

Seminararbeit Standardsoftware
Fallstudie im Modul Logistik (LO):
Materialentnahme, Fertigung und Lagereingang

Hiermit versichern wir, die vorliegende Arbeit allein und nur mit den angegebenen Hilfsmitteln angefertigt zu haben

Aschaffenburg, den 08. Januar 2003

Fallstudie SAP R/3 IDES Szenario Logistik (LO) im Industriebetrieb

Materialentnahme, Fertigung
und Lagereingang

Seminararbeit von

Richard Burtchen
Stefan Plogmann

08. Januar 2003

Seminararbeit Standardsoftware
Fallstudie im Modul Logistik (LO):
Materialentnahme, Fertigung und Lagereingang

Autoren:

Richard Burtchen

Stefan Plogmann

Erstprüfer:

Prof. Dr. Andreas Pasckert



FACHHOCHSCHULE ASCHAFFENBURG

FACHBEREICH WIRTSCHAFT UND RECHT

WÜRZBURGER STRASSE 45

D-63743 ASCHAFFENBURG

Inhaltsverzeichnis

BILDVERZEICHNIS	VI
ABKÜRZUNGSVERZEICHNIS	VII
1 EINLEITUNG	1
2 DIE FALLSTUDIE IM BLICKWINKEL DES PRODUKTIONS- UND LOGISTIKMANAGEMENTS	2
2.1 Was bisher geschah	2
2.2 Einordnung in den Gesamtprozess	3
2.3 Arbeitsschritte in der Produktion	5
3 BETRIEBSWIRTSCHAFTLICHER HINTERGRUND	7
3.1 Warenausgang an die Fertigung	7
3.2 Wareneingangsbuchung ins Lager	8
4 DURCHFÜHRUNG AM SAP R/3 SYSTEM	9
4.1 Warenausgang an die Fertigung	9
4.2 Wareneingangsbuchung in das Lager	13
4.3 Überprüfung der Dispositionssituation	14
5 BEMERKUNGEN UND NACHFOLGENDE PROZESSE	18
6 LITERATUR- UND QUELLENVERZEICHNIS	19

Bildverzeichnis

Bild 1: Involvierte Module im Verlauf der Aufgabenstellung der Fallstudie	3
Bild 2: Das Produktionssystem als Transformationsprozess	4
Bild 3: Querschnittsfunktion der Logistik	5
Bild 4: Arbeitsschritte in der Produktion	6
Bild 5: SAP Befehlsfeld	9
Bild 6: Übersicht der SAP-Baumstruktur zum Warenausgang an die Fertigung	10
Bild 7: Warenausgang erfassen: Einstieg	11
Bild 8: Vorlage: Auftrag	11
Bild 9: Warenausgang erfassen: Auswahlbild	12
Bild 10: Nummer des Materialbelegs	12
Bild 11: Lohn-Rückmeldeschein zum Fertigungsauftrag erfassen	14
Bild 12: Prüfung der Rückmeldung	14
Bild 13: Aktuelle Bedarfs- / Bestandsliste: Einstieg	15
Bild 14: Bedarfs- / Bestandsliste FH-Lamp-##-##	16
Bild 15: Aktuelle Bedarfs- / Bestandsliste FH-Halt-##-##	16

Abkürzungsverzeichnis

ggf.	gegebenfalls
IDES	Internet Demo and Evaluation System
LO	Logistik Allgemein
MM	Materials Management (= Materialverwaltung)
Nr.	Nummer
PP	Production Planning and Control (= Produktionsplanung)
SAP	<i>Systeme, Anwendungen, Produkte in der Datenverarbeitung</i> – heute der weltweit führende Anbieter von E-Business-Softwarelösungen, die Prozesse in Unternehmen und über Unternehmensgrenzen hinweg integrieren
SD	Sales and Distribution (= Vertrieb)
vgl.	Vergleich
z.B.	zum Beispiel

1 Einleitung

Die vorliegende Arbeit ist Teil einer Fallstudie im Bereich Logistik (LO) des SAP R/3 IDES Szenario. Das Internet Demo and Evaluation System (IDES) bietet der Hochschule in der betrieblichen Standardsoftware SAP R/3 ein möglichst realistisches Rahmenkonstrukt, um die Prozesse und Funktionsweisen von R/3 praktisch darzustellen und interaktiv am Bildschirm zu erforschen.

Die Reihe von Seminararbeiten in der Vorlesung Standardsoftware von Prof. Dr. Pasckert konzentriert sich auf den Bereich Logistik und im Wesentlichen auf die darin enthaltenen Module Vertrieb (SD), Materialwirtschaft (MM) und Produktionsplanung (PP).

Innerhalb dieser Arbeit soll auf die Teilprozesse Materialentnahme, Fertigung und Lagereingang eingegangen werden. Die drei Aufgaben fallen unter die SAP R/3-Module MM und PP. Die genaue Aufgabenstellung wird in der Rahmenbeschreibung¹ der Fallstudie unter Kapitel 7 dargestellt.

SAP R/3[®] und weitere im Text erwähnte SAP-Produkte und -Dienstleistungen sowie die entsprechenden Logos sind Marken oder eingetragene Marken der SAP Aktiengesellschaft Systeme, Anwendungen, Produkte in der Datenverarbeitung, Neurottstraße 16, D-69190 Walldorf.

Entnommene und dargestellte Bildschirmabbildungen des R/3-Systems unterliegen dem Urheberrecht der SAP AG.

¹ Schulten, E.: Fallstudie IDES-Szenario (LO) im Industriebetrieb (2002), Version 1.2, 01.09.2002

2 Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements

2.1

Was bisher geschah

Im Verlauf der Fallstudie soll eine integrierte Kundenauftragsabwicklung am Beispiel des Verkaufs von Motorradscheinwerfern dargestellt werden. Der Scheinwerfer besteht aus den Einzelkomponenten Halterung und Strahler.

In der Fallstudie wird von einer angenommenen Bestellung von 1.000 Stück der Motorradscheinwerfer ausgegangen. Da sich momentan keine fertigen Strahler auf Lager befinden, löst diese Bestellung eine ganze Reihe von Folgearbeiten für das Modellunternehmen aus. In **Bild 1** werden die einzelnen Arbeitsschritte (Nr. 1 bis 10) schematisch dargestellt.

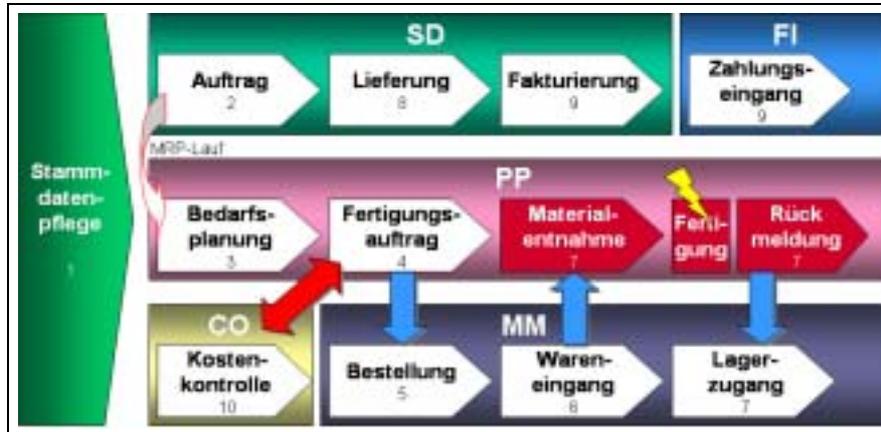


Bild 1: Involvierte Module im Verlauf der Aufgabenstellung der Fallstudie²

In vorherigen Seminarvorträgen wurde nach der Anlage der Stammdaten (Arbeitsschritt Nr. 1) der neue Kundenauftrag angelegt (2). Anschließend wurde der Materialbedarf ermittelt (3) und daraus folgend ein Fertigungsauftrag an die Produktion weitergegeben (4). Die für die Produktion notwendigen Rohmaterialien mussten zeitgleich bestellt werden (5). Zuletzt wurde der Wareneingang der Materialien im Lagerbestand verbucht (6).

Als nächste Schritte sollen nun Materialentnahme, Fertigung und Lagerzugang (7) angegangen werden.

2.2

Einordnung in den Gesamtprozess

Betrachtet man das gesamte Produktions- und Logistikmanagement aus einer etwas abstrakteren Sicht, erkennt man drei typische Phasen, die von Prof. Dr. Zäpfel folgendermaßen definiert werden: „Produktion im Unternehmen dient im allgemeinen dem Erstellen von materiellen und immateriellen Gütern, die zum Absatz bestimmt sind. Sie kommt durch zielgerichtetes menschliches Handeln zustande, dabei gehen Inputfaktoren, so genannte Produktionsfaktoren, in einen Transformationsprozess ein, und es entsteht ein werthöherer Output“³. Einfach gesprochen liegt die Leistung eines Unternehmens also im Wesentlichen darin, dass in

² Pasckert, A.: IDES-Szenario (LO) im Industriebetrieb, Vorlesungsskript FH Aschaffenburg, WS 2002, Version 12 (2290) (2002a), Seite 3

³ Zäpfel, G.: Grundzüge des Produktions- und Logistikmanagement (2001), Oldenbourg Wissenschaftsverlag, München. Seite 1

einem Transformationsprozess aus einem Input ein hochwertigerer Output entsteht.

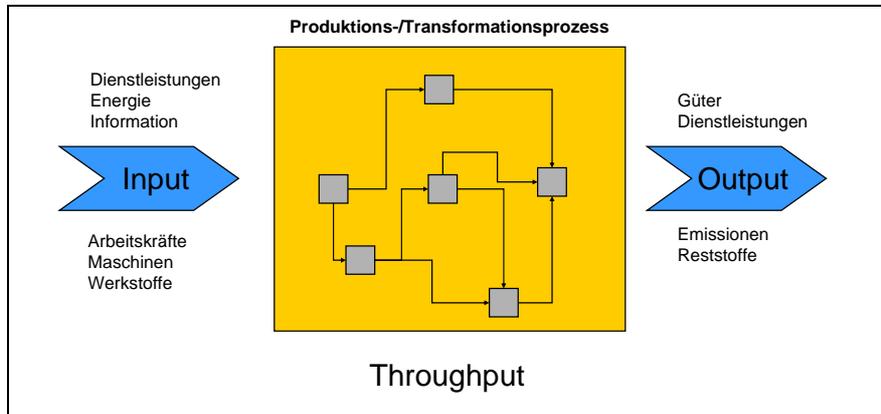


Bild 2: Das Produktionssystem als Transformationsprozess⁴

Innerhalb des gesamten Produktionsprozesses hat die Logistik die Aufgabe zur Bereitstellung der richtigen Menge der richtigen Objekte am richtigen Ort zum richtigen Zeitpunkt in der richtigen Qualität zu den richtigen Kosten⁵. Die Logistik ist damit Bindeglied der einzelnen Phasen des Gesamtprozesses sorgt für einen steten und reibungslosen Fluss zwischen Beschaffung (Input), Produktion (Throughput bzw. Transformation) und Absatz (Output).

⁴ vgl. Klug, F.: Skript zur Vorlesung Material- und Fertigungswirtschaft (2002), FH Aschaffenburg, WS 2002, Seite 9 und Zäpfel, G.: Grundzüge des Produktions- und Logistikmanagement (2001), Oldenbourg Wissenschaftsverlag, München. Seiten 2, 12 und 14.

⁵ Klug, F.: Skript zur Vorlesung Material- und Fertigungswirtschaft (2002), FH Aschaffenburg, WS 2002, Seiten 2-7

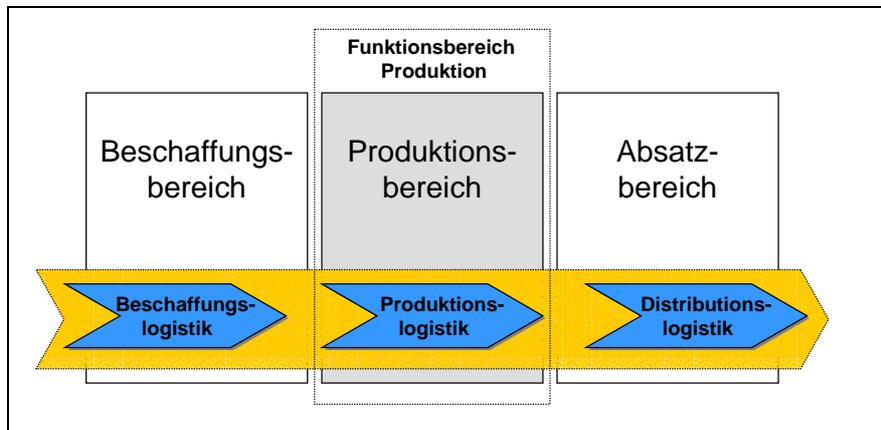


Bild 3: Querschnittsfunktion der Logistik⁶

Im Verlauf der Fallstudie haben sich alle bisherigen Arbeitsschritte eher im Bereich Beschaffung befunden. Das SAP-System hält sich nicht vollständig an die doch recht theoretische Teilung des Produktionsprozesses in drei Phasen. Die Planung des Materialbedarfes und die Generierung von Bestellaufträgen für fehlende Rohmaterialien setzen in SAP einen Fertigungsauftrag und damit eine Fertigungsplanung voraus. Hier zeigt sich also, dass die Grenzen zwischen den Phasen Beschaffung, Produktion und Logistik recht fließend sind.

2.3

Arbeitsschritte in der Produktion

Nach dem Abschluss der Beschaffungsphase kann nun mit der eigentlichen Produktion begonnen werden.

Nur eine ordnungsgemäße Abarbeitung der vorherigen Schritte macht die reibungslose Fertigung möglich. Alle benötigten Bauteile müssen vorhanden, Maschinen und Mitarbeiter verfügbar sowie der Inhalt des Fertigungsauftrages klar definiert sein.

Die Fallstudie stellt daher ein gutes Beispiel dar, um die überragende Bedeutung einer sauberen und exakten Vorausplanung und Organisation zu verdeutlichen. Die Fertigung kann nur dann funktionieren, wenn alle Voraussetzungen und Vorleistungen erfüllt wurden. Andernfalls kann es zum Beispiel zu Ausfällen oder Mängeln in der Produktion kommen. Durch den integrativen Charakter des SAP-Systems – also seine vollständige und umfassende Einbindung in alle Produktionsprozesse des

⁶ Klug, F.: Skript zur Vorlesung Material- und Fertigungswirtschaft (2002), FH A-schaffenburg, WS 2002, Seite 8

Unternehmens – können anfangs unscheinbare Fehler am Ende große Auswirkungen haben.

Ein Beispiel könnte zum Beispiel sein, dass die Materialstückliste zum Produkt der Motorradlampe falsch eingegeben wurde und nicht ersichtlich wäre, dass für die Produktion einer Lampe jeweils ein Strahler und eine Halterung benötigt werden. In diesem Fall hätte die Fertigung damit zu kämpfen, dass vielleicht zu wenige oder zu viele Komponenten bestellt wurden. Entweder könnte der Fertigungsauftrag durch fehlende Teile nicht ausgeführt werden oder das Lager würde mit unnötigen und damit Kapital verschwendenden Einzelteilen belastet werden.

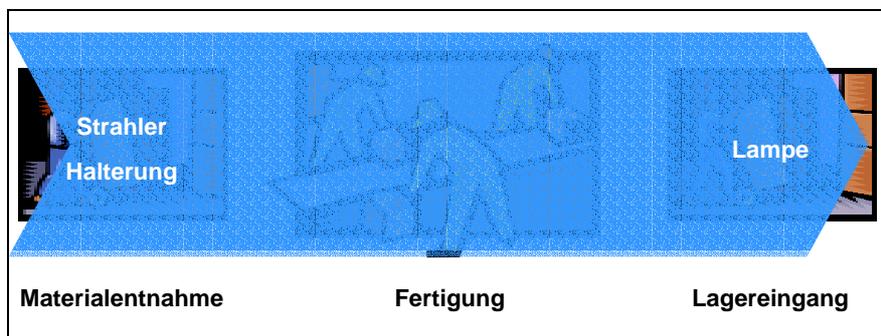


Bild 4: Arbeitsschritte in der Produktion

Dank der Vorarbeit der vorherigen Seminargruppen können wir aber zum Glück davon ausgehen, dass die Mitarbeiter in der Produktion alle notwendigen Rohmaterialien vorfinden werden, die sie zur Anfertigung der 1.000 Motorradlampen benötigen.

Im ersten Schritt wird die Produktion daher die gelieferten Leuchten und Halterungen aus dem Lager holen und der Fertigung zuführen. Im zweiten Schritt der Fertigung werden aus den beiden Ausgangsmaterialien die vom Kunden bestellten Lampen gefertigt. Zum Schluss werden die fertigen Lampen im letzten Schritt als Fertigprodukte ins Lager transportiert.

3 Betriebswirtschaftlicher Hintergrund

3.1

Warenausgang an die Fertigung

Ein Warenausgang ist eine Warenbewegung, mit der eine Materialentnahme oder Materialausgabe, ein Materialverbrauch oder ein Warenversand an einen Kunden gebucht wird. Bei einer Materialentnahme aufgrund eines Fertigungsauftrags wird die Ware aus dem Lager entnommen und in der Fertigung verwendet. Nachdem die Scheinwerfer Komponenten FH-Strahl-##-## und FH-Halt-##-##- angeliefert und im Lagerbestand verbucht wurden (siehe Aufgabenstellung Nr. 6 der Fallstudie), erfolgt nun der Warenausgang an die Fertigung. Dies geschieht unter Bezugnahme auf den erfassten Kundenauftrag.

Für Warenausgänge an die Fertigung können unterschiedliche Ursachen vorausgehen:⁷

- Entnahme für die Fertigung eines Kundenauftrages.
- Es werden Materialien zur Nachproduktion benötigt, die aus einer Fehlmenge durch Kundenreklamationen resultieren.
- Fertigungsauftrag für die Aufstockung des Lagerbestandes ohne vorausgehenden Kundenauftrag

Der Warenausgang stellt eine physische und eine buchmäßige Bestandsveränderung dar. Für buchmäßige werden entsprechende Buchhaltungsbelege benötigt, welche die Transaktionen für die Buchhaltung ersichtlich machen. Diese dienen als Grundlage für die Buchung auf den Konten der betroffenen Materialien. Weiterhin wird ein Materialbeleg erstellt, der die Warenbewegungen beinhaltet. Zusätzlich werden meist auch sog. Warenbegleitscheine erstellt, die jeder Instanz im Unternehmen ermöglichen, die im Transfer befindlichen Materialien zuzuordnen.

Neben den eben angesprochenen mengenmäßigen Bestandsveränderungen sind die wertmäßigen Veränderungen zu beachten.

Weiterhin gibt es verschiedene Lagerarten:

⁷ G. Oelfer/K. Olfert: Materialwirtschaft (2000), Kiehl Verlag, Ludwigshafen

- Vorratslager, zum Ausgleich auftretender der Bedarfs- und Verfügbarkeitschwankungen.
- Pufferlager, als kurzfristiges Zwischenlager zwischen einzelnen Produktionsschritten.
- Verteil- und Distributionslager, als Logistikzentrum für die Verteilung der Materialien.

3.2

Wareneingangsbuchung ins Lager

Die gefertigten Erzeugnisse müssen wiederum eingelagert werden (Wareneingangsbuchung ins Lager), um diese anschließend an den Kunden auszuliefern.

Die Qualität der Erzeugnisse muss gewährleistet werden. Dies geschieht durch eine Qualitätsprüfung, die den Zweck hat nur solche Materialien einzulagern, welche die geforderte Qualität hinreichend erfüllen.⁸ Zusätzlich ist eine Überprüfung der korrekt gefertigten Menge von Nöten.

Es wird ein Lohn-Rückmeldeschein, der als auftragsbezogener Ausweis der gefertigten Menge und der dazu benötigten Ressourcen dient, erstellt. Weiterhin wird in der Regel ein Warenbegleitschein angefertigt. Dieser hilft der Identifizierung der Ware.

⁸ G. Oelfer/K. Olfertt: Materialwirtschaft (2000), Kiehl Verlag, Ludwigshafen. Seite 342

4 Durchführung am SAP R/3 System

Laut Fallstudie besteht die Aufgabe darin, der Fertigung die Materialien für die auftragsbezogene Produktion für das Fertigerzeugnis FH-Lamp-##-## zuzuführen, zu fertigen und anschließend einzulagern. Um die entsprechenden Transaktionen am SAP R/3 System aufzurufen gibt es zwei Möglichkeiten:

- Aufruf der Transaktion mittels Eingabe des Transaktionscodes im Befehlsfeld von SAP R/3
- Aufruf über die Baumstruktur des R/3-Systems

Vor Ausführung der Fallstudie sollten, zur besseren Auswahl, die Transaktionscodes im SAP Menü-Baum angezeigt werden. Dies wird durch die Selektion von „Technische Namen“ unter dem Menüpunkt: Zusätze → Einstellungen und die Bestätigung mit „Enter“ oder Klick auf das Symbol  erreicht.

4.1

Warenausgang an die Fertigung

Es werden nun die Materialien FH-Strahl-##-## und FH-Halt-##-## aus dem Lager entnommen und der Fertigung zugeführt.

Dazu wird zunächst der Transaktionscode MB1A in das Befehlsfeld eingegeben und mit Enter bestätigt. Wahlweise kann auch die Transaktion über die SAP-Menü-Struktur ausgewählt werden.

- Logistik → Materialwirtschaft → Bestandsführung → Warenbewegung → Warenausgang



Bild 5: SAP Befehlsfeld

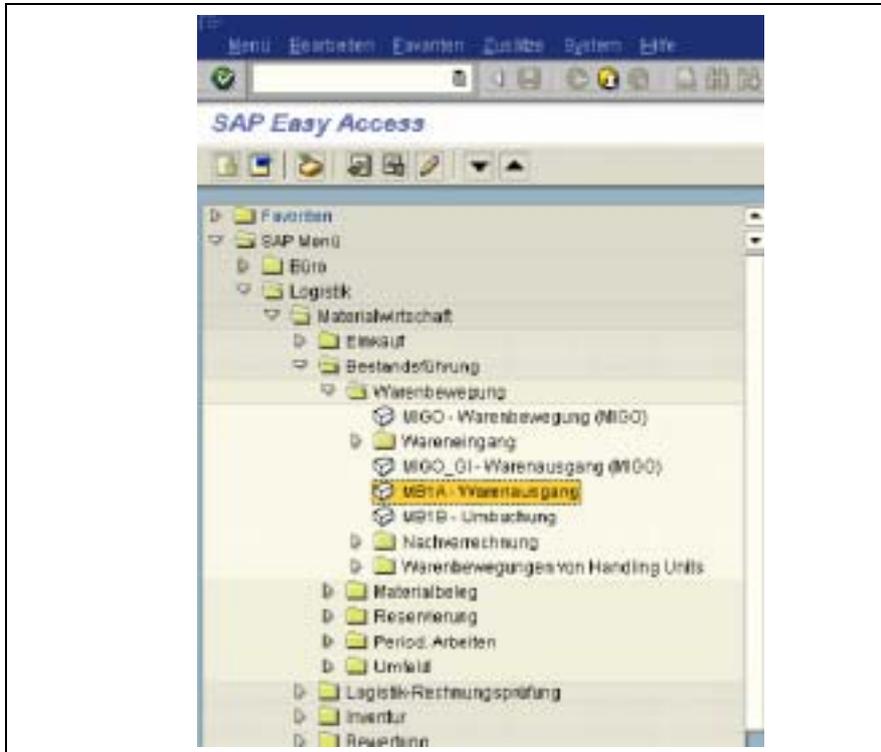


Bild 6: Übersicht der SAP-Baumstruktur zum Warenausgang an die Fertigung

Im Bereich „Vorschlag für Belegpositionen“ wird die Bewegungsart Verbrauch für Auftrag (261), das Werk Hamburg (1000) und der Lagerort Materiallager (0001) vorgeschlagen bzw. sollte gegebenenfalls ergänzt werden. Da der Warenausgang auftragsbezogen ist, wird nun [Zum Auftrag...](#) ausgewählt.

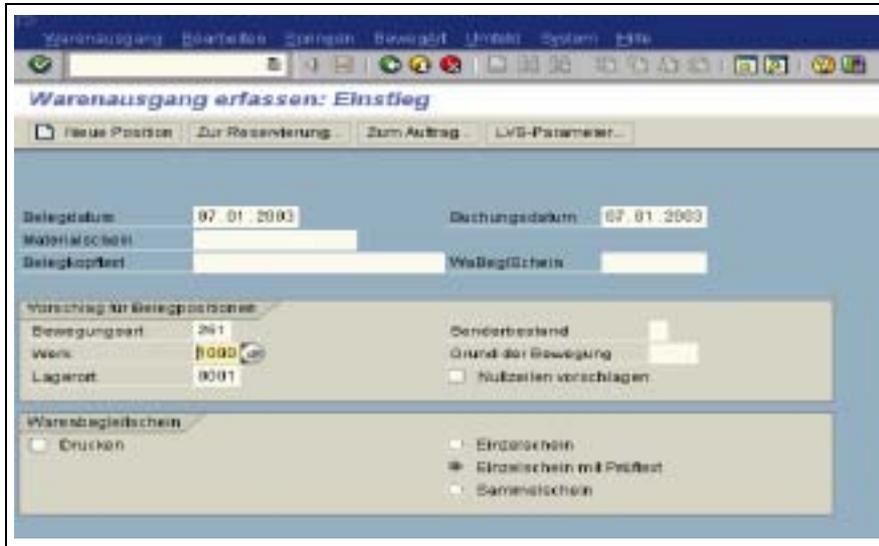


Bild 7: Warenausgang erfassen: Einstieg

Im Pop-Up-Fenster „Vorlage: Auftrag“ wird nun die Auftragsnummer aus Kapitel 4.3 eingegeben. Gegebenfalls muss der Lagerort Materiallager (0001) und das Werk Hamburg (1000) eingetragen werden.

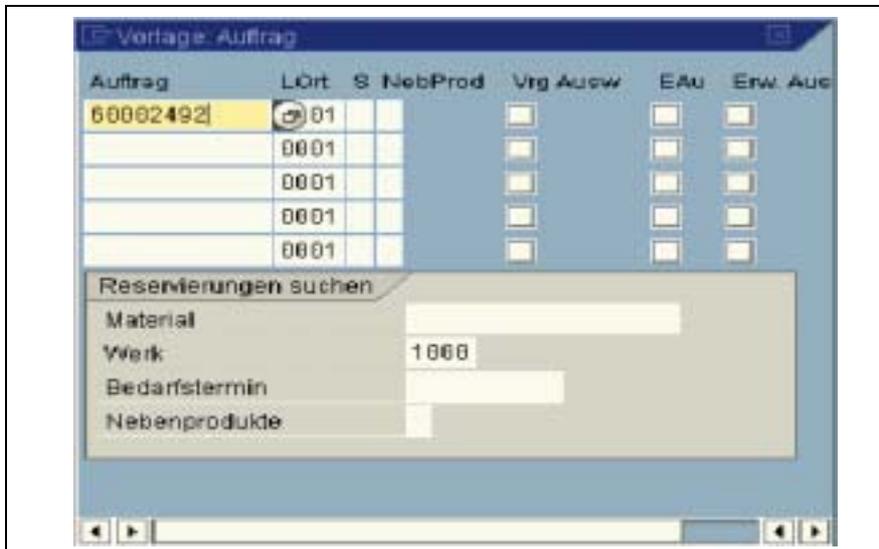


Bild 8: Vorlage: Auftrag

Mit der Bestätigung durch „Enter“ oder  wird nun die Maske „Warenausgang erfassen: Auswahlbild“ geöffnet. In dieser schlägt das System die zwei Materialpositionen, FH-Strahl-##-## und FH-Halt-##-## vor, die der Stückliste für das zu produzierende Gut entnommen werden.

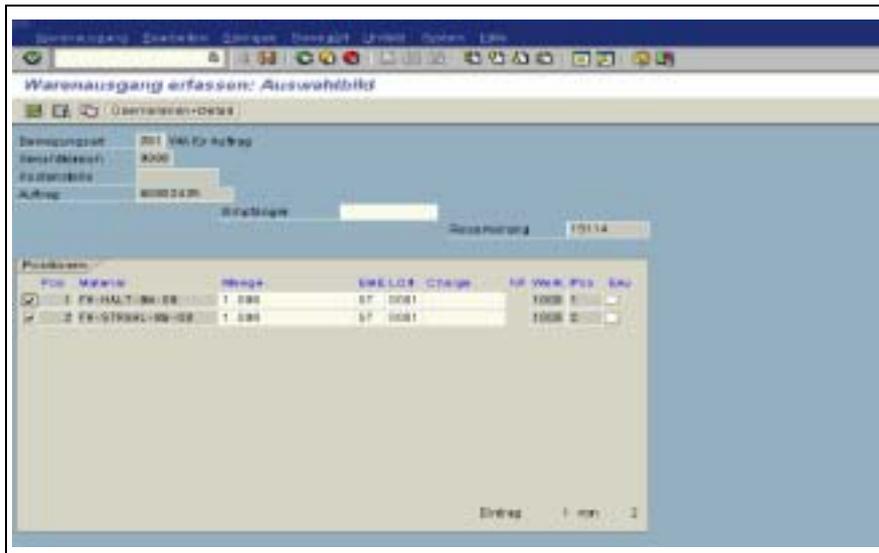


Bild 9: Warenausgang erfassen: Auswahlbild

Durch klick auf die das Symbol  werden die Daten gesichert und die Materialentnahme gebucht. Für die spätere Verwendung muss die Nummer des Materialbelegs notiert werden. Über  gelangt man wieder zur Übersichtsseite von SAP.

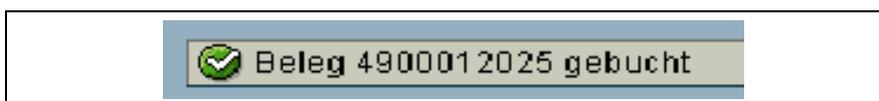


Bild 10: Nummer des Materialbelegs

Es erfolgt nun die Fertigung der Motorradscheinwerfer (FH-Lamp-##-##). Für diesen Vorgang ist im SAP System keine Buchung erforderlich. Der nächste Arbeitsschritt ist die Erfassung der Einlagerung der Fertigergebnisse.

4.2

Wareneingangsbuchung in das Lager

Aus der Fertigung wird das Fertigprodukt in das Lager transportiert. In der Fertigungssteuerung erfolgt dies durch die Rückmeldung des Fertigungsauftrages durch einen Lohn-Rückmeldeschein. Dieser wird über die Eingabe der Transaktionsnummer CO11N im Befehlsfeld oder über die SAP-Menü-Struktur aufgerufen:

- Logistik → Produktion → Fertigungssteuerung → Rückmeldung → Erfassen → zum Vorgang → Lohn - Rückmeldeschein

Im Feld Auftrag wird die Nummer des Fertigungsauftrages eingegeben. Nun muss der letzte Vorgang, 0030 und die Rückmeldeart, *Endrückmeldung* eingetragen werden. Mit Bestätigung über „Enter“ oder Klick auf  werden die Daten aktualisiert. Die Rückmeldenummer wird automatisch vergeben. Mit der Rückmeldung wird erfasst, an welchem Arbeitsplatz der Vorgang durchgeführt wurde, wer den Vorgang mit welchem Zeitaufwand durchgeführt hat sowie insbesondere welche Menge in einem Vorgang als Gutmenge und als Ausschußmenge produziert wurde. Das System meldet in unserem Beispiel die Gutmenge von 1.000 Stück zurück.

Der Vorgang 0030 bezieht sich auf die Anlage des Arbeitsplanes für das Material FH-Lamp-##-## (siehe Kapitel 1.3 der Fallstudie). Da dieser gewählte Vorgang 0030 im Arbeitsplan als Meilensteinvorgang gekennzeichnet ist, werden mit dieser Endrückmeldung alle vorherigen Vorgänge (0010 und 0020) ebenfalls rückgemeldet und es erfolgt eine Wareneingangsbuchung in das Lager.

Mit Klick auf das Symbol  werden die Daten gesichert.

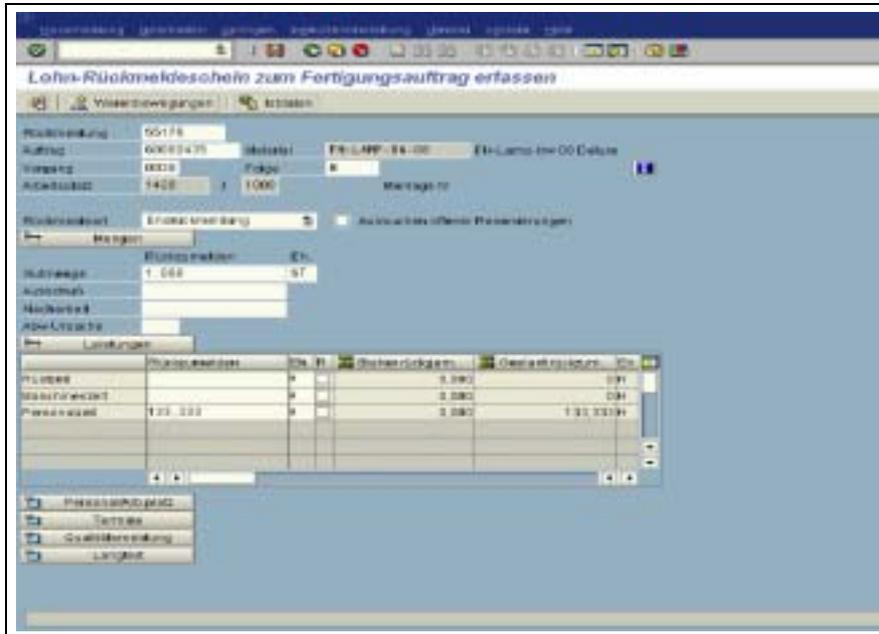


Bild 11: Lohn-Rückmeldeschein zum Fertigungsauftrag erfassen

In der Statusleiste wird nun eine Meldung angezeigt. Durch diese ist sichergestellt, dass eine Rückmeldung stattgefunden hat.

Über gelangt man wieder zur Übersichtsseite von SAP.



Bild 12: Prüfung der Rückmeldung

4.3

Überprüfung der Dispositionssituation

Zum Abschluss soll überprüft werden wie sich die Warenbewegungen aus der Materialentnahme und dem Eingang des Fertigerzeugnisses auf den Lagerbestand ausgewirkt haben. Die Überprüfung dieser neuen Dispositionssituation erfolgt über die Bedarfs- und Bestandsliste im Modul Materialwirtschaft (MM). Zu dieser gelangt man über die Eingabe des Transaktionscodes MD04 im Befehlsfeld oder über den SAP-Menü-Baum:

- Logistik → Materialwirtschaft → Materialdisposition → Bedarfsplanung → Auswertung → Bedarfs/Best.liste

Im angezeigten Dynpro kann über die Eingabe des gewünschten Materials im entsprechenden Eingabefeld der Lagerbestand abgefragt werden.

In der Fallstudie kamen die Materialien FH-Lamp-##-##, FH-Strahl-##-## und FH-Halt-##-## zum Einsatz.

Über das Eingabefeld „Material“ wird der Name des gewünschten Materials eingegeben. Eventuell muss das Werk Hamburg (1000) nachgetragen werden.

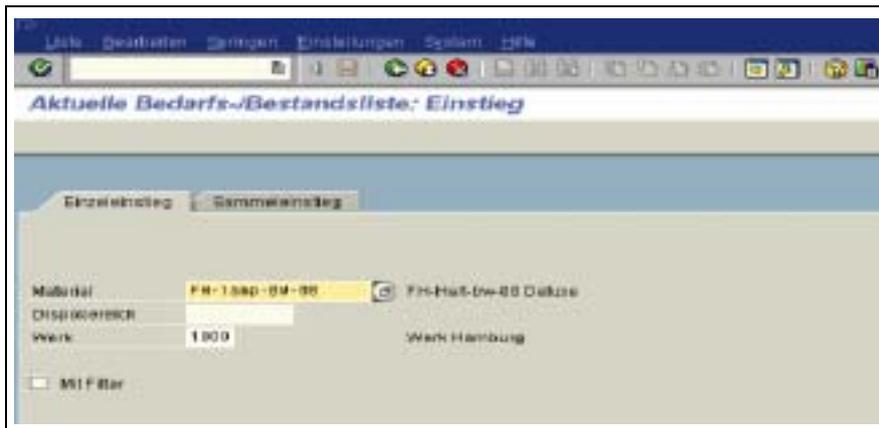


Bild 13: Aktuelle Bedarfs- / Bestandsliste: Einstieg

Mit „Enter“ oder Klick auf  wird nun die aktuelle Bedarfs- und Bestandsliste der zurückgemeldeten Erzeugnisse angezeigt.

Bedarfs-/Bestandsliste von 13:05 Uhr

Material: FH-LAMP-24-32, Plant: FH-Lamp-24-32 Detuse

Disposition: 1000, Material: Material, Date: 01.01.2007

Datum	Disposition	Daten zum Dispositiv	Umsatz D. A.	Zugang/Beleg	Verfügbare Menge
01.01.2007	1000			1.000	1.000

Bild 14: Bedarfs- / Bestandsliste FH-Lamp-##-##

Bedarfs-/Bestandsliste von 13:26 Uhr

Material: FH-HALT-EM-32, Plant: FH-Halt-EM-32 Detuse

Disposition: 1000, Material: Material, Date: 01.01.2007

Datum	Disposition	Daten zum Dispositiv	Umsatz D. A.	Zugang/Beleg	Verfügbare Menge
01.01.2007	1000			1.000	1.000

Bild 15: Aktuelle Bedarfs- / Bestandsliste FH-Halt-##-##

Für das Erzeugnis FH-Lamp-##-## wird ein Nullbestand ausgewiesen. Die 1.000 Stück gefertigten Teile werden erst wieder in der Versandebene berücksichtigt. Prinzipiell wären 1.000 Stück aus der gerade vollzogenen Fertigung verfügbar, jedoch sind diese für den Kundenauftrag reserviert.

Für die Komponenten FH-Strahl-##-## und FH-Halt-##-## meldet das System 10 Stück zurück. Würde man nur den aktuellen Fertigungsauftrag betrachten, müsste der Bestand bei beiden eigentlich null betragen. Der Bestand wurde jedoch im Rahmen der Aufgabe 6.3 ohne Kundenauftrag bestellt.

Über  gelangt man wieder zur Übersichtsseite von SAP.

5 Bemerkungen und nachfolgende Prozesse

Es ist vielleicht bemerkenswert, dass die Fertigung als eigentliche Kerntätigkeit eines produzierenden Unternehmens in dem hier dargestellten Prozess keinen großen Umfang hat. Alle Steuerungs- und Planungsdaten für die Produktion wurden bereits bei der Erfassung der Stammdaten und der Fertigungsplanung hinterlegt. Dadurch läuft die Fertigung aus Sicht von SAP vollkommen automatisch ab.

Durch den hohen Automatisierungsgrad dieses Prozesses sind die wenigen erforderlichen Eingaben um so sorgfältiger vorzunehmen. Im Rahmen der Exkursion des Seminars Standardsoftware am 11.12.2002 zur Firma Alma hatte der dortige Leiter der EDV und Organisation, Herr Hass, mehrfach betont, dass Unternehmen gut daran tun, wenn sie ihren Mitarbeitern diesbezüglich eine hohe Disziplin abverlangen. Fertigungsmitarbeiter dürfen zum Beispiel nicht einfach ohne entsprechende Verbuchung Materialien aus dem Lager entnehmen. Das SAP-System kann die Geschehnisse im Lager nicht „erahnen“ und ist von den Eingaben der Mitarbeiter abhängig. Differenzen zwischen Soll- und Ist-Bestand können jede Planung zunichte machen und erfordern bei ihrer Entdeckung erheblichen Mehraufwand für Umbuchungen. Zudem stellt jedes Gut, das nicht im System erfasst ist, prinzipiell „totes Kapital“ dar.

Nach dem Abschluss der Fertigung und dem Eingang der neuen Motorradscheinwerfer in das Lager sind nunmehr die Arbeiten im Modul PP und die Überprüfung in MM abgeschlossen. Die Aufgabenstellung des Kapitels 7 (Materialentnahme, Fertigung und Lagereingang) der Fallstudie ist damit erfüllt. In der Prozesskette folgen nun im Modul SD das Anlegen der Lieferung, sowie die Kommissionierung und der anschließende Warenausgang.

6 Literatur- und Quellenverzeichnis

- Fink H.J., Hosie P., Huning J., Ladewig T.: SAP/R3 – Das praktische Grundwissen (2000), Rowohlt-Taschenbuch-Verlag
- Internet-Präsenz der SAP AG, SAP-Info Glossar, URL: <http://www.sapinfo.net/public/de/glossary.php4>, abgefragt am 04.01.2003
- Klug, F.: Skript zur Vorlesung Material- und Fertigungswirtschaft (2002), FH Aschaffenburg, WS 2002
- Michael, U.: SAP R/3 - Der schnelle Einstieg (2000), Verlag: Addison Wesley
- Oelfert: Materialwirtschaft (2000), Kiehl Verlag, Ludwigshafen, 9. Auflage
- Pasckert, A.: IDES-Szenario (LO) im Industriebetrieb, Vorlesungsskript FH Aschaffenburg, WS 2002, Version 12 (2290) (2002a).
- Pasckert, A.: IDES-Szenario Logistik im Industriebetrieb, Seminar Standardsoftware, Vorlesungsskript FH Aschaffenburg, WS 2002 (2002b).
- Schulten, E.: Fallstudie IDES-Szenario (LO) im Industriebetrieb (2002), Version 1.2, 01.09.2002
- Zäpfel, G.: Grundzüge des Produktions- und Logistikmanagement (2001), Oldenbourg Wissenschaftsverlag, München