|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| TestskriptSAP S/4HANA - 22-09-20 | public |
| Produktionskapazitätsabgleich (3LQ\_DE) |

Inhaltsverzeichnis

[1 Verwendungszweck 3](#_Toc52223720)

[2 Voraussetzungen 4](#_Toc52223721)

[2.1 Systemzugriff 4](#_Toc52223722)

[2.2 Rollen 4](#_Toc52223723)

[2.3 Stammdaten, Organisationsdaten und sonstige Daten 5](#_Toc52223724)

[2.3.1 Stammdaten für die diskrete Fertigung 5](#_Toc52223725)

[2.3.2 Stammdaten für Prozessfertigung 7](#_Toc52223726)

[2.4 Voraussetzungen/Situation 9](#_Toc52223727)

[2.5 Vorbereitende Schritte für diskrete Fertigung 10](#_Toc52223728)

[2.5.1 Formeln im Arbeitsplatz prüfen 10](#_Toc52223729)

[2.5.2 Arbeitspläne prüfen 11](#_Toc52223730)

[2.5.3 Fertigungsversion prüfen 13](#_Toc52223731)

[2.6 Vorbereitende Schritte für Prozessfertigung 14](#_Toc52223732)

[2.6.1 Formeln in Ressource prüfen 14](#_Toc52223733)

[2.6.2 Fertigungsversion prüfen 16](#_Toc52223734)

[3 Übersichtstabelle 18](#_Toc52223735)

[4 Testverfahren 19](#_Toc52223736)

[4.1 Produktionskapazitätsabgleich für diskrete Fertigung 19](#_Toc52223737)

[4.1.1 Fertigungssteuerung 19](#_Toc52223738)

[4.1.2 Arbeitsplatzbelegungspläne prüfen 23](#_Toc52223739)

[4.2 Produktionskapazitätsabgleich für Prozessfertigung 24](#_Toc52223740)

[4.2.1 Fertigungssteuerung 24](#_Toc52223741)

[4.2.2 Arbeitsplatzbelegungspläne prüfen 28](#_Toc52223742)

[5 Anhang 30](#_Toc52223743)

[5.1 Prozessintegration 30](#_Toc52223744)

[5.1.1 Vorangehende Prozesse 30](#_Toc52223745)

[5.1.2 Nachfolgende Prozesse 30](#_Toc52223746)

# Verwendungszweck

Dieser Umfangsbestandteil unterstützt die Kapazitätsabgleichsfunktionalität für Bedarfe sowohl für die diskrete Fertigung als auch die Prozessfertigung. Die Branchenart und Anzeigedaten können in der App "Einstellungen" angezeigt werden. Der Produktionskapazitätsabgleich ist ein zentraler Bestandteil bei der Vorbereitung der Fertigung von Komponenten.

Nachdem von Ihnen eine Bedarfsprognose für Fertigerzeugnisse, die durch Planprimärbedarfe dargestellt wird, und im MRP-Lauf ein Produktionsplan angelegt wurde, wird der Kapazitätsausgleich (die Terminierung) durchgeführt.

Dieser Prozess ermöglicht dem Produktionsplaner, Aufträge und Vorgänge des Produktionsplans den verfügbaren Kapazitätszeitfenstern zuzuordnen. Darüber hinaus können die Planer durch das Zuordnen anderer verfügbarer Fertigungsversionen weitere Fertigungsalternativen simulieren und auswählen, um die beste Option für ihre Fertigung zu terminieren.

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

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

## Rollen

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

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

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Name (Rolle) | ID (Rolle) | Beschreibung (Bereich) | ID (Bereich) | Anmeldung |
| Produktionsingenieur – diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_ENG\_DISC | Verfahrenstechnik – diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_ENG\_DISC |  |
| Produktionsplaner | SAP\_BR\_PRODN\_PLNR | Produktionsplanung | SAP\_BR\_PRODN\_PLNR |  |
| Fertigungssteuerer – Diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_SUPERVISOR\_DISC | Verwaltung der Ausführung für die diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_SUPERVISOR\_DISC |  |
| Werker – diskrete Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_OPTR\_DISC | Ausführung der diskreten Fertigung | SAP\_BR\_PRODN\_OPTR\_DISC |  |
| Lagerist | SAP\_BR\_WAREHOUSE\_CLERK | Inventory Processing | SAP\_BR\_WAREHOUSE\_CLERK |  |
| Produktionsingenieur – Prozessfertigung | SAP\_BR\_PRODN\_ENG\_PROC | Produktionsingenieur – Prozessfertigung | SAP\_BR\_PRODN\_ENG\_PROC |  |
| Fertigungssteuerer – Prozessfertigung | SAP\_BR\_PRODN\_SUPERVISOR\_PROC | Ausführungssteuerung der Prozessfertigung | SAP\_BR\_PRODN\_SUPERVISOR\_PROC |  |
| Werker – Prozessfertigung | SAP\_BR\_PRODN\_OPTR\_PROC | Prozessfertigungsausführung | SAP\_BR\_PRODN\_OPTR\_PROC |  |

## Stammdaten, Organisationsdaten und sonstige Daten

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

### Stammdaten für die diskrete Fertigung

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.

In diesem Abschnitt werden beispielhaft Stammdaten für die diskrete Fertigung beschrieben. Verwenden Sie beim Durchführen des Tests eigene Stammdaten oder folgende Beispieldaten:

Produkt

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Daten | Beispielwert | Details | Kommentare |
| Produkt | FG1\_CP | CP-FG1, Welle mit Wälzlagern |  |
| Produkt | SG1\_CP | CP-SG1, Welle |  |
| Produkt | RM1\_CP | CP-RM1, Stahl |  |
| Produkt | RM2\_CP | CP-RM2, Wälzlager |  |
| Produkt | RM3\_CP | CP-RM3, Sicherungsring |  |
| Produkt | RM4\_CP | CP-RM4, Packmittel |  |
| Werk | 1010 | Werk 1 DE |  |
| Lagerort | 101A | Std.-Lager 1 |  |
| Lagerort | 101B | Std. Lager 2 |  |
| Lagerort | 101C | Rohstoff, Lagerort |  |

Stücklistenstruktur

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Produkt | Ebene | Materialart | Einheit | Beschreibung |
| FG1\_CP | 0 | FERT | Stück | Fertigerzeugnis für Lagerfertigungsverarbeitung |
| SG1\_CP | 1 | HALB | Stück | Halbfabrikate |
| RM1\_CP | 2 | ROH | Stück | Rohmaterial, Komponente für SG1\_CP |
| RM2\_CP | 1 | ROH | Stück | Rohmaterial |
| RM3\_CP | 1 | ROH | Stück | Rohmaterial |
| RM4\_CP | 1 | ROH | Stück | Rohmaterial |

Arbeitsplan

Diese Übersicht zeigt den Arbeitsplan für Halbfabrikate und Fertigerzeugnisse. In den Demodaten sind zwei Arbeitspläne für jedes Produkt desselben Vorgangs, aber abweichende Arbeitsplätze für den kritischen Vorgang vordefiniert.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Produkt | Vorgang | Beschreibung | Arbeitsplatz | Arbeitsplatz (Alternative) |
| SG1\_CP | 0010 | Drehmaschine 1 | TURNING1 |  |
|  | 0020 (Kritischer Vorgang) | Drehmaschine 2 | TURNING2 | TURNING9 |
|  | 0030 | Bohrmaschine | DRILING |  |
|  | 0040 | Endbearbeitung | FINICLN |  |
|  | 0050 | Reinigen | FINICLN |  |
| FG1\_CP | 0010 (Kritischer Vorgang) | Baugruppe | ASSPKG | ASSPKG9 |
|  | 0020 | Veredeln und Reinigen | FINICLN |  |

Allgemeine Informationen zum Anlegen von Stammdatenobjekten finden Sie in den folgenden Stammdatenskripten (MDS):

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

### Stammdaten für Prozessfertigung

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.

In diesem Abschnitt werden beispielhaft Stammdaten für die Prozessfertigung beschrieben. Verwenden Sie beim Durchführen des Tests eigene Stammdaten oder folgende Beispieldaten:

Produkt

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Daten | Beispielwert | Details | Kommentare |
| Produkt | FG2\_CP | CP-FG2, Tinte in Flaschen, 15 ml |  |
| Produkt | SG2\_CP | CP-SG2, Tinte in Flaschen |  |
| Produkt | RM5\_CP | CP-RM5, Lacke |  |
| Produkt | RM6\_CP | CP-RM6, Pigmente |  |
| Produkt | RM7\_CP | CP-RM7, Label |  |
| Produkt | RM8\_CP | CP-RM8, Flasche |  |
| Werk | 1010 | Werk 1 DE |  |
| Lagerort | 101A | Std.-Lager 1 |  |
| Lagerort | 101B | Std. Lager 2 |  |
| Lagerort | 101C | Rohstoff, Lagerort |  |

Stücklistenstruktur

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Produkt | Ebene | Materialart | Einheit | Beschreibung |
| FG2\_CP | 0 | FERT | Stück | Fertigerzeugnis für Lagerfertigungsverarbeitung |
| SG2\_CP | 1 | HALB | Stück | Halbfabrikate |
| RM5\_CP | 2 | ROH | Stück | Rohmaterial, Komponente für SG2\_CP |
| RM6\_CP | 2 | ROH | Stück | Rohmaterial, Komponente für SG2\_CP |
| RM8\_CP | 2 | ROH | Stück | Rohmaterial, Komponente für SG2\_CP |
| RM7\_CP | 1 | ROH | Stück | Rohmaterial |

Ressource

Diese Übersicht zeigt Beispielressourcen für die Prozessfertigung.

|  |  |
| --- | --- |
| Ressource | Beschreibung |
| MIX01\_CP | CP-RES01, Mischung Tinte 01 |
| BOT01\_CP | CP-RES02, Abfüllen 01 |
| BOT02\_CP | CP-RES03, Abfüllen 02 (ALT) |
| PAC01\_CP | CP-RES04, Verpackung Tinte 01 |
| PAC02\_CP | CP-RES05, Verpackung Tinte 02 (ALT) |

Planungsrezept

Diese Übersicht zeigt das Planungsrezept für Halbfabrikate und Fertigfabrikate in der Prozessfertigung.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Produkt | Vorgang | Phase | Beschreibung | Arbeitsplatz | Arbeitsplatz (Alternative) |
| SG2\_CP | 0010 |  | Mischvorgang | MIX01\_CP |  |
|  | 0020 | X | Mischphase | MIX01\_CP |  |
|  | 0030 |  | Abfüllvorgang | BOT01\_CP | BOT02\_CP |
|  | 0040 (kritische Phase) | X | Abfüllphase 1 | BOT01\_CP | BOT02\_CP |
|  | 0050 (kritische Phase) | X | Abfüllphase 2 | BOT01\_CP | BOT02\_CP |
| FG2\_CP | 0010 |  | Verpackungsvorgang | PAC01\_CP | PAC02\_CP |
|  | 0020 (Kritischer Vorgang) | X | Verpackungsphase | PAC01\_CP | PAC02\_CP |

Allgemeine Informationen zum Anlegen von Stammdatenobjekten finden Sie in den folgenden Stammdatenskripten (MDS):

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

## Voraussetzungen/Situation

Die folgenden Voraussetzungen müssen erfüllt sein, bevor dieser Umfangsbestandteil getestet werden kann.

|  |  |
| --- | --- |
| ID des Umfangsbestandteils | Voraussetzungen/Situation |
| 31L - Produktionskapazitätsauswertung | Alle in den Geschäftsbedingungen erläuterten Schritte wurden abgeschlossen. Der Kapazitätsausgleich kann nach der Kapazitätsauswertung erfolgen.Für den Anwendungsfall diskrete Fertigung (Arbeiten mit Fertigerzeugnissen FG1\_CP) müssen Sie die folgenden Aktivitäten durchführen, die im Testskript 31L im Kapitel "Kapazitätsplanung und -auswertung für die diskrete Fertigung" als vorhergehende Schritte beschrieben sind.* Abschnitt Planprimärbedarf anlegen
* Abschnitt Operative Materialbedarfsplanung
* Abschnitt Kapazitätssituation auswerten

Für den Anwendungsfall Prozessfertigung (Arbeiten mit Fertigerzeugnissen FG2\_CP) müssen Sie die folgenden Aktivitäten durchführen, die im Testskript 31L im Kapitel "Kapazitätsplanung und -auswertung für die Prozessfertigung" als vorhergehende Schritte beschrieben sind.* Abschnitt Planprimärbedarf anlegen
* Abschnitt Operative Materialbedarfsplanung
* Abschnitt Kapazitätssituation auswerten
 |

## Vorbereitende Schritte für diskrete Fertigung

### Formeln im Arbeitsplatz prüfen

Einsatzmöglichkeiten

Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie Formeln prüfen und festlegen, die in Arbeitsplätzen für kritische Vorgänge verwendet werden. Die Formeln unter Kapazitäten werden zur Berechnung der Kapazitätsbedarfe der Vorgangsabschnitte verwendet, die Formeln unter Terminierung wiederum zur Berechnung der Ausführungszeit des Vorgangs. Sie müssen Formeln für folgende Arbeitsplätze prüfen und festlegen: TURNING2, TURNING9, ASSPKG und ASSPKG9.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsingenieur – diskrete Fertigung an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Arbeitsplatz ändern(CR02). |  |  |
| 3 | Werk und Arbeitsplatz eingeben | Prüfen Sie auf dem Bild Arbeitsplatz ändern: Einstieg geben Sie folgende Daten ein, und wählen Sie Enter.* Werk: 1010
* Arbeitsplatz <Arbeitsplatz>
 |  |  |
| 4 | Formeln auf der Registerkarte "Kapazitäten" prüfen | Wechseln Sie zur Registerkarte Kapazitäten, und prüfen Sie die Formeln unter Kapazitätsart: 001. Zu Testzwecken empfehlen wir die Verwendung der unten genannten Werte.* Formel Rüsten: SAP005
* Bearbeitungsformel: SAP006
 |  |  |
| 5 | Formeln auf der Registerkarte "Terminierung" prüfen | Wechseln Sie zur Registerkarte Terminierung, und prüfen Sie folgende Einstellungen. Zu Testzwecken empfehlen wir die Verwendung der unten genannten Werte.Abschnitt Terminierungsbasis:* Kapazitätsart: 001

Abschnitt Ausführungszeit:* Dauer Rüsten: SAP001
* Bearbeitungsdauer: SAP002
 |  |  |
| 6 | Beenden | Wählen Sie Sichern oder Abbrechen. |  |  |

### Arbeitspläne prüfen

Verwendungszweck

Wenn Sie dieses Szenario mit den von SAP bereitgestellten Demodaten durchlaufen möchten, müssen Sie die Arbeitsplaneinstellungen in Ihrem System überprüfen. Wir empfehlen, sich an die Beschreibung im Abschnitt "Arbeitsplan" im Kapitel Stammdaten für die diskrete Fertigung zu halten. Wenn nicht, müssen Sie manuell Änderungen vornehmen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsingenieur – diskrete Fertigung an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Arbeitsplan ändern(CA02). |  |  |
| 3 | Fertigerzeugnisse auswählen | Geben Sie auf dem Bild Arbeitsplan ändern: Einstieg folgende Daten ein, und wählen Sie Weiter:* Werk: 1010
* Material: FG1\_CP
 |  |  |
| 4 | Arbeitspläne für Fertigerzeugnisse prüfen | Überprüfen Sie in der Liste unter Kopfübersicht die aufgeführten Arbeitsplanversionen. Sie können jede Zeile markieren und Vorgang wählen, um Vorgangsdetails für die jeweilige Arbeitsplanversion anzuzeigen. In den bereitgestellten Demodaten sind zwei Arbeitsplanversionen mit entsprechenden Vorgängen vordefiniert.* GrC: 1
* Vorgang 0010 - Arbeitsplatz: ASSPKG
* Vorgang 0020 - Arbeitsplatz: FINICLN
* GrC: 2
* Vorgang 0010 - Arbeitsplatz: ASSPKG9
* Vorgang 0020 - Arbeitsplatz: FINICLN

Wenn der Arbeitsplatz im jeweiligen Vorgang in Ihrem System nicht mit dem oben genannten identisch ist, müssen Sie ihn manuell ändern. |  |  |
| 5 | Halbfabrikate auswählen | Gehen Sie zurück zur Auswahlseite, geben Sie die folgenden Daten ein, und drücken Sie Enter:* Werk: 1010
* Material: SG1\_CP
 |  |  |
| 6 | Arbeitspläne für Halbfabrikate prüfen | Überprüfen Sie die aufgelisteten Arbeitsplanversionen für Halbfabrikate wie in Schritt 4 beschrieben. Detaillierte Vorgangsinformationen finden Sie im Kapitel Stammdaten für die diskrete Fertigung. |  |  |

### Fertigungsversion prüfen

Zweck

Fertigungsversionen dienen bei der Fertigungssteuerung als Bezugsquellen. Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie die alternativen Arbeitsplätze prüfen, die dem kritischen Vorgang zugeordnet sind.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsingenieur – diskrete Fertigung an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsversionen bearbeiten - C223(C223). | Das Bild Fertigungsversion: Massenpflege wird angezeigt. |  |
| 3 | Halbfabrikate auswählen | Geben Sie im Bereich Selektionsbedingungen die folgenden Daten ein, und wählen Sie Enter:* Werk: 1010
* Material: SG1\_CP
 |  |  |
| 4 | Fertigungsversion für Halbfabrikate prüfen | Prüfen Sie die aufgeführten Fertigungsversionen. In den bereitgestellten Demodaten sind zwei Fertigungsversionen mit entsprechenden Fertigungslinien vordefiniert.Fertigungsversion: 0001Fertigungslinie: TURNING2Fertigungsversion: 0002Fertigungslinie: TURNING9 |  |  |
| 5 | Fertigerzeugnisse auswählen | Geben Sie im Bereich "Selektionsbedingungen" die folgenden Daten ein, und wählen Sie Enter:Werk: 1010Material: FG1\_CP |  |  |
| 6 | Fertigungsversion für Fertigerzeugnisse prüfen | Prüfen Sie die aufgeführten Fertigungsversionen. In den bereitgestellten Demodaten sind zwei Fertigungsversionen mit entsprechenden Fertigungslinien vordefiniert.Fertigungsversion: 0001Fertigungslinie: ASSPKGFertigungsversion: 0002Fertigungslinie: ASSPKG9 |  |  |

## Vorbereitende Schritte für Prozessfertigung

### Formeln in Ressource prüfen

Zweck

In diesem Schritt müssen Sie Formeln prüfen und festlegen, die in Arbeitsplätzen für kritische Vorgänge verwendet werden. Die Formeln unter Kapazitäten werden zur Berechnung der Kapazitätsbedarfe der Vorgangsabschnitte verwendet, die Formeln unter Terminierung wiederum zur Berechnung der Ausführungszeit des Vorgangs. Sie müssen Formeln für folgende Arbeitsplätze prüfen und festlegen: BOT01\_CP, BOT02\_CP, PAC01\_CP und PAC02\_CP.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsingenieur – Prozessfertigung an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Ressource ändern(CRC2). |  |  |
| 3 | Werk und Arbeitsplatz eingeben | Geben Sie im Bild Ressource ändern: Einstieg folgende Daten ein, und wählen Sie Enter:Werk: 1010Ressource: <Ressource> |  |  |
| 4 | Formeln auf der Registerkarte "Kapazitäten" prüfen | Wechseln Sie zur Registerkarte Kapazitäten, und prüfen Sie die Formeln unter Kapazitätsart, Abschnitt 001 und 002. Zu Testzwecken empfehlen wir die Verwendung der unten genannten Werte.Andere Formel: YBPI01Verteil. EigB.: SAP060 |  |  |
| 5 | Formeln auf der Registerkarte "Terminierung" prüfen | Wechseln Sie zur Registerkarte Terminierung, und prüfen Sie folgende Einstellungen. Zu Testzwecken empfehlen wir die Verwendung der unten genannten Werte.Abschnitt Terminierungsbasis:* Kapazitätsart: 001

Abschnitt Ausführungszeit:* Dauer Dauer: YBPI01
 |  |  |
| 6 | Beenden | Wählen Sie Sichern oder Abbrechen. |  |  |

### Fertigungsversion prüfen

Einsatzmöglichkeiten

Fertigungsversionen dienen bei der Fertigungssteuerung als Bezugsquellen. Sie können die alternativen Arbeitsplätze prüfen, die dem kritischen Vorgang zugeordnet sind.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsingenieur – Prozessfertigung an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Fertigungsversionen bearbeiten - C223(C223). | Das Bild Fertigungsversion: Massenpflege wird angezeigt. |  |
| 3 | Halbfabrikate auswählen | Geben Sie im Bereich Selektionsbedingungen die folgenden Daten ein, und wählen Sie Enter:Werk: 1010Material: SG2\_CP |  |  |
| 4 | Fertigungsversion für Halbfabrikate prüfen | Prüfen Sie die aufgeführten Fertigungsversionen. In den bereitgestellten Demodaten sind zwei Fertigungsversionen mit entsprechenden Fertigungslinien vordefiniert.Fertigungsversion: 0001Fertigungslinie: BOT01\_CPFertigungsversion: 0002Fertigungslinie: BOT02\_CP |  |  |
| 5 | Fertigerzeugnisse auswählen | Geben Sie im Bereich "Selektionsbedingungen" die folgenden Daten ein, und wählen Sie Enter:Werk: 1010Material: FG2\_CP |  |  |
| 6 | Fertigungsversion für Fertigerzeugnisse prüfen | Prüfen Sie die aufgeführten Fertigungsversionen. In den bereitgestellten Demodaten sind zwei Fertigungsversionen mit entsprechenden Fertigungslinien vordefiniert.Fertigungsversion: 0001Fertigungslinie: PAC01\_CPFertigungsversion: 0002Fertigungslinie: PAC02\_CP |  |  |

# 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 | App/Vorgang | Erwartete Ergebnisse |
| Produktionskapazitätsabgleich für diskrete Fertigung |  |  |  |
| [Fertigungssteuerung](#unique_15) [Seite ] 19 | Produktionsplaner | Produktion planen | Der Auftrag wird um-/eingeplant. |
| [Arbeitsplatzbelegungspläne prüfen](#unique_16) [Seite ] 23 | Produktionsplaner | Arbeitsplatzbelegungspläne überwachen(F3951) |  |
| Produktionskapazitätsabgleich für Prozessfertigung |  |  |  |
| [Fertigungssteuerung](#unique_17) [Seite ] 24 | Produktionsplaner | Produktion planen | Der Auftrag wird um-/eingeplant. |
| [Arbeitsplatzbelegungspläne prüfen](#unique_18) [Seite ] 28 | Produktionsplaner | Arbeitsplatzbelegungspläne überwachen(F3951) |  |

# Testverfahren

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

## Produktionskapazitätsabgleich für diskrete Fertigung

### Fertigungssteuerung

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In den vorbereitenden Schritten wurden die Planaufträge im MRP-Lauf generiert, die Kapazitätssituation geprüft und ggf. Änderungen vorgenommen. Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie Aufträge und Vorgänge des ursprünglichen Produktionsplans den verfügbaren Kapazitätszeitfenstern zuordnen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer der Vorgehensweise | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Produktion planen. |  |  |
| 3 | App-Einstellungen prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Fertigung terminieren Ihren Benutzernamen aus, und klicken Sie anschließend auf das Symbol App-Einstellungen.Prüfen Sie im Dialogfenster, ob nur der folgende Eintrag zugeordnet ist:Werk 1 DE (1010)Werk 1 DEDisponent 002 (002)Wählen Sie die Drucktaste "Status des Zuständigkeitsbereich" dieses Eintrags, wenn Sie ihn nicht zugeordnet haben. Wählen Sie die Drucktaste "Status des Zuständigkeitsbereichs" des entsprechenden Eintrags, um die Zuordnung eines anderen Eintrags aufzuheben, und wählen Sie dann Zurück.Wählen Sie für Betriebsart den folgenden Wert und dann OK.Betriebsart: Diskrete Fertigung |  |  |
| 4 | Filter | Wählen Sie folgende Einträge als Filter, und wählen Sie Starten.Produkt: SG1\_CP, FG1\_CPHorizont: z.B. nächsten MonatStatus: Nicht eingeplant und Eingeplant | Es werden kritische Vorgänge zu den Aufträgen, die den Suchkriterien entsprechen, angezeigt. |  |
| 5 | Auftrag auswählen | Es werden Aufträge für SG1\_CP und FG1\_CP in der Liste angezeigt. Wählen Sie den gewünschten Auftrag aus, den Sie einplanen möchten. | Das Bild Fertigung terminieren wird angezeigt. |  |
| 6 | Vorgangsinformationen prüfen | Prüfen Sie oben im rechten Bereich die Detailinformationen des kritischen Vorgangs. |  |  |
| 7 | Verfügbare Perioden prüfen | Unten im rechten Bereich werden die verfügbaren Bezugsquellen unter dem Rasterbereich angezeigt.Passen Sie die Periode für das Datum, für das Sie den Auftrag einplanen müssen, über das Kalenderauswahlfeld an.* Für die Aufträge, in denen SG1\_CP produziert wird, dienen TURNING2 und TURNING9 als Bezugsquellen für zwei mögliche Arbeitsplätze.
* Für die Aufträge, in denen FG1\_CP gefertigt wird, dienen ASSKPG und ASSKPG9 als Bezugsquellen für zwei mögliche Arbeitsplätze.
 | Die verfügbare Kapazität (XX h) eines jeden Tages wird in der Periodentabelle angezeigt. |  |
| 8 | Strategie prüfen | Wählen Sie in der oberen rechten Ecke des linken Bereichs Strategie setzen. Sie können die relevanten Einstellungen hier überprüfen und ggf. anpassen.* Planungsmodus
* Einteilungssteuerung
* Richtung

In diesem Fall wählen wir als Beispiel den Modus Periode. | Es gibt zwei Planungsmodi:* Periode: Sie ordnen Aufträge dem ersten verfügbaren Zeitfenster zu.
* Sequenz: Sie definieren einen genauen Zeitpunkt für Start/Ende des Auftrags (je nach Planungsrichtung).
 |  |
| 9 | Auftragsinformationen prüfen | Wählen Sie im Abschnitt Sourcing & Scheduling (Bezugsquellenfindung und Terminierung) das Symbol Mehr anzeigen (Mouseover), um detaillierte Bestellinformationen zu prüfen. |  |  |
| 10 | Bezugsquelle prüfen | Unter Verfügbare Bezugsquellen wird in der Periodentabelle die für Sie relevante Fertigungsversion angezeigt. Überprüfen Sie die mit Zuordnen gekennzeichnete Fertigungsversion. Wenn Sie stattdessen eine andere Fertigungsversion übernehmen möchten, können Sie in der Spalte Zuordnen die entsprechende Zeile prüfen. |  |  |
| 11 | Verfügbare Periode auswählen | Wählen Sie in der Periodentabelle den Auswahlknopf vor der verfügbaren Kapazität (XX H), die Sie zuordnen möchten. Sie können die verfügbare Kapazität (XX H) nach Tag, Woche oder Schicht anzeigen und den Datumsbereich auswählen. |  |  |
| 12 | Eingeplante Aufträge einplanen und prüfen | Wählen Sie Einplanen. Wählen Sie Eingeplante Aufträge prüfen, um die eingeplanten Aufträge zu prüfen. | Die folgende Meldung wird angezeigt: Die Einplanung des Auftrags XXXX, Vorgangs XXXX, von XXX bis XXX terminiert, war erfolgreich. |  |
| 13 | Einplanung zurücknehmen (optional) | Wenn Sie die Einplanung zurücknehmen müssen, wählen Sie Ausplanen. | Der Status ändert sich in Nicht eingeplant. |  |
| 14 | Zeitpläne anpassen (optional) | Wenn Sie den Zeitplan anpassen müssen, wählen Sie die entsprechenden Elemente aus, und wählen Sie dann Zeitpläne anpassen.Geben Sie den Rückstand in Tagen und Uhrzeit ein, und wählen Sie Anpassen (wählen Sie Sichern und anpassen, wenn Sie den Tag und die Uhrzeit als Standard festlegen möchten). | Die folgende Meldung wird angezeigt: Anpassung der Zeitpläne ausgeführt. Weitere Informationen finden Sie unter Nachrichtenmanager. |  |
| 15 | "Sichern" wählen | Wählen Sie unten links im Bereich Sichern. |  |  |

Ergebnis

Die Planaufträge werden im verfügbaren Zeitfenster, das Sie ausgewählt haben, umgeplant.

### Arbeitsplatzbelegungspläne prüfen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In diesem Schritt kann der Produktionsplaner ein Gantt-Diagramm visualisieren und damit den Status des Belegungsplans überwachen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer der Vorgehensweise | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Arbeitsplatzbelegungspläne überwachen(F3951). |  |  |
| 3 | Filtern | Wählen Sie folgende Einträge als Filter, und wählen Sie Starten.* Horizont: z.B. nächsten Monat
* Produkt: SG1\_CP, FG1\_CP
* Status: Nicht eingeplant und Eingeplant
 |  |  |
| 4 | Status überwachen | Überwachen Sie den Status des Belegungsplans im Dashboard. Um ausführliche Informationen anzuzeigen, wählen Sie Auftragsdetails oder nehmen eine Auswahl in der Farbleiste vor. |  |  |

## Produktionskapazitätsabgleich für Prozessfertigung

### Fertigungssteuerung

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In den vorbereitenden Schritten wurden die Planaufträge im MRP-Lauf generiert, die Kapazitätssituation geprüft und ggf. Änderungen vorgenommen. Dieser Prozessschritt zeigt Ihnen, wie Sie Aufträge und Vorgänge des ursprünglichen Produktionsplans den verfügbaren Kapazitätszeitfenstern zuordnen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer der Vorgehensweise | Bezeichnung des Testschritts | Anweisungen | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich als Produktionsplaner im SAP Fiori Launchpad an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Produktion planen. |  |  |
| 3 | App-Einstellungen prüfen | Wählen Sie auf dem Bild Fertigung terminieren Ihren Benutzernamen aus, und klicken Sie anschließend auf das Symbol App-Einstellungen.Prüfen Sie im Dialogfenster, ob nur der folgende Eintrag zugeordnet ist:Werk 1 DE (1010)Werk 1 DEDisponent 002 (002)Wählen Sie die Drucktaste "Status des Zuständigkeitsbereich" dieses Eintrags, wenn Sie ihn nicht zugeordnet haben. Wählen Sie die Drucktaste "Status des Zuständigkeitsbereichs" des entsprechenden Eintrags, um die Zuordnung eines anderen Eintrags aufzuheben, und wählen Sie dann Zurück.Wählen Sie für Betriebsart den folgenden Wert und dann OK.Betriebsart: Prozess |  |  |
| 4 | Filter | Wählen Sie folgende Einträge als Filter, und wählen Sie Starten.Produkt: SG2\_CP, FG2\_CPHorizont: z.B. nächsten MonatStatus: Nicht eingeplant und Eingeplant | Es werden kritische Vorgänge zu den Aufträgen, die den Suchkriterien entsprechen, angezeigt. |  |
| 5 | Auftrag auswählen | Es werden Aufträge für SG2\_CP und FG2\_CP in der Liste angezeigt. Wählen Sie den gewünschten Auftrag aus, den Sie einplanen möchten. | Das Bild Fertigung terminieren wird angezeigt. |  |
| 6 | Vorgangsinformationen prüfen | Prüfen Sie oben im rechten Bereich die Detailinformationen des kritischen Vorgangs. |  |  |
| 7 | Verfügbare Perioden prüfen | Unten im rechten Bereich werden die verfügbaren Bezugsquellen unter dem Rasterbereich angezeigt.Passen Sie die Periode für das Datum, für das Sie den Auftrag einplanen müssen, über das Kalenderauswahlfeld an.* Für die Aufträge, in denen SG2\_CP produziert wird, dienen BOT01\_CP und BOT02\_CP als Bezugsquellen für zwei mögliche Arbeitsplätze.
* Für die Aufträge, in denen FG2\_CP gefertigt wird, dienen PAC01\_CP und PAC02\_CP als Bezugsquellen für zwei mögliche Arbeitsplätze.
 | Die verfügbare Kapazität (XX h) eines jeden Tages wird in der Periodentabelle angezeigt. |  |
| 8 | Strategie prüfen | Wählen Sie in der oberen rechten Ecke des linken Bereichs Strategie setzen. Sie können die relevanten Einstellungen hier überprüfen und ggf. anpassen.* Planungsmodus
* Einteilungssteuerung
* Richtung

In diesem Fall wählen wir als Beispiel den Modus Periode. | Es gibt zwei Planungsmodi:* Periode: Sie ordnen Aufträge dem ersten verfügbaren Zeitfenster zu.
* Sequenz: Sie definieren einen genauen Zeitpunkt für Start/Ende des Auftrags (je nach Planungsrichtung).
 |  |
| 9 | Auftragsinformationen prüfen | Wählen Sie im Abschnitt Sourcing & Scheduling (Bezugsquellenfindung und Terminierung) das Symbol Mehr anzeigen (Mouseover), um detaillierte Bestellinformationen zu prüfen. |  |  |
| 10 | Bezugsquelle prüfen | Unter Verfügbare Bezugsquellen wird in der Periodentabelle die für Sie relevante Fertigungsversion angezeigt. Überprüfen Sie die mit Zuordnen gekennzeichnete Fertigungsversion. Wenn Sie stattdessen eine andere Fertigungsversion übernehmen möchten, können Sie in der Spalte Zuordnen die entsprechende Zeile prüfen. |  |  |
| 11 | Verfügbare Periode auswählen | Wählen Sie in der Periodentabelle den Auswahlknopf vor der verfügbaren Kapazität (XX H), die Sie zuordnen möchten. Sie können die verfügbare Kapazität (XX H) nach Tag, Woche oder Schicht anzeigen und den Datumsbereich auswählen. |  |  |
| 12 | Eingeplante Aufträge einplanen und prüfen | Wählen Sie Einplanen. Wählen Sie Eingeplante Aufträge prüfen, um die eingeplanten Aufträge zu prüfen. | Die folgende Meldung wird angezeigt: Die Einplanung des Auftrags XXXX, Vorgangs XXXX, von XXX bis XXX terminiert, war erfolgreich. |  |
| 13 | Einplanung zurücknehmen (optional) | Wenn Sie die Einplanung zurücknehmen müssen, wählen Sie Ausplanen. | Der Status ändert sich in Nicht eingeplant. |  |
| 14 | Zeitpläne anpassen (optional) | Wenn Sie den Zeitplan anpassen müssen, wählen Sie die entsprechenden Elemente aus, und wählen Sie Zeitpläne anpassen.Geben Sie den Rückstand in Tagen und Uhrzeit ein, und wählen Sie Anpassen (wählen Sie Sichern und anpassen, wenn Sie den Tag und die Uhrzeit als Standard festlegen möchten). | Es erscheint eine Meldung: Zeitpläne anpassen wurde ausgeführt. Weitere Informationen finden Sie unter Nachrichtenmanager. |  |
| 15 | "Sichern" wählen | Wählen Sie unten links im Bereich Sichern. |  |  |

Ergebnis

Die Planaufträge werden im verfügbaren Zeitfenster, das Sie ausgewählt haben, umgeplant.

### Arbeitsplatzbelegungspläne prüfen

Testverwaltung

Kundenprojekt: Füllen Sie die projektbezogenen Teile aus.

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

Zweck

In diesem Schritt kann der Produktionsplaner ein Gantt-Diagramm visualisieren und damit den Status des Belegungsplans überwachen.

Vorgehensweise

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Testschrittnummer der Vorgehensweise | Bezeichnung des Testschritts | Anweisung | Erwartetes Ergebnis | Bestanden/Nicht bestanden/Anmerkung |
| 1 | Anmelden | Melden Sie sich am SAP Fiori Launchpad als Produktionsplaner an. | Das SAP Fiori Launchpad wird angezeigt. |  |
| 2 | App aufrufen | Öffnen Sie Arbeitsplatzbelegungspläne überwachen(F3951). |  |  |
| 3 | Filtern | Wählen Sie folgende Einträge als Filter, und wählen Sie Starten.* Horizont: z.B. nächsten Monat
* Produkt: SG2\_CP, FG2\_CP
* Status: Nicht eingeplant und Eingeplant
 |  |  |
| 4 | Status überwachen | Überwachen Sie den Status des Belegungsplans im Dashboard. Um ausführliche Informationen anzuzeigen, wählen Sie Auftragsdetails oder nehmen eine Auswahl in der Farbleiste vor. |  |  |

# Anhang

## Prozessintegration

Der im vorliegenden Testskript zu testende Prozess gehört zu einer Kette integrierter Prozesse.

### Vorangehende Prozesse

Vor dem Durchführen der Testschritte müssen Sie ggf. folgende Prozesse durchführen und folgende Voraussetzungen erfüllen:

|  |  |
| --- | --- |
| Prozess | Voraussetzungen/Situation |
| 31L - Produktionskapazitätsauswertung | Für den Anwendungsfall diskrete Fertigung finden Sie die folgenden Abschnitte im Kapitel "Kapazitätsplanung und -auswertung für die diskrete Fertigung":* Abschnitt Umsetzung in Fertigungsaufträge
* Abschnitt Operative Materialbedarfsplanung
* Abschnitt Kapazitätssituation auswerten

Für den Anwendungsfall Prozessfertigung finden Sie die folgenden Abschnitte im Kapitel "Kapazitätsplanung und -auswertung für die Prozessfertigung":* Abschnitt Umsetzung in Fertigungsaufträge
* Abschnitt Operative Materialbedarfsplanung
* Abschnitt Kapazitätssituation auswerten
 |

### Nachfolgende Prozesse

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

|  |  |
| --- | --- |
| Prozess | Voraussetzungen/Situation |
| 31L - Produktionskapazitätsauswertung | Für den Anwendungsfall diskrete Fertigung finden Sie die folgenden Abschnitte im Kapitel "Kapazitätsplanung und -auswertung für die diskrete Fertigung":* Abschnitt Umsetzung in Fertigungsaufträge
* Abschnitt Fertigungsauftragsverarbeitung für Unterbaugruppe
* Abschnitt Fertigungsauftragsverarbeitung für Endmontage

Für den Anwendungsfall Prozessfertigung finden Sie die folgenden Abschnitte im Kapitel "Kapazitätsplanung und -auswertung für die Prozessfertigung":* Abschnitt Umsetzung in Prozessaufträge
* Abschnitt Prozessauftragsabwicklung
 |

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. |

