



Optimierung von Lagerbestand und Lieferbereitschaft: Die ERP-Lösung

Wachsende Unternehmen werden oft mit Kosten und unzureichender Materialverfügbarkeit konfrontiert, die vorher unbemerkt oder nicht bedenklich waren. Der Grund ist der kumulative Effekt von ineffizienten Logistik- und Planungsprozessen, die mit wachsender Anzahl der zu koordinierenden Kunden, Produkten, Lieferanten und Fertigungsbereichen belastender und riskanter werden. Ein gewöhnlicher Fehler beim Versuch die Situation zu verbessern, ist sich auf eine bestimmte Phase des Prozesses zu beschränken, wie z. B. auf den Versand oder die Leistung von Zulieferern, und dann eine neue Softwareanwendung einzuführen, die genauso begrenzt ist – mit anderen Worten, eine Lösung genau nach Spezifikation der Fachabteilung.

Viele mittelgroße Konzerne erkennen im Laufe einer starken Wachstumsphase die Notwendigkeit ihre Geschäftsprozesse neu zu gestalten und begeben sich auf den Weg des Supply Chain Managements (SCM). SCM wird vom Management als eine Art "Upgrade" des bereits laufenden ERP-Systems verstanden und soll das liefern, was man mit ERP nie umsetzen konnte. Bei nicht ausreichender Analyse und Abwägung gegen einfachere Alternativen kann sich dies als teure Strategie mit nur geringem Mehrwert erweisen. Warum? Weil SCM an sich keine Modernisierung von ERP ist. Es ist ein komplexes System der Zentralplanung und gründet auf anderen Prämissen. Wenn die beobachtete Unwirtschaftlichkeit von Prozessen herrührt, die weder transparent sind noch von diversen Fachbereichen eingehalten werden, wird die Einführung von SCM oder einer anderen Software keine Verbesserung herbeiführen.

Wann ist Supply Chain Management sinnvoll?

SAP SCM, auch als APO bekannt, ist ein leistungsstarkes technisch separates System und doch vollständig mit SAP ERP synchronisiert. Viele der Funktionen in ERP, die mit Prognose, Kapazitäts- und Bedarfsplanung zu tun haben, findet man in SCM wieder, wo sie durch zusätzliche Funktionen und modernere Algorithmen ergänzt werden. Kapazitätsterminierung, die die Bedarfs- und Kapazitätsplanung integriert, sowie die Bottom-up-Terminierung von Planaufträgen sind beispielsweise Merkmale von SCM, die den Planungsaufwand in komplexen logistischen Netzwerken reduzieren können. Dieses Dokument soll keine Entscheidung für oder gegen die Einführung von SCM fällen. Es sei nur darauf hingewiesen, dass SCM die richtige Lösung sein kann, wenn...

- a) die Versorgungskette zentral und nach globalen Standards gesteuert werden soll und
- b) wenn Geschäftsprozesse gut definiert und über mehrere Logistik- und Produktionsstätte so koordiniert werden können, dass der Mehrwert von SCM die zusätzlichen Implementierungs- und Supportkosten des Systems aufwiegt.

Viele Optimierungen sind innerhalb von ERP möglich

Es mag für viele eine Überraschung sein, aber es ist oft mehr dadurch zu erreichen, dass man Zeit in die Erkundung und Einführung von bewährten ERP-Prinzipien investiert, als durch den Erwerb oder die Entwicklung von neuer Software. Anders ausgedrückt, "best practice" schlägt "best software."

Die Optimierung von Vorlaufzeiten sowie Lager- und Verwaltungskosten, die in Verbindung mit Supply Chain oder Logistikplanung stehen, ist ein Iterationsverfahren, das man nie auslaufen lassen soll, auch nicht nachdem erste Benchmark-Ziele erreicht worden sind. Weil Produkte, Lieferanten, Technologie, Werks- und Finanzkapazitäten sowie Kundenvorgaben alle dem Wandel unterliegen, sollten Logistikprozesse immer neu evaluiert werden. Deswegen ist ein wichtiges Merkmal bei vortrefflichen Geschäftsprozessen die Anpassungsfähigkeit durch einen standardisierten Katalog von Parametern. Bewährte ERP-Prozesse, die man versteht und zugleich fein abstimmen kann, führen langfristig zu höherer Effizienz und zu weniger Kosten als Software Add-ons und Modifikationen.

Machen Sie Ihre Hausaufgaben

Das Ganze beginnt mit einer guten Analyse Ihrer Daten. Bestands- und Lieferungsoptimierung untersteht mathematisch zusammenhängenden Ereignissen. Nur wenn quantifizierbare Ziele und deren Abhängigkeiten völlig verstanden worden sind, werden die neuen, davon abgeleiteten Prozesse sich lohnen. Kein Disponent oder Fertigungssteuerer, auch kein Einkäufer, Lager- oder Kundendienstleiter wird sich mit einem Arbeitsablauf beschäftigen, den er nicht nachvollziehen kann. Eine Schulung zum Thema Logistikdatenanalyse kann notwendig sein. Die nachfolgende Liste von Analysemethoden ist keinesfalls vollständig, aber alle diese Methoden können direkt aus SAP ERP generiert werden, entweder im Logistics Controlling-Modul, Inventory Controlling oder mittels Add-on-Werkzeuge wie Wiederbeschaffungszeit-Monitor von SCM Consulting Solutions.

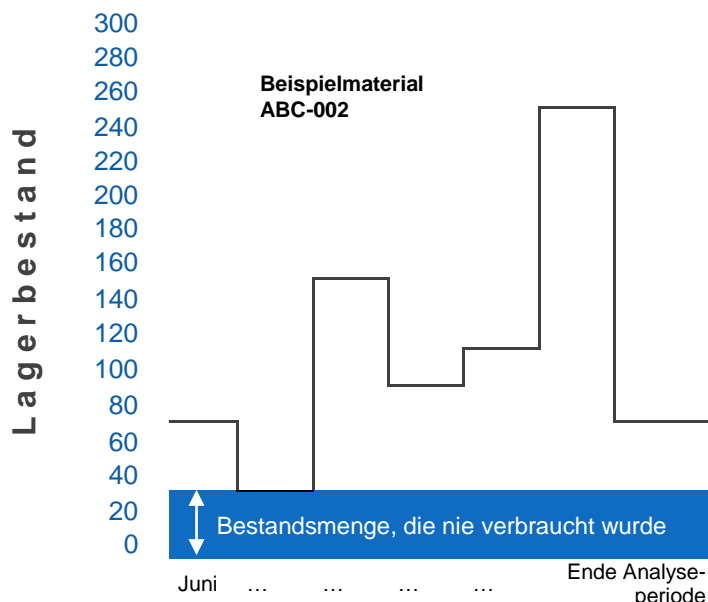
Zwei Ziele der Analyse

1. Aktuelle Schwächen identifizieren

Zuerst ist es eine gute Idee die Materialien zu erfassen, die außer Gebrauch sind oder in zu hohen Mengen auf Lager liegen.

- Lagerbodensatz

Diese Analyse identifiziert den Anteil des Lagerbestands, der innerhalb einer bestimmten Periode nicht gebraucht wurde. Die Analyse liefert eine Liste von Materialnummern mit einer signifikant hohen Menge an unverbrauchtem Bestand.



Der Bodensatzwert (Einstandspreis \times Bodensatzmenge) unterstreicht das Optimierungspotenzial...

... deshalb sollen andere Faktoren mitbetrachtet werden, insbesondere

- Sicherheitsbestand
- Losgrößen und Rundungsmengen
- Wiederbeschaffungszeit
- Bedarfskurve in derselben Periode

Andere Analysen, die dabei helfen können Schwachstellen zu identifizieren, sind

- **Lagerhüter**

Dieser Standardbericht listet Materialien ohne Verbrauch innerhalb eines bestimmten Zeitraumes auf. Sinnvoll ist die Option nur Teile mit Lagerbestand zu selektieren. Eine ABC-Klassifizierung kann direkt mit den aufgelisteten Daten durchgeführt werden.

- **Bestandsreichweite**

Es ist möglich jene Materialien anzuschauen, die eine Reichweite unterhalb der jeweiligen Vorlaufzeit haben. Solche Teile laufen grundsätzlich Gefahr in eine Fehlteilsituation zu geraten. Wenigstens die hinterlegten Wiederbeschaffungszeiten sollten dabei überprüft werden.

Materialien mit einer Bestandsreichweite, die bedeutend größer ist als die jeweilige Wiederbeschaffungszeit, führen zu überhöhten Lagerbeständen und Kapitalbindung.

Wiederbeschaffungszeit	Kein	Aktuelle Bestandsreichweite					
	Bestand	1 - 7 Tage	8 - 20 Tage	21 - 40 Tage	> 40 Tage...	60 Tage...	120 Tage...
1 - 7 Tage	15	21	38	25	2	10	8
8 - 20 Tage	6	18	17	12	5	3	2
21 - 40 Tage	12	25	57	65	20	21	18
41 - 120 Tage	1	1	5	2	2	5	8
Keine WBZ	23	33	40	25	16	10	18
Summe	57	98	157	129	45	49	54

Im obigen Beispiel werden Materialien nach Wiederbeschaffungszeit (Materialstamm) und in aktueller Bestandsreichweite in Tagen gruppiert. Reichweite kann nach verschiedenen Faktoren definiert werden, z. B. historischer Verbrauch, aktueller Bedarf oder Lagerbestand mit oder ohne Konsignationsbestände.

Die hellgrau hinterlegten Zahlen sind die Materialnummern mit Unterdeckungsrisiko. Die blauschattierten Zahlen sind Materialien mit wahrscheinlich zu hohen Beständen, während die Zahlen in der Mitte (weiß) die Anzahl der Materialien mit Reichweiten innerhalb der jeweils hinterlegten Wiederbeschaffungszeit angeben.

Zusammengefasst zeigt diese Datenauswertung, dass nur 20 % der selektierten Materialien (118 von 589) Bestände mit Reichweiten innerhalb der jeweiligen Beschaffungszeit haben. Ca. 28 % der Materialien weisen zu hohe Bestände auf, während 24 % unterhalb der Menge liegen, die Sicherheit vor kurzfristigen Fehlteilsituationen bietet. Für 28 % der Teile sind keine Wiederbeschaffungszeiten definiert. Diese könnten neue Materialien sein mit weniger Historie oder unvollständigen Stammdaten.

Durch die Bewertung der Bestände in den unterschiedlichen Kategorien kann man erkennen, welche finanziellen Risiken durch Fehlteile oder zu hohe Lagerbestände entstehen. Unter Betrachtung der von Kunden erwarteten Lieferzeiten kann man auch das Risiko von Umsatzverlust quantifizieren.

2. Materialien nach "Planungsprofil" klassifizieren

Das Wertvollste an der Logistikdatenanalyse ist, ein klares Bild über die besten Methoden zur Disposition und Beschaffung ihrer diversen Materialien zu bekommen. Welche Strategie passt am besten zu welcher Materialgruppe?

- **ABC-Analyse**

Die ABC-Analyse stuft Materialien nach wirtschaftlicher Auswirkung ein. Sie ist eine bekannte und bewährte quantitative Methode, die wesentlich zur Entscheidungsfindung beiträgt, wenn es darum geht die Zeit und die Kosten einer Optimierung von Wiederbeschaffungsprozessen zu

begründen.¹ Wenn es um Bestandsoptimierung und Lieferbereitschaft geht, wird jedes Material einer Gruppe zugeordnet, die den Wirtschaftseffekt von hoch (A-Klasse, wirtschaftlich sehr wichtig) bis niedrig (C-Klasse, minimale Auswirkung) darstellt. Die Leistungszahl, auf die Sie konzentrieren wollen, wie z. B. durchschnittliche Bestandsmenge, Nettozugangswert oder Verbrauchsmengen, ist für eine definierte Periode, Materialkategorie und Organisationseinheit frei wählbar.

Die ABC-Analyse läuft in der Regel in mehreren Schritten ab, angefangen mit grob definierten Gruppen auf hoher Ebene, die sich dann in mehrere einzelne Segmente untergliedern lassen können. Weil mehrere Mengeneinheiten im Gebrauch sind, ist es meistens sinnvoll mit dem Bestandswert als Prozentsatz anzufangen (im Gegensatz zu Stück, Tonnen etc.) wobei...

- A - Teile die größte Auswirkung haben, z. B. 70 % des gesamten Verbrauchswerts innerhalb einer Periode
- B - Teile signifikante Auswirkung haben, z. B. die nächsten 20 % und
- C - Teile ca. 10 % des gesamten Verbrauchswertes darstellen.

Es ist offenkundig, dass bei der Optimierung von Lieferplänen, Lagerbeständen, Bezugsquellen etc. am meisten Zeit bei A- und B-Materialien aufgewendet werden soll, denn bei diesen ist das Potenzial am höchsten. C-Teile dagegen stellen wertmäßig die unteren 10 % dar und komplizierte Beschaffungs- und Kontrollprozesse kosten dafür oft mehr als sie Wert sind. Die Tabelle unten zeigt ein Beispiel mit 1.960 unterschiedlichen Materialien. Nur 68 (3,5 %) davon gehören zu der Gruppe mit mindestens 70 % des gesamten Wertes. Die Disposition dieser Teile zu optimieren würde sich sehr bezahlt machen. Für die C-Gruppe wiederum – mit ungefähr 1.678 Materialien – könnte man standardisierte automatische Verfahren sehr effektiv einsetzen.

ABC-Analyse anhand Verbrauchswert

Segment	Materialien	Wert Gesamtverbrauch
Gruppe A	68 3,5%	1.809.858,29 € 73,35%
Gruppe B	214 10,9%	499.291,36 € 20,24%
Gruppe C	1.678 85,6%	158.250,66 € 6,41%
Totals	1.960	2.467.400,31 €

Die Anwendung bietet vier Strategien zur Analyse des Wirtschaftsgewichts einer Gruppe von Materialien:

1. gewählte Kennzahl in Prozent (Beispiel oben)
2. gewählte Kennzahl absolut
3. Anzahl Materialien in Prozent
4. Anzahl Materialien absolut

Diese Strategien in Kombination mit verschiedenen Datenselektionen ermöglichen schnelle Antworten auf Fragen, wie:

- Welche waren die Top 100 Produkte in der ersten Jahreshälfte und wie viel waren sie wert?
- Wie viel Lagerbestand machen die Top 5 % meiner Halbfertigteile aus?
- Welche Komponenten sollen zunächst näher überprüft werden, z. B. in Bezug auf Liefertreue, Losgrößen oder Stammdatenqualität?

¹ Die ABC-Analyse kann auch zur Einstufung von Arbeitsplätzen, Lieferanten oder Kunden angewandt werden, um zu sehen, welche Objekte (z. B. Produktionsbereiche oder Lieferanten) beruhend auf dem jeweiligen Geschäftswert die größte Auswirkung auf das Geschäft haben.

- **XYZ-Analyse**

Der zweite Schritt zur Klassifizierung der Materialien nach "Planungsprofil" definiert, wie berechenbar Bedarf und Verbrauch eines bestimmten Materials sind. Teile in Kategorie X können leicht prognostiziert werden, weil der Verbrauchsverlauf relativ konstant bleibt. Am anderen Ende des Spektrums sind Z-Teile mit sporadischem Verbrauch oder sehr großer Schwankung. Teile in Kategorie Y liegen bezüglich stochastischer Planbarkeit in der mittleren Kategorie.

Der Verbrauchsverlauf eines jeden Materials kann aus SAP-Daten abgebildet werden.

Dieses Beispiel ordnet Material A-4711 auf Grundlage von Durchschnittsverbrauch, Standardabweichung und Variationskoeffizient der Kategorie **Y** zu, wobei die Abgrenzungen folgendermaßen definiert sind:

X =	0	-	10 %
Y =	10	-	25 %
Z =	25	-	100 %

Hinweis: Je mehr Verbrauchsmengen analysiert werden, desto besser. Es ist wichtig, ein komplettes Zeitintervall in die Berechnung aufzunehmen, auch unter Berücksichtigung von saisonalen Schwankungen und des Produktlebenszyklus. Sonst ist die Verbrauchsreihe unzuweckmäßig und das Ergebnis wird unterminiert.

XYZ-Analyse: Material A-4711 Verbrauch über die letzten 13 Monate		
PERIODE	VERBRAUCH	
Jan 14	119.900	ST
Feb 14	139.752	ST
Mrz 14	121.000	ST
Apr 14	142.300	ST
Mai 14	120.650	ST
Jun 14	138.758	ST
Jul 14	88.500	ST
Aug 14	139.500	ST
Sep 14	112.750	ST
Okt 14	151.335	ST
Nov 14	129.000	ST
Dez 14	123.000	ST
Jan 15	123.988	ST

Durchschnitt 126.956
Standardabw. 16.136

Variationskoeffizient in % 12,71

XYZ - Kategorie Y

Der dritte Schritt dient dazu, eine Matrix auf Grundlage der ABC- und XYZ-Kategorien aufzubauen und über eine Planungsstrategie für jede Gruppe zu entscheiden. Da keine Standardfunktion in ERP vorhanden ist, muss entweder ein neues Info-Set angelegt und geladen oder die Daten in eine Kalkulationstabelle exportiert und bearbeitet werden.

Alle Materialien werden Blöcken zugeteilt und zweckmäßige Planungsprofile für die jeweiligen Matrixsegmente definiert. Segment **A** wird in zwei Untersegmente aufgeteilt.

Teile im Wertesegment **A** sind im Industriebereich (**Z**) schlecht zu berechnen, während hochwertige Handelsgüter durch Prognosemethoden gut planbar sind.

Nun lautet die Aufgabe Planungsprofile für Materialien in jedem Block zu definieren.

ABC-Analyse anhand Verbrauchswert

Segment	Materialien	Wert	Gesamtverbrauch
Gruppe A	68	3,5%	1.809.858,29 € 73,35%
Gruppe B	214	10,9%	499.291,36 € 20,24%
Gruppe C	1.678	85,6%	158.250,66 € 6,41%
Summen	1.960		2.467.400,31 €

Segmente	Berechenbarkeit		
	X	Y	Z
A1 Industrieteile	6	3	25
A2 Handel	21	9	4
Group B	43	60	111
Group C	1.220	378	80

Planungsprofile

Unter Planungsprofilen verstehen wir Kombinationen von System- und Stammdateneinstellungen, die die Handhabung und Überwachung unterschiedlicher Gruppen von Materialien definieren und steuern. Vergleichbar sind die Dispopprofile und Dispositionsgruppen in SAP. Dieses Dokument endet mit einer Beschreibung verschiedener Strategien und Parameter, die bei der Definition eines Planungsprofils wichtig sind. Wenn die Profile unter realistischen Bedingungen getestet und genehmigt sind, sollen sie formal in SAP eingerichtet und in jeden relevanten Prozess zur Pflege von Stammdaten (Materialstamm, Orderbuch, Stücklisten etc.) übernommen werden.

Sobald eine Gruppe von Materialien einem ABC-XYZ-Block zugeordnet wird, ist es möglich, ein Planungsprofil zu definieren und damit vier wesentliche Aspekte zu definieren:

- **Beschaffungsart**

Ein Material kann vor Ort gefertigt, von einem Werk innerhalb derselben Organisation bestellt oder von einem externen Lieferanten bestellt werden. Darüber hinaus kann je nach aktueller Situation die Entscheidung für interne oder externe Beschaffung fallen.

- **Planungsstrategie**

Die Planungsstrategie legt im Grunde fest, ...

- a. wie Bedarfsmengen zu ermitteln sind. Man kann z. B. bestimmen, ob Prognosen, Kundenaufträge, Sicherheitsbestände, Planaufträge für übergeordnete Baugruppen und/oder andere Elemente bei der Berechnung der Bedarfsmengen berücksichtigt werden sollen.
- b. ob Bedarfe anlagenweit, individuell durch den Lagerort oder durch andere werksinterne Organisationseinheiten, sogenannte Dispositionsbereiche in SAP, determiniert werden.
- c. ob und welche Kanbanprozesse gelten.

- **Beschaffungsmenge**

Dieser Aspekt des Planungsprofils definiert, wie viel in einer bestimmten Situation bestellt werden soll. Ob die exakte Bedarfsmenge beschafft werden soll oder irgendeine andere Losgröße, wird hier festgelegt. Sicherheitsbestand kann manuell gesetzt werden, periodisch als Ergebnis der Prognose oder dynamisch (Tagesaktuell).

Wirtschaftliche kostenoptimierte Losgrößen können statistisch (periodisch) oder dynamisch, z. B. beim täglichen Planungslauf, errechnet werden. Die Methode kann in SAP ERP für jedes Material individuell gesetzt werden. Dynamisch errechnete Losgrößen kommen seltener in der Praxis vor, weil die Ergebnisse undurchsichtig sind. Die meisten Disponenten werden nicht intuitiv begreifen, warum ihre ERP-Systeme die Mengen vorschlagen, die in ihren Arbeitslisten erscheinen, auch wenn sie wissenschaftlich begründet werden können. Wirtschaftlich optimierte Losgrößen berücksichtigen nur

- Losgrößenfixe Kosten
- Warenwert und
- Lagerhaltungskosten für die Zeit der Losgrößenreichweite

Andere Faktoren wie z. B. Kapazitäten und Rüstkosten an Arbeitsplätzen, die mehrere unterschiedliche Produkte erstellen, sind nicht Teil der Berechnung. Eine Wirtschaftliche Losgrößenermittlung lohnt sich deswegen am meisten bei Materialien mit bekannten und stabilen Preisen. Es können mehrere Methoden in SAP ERP zum Einsatz kommen (siehe Anhang 2 – Dynamische Losgrößenermittlung). Jede davon deckt die Bedarfe vollständig und termingenau ab.

- **Prognose Methode**

Hier wird sowohl über die Generierung einer Prognose für ein bestimmtes Material auf Grundlage des Verbrauchs in der Vergangenheit entschieden als auch über den Zeitplan (wöchentlich, monatlich etc.), die Neuberechnung des Sicherheitsbestands und das angewandte Prognosemodell. Mögliche Prognosemodelle in ERP sind:

- Keine Prognose (bzw. Prognose durch externe Anwendung)
- Konstantmodell
- Konstantmodell mit Anpassung des Glättungsfaktors
- Trendmodell
- Trend-Saison-Modell
- Trend 2. Ordnung mit Anpassung des Glättungsfaktors
- Trend 2. Ordnung
- Saisonmodell
- Maschinelle Modellauswahl
- Gleitender Mittelwert
- Gleitender gewichteter Mittelwert

Planungsprozess

Abhängig vom Planungsprofil müssen die ERP-Werkzeuge und deren Anwender als Teil eines rigorosen Planungsszenarios definiert werden. Standardabläufe wie z. B. "Standard Order Launch Cycle" können die meisten Planungsszenarien für Fertigungsunternehmen abbilden. Für Materialien in entlegenen Kategorien wie **AZ** oder **CX** sind andere Planungsverfahren besser geeignet.

Das hohe Fehlteil-Risiko bei **AZ**-Materialien zum Beispiel verlangt nach einem detaillierten Planungsablauf mit Werkzeugen wie der mehrstufige Auftragsbericht und/oder Ausnahmemeldungen, die dem Disponenten spezifische, vom Anwender definierten Warnungen geben.

CX-Teile wiederum werden üblicherweise mit Hilfe von Bezugsquellenermittlung und Werkzeugen, wie automatische Kanbanlösungen oder Verwandlung von Bestellanforderungen, automatisch im Laufe täglicher MRP-Zyklen geplant und bestellt.

Kontakt

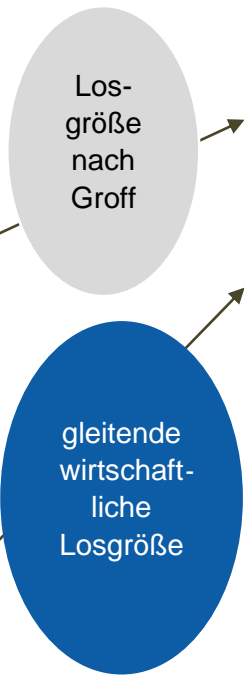
XEPTUM Consulting AG
Carl-Zeiss-Strasse 2
74172 Neckarsulm · GERMANY
phone +49 7132 1566-60
fax +49 7132 1566-69
consulting@xeptum.com
www.xeptum.com

Anhang 1: Dynamische Losgrößenermittlung in der Praxis

Abhängig von Einzelpreis, Losgrößenfixkosten und Anteil des Materialwerts, der durch die Lagerhaltung entsteht, werden verschiedene Losgrößenverfahren unterschiedliche Ergebnisse erzeugen. In diesem Beispiel wird die Zeitspanne im Lager bei den zwei Verfahren anders gewichtet und unter gleichen Bedingungen unterschiedliche Beschaffungsmengen vorgeschlagen. Das wirtschaftliche Losgrößenverfahren nach Groff berücksichtigt die zusätzlichen Kosten, die bei einer Lagerhaltung mit größeren Mengen/Gewichten entstehen, und schlägt deswegen kleinere Beschaffungsmengen vor.

Wirtschaftliche Losgröße nach Groff wird unten dem Verfahren *gleitende wirtschaftliche Losgröße* gegenüber gestellt. Es werden dieselben Bedarfsmengen und –termine benutzt, um zu zeigen, wie SAP Bedarfsplanung Losgrößen unter Berücksichtigung der Verhältnisse zwischen Einzelpreis und Losgrößenfixkosten (Beschaffungskosten) nach den zwei unterschiedlichen Verfahren errechnet:

Einzelpreis 114,00 € Beschaffungskosten 175,00 € Lagerkosten % 15,0 %			Einzelpreis 311,26 € Beschaffungskosten 123,00 € Lagerkosten % 15,0 %		
Termin	Bedarf	Losgröße	Termin	Bedarf	Losgröße
14.12.2015	67	67	14.12.2015	67	67
15.12.2015	13	80	15.12.2015	13	80
18.12.2015	13	93	18.12.2015	13	93
19.12.2015	13	106	19.12.2015	13	106
20.12.2015	14	120	20.12.2015	14	120
21.12.2015	13	133	21.12.2015	13	133
22.12.2015	14	147	22.12.2015	14	147
27.12.2015	13	160	27.12.2015	13	160
28.12.2015	14	174	28.12.2015	14	174
29.12.2015	13	187	29.12.2015	13	187
02.01.2016	17	204	02.01.2016	17	204
03.01.2016	17	221	03.01.2016	17	221
04.01.2016	17	238	04.01.2016	17	238
05.01.2016	17	255	05.01.2016	17	255
08.01.2016	18	273	08.01.2016	18	273
09.01.2016	17	290	09.01.2016	17	290
10.01.2016	18	308	10.01.2016	18	308
11.01.2016	17	325	11.01.2016	17	325
12.01.2016	18	343	12.01.2016	18	343



Anhang 2: Transaktionen und Einstellungen

Dieses Dokument verweist auf folgende SAP ERP-Transaktionen und Einstellungen:

Transaktionen

MCBA – Werksanalyse
 MCBE – Materialanalyse (Bestandscontrolling)
 MCYN – Exceptionanalyse (Logistikinformationssystem)
 MC40 – Verbrauchsorientierte ABC-Analyse
 MC41 – Bedarfsorientierte ABC-Analyse
 MC42 – Reichweite nach Verbrauchswerten
 MC43 – Reichweite nach Bedarfswerten
 MC46 – Lagerhüter
 MC50 – Bodensatz
 MD4C – Mehrstufiger Auftragsbericht
 ME59N – Automatische Bestellerzeugung aus Bestellanforderungen
 MMD1 – Dispositionsprofilanlegen

Planungsparameter - Materialstamm

Planlieferzeit in Tagen	Vorplanungswerk
Eigenfertigungszeit	Vorplanungsumrechnungsfaktor
Horizontschlüssel für Pufferzeiten	Taktzeit
Sekundärbedarfskennzeichen für Kennzeichen für Bedarfszusammenfassung	Reichweitenprofil
Sicherheitsbestand	Dispositionsrhythmus
Meldebestand	Rundungsprofil
Dispositionslosgröße	Planungsstrategiegruppe
Bestellmengenrundungswert	Sonderbeschaffungsart
Mindestlosgröße	Kennzeichen: retrograde Entnahme
Maximale Losgröße	Kennzeichen: Schüttgut
Feste Losgröße	Bedarfvorlaufkennzeichen
Höchstbestand	Bedarfvorlaufzeit (in Arbeitstagen)
Baugruppenausschuss in Prozent	Aktionssteuerung Planauftrag
Losgrößenfixe Kosten	Produktionslagerort
Lagerkostenkennzeichen	Prüfgruppe für Verfügbarkeitsprüfung
Aufteilungskennzeichen	Beschaffungsart
Lieferbereitschaftsgrad	Steuerung der Chargenerfassung
Bearbeitungszeit für Wareneingang	Mindestsicherheitsbestand
Quotierungsverwendung	Planlieferzeit Dispositionsbereich
Periodenkennzeichen	Prognosemodell
Geschäftsjahresvariante	Anzahl der Vergangenheitsperioden
Einkäufergruppe	Anzahl der Prognoseperioden
PPS-Planungskalender	Anzahl der Perioden für Initialisierung
Serienfertigung erlaubt	Fixierte Perioden
Serienfertigungsprofil	Anzahl der Perioden pro Saisonzyklus
Fixierungshorizont	Initialisierungskennzeichen
Verrechnungsmodus	Signalgrenze
Verrechnungsintervall - Rückwärts	Modellauswahlkennzeichen
Verrechnungsintervall - Vorwärts	Modellauswahlverfahren
Dispositionsgruppe	Kennzeichen für Parameteroptimierung
Komponentenausschuss in Prozent	Optimierungsgrad
Kennzeichen zur Selektion von Mischdispositions-kennzeichen	Gewichtungsgruppe
Gesamtwiederbeschaffungszeit	Alphafaktor (Glättung Grundwert)
Vorplanungsmaterial	Betafaktor (Glättung Trendwert)
	Gammafaktor (Glättung Saisonindex)
	Deltafaktor (Glättung MAD)