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):

Tabelle 1: Verweis auf Stammdatenskripte

|  |  |
| --- | --- |
| Stammdaten-ID | Beschreibung |
| BNR | Produktstamm für Materialart "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 |

## Zusätzliche manuelle Konfiguration

Bevor Sie diesen Umfangsbestandteil testen können, müssen Sie die zusätzlichen Konfigurationsschritte abgeschlossen haben, die in der Einrichtungsanleitung für diesen Umfangsbestandteil beschrieben werden. Diese Konfigurationsschritte sind spezifisch für Ihre Implementierung und enthalten obligatorische Einstellungen, die nicht von SAP ausgeliefert werden und von Ihnen angelegt werden müssen. Weitere Informationen finden Sie in der Anleitung zum Einrichten dieses Umfangsbestandteils im [SAP Best Practices Explorer](https://rapid.sap.com/bp) (https://rapid.sap.com/bp/#/browse/scopeitems/<enter the scope item ID>).

## Voraussetzungen/Situation

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

|  |  |
| --- | --- |
| Umfangsbestandteil | Voraussetzung/Situation |
| BEG – Standardkostenberechnung | Sie haben den in 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. Die Buchungsperiode ist aktuell. |
| 1QG – Rezept an Fertigung übergeben – Stückliste (optional) | Wenn Sie Lagerfertigung – diskrete Fertigung (BJ5) mit PLM-Beispielstammdaten der Prozessindustrie ausführen, müssen Sie den in Rezept an Fertigung übergeben – Stückliste (1QG) beschriebenen Schritt abgeschlossen haben, um das Rezept in eine Stückliste zu synchronisieren. Sie können die Stückliste im vorliegenden Testskript verwenden, um einen Fertigungsauftrag anzulegen. |

## Vorbereitende Schritte

### MM-Periode in aktuelle Periode rollieren

Verwendungszweck

Führen Sie diese Aktivität nur aus, wenn die MM-Periode im SAP-S/4HANA-System noch nicht auf die aktuelle Periode gesetzt ist. In der Regel müssen Sie diese Aktivität einmal im Monat ausführen.

Voraussetzungen

Stellen Sie sicher, dass Ihr persönlicher Benutzer über die Berechtigung zum Ausführen der folgenden vorbereitenden Schritte verfügt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP-S/4HANA-Backend-System anmelden | Melden Sie sich am SAP-S/4HANA-Backend-System an. |  |  |
| 2 | Transaktion auswählen | Wählen Sie Logistik > Materialwirtschaft > Materialstamm > Sonstige > Periode verschieben, oder verwenden Sie den Transaktionscode MMPV. | Das Bild Periodenverschiebung Materialstamm wird angezeigt. |  |
| 3 | MM-Periode in aktuelle Periode rollieren | Geben Sie folgende Daten ein:Von Buchungskreis: 1010Nach Buchungskreis: 1010Periode: <aktueller Monat>Geschäftsjahr: <laufendes Geschäftsjahr>Wählen Sie anschließend Ausführen. | Die Buchungsperiode wurde zur laufenden Periode verschoben. |  |

### Anfangsmaterialbestand anlegen

Einsatzmöglichkeiten

Bei realen Geschäftsvorfällen werden Materialien in der Regel von externen Lieferanten eingekauft. In diesem Fall wird der Prozess allerdings von den SAP-S/4HANA-Standardprozessen für den Einkauf und die Lohnbearbeitung abgedeckt. In Zusammenhang mit dieser Voraussetzung wird der Anfangsbestand direkt in die Lagerorte gebucht.

Voraussetzungen

Stellen Sie sicher, dass Ihr persönlicher Benutzer über die Berechtigung zum Ausführen der folgenden vorbereitenden Schritte verfügt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Lagerist am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Warenbewegung buchen(MIGO). |  |  |
| 3 | Belegart auswählen | Wählen Sie auf dem Bild Warenbewegung buchen(MIGO) die Option Wareneingang und Sonstige.Hinweis Das Sonderbestandskennzeichen muss leer sein. |  |  |
| 4 | Material angeben | Geben Sie im Bereich Detaildaten die folgenden Daten ein, und wählen Sie Enter. Wählen Sie Nächste Position, und wählen Sie Position OK aus, um Einträge hinzuzufügen.Auf der Registerkarte Wo:Bewegungsart: 561Werk: 1010Lagerort: 101C für RMMExx-MaterialienAuf der Registerkarte Menge:Menge: <Menge>, z.B. <100 EA>Auf der Registerkarte Material:Material: MaterialnummerHinweis Der Bestand wird nur für RMMExx-Materialien gebucht. Halbfabrikate stellen Dummygruppen dar und erfordern deshalb keinen Anfangsbestand. | Eine detaillierte Materialliste finden Sie in der Stücklisten-Strukturliste im Abschnitt [Stammdaten, Organisationsdaten und sonstige Daten](#unique_5) [Seite ] 6. |  |
| 5 | Prüfen | Wählen Sie Prüfen. | Der Beleg ist in Ordnung. |  |
| 6 | Buchen | Wählen Sie Buchen. | Materialbeleg XXX wird gebucht und die Materialien sind im Bestand verfügbar. |  |

Wenn der Prozess bereits ausgeführt wurde, sollten Sie den Bestand für FGME01, FGME02, FGME03 und FGME04 prüfen. Melden Sie sich dafür am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an, und öffnen Sie Materialdeckung prüfen(F0251). Wenn ausreichend Bestand vorhanden ist, entfernen Sie etwas davon. Informationen zum Entfernen von Bestand finden Sie in Umfangsbestandteil Bestandsführung (Core) (BMC) im Abschnitt Allgemeine Bestandsverschrottung: Warenausgang an Kostenstelle. Anderenfalls werden später keine Planaufträge generiert. Nachdem Sie einen Teil des Bestands entfernt haben, führen Sie den Test erneut aus.

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.

# Übersichtstabelle

Dieser Umfangsbestandteil 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 | Vorgang/App | Erwartete Ergebnisse |
| [Planprimärbedarfe pflegen (Variante A)](#unique_11) [Seite ] 17 | Produktionsplaner | Planprimärbedarfe pflegen(F3445) | Sie haben Planprimärbedarfe für das Material FGME01 gepflegt. |
| [Planprimärbedarfe pflegen (Variante B)](#unique_12) [Seite ] 19 | Produktionsplaner | Planprimärbedarfe pflegen(F3445) | Sie haben Planprimärbedarfe für das Material FGME03 gepflegt. |
| [Materialbedarfsplanung auf Werksebene durchführen (Variante A)](#unique_13) [Seite ] 21 | Produktionsplaner | MRP-Läufe einplanen(F1339) | Sie haben einen neuen Job für die Materialbedarfsplanung für das Material FGME01 angelegt. |
| [Materialbedarfsplanung auf Werksebene durchführen (Variante B)](#unique_14) [Seite ] 23 | Produktionsplaner | MRP-Läufe einplanen(F1339) | Sie haben Planprimärbedarfe für das Material FGME03 angelegt und freigegeben. |
| [Bestands-/Bedarfssituation bewerten (Variante A)](#unique_15) [Seite ] 25 | Produktionsplaner | Materialdeckung ermitteln - Nettoabschnitte(F0247A) | Sie haben die Bedarfs-/Bestandssituation für das Material FGME01 geprüft. |
| [Bestands-/Bedarfssituation bewerten (Variante B)](#unique_16) [Seite ] 28 | Produktionsplaner | Materialdeckung ermitteln - Nettoabschnitte(F0247A) | Sie haben die Bedarfs-/Bestandssituation für das Material FGME03 geprüft. |
| [Umsetzung in Fertigungsaufträge für Endmontage durchführen (Variante A)](#unique_17) [Seite ] 31 | Produktionsplaner | Materialdeckung prüfen(F0251) | Sie haben den Planauftrag für das Material FGME01 in einen Fertigungsauftrag umgesetzt. |
| [Umsetzung in Fertigungsaufträge für Endmontage durchführen (Variante B)](#unique_18) [Seite ] 33 | Produktionsplaner | Materialdeckung prüfen(F0251) | Sie haben den Planauftrag für das Material FGME03 in einen Fertigungsauftrag umgesetzt. |
| [Materialverfügbarkeitsstatus für Fertigungsaufträge prüfen (Variante A)](#unique_19) [Seite ] 35 | Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) | Sie haben den Materialverfügbarkeitsstatus für das Material FGME01 geprüft. |
| [Materialverfügbarkeitsstatus für Fertigungsaufträge prüfen (Variante B)](#unique_20) [Seite ] 37 | Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) | Sie haben den Materialverfügbarkeitsstatus für das Material FGME03 geprüft. |
| [Materialbereitstellung für Endmontage (Variante A und B)](#unique_21) [Seite ] 39 | Werker – diskrete Fertigung | Materialien für die Produktion bereitstellen(MF60) | Sie haben Materialien für die Fertigung bereitgestellt. |
| [Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante A)](#unique_22) [Seite ] 41 | Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) | Sie haben den Fertigungsauftrag für das Material FGME01 freigegeben. |
| [Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante B)](#unique_23) [Seite ] 43 | Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) | Sie haben den Fertigungsauftrag für das Material FGME03 freigegeben. |
| [Fertigungsauftragsübertragung prüfen (optional, Variante A und B)](#unique_24) [Seite ] 46 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben geprüft, ob die Übertragung des Fertigungsauftrags in das ME-System erfolgreich war. |
| [Arbeitsplan zuordnen (Variante A)](#unique_25) [Seite ] 47 | Monteur | Nicht zutreffend | Sie haben den Arbeitsplan zugeordnet und den Fertigungsauftrag für das Material FGME01 gesichert. |
| [Arbeitsplan zuordnen (Variante B)](#unique_26) [Seite ] 49 | Monteur | Nicht zutreffend | Sie haben den Arbeitsplan zugeordnet und den Fertigungsauftrag für das Material FGME03 gesichert. |
| [Fertigungsauftrag freigeben (Variante A und B)](#unique_27) [Seite ] 51 | Monteur | Nicht zutreffend | Sie haben den Fertigungsauftrag freigegeben. |
| [Line Monitor öffnen (Variante A)](#unique_28) [Seite ] 53 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben den aktuellen Status der Fertigungslinie geprüft. |
| [Line Monitor öffnen (Variante B)](#unique_29) [Seite ] 54 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben den aktuellen Status der Fertigungslinie geprüft. |
| [OPC-Server starten (Variante A)](#unique_30) [Seite ] 55 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben den OPC-Server gestartet. |
| [OPC-Server starten (Variante B)](#unique_31) [Seite ] 56 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben den OPC-Server gestartet. |
| [Am System mit SAP Plant Connectivity anmelden (Variante A)](#unique_32) [Seite ] 58 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben die Simulation aktiviert. |
| [Am System mit SAP Plant Connectivity anmelden (Variante B)](#unique_33) [Seite ] 59 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben die Simulation aktiviert. |
| [Fertigungsprozess simulieren (Variante A)](#unique_34) [Seite ] 61 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben die simulierte Verarbeitung der PSN im Line Monitor überwacht. |
| [Fertigungsprozess manuell simulieren (Variante A)](#unique_35) [Seite ] 63 | Produktionsadministrator | Nicht zutreffend | Sie haben den Fertigungsprozess manuell simuliert. |
| [Abgelehnte PSN als Ausschuss buchen (optional, Variante A)](#unique_36) [Seite ] 74 | Monteur | Nicht zutreffend | Die abgelehnte PSN wurde an den Ausschuss gebucht. |
| [Fertigungsauftragsrückmeldung prüfen (Variante A)](#unique_37) [Seite ] 76 | Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335) | Sie haben den Fertigungsauftrag für das Material FGME01 geprüft. |
| [Fertigungsauftragsrückmeldung prüfen (Variante B)](#unique_38) [Seite ] 78 | Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335) | Sie haben den Fertigungsauftrag für das Material FGME03 geprüft. |
| [Serialnummern prüfen (Variante A und B)](#unique_39) [Seite ] 81 | Werker – diskrete Fertigung | Fertigungsauftrag anzeigen(CO03) | Die Serialnummern für die Fertigerzeugnisse werden generiert. |
| [Wareneingangsschein und Beschriftung in der Vorschau anzeigen (optional, Variante A)](#unique_40) [Seite ] 82 | Lagerist | Übersicht Materialbelege(F1077) | Sie haben den Wareneingangsschein und die Beschriftung für das Material FGME01 in der Vorschau angezeigt. |
| [Wareneingangsschein und Beschriftung in der Vorschau anzeigen (optional, Variante B)](#unique_41) [Seite ] 84 | Lagerist | Übersicht Materialbelege(F1077) | Sie haben den Wareneingangsschein und die Beschriftung für das Material FGME03 in der Vorschau angezeigt. |
| [Ausschussbericht prüfen (Variante A und B)](#unique_42) [Seite ] 86 | Monteur | Nicht zutreffend | Sie haben den Materialausschussbericht geprüft. |

# Testverfahren

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

Die Testverfahren decken zwei verschiedene Fertigungslinien ab. Variante A beschreibt den Prozess von Fertigungslinie A und Variante B den Prozess der komplexeren Fertigungslinie B.

## Anonyme Prognose und Materialbedarfsplanung

### Planprimärbedarfe pflegen (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

Planprimärbedarfe werden bei der Ausführung von Bedarfsplanungsfunktionen verwendet. Ein Planprimärbedarf enthält eine Planmenge und ein Datum oder eine Reihe von Planzeilen für Planprimärbedarfe, z.B. eine nach Daten über die Zeit aufgeteilte Planmenge.

Anstatt einen einzelnen Bedarf anzulegen, kann in einigen Fällen für die Massenverarbeitung auch ein Bedarfsplan angelegt werden, der einen oder mehrere Planprimärbedarfe enthält. In diesem Fall werden die Bedarfe gruppiert und unter einer Bedarfsplannummer gepflegt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad 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). | Das Bild Planprimärbedarfe pflegen(F3445) wird angezeigt. |  |
| 3 | Standardeinstellung prüfen | Wählen Sie das Benutzersymbol und dann App-Einstellungen. Wählen Sie im Dialogfenster MRP-Einstellungen die Option Zuständigkeitsbereich.Stellen Sie sicher, dass nur folgender Eintrag angezeigt wird:Werk 1 DE (1010)001 (Disponent 001)Wenn dieser Eintrag nicht angezeigt wird, wählen Sie +, um ihn hinzuzufügen. Wählen Sie das Symbol Löschen, um alle anderen Werkeinträge zu entfernen, und wählen Sie anschließend Sichern. | Wenn dieser Eintrag im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich nicht angezeigt wird, wählen Sie Hinzufügen, um den Eintrag auszuwählen, und anschließend OK. Wählen Sie für alle anderen Werkseinträge Löschen, um diese zu entfernen, und anschließend OK. |  |
| 4 | Filterkriterien eingeben | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen(F3445) folgende Daten ein:Werk: 1010Periodenkennzeichen: Wöchentlich (W)Suche: FGME01 |  |  |
| 5 | Ergebnis filtern | Wählen Sie Starten. | Das Material wird in der Tabelle aufgeführt. |  |
| 6 | Material auswählen | Markieren Sie das Ankreuzfeld für das Material, und wählen Sie oben rechts in der Tabelle die Option Planprimärbedarfe bearbeiten. |  |  |
| 7 | Planprimärbedarfe bearbeiten | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe bearbeiten die Mengen pro Periode ein.Beispiel Geben Sie für den aktuellen Monat 100 ein. |  |  |
| 8 | Planprimärbedarf sichern | Wählen Sie unten rechts Sichern. | Die Planprimärbedarfe werden gesichert. |  |

### Planprimärbedarfe pflegen (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

Planprimärbedarfe werden bei der Ausführung von Bedarfsplanungsfunktionen verwendet. Ein Planprimärbedarf enthält eine Planmenge und ein Datum oder eine Reihe von Planzeilen für Planprimärbedarfe, z.B. eine nach Daten über die Zeit aufgeteilte Planmenge.

Anstatt einen einzelnen Bedarf anzulegen, können Sie in einigen Fällen für die Massenverarbeitung auch einen Bedarfsplan anlegen, der einen oder mehrere Planprimärbedarfe enthält. In diesem Fall werden die Bedarfe gruppiert und unter einer Bedarfsplannummer gepflegt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Produktionsplaner am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Planprimärbedarfe pflegen(F3445). | Das Bild Planprimärbedarfe pflegen(F3445) wird angezeigt. |  |
| 3 | Standardeinstellung prüfen | Wählen Sie das Benutzersymbol und dann App-Einstellungen. Wählen Sie im Dialogfenster MRP-Einstellungen die Option Zuständigkeitsbereich.Stellen Sie sicher, dass nur folgender Eintrag angezeigt wird:Werk 1 DE (1010)001 (Disponent 001)Wenn dieser Eintrag nicht angezeigt wird, wählen Sie +, um ihn hinzuzufügen. Wählen Sie das Symbol Löschen, um alle anderen Werkeinträge zu entfernen, und wählen Sie anschließend Sichern. | Wenn dieser Eintrag im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich nicht angezeigt wird, wählen Sie Hinzufügen, um den Eintrag auszuwählen, und anschließend OK. Wählen Sie für alle anderen Werkseinträge Löschen, um diese zu entfernen, und anschließend OK. |  |
| 4 | Filterkriterien eingeben | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe pflegen(F3445) folgende Daten ein:Werk: 1010Periodenkennzeichen: Wöchentlich (W)Suche: FGME03 |  |  |
| 5 | Ergebnis filtern | Wählen Sie Starten. | Das Material wird in der Tabelle aufgeführt. |  |
| 6 | Material auswählen | Markieren Sie das Ankreuzfeld für das Material, und wählen Sie oben rechts in der Tabelle die Option Planprimärbedarfe bearbeiten. |  |  |
| 7 | Planprimärbedarfe bearbeiten | Geben Sie auf dem Bild Planprimärbedarfe bearbeiten die Mengen pro Periode ein.Beispiel Geben Sie für den aktuellen Monat 100 ein. |  |  |
| 8 | Planprimärbedarf sichern | Wählen Sie unten rechts Sichern. | Die Planprimärbedarfe werden gesichert. |  |

### Materialbedarfsplanung auf Werksebene durchführen (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Einsatzmöglichkeiten

Das Ziel der Materialbedarfsplanung besteht darin, die verfügbaren Kapazitäten und Eingänge so auf die Zeit zu verteilen, dass die Bedarfsmengen möglichst genau abgedeckt werden. Sie können zu diesem Zweck die MRP- oder die verbrauchsbasierte Planung verwenden. Für das Werk 1010 wird eine mehrstufige Einzelbedarfsplanung durchgeführt.

Voraussetzung

Das Fertigerzeugnis FIN01, Lagerfertigung, ME-Integration, A (FGME01) wird auf Werksebene geplant. Es besteht ein Bedarf für das Fertigerzeugnis FIN01, Lagerfertigung, ME-Integration, A (FGME01) im Werk 1010.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie MRP-Läufe einplanen(F1339). | Das Bild Anwendungsjobs wird angezeigt. |  |
| 3 | Neuen Job anlegen | Wählen Sie Anlegen.Geben Sie auf dem Bild Neue Jobs folgende Daten ein:Im Abschnitt 1. Vorlagenauswahl:Jobvorlage: Materialbedarfsplanung (MRP)Jobname: MRP für FGME01Wählen Sie Schritt 2.Im Abschnitt 2. Einplanungsoptionen:Sofort starten: MarkiertWählen Sie Wiederholungsmuster definieren.Geben Sie im Dialogfenster Einplanungsinformationen folgende Daten ein:Sofort starten: MarkiertWiederholungsmuster: EinzellaufWählen Sie OK.Wählen Sie Schritt 3.Wählen Sie 4. Parameter, und geben Sie folgende Daten ein:Im Abschnitt Parameter:Werk: 1010Material: FGME01Geänderte Stücklistenkomponenten: markiertPlanungsmodus: 1Wählen Sie unten rechts Prüfen.Wählen Sie Einplanen. | Folgende Meldung wird angezeigt: Sie können den Job nun einplanen. |  |
| 4 | Tabelle "Anwendungsjobs" aktualisieren | Um den Status des von Ihnen angelegten Jobs zu prüfen, suchen Sie nach dem Jobnamen Materialbedarfsplanung für FGME01, und wählen Sie in der oberen rechten Ecke die Option Start. | Der neue Job wurde angelegt und wird in der Tabelle Anwendungsjobs angezeigt.Die Tabelle Anwendungsjobs wird aktualisiert. |  |

### Materialbedarfsplanung auf Werksebene durchführen (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Einsatzmöglichkeiten

Das Ziel der Materialbedarfsplanung besteht darin, die verfügbaren Kapazitäten und Eingänge so auf die Zeit zu verteilen, dass die Bedarfsmengen möglichst genau abgedeckt werden. Sie können zu diesem Zweck die MRP- oder die verbrauchsbasierte Planung verwenden. Für das Werk 1010 wird eine mehrstufige Einzelbedarfsplanung durchgeführt.

Voraussetzung

Das Fertigerzeugnis FIN03, Lagerfertigung, ME-Integration, B (FGME03) wird auf Werksebene geplant. Es besteht ein Bedarf für das Fertigerzeugnis FIN03, Lagerfertigung, ME-Integration, B (FGME03) im Werk 1010.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie MRP-Läufe einplanen(F1339). | Das Bild Anwendungsjobs wird angezeigt. |  |
| 3 | Neuen Job anlegen | Wählen Sie Anlegen.Geben Sie auf dem Bild Neue Jobs folgende Daten ein.Im Abschnitt 1. Vorlagenauswahl:Jobvorlage: Materialbedarfsplanung (MRP)Jobname: MRP für FGME01Wählen Sie Schritt 2.Im Abschnitt 2. Einplanungsoptionen:Sofort starten: markiertWählen Sie Wiederholungsmuster definieren.Geben Sie im Dialogfenster Einplanungsinformationen folgende Daten ein:Sofort starten: MarkiertWiederholungsmuster: EinzellaufWählen Sie OK.Wählen Sie Schritt 3.Wählen Sie 4. Parameter, und geben Sie folgende Daten ein:Im Abschnitt Parameter:Werk: 1010Material: FGME03Geänderte Stücklistenkomponenten: markiertPlanungsmodus: 1Wählen Sie unten rechts Prüfen.Wählen Sie Einplanen. | Folgende Meldung wird angezeigt: Sie können den Job nun einplanen. |  |
| 4 | Tabelle "Anwendungsjobs" aktualisieren | Um den Status des von Ihnen angelegten Jobs zu prüfen, suchen Sie nach dem Jobnamen Materialbedarfsplanung für FGME03, und wählen Sie in der oberen rechten Ecke die Option Start. | Der neue Job wurde angelegt und wird in der Tabelle Anwendungsjobs angezeigt.Die Tabelle Anwendungsjobs wird aktualisiert. |  |

### Bestands-/Bedarfssituation bewerten (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

Nachdem Sie die Bedarfsplanung durchgeführt haben, möchten Sie die Bestands-/Bedarfssituation für das Fertigerzeugnis FIN01, Lagerfertigung, ME-Integration, A (FGME01) in der Bedarfs-/Bestandsliste anzeigen.

Voraussetzung

Sie haben die Bedarfsplanung durchgeführt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Materialdeckung ermitteln - Netto- und Einzelabschnitte(F2101). | Das Bild Materialdeckung ermitteln - Netto- und Einzelabschnitte(F2101) wird angezeigt. |  |
| 3 | Material auswählen | Suchen Sie in der Material-Leiste, wählen Sie die folgenden Materialien aus, und wählen Sie anschließend unten rechts auf dem Bild Materialien bearbeiten.Material: FGME01 | Die Subscreens Material und Materialdetails werden angezeigt. |  |
| 4 | Bedarfs-/Bestandsliste prüfen | Wählen die das entsprechende Material im Bild Material auf der linken Seite. | Die detaillierte Bedarfs-/Bestandsliste zu jedem Material wird angezeigt. |  |
| 5 | Planauftrag anzeigen | Wählen Sie aus der Liste auf dem Bild Material auf der linken Seite das Material aus, für das Sie den Planauftrag prüfen möchten.Material: FGME01Wählen Sie auf dem Subscreen Materialdetails in der Spalte Dispositionselement den Eintrag Pl-Auf XXXX.Hinweis Mit der Stücklistenauflösung während des MRP-Laufs wurden Primärbedarfe für die bedarfsgesteuerten Plankomponenten generiert. Wenn für die Bedarfe nicht ausreichend Bestand vorhanden ist, werden sowohl für eigengefertigte als auch fremdbeschaffte Materialien Planaufträge und Bestellanforderungen angelegt.Abhängig von den Elementen, die während des Materialbedarfsplanungslaufs angelegt wurden, finden Sie weitere Informationen zur Verarbeitung fremdbeschaffter Materialien in den Testskripts Beschaffung von Direktmaterialien (J45) oder Lieferpläne in der Beschaffung (BMR). | Der ausgewählte Planauftrag wird angezeigt.Wenn keine Unterdeckung für diese Materialien besteht, wird kein Planauftrag generiert.Möchten Sie weitere Informationen zum Planauftrag anzeigen, wählen Sie im unteren rechten Bereich des Dialogfensters Öffnen… > Planauftrag. |  |
| 6 | Umterminierung prüfen (optional) | Auf der Registerkarte Bedarfs-/Bestandsliste wird in der Spalte Umterminierung der Umterminierungsstatus der folgenden Dispositionselemente angezeigt.* Banf
* Bestellungen
* Planaufträge
* Fertigungsaufträge
* Prozessaufträge

Bei Bedarf können Sie in der Spalte Umterminierung folgende Symbole für die entsprechenden Funktionen wählen:* Vorgang vorziehen, wenn das Zugangselement nach dem Bedarfstermin liegt
* Vorgang verschieben, wenn das Zugangselement vor dem Bedarfstermin liegt
* Vorgang termingerecht einplanen
* Vorgang stornieren
* Bestandsüberdeckung
* Überdeckung im Einzelabschnitt
 | Die zugehörigen Aktionen werden ausgeführt. |  |

### Bestands-/Bedarfssituation bewerten (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

Nachdem Sie die Bedarfsplanung durchgeführt haben, möchten Sie die Bestands-/Bedarfssituation für das Fertigerzeugnis FIN03, Lagerfertigung, ME-Integration, B (FGME03) in der Bedarfs-/Bestandsliste anzeigen.

Voraussetzung

Sie haben die Bedarfsplanung durchgeführt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Materialdeckung ermitteln - Netto- und Einzelabschnitte(F2101). | Das Bild Materialdeckung ermitteln - Netto- und Einzelabschnitte(F2101) wird angezeigt. |  |
| 3 | Material auswählen | Suchen Sie in der Material-Leiste, wählen Sie die folgenden Materialien aus, und wählen Sie anschließend unten rechts auf dem Bild Materialien bearbeiten.Material: FGME03 | Die Subscreens Material und Materialdetails werden angezeigt. |  |
| 4 | Bedarfs-/Bestandsliste prüfen | Wählen die das entsprechende Material im Bild Material auf der linken Seite. | Die detaillierte Bedarfs-/Bestandsliste zu jedem Material wird angezeigt. |  |
| 5 | Planauftrag anzeigen | Wählen Sie aus der Liste unter Materialien auf der linken Seite das Material aus, für das Sie den Planauftrag prüfen möchten.Material: FGME03Wählen Sie auf dem Subscreen Materialdetails in der Spalte Dispositionselement den Eintrag Pl-Auf XXXX.Hinweis Mit der Stücklistenauflösung während des MRP-Laufs wurden Primärbedarfe für die bedarfsgesteuerten Plankomponenten generiert. Können die Bedarfe vom Bestand nicht gedeckt werden, werden Bestellanforderungen für extern beschaffte Materialien angelegt. Um mit der Verarbeitung extern beschaffter Materialien fortzufahren, führen Sie abhängig von dem im MRP-Lauf angelegten Element das Testskript Beschaffung von Direktmaterialien (J45) oder Lieferpläne in der Beschaffung (BMR) aus. | Der ausgewählte Planauftrag wird angezeigt.Wenn keine Unterdeckung für diese Materialien besteht, wird kein Planauftrag generiert.Möchten Sie weitere Informationen zum Planauftrag anzeigen, wählen Sie im unteren rechten Bereich des Dialogfensters Öffnen… > Planauftrag. |  |
| 6 | Umterminierung prüfen (optional) | In der Bedarfs-/Bestandsliste wird in der Spalte Umterminierung der Umterminierungsstatus der folgenden Dispositionselemente angezeigt.* Banf
* Bestellungen
* Planaufträge
* Fertigungsaufträge
* Prozessaufträge

Bei Bedarf können Sie in der Spalte Umterminierung folgende Symbole für die entsprechenden Funktionen wählen:* Vorgang vorziehen, wenn das Zugangselement nach dem Bedarfstermin liegt
* Vorgang verschieben, wenn das Zugangselement vor dem Bedarfstermin liegt
* Vorgang termingerecht einplanen
* Vorgang stornieren
* Bestandsüberdeckung
* Überdeckung im Einzelabschnitt
 | Die zugehörigen Aktionen werden ausgeführt. |  |

## Konvertierung von Fertigungsaufträgen und Available-to-Promise-Prüfung

### Umsetzung in Fertigungsaufträge für Endmontage durchführen (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Einsatzmöglichkeiten

Mit dem täglichen MRP-Lauf werden Planaufträge für Waren angelegt, die eigengefertigt werden. Wenn das geplante Eröffnungsdatum erreicht wird, werden die Planaufträge sowohl für Halbfabrikate als auch Fertigerzeugnisse in Fertigungsaufträge umgesetzt.

Voraussetzung

In der Materialbedarfsplanung wurden Planaufträge für das Fertigerzeugnis FIN01, Lagerfertigung, ME-Integration, A (FGME01) erzeugt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Produktionsplaner am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Materialdeckung prüfen(F0251). | Das Dialogfenster Material suchen wird angezeigt. |  |
| 3 | Material auswählen | Geben Sie folgende Daten ein:Material: FGME01Werk: 1010Unterdeckungsdefinition: MRP-StandardWählen Sie anschließend OK. | Das Bild Materialdeckung bearbeiten wird angezeigt. |  |
| 4 | Planauftrag suchen | Wählen Sie den generierten Planauftrag aus. | Die Auftragsinformationen werden angezeigt.Wurden keine Planaufträge generiert, steht ausreichend Bestand für Material FGME01 zur Verfügung. Entfernen Sie Material FGME01 aus dem Bestand, und führen Sie die Materialbedarfsplanung erneut aus. |  |
| 5 | Planauftrag in Fertigungsauftrag umsetzen | Wählen Sie in der Spalte Aktion für einen Planauftrag (Pl-Auf XXXX) aus der Dropdown-Liste Bearbeiten die Option Umsetzen.Wählen Sie im Dialogfenster Planauftrag XXXX umsetzen den Auswahlknopf In Fertigungsauftrag umsetzen, und bestätigen SieEnddatum und Menge. Wählen Sie OK. | Sie haben einen Fertigungsauftrag angelegt. Notieren Sie die Nummer für die weitere Verwendung. |  |

### Umsetzung in Fertigungsaufträge für Endmontage durchführen (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Einsatzmöglichkeiten

Mit dem täglichen MRP-Lauf werden Planaufträge für Waren angelegt, die eigengefertigt werden. Wenn das geplante Eröffnungsdatum erreicht wird, werden die Planaufträge sowohl für Halbfabrikate als auch Fertigerzeugnisse in Fertigungsaufträge umgesetzt.

Voraussetzung

In der Materialbedarfsplanung wurden Planaufträge für das Fertigerzeugnis FIN03, Lagerfertigung, ME-Integration, B (FGME03) erzeugt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Materialdeckung prüfen(F0251). | Das Dialogfenster Material suchen wird angezeigt. |  |
| 3 | Material auswählen | Geben Sie folgende Daten ein:Material: FGME03Werk: 1010Unterdeckungsdefinition: MRP-StandardWählen Sie anschließend OK. | Das Bild Materialdeckung bearbeiten wird angezeigt. |  |
| 4 | Planauftrag suchen | Wählen Sie den generierten Planauftrag aus. | Die Auftragsinformationen werden angezeigt.Wurden keine Planaufträge generiert, steht ausreichend Bestand für Material FGME03 zur Verfügung. Entfernen Sie Material FGME03 aus dem Bestand, und führen Sie die Materialbedarfsplanung erneut aus. |  |
| 5 | Planauftrag in Fertigungsauftrag umsetzen | Wählen Sie in der Spalte Aktion für einen Planauftrag (Pl-Auf XXXX) aus der Dropdown-Liste Bearbeiten die Option Umsetzen.Wählen Sie im Dialogfenster Planauftrag XXXX umsetzen den Auswahlknopf In Fertigungsauftrag umsetzen, und bestätigen SieEnddatum und Menge. Wählen Sie OK. | Sie haben einen Fertigungsauftrag angelegt. Notieren Sie die Nummer für die weitere Verwendung. |  |

### Materialverfügbarkeitsstatus für Fertigungsaufträge prüfen (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Voraussetzung

Die Fertigungsaufträge für die Unterbaugruppe und Endmontage wurden angelegt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336). |  |  |
| 3 | Standardzuständigkeitsbereich (Arbeitsplatz) prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) oben links Ihren Avatar aus, und wählen Sie App-Einstellungen. Wählen Sie im Dialogfenster App-Einstellungen die Rolle Fertigungssteuerer aus. Wählen Sie Arbeitsplatz und anschließend OK. Wählen Sie anschließend das Pfeilsymbol. Stellen Sie sicher, dass nur folgender Eintrag angezeigt wird:Werk 1 DE (1010)Baugruppe, ME-Integration (MEASSY) | Fehlt der Eintrag Werk 1 DE (1010) im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich – Arbeitsplatz, wählen Sie Hinzufügen, um den Eintrag auszuwählen, und anschließend OK.Wählen Sie für andere Werkseinträge im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich - Arbeitsplatz die Option Löschen, um diese zu entfernen, und wählen Sie anschließend OK. |  |
| 4 | Fertigungsauftrag auswählen | Geben Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) die folgenden Suchbedingungen als Filter ein.Wählen Sie Filter anpassen, um weitere Auswahlfilter anzuzeigen. Wählen Sie Mehr Filter unter Material und Planungswerk. Markieren Sie das Ankreuzfeld für Material und Werk, und wählen Sie Starten. Wählen Sie anschließend OK. Die Felder Material und Produktionswerk werden daraufhin der Filterleiste hinzugefügt.Status: AngelegtMaterial: FGME01Werk: 1010ProduktionswerkWählen Sie Starten. |  |  |
| 5 | Materialverfügbarkeitsstatus prüfen | Wählen Sie in der Spalte Problem das Symbol Komponentenproblem, um die fehlenden Komponenten anzuzeigen.Blättern Sie auf dem nächsten Bild in der Liste Komponenten nach unten, und wählen Sie Fehlt, um fehlende Teile anzuzeigen. | Wie in Abschnitt [Anfangsmaterialbestand anlegen](#unique_9) [Seite ] 11 beschrieben, sollte es keine fehlenden Komponenten geben.Hinweis Rohstoffe können ggf. fehlen, wenn das Testskript mehrmals ausgeführt wurde. |  |

### Materialverfügbarkeitsstatus für Fertigungsaufträge prüfen (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Voraussetzung

Die Fertigungsaufträge für die Unterbaugruppe und Endmontage wurden angelegt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336). |  |  |
| 3 | Standardzuständigkeitsbereich (Arbeitsplatz) prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) oben links Ihren Avatar aus, und wählen Sie App-Einstellungen. Wählen Sie im Dialogfenster App-Einstellungen die Rolle Fertigungssteuerer aus. Wählen Sie Arbeitsplatz und anschließend OK. Wählen Sie anschließend das Pfeilsymbol. Stellen Sie sicher, dass nur folgender Eintrag angezeigt wird:Werk 1 DE (1010)Baugruppe, ME-Integration (MEASSY) | Fehlt der Eintrag Werk 1 DE (1010) im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich – Arbeitsplatz, wählen Sie Hinzufügen, um den Eintrag auszuwählen, und anschließend OK.Wählen Sie für andere Werkseinträge im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich - Arbeitsplatz die Option Löschen, um diese zu entfernen, und wählen Sie anschließend OK. |  |
| 4 | Fertigungsauftrag auswählen | Geben Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) die folgenden Suchbedingungen als Filter ein.Wählen Sie Filter anpassen, um weitere Auswahlfilter anzuzeigen. Klicken Sie unter Material und Planungswerk auf Mehr Filter. Markieren Sie die Ankreuzfelder für Material und Werk, und wählen Sie Starten. Wählen Sie anschließend OK. Die Felder Material und Produktionswerk werden daraufhin der Filterleiste hinzugefügt.Status: AngelegtMaterial: FGME03Werk: 1010ProduktionswerkWählen Sie Starten. |  |  |
| 5 | Materialverfügbarkeitsstatus prüfen | Wählen Sie in der Spalte Problem das Symbol Komponentenproblem, um die fehlenden Komponenten anzuzeigen.Blättern Sie auf dem nächsten Bild in der Liste Komponenten nach unten, und wählen Sie Fehlt, um fehlende Teile anzuzeigen. | Wie in Abschnitt [Anfangsmaterialbestand anlegen](#unique_9) [Seite ] 11 beschrieben, sollte es keine fehlenden Komponenten geben.Hinweis Rohstoffe können ggf. fehlen, wenn das Testskript mehrmals ausgeführt wurde. |  |

## Fertigungsauftragsverarbeitung für Endmontage

### Materialbereitstellung für Endmontage (Variante A und B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In dieser Aktivität stellen Sie Materialien für die Fertigung bereit. Falls im Produktionslagerort ausreichend Bestand zur Verfügung steht, werden keine Positionen generiert.

Voraussetzung

Bestand muss vorhanden sein.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Werker – diskrete Fertigung an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Materialien für die Produktion bereitstellen(MF60). | Das Bild Materialbereitstellung für Planaufträge wird angezeigt. |  |
| 3 | Details erfassen | Geben Sie folgende Daten ein, und wählen Sie Ausführen unten rechts.BereitstellungsartenMarkieren Sie das Ankreuzfeld LgOrtebene.Werk: 1010Selektionshorizont für Bedarfe: Das Datum muss in der Zukunft – nach dem terminierten Start des Fertigungsauftrags – liegen.Wählen Sie die Registerkarte Fertigungs-/Prozessauftrag.Fertigungs-/ProzessaufträgeAuftrag: <Fertigungsauftragsnummer> | Das Bild Materialbereitstellungsliste: Lagerortebene wird angezeigt. |  |
| 4 | Nachschubvorschlag auswählen | Wählen Sie in der Tabelle Summenbedarf die Positionen aus, und wählen Sie im oberen Bildbereich Nachschubvorschlag.Hinweis Wenn keine Positionen angezeigt werden, stellen Sie sicher, dass das Datum für den Selektionshorizont nach dem terminierten Start des Fertigungsauftrags liegt. |  |  |
| 5 | Nachschubelemente wählen | Überprüfen Sie die bereitgestellte Menge, und wählen Sie Nachschubelemente. |  |  |
| 6 | Nachschublagerort eingeben | Geben Sie in der Tabelle Nachschubelement in der Spalte NSchLO für die bereitgestellten Materialien den Wert 101C ein. |  |  |
| 7 | "Bereitstellen" wählen | Wählen Sie in der Mitte des Bildes Bereitstellen. |  |  |
| 8 | Sichern | Wählen Sie Sichern. | Fehlende Materialien werden aus dem vorgesehenen Lagerbereich in den Fertigungsbereich übertragen. Mit diesem Schritt wird die Unterdeckung des Rohstoffs für den Endmontage-Fertigungsauftrag geliefert. |  |

### Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

Eine Freigabe auf Vorgangsebene des Auftrags führt dazu, dass der Auftrag und alle seine Vorgänge freigegeben werden. Der Auftrag und die Vorgänge erhalten den Status REL (Freigegeben).

Voraussetzung

Dem vom Disponenten angelegten Fertigungsauftrag wurde gemäß dem Horizontschlüssel ein Freigabedatum zugeordnet.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336). |  |  |
| 3 | Standardzuständigkeitsbereich (Arbeitsplatz) prüfen | Überprüfen Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) den folgenden Standardeintrag:Wählen Sie Ihren Avatar (links oben). Wählen Sie anschließend App-Einstellungen > Fertigungssteuerer. Wählen Sie in der Auswahlliste einen Arbeitsplatz aus, und wählen Sie OK. Wählen Sie anschließend das Pfeilsymbol. Prüfen Sie, ob dort nur der folgende Eintrag angezeigt wird:Werk 1 DE (1010)Baugruppe, ME-Integration (MEASSY) | Fehlt der Eintrag Werk 1 DE (1010) im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich – Arbeitsplatz, wählen Sie Werk und Arbeitsplatz hinzufügen, um den Eintrag auszuwählen, und anschließend OK.Wählen Sie für andere Werkseinträge im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich - Arbeitsplatz die Option Löschen, um diese zu entfernen, und wählen Sie anschließend OK. |  |
| 4 | Fertigungsauftrag auswählen | Wählen Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten die Option Filter anpassen, um weitere Filteroptionen anzuzeigen. Wählen Sie im Dialogfenster Filter anpassen die Drucktaste Weitere Filter. Wählen Sie Material und Produktionswerk aus, und wählen Sie OK. Wählen Sie Starten.Geben Sie die folgenden Filterkriterien ein, und wählen Sie Starten:Status: AngelegtMaterial: FGME01Werk: 1010 | Die Felder Material und Produktionswerk werden der Filterleiste hinzugefügt.Der gesuchte Auftrag wird angezeigt. |  |
| 5 | Freigeben | Prüfen Sie den ausgewählten Auftrag. Wählen Sie Freigeben (oben rechts). | Sie haben den Auftrag freigegeben. Notieren Sie die Fertigungsauftragsnummer.Hinweis Wenn das Bild Auftrag freigeben mit der Meldung Fehlende Materialverfügbarkeit angezeigt wird, bedeutet dies, dass der Bestand der Komponenten für FGME01 nicht ausreicht. Wählen Sie im Dialogfenster Auftrag freigeben, um die Auftragsfreigabe zu erzwingen. Alternativ können Sie die vorbereitenden Schritte ausführen, um eine Anfangsbestandsbuchung für das Material vorzunehmen und die Verarbeitung des Fertigungsauftrags für Halbfabrikate abzuschließen. Kehren Sie anschließend zurück, um diesen Auftrag erneut freizugeben. |  |

### Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Einsatzmöglichkeiten

Eine Freigabe auf Vorgangsebene des Auftrags führt dazu, dass der Auftrag und alle seine Vorgänge freigegeben werden. Der Auftrag und die Vorgänge erhalten den Status REL (Freigegeben).

Voraussetzung

Dem vom Disponenten angelegten Fertigungsauftrag wurde gemäß dem Horizontschlüssel ein Freigabedatum zugeordnet.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336). |  |  |
| 3 | Standardzuständigkeitsbereich (Arbeitsplatz) prüfen | Überprüfen Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) den folgenden Standardeintrag:Wählen Sie Ihren Avatar (links oben). Wählen Sie anschließend App-Einstellungen > Fertigungssteuerer. Wählen Sie in der Auswahlliste einen Arbeitsplatz aus, und wählen Sie OK. Wählen Sie anschließend das Pfeilsymbol. Prüfen Sie, ob dort nur der folgende Eintrag angezeigt wird:Werk 1 DE (1010)Baugruppe, ME-Integration (MEASSY) | Fehlt der Eintrag Werk 1 DE (1010) im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich – Arbeitsplatz, wählen Sie Werk und Arbeitsplatz hinzufügen, um den Eintrag auszuwählen, und anschließend OK.Wählen Sie für andere Werkseinträge im Dialogfenster Zuständigkeitsbereich - Arbeitsplatz die Option Löschen, um diese zu entfernen, und wählen Sie anschließend OK. |  |
| 4 | Fertigungsauftrag auswählen | Wählen Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge bearbeiten die Option Filter anpassen, um weitere Filteroptionen anzuzeigen. Wählen Sie im Dialogfenster Filter anpassen die Drucktaste Weitere Filter. Wählen Sie Material und Produktionswerk aus, und wählen Sie OK. Wählen Sie Starten.Geben Sie die folgenden Filterkriterien ein, und wählen Sie Starten:Status: AngelegtMaterial: FGME03Werk: 1010 | Die Felder "Material" und "Produktionswerk" werden daraufhin der Filterleiste hinzugefügt.Der gesuchte Auftrag wird angezeigt. |  |
| 5 | Freigeben | Prüfen Sie den ausgewählten Auftrag. Wählen Sie Freigeben (oben rechts). | Sie haben den Auftrag freigegeben. Notieren Sie die Fertigungsauftragsnummer.Hinweis Wenn das Bild Auftrag freigeben mit der Meldung Fehlende Materialverfügbarkeit angezeigt wird, bedeutet dies, dass der Bestand der Komponenten für FGME03 nicht ausreicht. Wählen Sie im Dialogfenster Auftrag freigeben, um die Auftragsfreigabe zu erzwingen. Alternativ können Sie die vorbereitenden Schritte ausführen, um eine Anfangsbestandsbuchung für das Material vorzunehmen und die Verarbeitung des Fertigungsauftrags für Halbfabrikate abzuschließen. Kehren Sie anschließend zurück, um diesen Auftrag erneut freizugeben. |  |

### Fertigungsauftragsübertragung prüfen (optional, Variante A und B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Verwendungszweck

Nach der Freigabe des Fertigungsauftrags für die Unterbaugruppe in SAP S/4HANA (Status = REL) kann der Auftrag in das SAP-ME-System übertragen werden. Für diese Lösung wird der automatische Übertragungsprozess (DRF) verwendet.

Voraussetzungen

Der entsprechende Hintergrundprozess zur Übertragung der Fertigungsaufträge aus SAP S/4HANA nach SAP ME wurde in SAP MII konfiguriert und eingeplant.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII anmelden | Melden Sie sich am SAP-MII/ME-System (z.B. http://mo-06db2707d.mo.sap.corp:50000/XMII) als Produktionsadministrator an. | Das Einstiegsbild von SAP MII wird angezeigt. |  |
| 2 | Queue Monitor starten | Wählen Sie im SAP-MII-Menü SAP ME ERP Integration > Monitoring > Queue Monitor – Standard. | Das Bild Queue Monitor wird angezeigt. |  |
| 3 | Fertigungsauftragsliste anzeigen | Geben Sie auf dem Bild Queue Monitor im Feld Belegart den Wert LOIPRO04 und optional einen Datumsbereich (z.B. das aktuelle Datum) ein.Wählen Sie Suchen. | Die Fertigungsaufträge, die erfolgreich aus SAP S/4HANA an SAP MII gesendet wurden, werden in einer Tabelle angezeigt.Wenn ein Auftrag bereits an SAP MII versendet, jedoch noch nicht an SAP ME übertragen wurde, hat der Datensatz den Status QUEUED.Wenn ein Auftrag erfolgreich an SAP ME übertragen wurde, hat der Datensatz den Status PASSED.Hinweis Wenn ein Auftrag nicht erfolgreich an SAP ME übertragen wurde, lautet der Status FAILED. Wählen Sie bei Bedarf Trace, um die Fehlerdetails anzuzeigen. |  |

### Arbeitsplan zuordnen (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Verwendungszweck

In diesem Schritt ordnen Sie den fertigungsspezifischen Arbeitsplan zu.

Voraussetzungen

Der Fertigungsauftrag wurde in SAP ME heruntergeladen, aber noch nicht freigegeben.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII/ME anmelden | Melden Sie sich am SAP-ME-System (z.B. http://mo-06db2707d.mo.sap.corp:50000/manufacturing) als Monteur an. | Das Einstiegsbild von SAP ME wird angezeigt. |  |
| 2 | Fertigungsauftragspflege starten | Wählen Sie im SAP-ME-Menü Fertigung > Produkt > Fertigungsaufträge pflegen. | Das Bild Fertigungsaufträge pflegen wird angezeigt. |  |
| 3 | Fertigungsauftrag abrufen | Geben Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge pflegen folgende Daten ein:Einsatzort: 1010Fertigungsauftrag: <Nummer Ihres Fertigungsauftrags>Hinweis Verwenden Sie die Fertigungsauftragsnummer aus dem Testschritt Sichern im Abschnitt [Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante A)](#unique_22) [Seite ] 41.Sie können auch die Suchfunktion (Browse) nutzen, um nach Ihren Fertigungsaufträgen zu suchen.Wählen Sie Abrufen. | Die Fertigungsaufträge, die erfolgreich aus SAP S/4HANA an SAP MII versendet wurden, werden in einer Tabelle angezeigt.Wenn ein Auftrag bereits an SAP MII versendet, jedoch noch nicht an SAP ME übertragen wurde, hat der Datensatz den Status QUEUED.Wenn ein Auftrag erfolgreich an SAP ME übertragen wurde, hat der Datensatz den Status PASSED.Hinweis Wenn ein Auftrag nicht erfolgreich an SAP ME übertragen wurde, lautet der Status FAILED. Wählen Sie bei Bedarf Trace, um die Fehlerdetails anzuzeigen. |  |
| 4 | Arbeitsplan zuordnen | Ersetzen Sie im Feld Planarbeitsplan den aktuellen Wert durch FGME01 (aktuelle Version), und wählen Sie Sichern. | Sie haben den Arbeitsplan zugeordnet und den Fertigungsauftrag gesichert. |  |

### Arbeitsplan zuordnen (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Verwendungszweck

In diesem Schritt ordnen Sie den fertigungsspezifischen Arbeitsplan zu.

Voraussetzungen

Der Fertigungsauftrag wurde in SAP ME heruntergeladen, aber noch nicht freigegeben.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII/ME anmelden | Melden Sie sich am SAP-ME-System (z.B. http://mo-06db2707d.mo.sap.corp:50000/manufacturing) als Monteur an. | Das Einstiegsbild von SAP ME wird angezeigt. |  |
| 2 | Fertigungsauftragspflege starten | Wählen Sie im SAP-ME-Menü Fertigung > Produkt > Fertigungsaufträge pflegen. | Das Bild Fertigungsaufträge pflegen wird angezeigt. |  |
| 3 | Fertigungsauftrag abrufen | Geben Sie auf dem Bild Fertigungsaufträge pflegen folgende Daten ein:Einsatzort: 1010Fertigungsauftrag: <Nummer Ihres Fertigungsauftrags>Hinweis Verwenden Sie die Fertigungsauftragsnummer aus dem Testschritt Sichern im Abschnitt [Fertigungsauftrag für die Endmontage freigeben (Variante B)](#unique_23) [Seite ] 43.Sie können auch die Suchfunktion (Browse) nutzen, um nach Ihren Fertigungsaufträgen zu suchen.Wählen Sie Abrufen. | Die Fertigungsaufträge, die erfolgreich aus SAP S/4HANA an SAP MII versendet wurden, werden in einer Tabelle angezeigt.Wenn ein Auftrag bereits an SAP MII versendet, jedoch noch nicht an SAP ME übertragen wurde, hat der Datensatz den Status QUEUED.Wenn ein Auftrag erfolgreich an SAP ME übertragen wurde, hat der Datensatz den Status PASSED.Hinweis Wenn ein Auftrag nicht erfolgreich an SAP ME übertragen wurde, lautet der Status FAILED. Wählen Sie bei Bedarf Trace, um die Fehlerdetails anzuzeigen. |  |
| 4 | Arbeitsplan zuordnen | Ersetzen Sie im Feld Planarbeitsplan den aktuellen Wert durch FGME03, und wählen Sie Sichern. | Sie haben den Arbeitsplan zugeordnet und den Fertigungsauftrag gesichert. |  |

### Fertigungsauftrag freigeben (Variante A und B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

Die Freigabe von Fertigungsaufträgen in SAP ME dient dazu, den Fertigungsauftrag freizugeben und die PSN anzulegen, die in SAP S/4HANA diesem Auftrag zugeordnet wurden oder in SAP ME angelegt werden. Der Fertigungsauftrag hat den Status Freigegeben, und die PSN haben den Status Neu. Sie können ausgewählte Attribute des Fertigungsauftrags bearbeiten, z.B. Freigabemenge, geplantes Start- und Enddatum und Planarbeitsplatz (Fertigungslinie).

Voraussetzungen

Der vom Disponenten angelegte Fertigungsauftrag wurde erfolgreich in SAP ME übertragen, und es wurde ein entsprechender SAP-ME-Fertigungsauftrag angelegt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII/ME anmelden | Melden Sie sich am SAP-ME-System (z.B. http://mo-06db2707d.mo.sap.corp:50000/manufacturing) als Produktionsplaner an. | Das Einstiegsbild von SAP ME wird angezeigt. |  |
| 2 | Fertigungsauftragspflege starten | Wählen Sie im SAP ME-Menü Fertigung > Erweitert > Fertigungsaufträge freigeben. | Das Bild Fertigungsauftrag freigeben wird angezeigt. |  |
| 3 | Fertigungsauftrag abrufen | Geben Sie auf dem Bild Fertigungsauftrag freigeben die Fertigungsauftragsnummer in das Feld Fertigungsauftrag ein.Hinweis Sie können auch die Suchfunktion (Browse) nutzen, um nach Ihren Fertigungsaufträgen zu suchen.Wählen Sie Abrufen. |  |  |
| 4 | Fertigungsauftrag freigeben | Geben Sie in das Feld Freizugebende Menge den Wert 1 ein.Wählen Sie Freigeben.Hinweis Notieren Sie die PSN. Diese wird benötigt, um den Fertigungsprozess manuell zu simulieren (siehe Abschnitt [Fertigungsprozess manuell simulieren (Variante A)](#unique_35) [Seite ] 63). | Das Bild wird aktualisiert, und die Details zur Freigabe des Fertigungsauftrag werden angezeigt, z.B. der Fertigungsauftrag, die freigegebene Menge, die erste und die letzte PSN-Folge des Auftrags, das Material, der Arbeitsplan, sowie der Vorgang, in dessen Queue sich die PSN zu Beginn befinden. |  |

### Line Monitor öffnen (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In dieser Aktivität öffnen Sie den Line Monitor, um die Fertigungslinie zu steuern und den Maschinenstatus zu prüfen, bevor Sie eine neue PSN beginnen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII/ME anmelden | Melden Sie sich am SAP-ME-System (z.B. http://mo-06db2707d.mo.sap.corp:50000/manufacturing) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | Line Monitor starten | Wählen Sie im SAP ME-Menü Fertigung > Produkt > Line Monitor für Connected Manufacturing.Hinweis Sie können das Bild Line Monitor auch in einem neuen Fenster öffnen.Klicken Sie dazu mit der rechten Maustaste auf Line Monitor für Connected Manufacturing, und wählen Sie Link in neuem Fenster öffnen. | Das Bild Line Monitor wird angezeigt.Der Produktionsplaner kann den aktuellen Status der Fertigungslinie prüfen. |  |

### Line Monitor öffnen (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In dieser Aktivität öffnen Sie den Line Monitor, um die Fertigungslinie zu steuern und den Maschinenstatus zu prüfen, bevor Sie eine neue PSN beginnen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII/ME anmelden | Melden Sie sich am SAP-ME-System (z.B. http://mo-06db2707d.mo.sap.corp:50000/manufacturing) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | Line Monitor starten | Wählen Sie im SAP-ME-Menü Fertigung > Produkt > Beckhoff Line Monitor.Hinweis Sie können das Bild Line Monitor auch in einem neuen Fenster öffnen.Klicken Sie dazu mit der rechten Maustaste auf Beckhoff Line Monitor, und wählen Sie Link in neuem Fenster öffnen. | Das Bild Line Monitor wird angezeigt.Der Produktionsplaner kann den aktuellen Status der Fertigungslinie prüfen. |  |

### OPC-Server starten (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Verwendungszweck

In dieser Aktivität starten Sie den OPC-Server zum Senden und Empfangen von Tag-Informationen des SAP ME per SAP PCo.

Die folgenden Anweisungen gelten für den Kepware-Demo-OPC-Server, können jedoch mit allen OPC-Servern ausgeführt werden, die das Datenzugriffsprotokoll und die Simulationsfunktionen unterstützen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am Windows-Server anmelden | Melden Sie sich am Windows-Server (z.B. per Remotedesktopverbindung mit mo-4909bb03a.mo.sap.corp) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | KepServerEX-6-Konfiguration starten | Wählen Sie im Windows-Startmenü Alle Programme > SAP > Kepware > KEPServerEX6 > Konfiguration KEPServerEX 6. | Das Bild KEPServerEX – Runtime wird angezeigt. |  |

### OPC-Server starten (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Einsatzmöglichkeiten

In dieser Aktivität starten Sie den OPC-Server zum Senden und Empfangen von Tag-Informationen des SAP ME per SAP PCo.

Die folgenden Anweisungen gelten für den Kepware-Demo-OPC-Server, können jedoch mit allen OPC-Servern ausgeführt werden, die das Datenzugriffsprotokoll und die Simulationsfunktionen unterstützen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am Windows-Server anmelden | Melden Sie sich am Windows-Server (z.B. per Remotedesktopverbindung mit mo-4909bb03a.mo.sap.corp) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | KepServerEX-6-Konfiguration starten | Wählen Sie im Windows-Startmenü Alle Programme > SAP > Kepware > KEPServerEX6 > Konfiguration KEPServerEX 6. | Das Bild KEPServerEX – Runtime wird angezeigt. |  |
| 3 | Quick Client starten | Wählen Sie Quick Client. | Das Bild OPC Quick Client – Unbenannt \* wird geöffnet. |  |
| 4 | Digital\_Manufacturing.PLC wählen | Wählen Sie Digital\_Manufacturing.PLC. | Die Tag-Namen werden im Rahmen im rechten Bildbereich angezeigt. |  |
| 5 | Bild "Synchrone Schreiboperation" anzeigen | Prüfen Sie den Tag Digital\_Manufacturing.PLC.LineInit unter Digital\_Manufacturing.PLC. Wenn der Wert nicht Null ist, wählen Sie im Kontextmenü (per Rechtsklick) Synchrone Schreiboperation…. | Das Bild Synchrone Schreiboperation wird angezeigt. |  |
| 6 | Initialisierung von Tags | Geben Sie 0 im Feld Schreibwert ein. Wählen Sie OK. | Sie haben die Initialisierung des Tags mit dem Wert Null vorgenommen. |  |
| 7 | Initialisierung weiterer Tags | Wiederholen Sie die Schritte 5 bis 6 für alle Tags. | Sie haben die Initialisierung des Tags mit dem Wert Null vorgenommen. |  |

### Am System mit SAP Plant Connectivity anmelden (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In dieser Aktivität starten Sie die SAP-PCo-Agenteninstanzen, um die Verbindung zwischen Maschinen und dem SAP-ME-System zu ermöglichen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am Windows-Server anmelden | Melden Sie sich am Windows-Server (z.B. per Remotedesktopverbindung mit mo-4909bb03a.mo.sap.corp) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | Plant Connectivity Management Console starten | Geben Sie im Windows-Startmenü Management Console ein, und wählen Sie Enter. | Die Plant Connectivity Management Console wird geöffnet. |  |
| 3 | Start der Agenteninstanzen prüfen | Prüfen Sie, ob folgende Agenteninstanzen ausgeführt werden:* CONNECTED\_MANUFACTURING\_2015
* CONNECTED\_MANUFACTURING\_2015\_SIMULATOR

Wählen Sie andernfalls die Agenteninstanz mit einem Rechtsklick aus, und wählen Sie Agenteninstanz starten. | Die Agenteninstanzen werden ausgeführt. |  |
| 4 | Simulation aktivieren | Führen Sie einen Drilldown auf dem Agent Connected\_Manufacturing\_2015\_Simulation aus, und wählen Sie Init.Wechseln Sie zur Registerkarte Trigger, und setzen Sie den Auslöser der Simulation im Feld Trigger-Ausdruck auf 'SimulatorTrigger'==1.Hinweis Sie können diese Angabe nur anpassen, wenn der Agent nicht ausgeführt wird. | Sie haben die Simulation aktiviert. |  |

### Am System mit SAP Plant Connectivity anmelden (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In dieser Aktivität starten Sie die SAP-PCo-Agenteninstanzen, um die Verbindung zwischen Maschinen und dem SAP-ME-System zu ermöglichen.

Voraussetzung

Stellen Sie sicher, dass die Kepware-Tags (die Positionen "Digital\_Manufacturing.PLC") Null als Initialwert aufweisen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am Windows-Server anmelden | Melden Sie sich am Windows-Server (z.B. per Remotedesktopverbindung mit mo-4909bb03a.mo.sap.corp) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | Plant Connectivity Management Console starten | Geben Sie im Windows-Startmenü Management Console ein, und wählen Sie Enter. | Die Plant Connectivity Management Console wird geöffnet. |  |
| 3 | Start der Agenteninstanzen prüfen | Prüfen Sie, ob folgende Agenteninstanzen ausgeführt werden:* [1] keyValueBufferProductive
* [1] new\_uaRobotALock
* DIGITAL\_MANUFACTURING\_2018
* KepwareNotif

Wählen Sie andernfalls die Agenteninstanz mit einem Rechtsklick aus, und wählen Sie Agenteninstanz starten. | Die Agenteninstanzen werden ausgeführt. |  |

### Fertigungsprozess simulieren (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In dieser Aktivität simulieren Sie den Fertigungsprozess.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am Windows-Server anmelden | Melden Sie sich am Windows-Server (z.B. per Remotedesktopverbindung mit mo-4909bb03a.mo.sap.corp) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | KepServerEX-6-Konfiguration starten | Wählen Sie im Windows-Startmenü Alle Programme > SAP > Kepware > KEPServerEX6 > Konfiguration KEPServerEX 6. | Das Bild KEPServerEX – Runtime wird angezeigt. |  |
| 3 | Quick Client starten | Wählen Sie Quick Client. | Das Bild OPC Quick Client – Unbenannt \* wird geöffnet. |  |
| 4 | Connected Manufacturing.PLC wählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC. | Die Tag-Namen werden im Rahmen im rechten Bildbereich angezeigt. |  |
| 5 | Bild "Synchrone Schreiboperation" anzeigen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation…. | Das Bild Synchrone Schreiboperation wird angezeigt. |  |
| 6 | PSN-Verarbeitung überwachen | Geben Sie 1 in das Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. Wechseln Sie direkt zum Line Monitor, den Sie bereits unter [Line Monitor öffnen (Variante A)](#unique_28) [Seite ] 53 gestartet haben. | Die Simulation wird ausgelöst. Die nächste verfügbare PSN wird von SAP ME angefordert und verarbeitet. Die verschiedenen Tags werden automatisch vom Simulationswerkzeug ausgefüllt, und der Fertigungsprozess wird selbststeuernd ausgeführt.Sie können die simulierte Verarbeitung der PSN im Line Monitor überwachen. |  |

### Fertigungsprozess manuell simulieren (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Verwendungszweck

In dieser Aktivität simulieren Sie den Fertigungsprozess manuell.

Voraussetzung

Der Simulationsagent CONNECTED\_MANUFACTURING\_2015\_SIMULATOR wird nicht ausgeführt, oder der Simulationsauslöser ist auf 0 gesetzt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am Windows-Server anmelden | Melden Sie sich am Windows-Server (z.B. per Remotedesktopverbindung mit mo-4909bb03a.mo.sap.corp) als Produktionsadministrator an. |  |  |
| 2 | KepServerEX-6-Konfiguration starten | Wählen Sie im Windows-Startmenü Alle Programme > SAP > Kepware > KEPServerEX6 > Konfiguration KEPServerEX 6. | Das Bild KEPServerEX – Runtime wird angezeigt. |  |
| 3 | Quick Client starten | Wählen Sie Quick Client. | Das Bild OPC Quick Client – Unbenannt \* wird geöffnet. |  |
| 4 | Connected Manufacturing.PLC wählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC. | Die Tag-Namen werden im Rahmen im rechten Bildbereich angezeigt. |  |
| 5 | Bild "Synchrone Schreiboperation" anzeigen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation…. | Das Bild Synchrone Schreiboperation wird angezeigt. |  |
| 6 | Simulationsauslöser setzen und Vorgang 1010 starten | Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Simulation wird ausgelöst.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Req\_sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Req\_sItem: Der Wert wird automatisch auf Ihre Materialnummer (FGME01) gesetzt. Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 7 | Vorgang 1010 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die nächste verfügbare PSN wird von ME angefordert und in der Queue platziert. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Comp\_Req\_sSFc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Comp\_Res\_sOp: Der Wert wird automatisch auf 1020 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o10\_Start\_Res\_sItemRev: Der Wert wird automatisch auf A gesetzt. |  |
| 8 | PSN für Vorgang 1020 auswählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN-Nummer im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1020 verarbeitet werden. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 9 | Vorgang 1020 starten | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 10 | Vorgang 1020 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine bestätigt den Abschluss der Verarbeitung. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Comp\_Res\_sOp: Der Wert wird automatisch auf 1030 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o20\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 11 | PSN für Vorgang 1030 auswählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN-Nummer im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1030 verarbeitet werden. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Par\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 12 | Vorgang 1030 starten | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Par\_Req\_sDcGroup: Der Wert wird automatisch auf SGME01 gesetzt. Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Res\_sDcGroup: Der Wert wird automatisch auf SGME01 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Par\_Req\_sName1: Der Wert wird automatisch auf DRILLING\_PARAMETER gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Res\_sName1: Der Wert wird automatisch auf DRILLING\_PARAMETER gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Start\_Res\_iValue1: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 13 | Maschinenabnahme simulieren | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Par\_Req\_iValue1, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine hat die Verarbeitung der PSN akzeptiert. |  |
| 14 | Auslöser für Maschinenaktion setzen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Par\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Par\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Par\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 15 | Vorgang 1030 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine bestätigt den Abschluss der Verarbeitung. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Comp\_Res\_sOp: Der Wert wird automatisch auf 1040 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o30\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 16 | PSN für Vorgang 1040 auswählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN-Nummer im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1040 verarbeitet werden.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 17 | Vorgang 1040 starten | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 18 | Vorgang 1040 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine bestätigt den Abschluss der Verarbeitung. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Comp\_Res\_sOp: Der Wert wird automatisch auf 1050 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o40\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 19 | PSN für Vorgang 1050 auswählen | Wählen Sie onnected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN-Nummer im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1050 verarbeitet werden.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 20 | Vorgang 1050 starten | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Req\_sDcGroup: Der Wert wird automatisch auf SGME01 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Res\_sDcGroup: Der Wert wird automatisch auf ME-S116L gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Req\_sName1: Der Wert wird automatisch auf OVENTEMP gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Res\_sName1: Der Wert wird automatisch auf OVENTEMP gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Req\_sName2: Der Wert wird automatisch auf OVENTIME gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Res\_sName2: Der Wert wird automatisch auf OVENTIME gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Res\_iValue1: Der Wert wird automatisch auf 360 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Start\_Res\_iValue2: Der Wert wird automatisch auf 30 gesetzt. |  |
| 21 | Wert für die Verarbeitungszeit ändern | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Req\_iValue2, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 30 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die gewünschte Verarbeitungszeit für den Ofen wird auf 30 Minuten gesetzt. |  |
| 22 | Wert für die Verarbeitungstemperatur ändern | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Req\_iValue1, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 360 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die gewünschte Verarbeitungstemperatur für den Ofen wird auf 360 °C gesetzt. |  |
| 23 | Auslöser für Maschinenaktion setzen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 24 | Vorgang 1050 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine bestätigt den Abschluss der Verarbeitung. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Comp\_Res\_sOp: Der Wert wird automatisch auf 1060 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 25 | PSN für Vorgang 1060 auswählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN-Nummer im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1060 verarbeitet werden.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Par\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 26 | Vorgang 1060 starten | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Par\_Req\_sDcGroup: Der Wert wird automatisch auf RMME03 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Res\_sDcGroup: Der Wert wird automatisch auf RMME03 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o50\_Par\_Req\_sName1: Der Wert wird automatisch auf ASSEMBLY\_PROGRAM gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Res\_sName1: Der Wert wird automatisch auf ASSEMBLY\_PROGRAM gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Start\_Res\_iValue1: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 27 | Wert für Montageprogramm auswählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Par\_Req\_iValue1, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Das gewünschte Montageprogramm wird auf 1 (Montageprogramm "Sicherung (links)") gesetzt. |  |
| 28 | Auslöser für Maschinenaktion setzen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Par\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Par\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Par\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 29 | Vorgang 1060 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine bestätigt den Abschluss der Verarbeitung. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Comp\_Res\_sOp: Der Wert wird automatisch auf 1070 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o60\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 30 | PSN für Vorgang 1070 auswählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN-Nummer im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1070 verarbeitet werden.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Par\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 31 | Vorgang 1070 starten | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Res\_sDcGroup: Der Wert wird automatisch auf ME-CAMERA-LEFT gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Res\_sName1: Der Wert wird automatisch auf CHECK\_PROGRAM gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Start\_Res\_iValue1: Der Wert wird automatisch auf 2 gesetzt. |  |
| 32 | Kamerarückmeldung simulieren | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Par\_Req\_iCamResult, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 (Test bestanden) oder 0 (Test fehlgeschlagen) in das Feld Schreibwert ein, und wählen Sie anschließend OK. |  |  |
| 33 | Auslöser für Maschinenaktion setzen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Par\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Par\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Par\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 34 | Vorgang 1070 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine bestätigt den Abschluss der Verarbeitung. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Res\_sOp: Der Wert wird automatisch auf 1075 (wenn der Test fehlgeschlagen ist, haben Sie im vorherigen Schritt 0 eingegeben) bzw. 1080 (wenn der Test bestanden wurde, haben Sie im vorherigen Schritt 1 eingegeben) gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt.Hinweis Wenn Sie in diesem Schritt 1 eingegeben haben, fahren Sie mit dem Schritt PSN für Vorgang 1080 auswählen in diesem Verfahren fort. Wenn Sie 0 eingegeben haben, fahren Sie mit dem nachfolgenden Schritt PSN für Vorgang 1075 auswählen in diesem Verfahren fort. |  |
| 35 | PSN für Vorgang 1075 auswählen (nur bei der Eingabe von "0" im vorherigen Schritt) | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o75\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN-Nummer im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1075 verarbeitet werden.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o75\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt.Hinweis Fahren Sie mit dem folgenden Abschnitt fort: |  |
| 36 | PSN für Vorgang 1080 auswählen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o80\_Start\_Req\_sSfc, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie Ihre PSN im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Ihre PSN kann in Vorgang 1080 verarbeitet werden.Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o80\_Comp\_Req\_ sSfc: Der Wert wird automatisch auf Ihre PSN-Nummer gesetzt. |  |
| 37 | Vorgang 1080 starten | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o80\_Start\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine wird zur Verarbeitung der PSN angestoßen. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o80\_Start\_Com\_iTrigger: Der Wert wird automatisch auf 0 gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o80\_Start\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o80\_Start\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |
| 38 | Vorgang 1080 abschließen | Wählen Sie Connected\_Manufacturing.PLC.o80\_Comp\_Com\_iTrigger, führen Sie einen Rechtsklick aus, und wählen Sie Synchrone Schreiboperation….Geben Sie 1 im Feld Schreibwert ein, und wählen Sie OK. | Die Maschine bestätigt den Abschluss der Verarbeitung. Die folgenden Daten werden angezeigt:Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Res\_sOpRev: Der Wert wird automatisch auf # gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Com\_sError: Der Wert wird automatisch auf OK gesetzt.Connected\_Manufacturing.PLC.o70\_Comp\_Com\_iResponse: Der Wert wird automatisch auf 1 gesetzt. |  |

### Abgelehnte PSN als Ausschuss buchen (optional, Variante A)

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. |

Verwendungszweck

In diesem Schritt buchen Sie eine PSN, die aufgrund der Kameraprüfung abgelehnt wurde, als Ausschuss.

Voraussetzungen

Die PSN wurde aufgrund der Kameraprüfung abgelehnt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII/ME anmelden | Melden Sie sich am SAP-ME-System (z.B. http://mo-b8192af8c.mo.sap.corp:50000/manufacturing) als Monteur an. | Das Einstiegsbild von SAP ME wird angezeigt. |  |
| 2 | Fertigungsauftragspflege starten | Wählen Sie im SAP ME-Menü Fertigung > Produkt > POD-Connected Manuf.. Operation Touch. | Das Bild Production Operator Dashboard wird angezeigt. |  |
| 3 | PSN auswählen | Geben Sie die betreffende PSN in das Feld PSN ein, und wählen Sie Enter. | Die PSN-Nummer wird im POD Arbeitsvorrat. angezeigt. |  |
| 4 | PSN starten | Wählen Sie Starten. |  |  |
| 5 | PSN an Ausschuss buchen | Wählen Sie Log NC, dann R310 und anschließend Add-Done. | Die PSN wurde als Ausschuss gebucht. |  |

### Fertigungsauftragsrückmeldung prüfen (Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Verwendungszweck

Nachdem die Fertigerzeugnisaufträge freigegeben oder rückgemeldet wurden, kann der Fertigungssteuerer den Auftrag mithilfe der App Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) für das Fertigerzeugnis FIN01, Lagerfertigung, ME-Integration, A (FGME01) anzeigen und prüfen.

Das Fertigerzeugnismaterial wird mit Serialnummern verwaltet. Bei Freigabe des Fertigungsauftrags wird für jedes Fertigerzeugnis eine Serialnummer generiert.

Voraussetzung

Das Serialnummernprofil wird im Materialstammsatz definiert, und der Fertigungsauftrag wird freigegeben.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335). | Das Bild Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335) wird angezeigt. |  |
| 3 | Fertigungsauftrag auswählen | Geben Sie auf dem Bild Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335) die folgenden Suchbedingungen als Filter ein.Wählen Sie Filter anpassen, um weitere Auswahlfilter anzuzeigen. Klicken Sie unter Material und Werk auf Mehr Filter. Markieren Sie die Ankreuzfelder für Material und Werk, und wählen Sie Starten. Wählen Sie anschließend OK. Die Felder Material und Werk werden daraufhin der Filterleiste hinzugefügt.Material: FGME01Werk: 1010Wählen Sie Starten. | Der ausgewählte Auftrag wird angezeigt. |  |
| 4 | Ausführlichen Vorgangsstatus prüfen | Prüfen Sie die ausführlichen Informationen zu den ausgewählten Fertigungsvorgängen.* Vorgangsproblem:
1. 1. Leer, wenn kein Problem mit dem Fertigungsauftrag vorliegt.
2. Es werden Informationen zu Verzug oder fehlende Komponenten/Problem mit FHM/Mengenabweichung/Qualitätsproblem angezeigt, sofern bestehend.
* Komponenten:

Es werden Informationen zu Material, Gesamtmenge und Ausgegebene/Offene Menge für die Auftragskomponenten angezeigt* Auftragsplan:

Es werden ausführliche Vorgangsinformationen mit zugehörigem Arbeitsplatz, bestätigter Menge, Start- und Endzeit angezeigt.* Arbeitsplatzbelegungsplan:

Es wird der betreffende Auftrag angezeigt, der die gleiche Arbeitsplatzkapazität abdeckt (Vorgang ist teilrückgemeldet).* Vorgänge nicht begonnen:

Es wird der betreffende Auftrag angezeigt, der die gleiche Arbeitsplatzkapazität abdecken würde (Vorgang ist freigegeben).* Bestätigung:

:Es werden die ausführlichen Rückmeldungsinformationen mit der Menge für Gutmenge, Ausschuss und Nacharbeit angezeigt, wenn die Rückmeldung ausgeführt wurde.* Prüfung

:Sofern vorhanden werden ausführliche Informationen zum Prüflos angezeigt. | Der ausführliche Vorgangsstatus wird angezeigt. |  |
| 5 | Zurück | Schließen Sie das Dialogfenster, und wählen Sie Zurück. |  |  |

### Fertigungsauftragsrückmeldung prüfen (Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Verwendungszweck

Nachdem die Fertigerzeugnisaufträge freigegeben oder rückgemeldet wurden, kann der Fertigungssteuerer den Auftrag mithilfe der App Fertigungsaufträge bearbeiten(F2336) für das Fertigerzeugnis FIN03, Lagerfertigung, ME-Integration, B (FGME03) anzeigen und prüfen.

Das Fertigerzeugnismaterial wird mit Serialnummern verwaltet. Bei Freigabe des Fertigungsauftrags wird für jedes Fertigerzeugnis eine Serialnummer generiert.

Voraussetzung

Das Serialnummernprofil wird im Materialstammsatz definiert, und der Fertigungsauftrag wird freigegeben.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Am SAP Fiori Launchpad anmelden | Melden Sie sich als Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung am SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335). | Das Bild Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335) wird angezeigt. |  |
| 3 | Fertigungsauftrag auswählen | Geben Sie auf dem Bild Fertigungsvorgänge bearbeiten(F2335) die folgenden Suchbedingungen als Filter ein.Wählen Sie Filter anpassen, um weitere Auswahlfilter anzuzeigen. Klicken Sie unter Material und Werk auf Mehr Filter. Markieren Sie die Ankreuzfelder für Material und Werk, und wählen Sie Starten. Wählen Sie anschließend OK. Die Felder Material und Werk werden daraufhin der Filterleiste hinzugefügt.Material: FGME03Werk: 1010Wählen Sie Starten. | Der ausgewählte Auftrag wird angezeigt. |  |
| 4 | Ausführlichen Vorgangsstatus prüfen | Prüfen Sie die ausführlichen Informationen zu ausgewählten Fertigungsvorgängen.* Vorgangsproblem:
1. Leer, wenn kein Problem mit dem Fertigungsauftrag vorliegt.

Es werden Informationen zu Verzug oder fehlende Komponenten/Problem mit FHM/Mengenabweichung/Qualitätsproblem angezeigt, sofern bestehend.* Komponenten:

Es werden Informationen zu Material, Gesamtmenge und Ausgegebene/Offene Menge für die Auftragskomponenten angezeigt* Auftragsplan:

Es werden ausführliche Vorgangsinformationen mit zugehörigem Arbeitsplatz, bestätigter Menge, Start- und Endzeit angezeigt.* Arbeitsplatzbelegungsplan:

Es wird der betreffende Auftrag angezeigt, der die gleiche Arbeitsplatzkapazität abdeckt (Vorgang ist teilrückgemeldet).* Vorgänge nicht begonnen:

Es wird der betreffende Auftrag angezeigt, der die gleiche Arbeitsplatzkapazität abdecken würde (Vorgang ist freigegeben).* Rückmeldung:

Es werden die ausführlichen Rückmeldungsinformationen mit der Menge für Gutmenge, Ausschuss und Nacharbeit angezeigt, wenn die Rückmeldung ausgeführt wurde.* Prüfung:

Sofern vorhanden werden ausführliche Informationen zum Prüflos angezeigt. | Der detaillierte Vorgangsstatus wird angezeigt. |  |
| 5 | Zurück | Schließen Sie das Dialogfenster, und wählen Sie Zurück. |  |  |

### Serialnummern prüfen (Variante A und B)

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. |

Verwendungszweck

Das Fertigerzeugnismaterial wird mit Serialnummern verwaltet. Bei Freigabe des Fertigungsauftrags wird für jedes Fertigerzeugnis eine Serialnummer generiert. Dieser Prozessschritt veranschaulicht, wie Sie die Serialnummern prüfen.

Voraussetzung

Das Serialnummernprofil wird im Materialstammsatz definiert, und der Fertigungsauftrag wird freigegeben.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Werker – diskrete Fertigung an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsauftrag anzeigen(CO03). |  |  |
| 3 | Nummer eingeben | Geben Sie folgende Daten ein, und wählen Sie danach Weiter:* Auftrag: <Fertigungsauftragsnummer für Fertigerzeugnisse>
 | Das Bild Fertigungsauftragsanzeige: Einstieg wird angezeigt. |  |
| 4 | Zum Bild "Serialnummer" navigieren | Wählen Sie Mehr > Kopf > Serialnummer im oberen Bildbereich aus. | Das Dialogfenster Seriennummer anzeigen wird angezeigt. |  |
| 5 | Serialnummer prüfen | Im Dialogfenster Serialnummer anzeigen werden die Serialnummern aufgelistet, die bei der Freigabe des Fertigungsauftrags generiert wurden. Notieren Sie die Serialnummern. |  |  |
| 6 | Zurück | Schließen Sie das Dialogfenster, und wählen Sie Zurück. |  |  |

### Wareneingangsschein und Beschriftung in der Vorschau anzeigen (optional, Variante A)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In diesem Schritt zeigen Sie die Vorschau des Materialbelegs an.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | 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 | Übersicht "Belege verwalten" öffnen | Öffnen Sie Übersicht Materialbelege(F1077). | Die entsprechende Übersicht wird angezeigt. |  |
| 3 | Materialbeleg für Wareneingang suchen | Geben Sie auf dem Bild Übersicht Materialbelege(F1077) folgende Daten ein, und wählen Sie Starten:Werk: 1010Material: FGME01 | Die zugehörige Position des Materialbelegs wird angezeigt. |  |
| 4 | Materialbeleg für Wareneingang auswählen | Wählen Sie die Zeile aus, für die Sie die Materialbelege anzeigen möchten. | Das Bild Materialbeleg wird angezeigt. |  |
| 5 | Warenausgangsdetails prüfen | Prüfen Sie die Bereiche Allgemeine Informationen, Positionen, Ablauf und Anhang. | Im Bereich Allgemeine Informationen werden das Buchungsdatum und das Belegdatum angezeigt. |  |
| 6 | Materialbelegposition auswählen | Wählen Sie im Bereich Positionen die Zeile der gewünschten Materialbelegposition zur Vorschau aus. | Das Bild Materialbelegposition wird angezeigt. |  |
| 7 | Materialbeleg für Wareneingangsschein anzeigen | Wählen Sie im Bereich Ausgabenverwaltung in der Position das Symbol Beleg anzeigen, für die die Nachrichtenart GOODS\_RECEIPT\_PO\_SLIP lautet. | Der Warenausgangsschein wird im PDF-Format geöffnet. |  |
| 8 | Beschriftung des Materialbelegs für Wareneingangsschein in der Vorschau anzeigen | Wählen Sie im Bereich Ausgabenverwaltung in der Position das Symbol Beleg anzeigen, für die die Nachrichtenart GOODS\_RECEIPT\_LABEL lautet. | Die Beschriftung des Wareneingangsscheins wird als PDF geöffnet. |  |
| 9 | Startseite wählen | Wählen Sie Startseite, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren. |  |  |

### Wareneingangsschein und Beschriftung in der Vorschau anzeigen (optional, Variante B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In diesem Schritt wird der Materialbeleg in der Vorschau angezeigt.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | 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 | Übersicht "Belege verwalten" öffnen | Öffnen Sie Übersicht Materialbelege(F1077). |  |  |
| 3 | Materialbeleg für Wareneingang suchen | Geben Sie auf dem Bild Übersicht Materialbelege(F1077) folgende Daten ein, und wählen Sie Starten:Werk: 1010Material: FGME03 | Die zugehörige Position des Materialbelegs wird angezeigt. |  |
| 4 | Materialbeleg für Wareneingang auswählen | Wählen Sie die Zeile aus, für die Sie die Materialbelege anzeigen möchten. | Das Bild Materialbeleg wird angezeigt. |  |
| 5 | Warenausgangsdetails prüfen | Prüfen Sie die Bereiche Allgemeine Informationen, Positionen, Ablauf und Anhang. | Im Bereich Allgemeine Informationen werden das Buchungsdatum und das Belegdatum angezeigt. |  |
| 6 | Materialbelegposition auswählen | Wählen Sie im Bereich Positionen die Zeile der gewünschten Materialbelegposition zur Vorschau aus. | Das Bild Materialbelegposition wird angezeigt. |  |
| 7 | Materialbeleg für Wareneingangsschein anzeigen | Wählen Sie im Bereich Ausgabenverwaltung in der Position das Symbol Beleg anzeigen, für die die Nachrichtenart GOODS\_RECEIPT\_PO\_SLIP lautet. | Der Warenausgangsschein wird im PDF-Format geöffnet. |  |
| 8 | Beschriftung des Materialbelegs für Wareneingangsschein in der Vorschau anzeigen | Wählen Sie im Bereich Ausgabenverwaltung in der Position das Symbol Beleg anzeigen, für die die Nachrichtenart GOODS\_RECEIPT\_LABEL lautet. | Die Beschriftung des Wareneingangsscheins wird als PDF geöffnet. |  |
| 9 | Startseite wählen | Wählen Sie Startseite, um zum SAP Fiori Launchpad zurückzukehren. |  |  |

## Ausschussbericht prüfen (Variante A und B)

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In dieser Aktivität prüfen Sie den Ausschussbericht.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | An SAP MII/ME anmelden | Melden Sie sich am SAP-ME-System (z.B. http://mo-06db2707d.mo.sap.corp:50000/manufacturing) als Monteur an. | Das Einstiegsbild von SAP ME wird angezeigt. |  |
| 2 | PSN-Bericht wählen | Wählen Sie Berichte > WIP > PSN-Bericht. | Das Bild PSN-Bericht wird angezeigt. |  |
| 3 | Ausschuss untersuchen | Sie können die Materialausschüsse mit verschiedenen Filtern anzeigen.Wählen Sie das entsprechende Material im Diagramm aus, um die Details anzuzeigen. |  |  |

# Anhang

## Nachfolgende Prozesse

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

|  |  |
| --- | --- |
| Prozess | Voraussetzungen/Situation |
| Periodenabschluss – Werk (BEI) (optional) | Diese Prozesse werden gesammelt im Rahmen des Monatsabschlusses ausgeführt. Weitre Informationen zum Monatsabschlussverfahren finden Sie im Testskript Periodenabschluss – Werk (BEI).Hinweis Sie können den Monatsabschluss nur einmal monatlich ausführen. |

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. |

