
Fallstudie

SAP R/3® IDES Szenario -Logistik (LO) im Industriebetrieb –

Materialentnahme, Fertigung und Lagereingang

1. Einleitung

2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements

2.1 Was bisher geschah

2.2 Einordnung in den Gesamtprozess

2.3 Arbeitsschritte in der Produktion

3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund

3.1 Warenausgang an die Fertigung

3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager

3. Durchführung am SAP R/3 System

4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse

Zur Erinnerung: Was machen wir eigentlich?

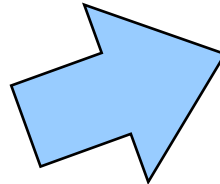
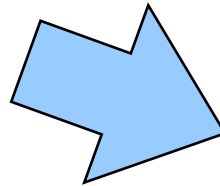
Wir simulieren einen Industriebetrieb, der aus fremdbezogenen Einzelkomponenten ein Produkt herstellt.



Strahler



Halterung

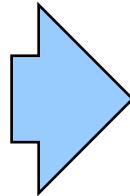


Zur Erinnerung: Was machen wir eigentlich?

Ein Kunde hat nun insgesamt 1.000 Lampen bestellt. Diese Menge haben wir (leider) im Moment nicht auf Lager.



1.000 x



1. Einleitung

2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements

2.1 Was bisher geschah

2.2 Einordnung in den Gesamtprozess

2.3 Arbeitsschritte in der Produktion

3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund

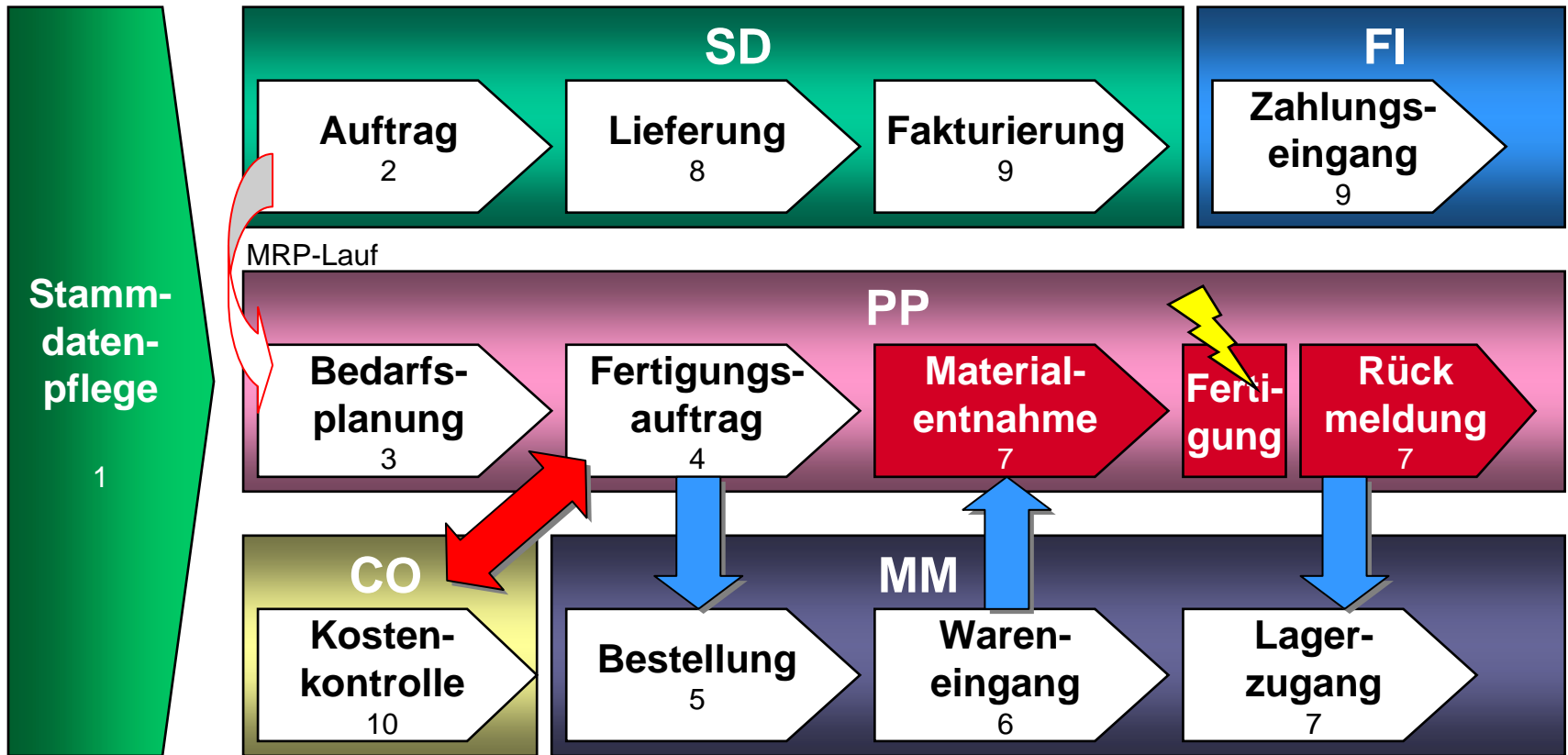
3.1 Warenausgang an die Fertigung

3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager

3. Durchführung am SAP R/3 System

4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse

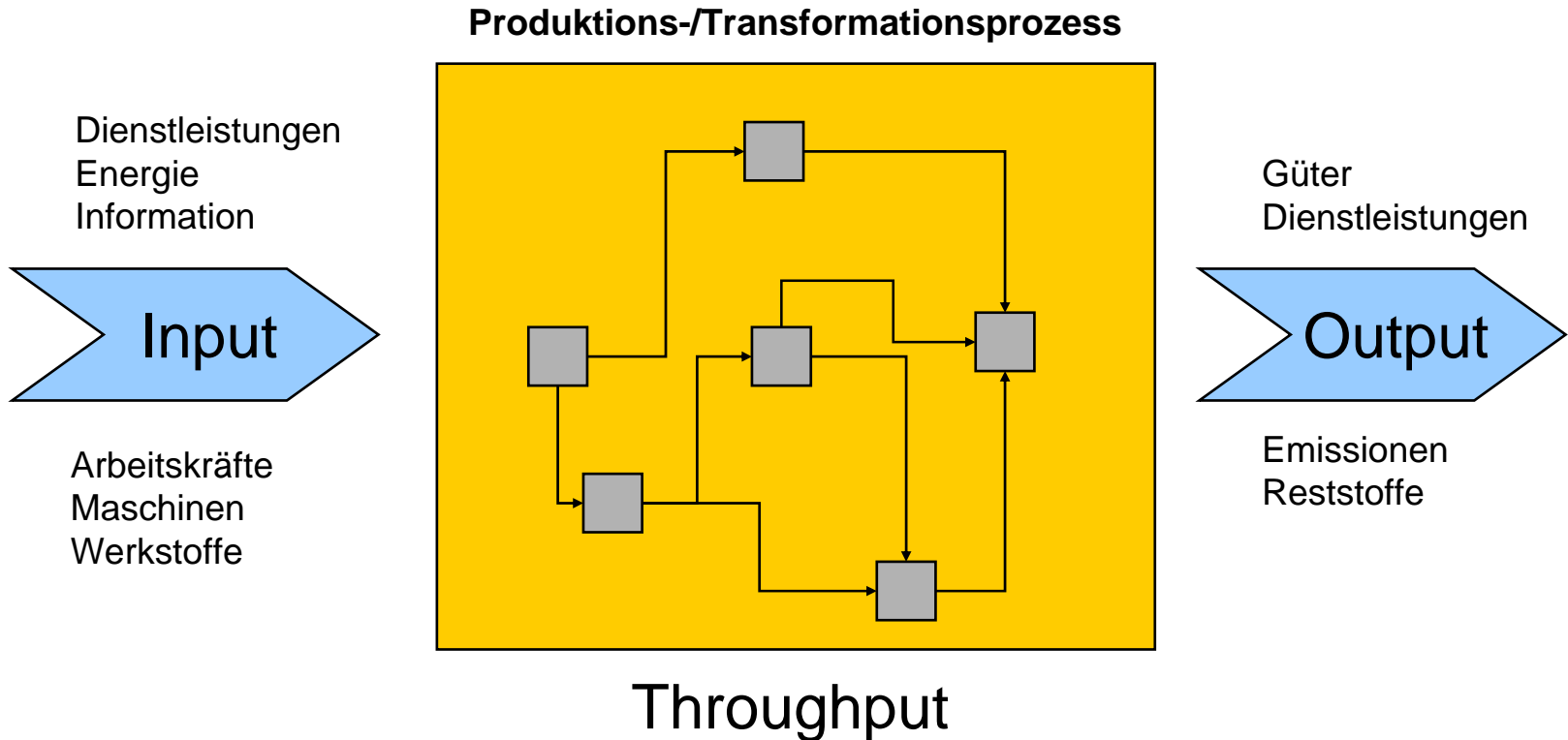
Übersicht zu den Arbeitsschritten der Fallstudie im SAP R/3 System



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

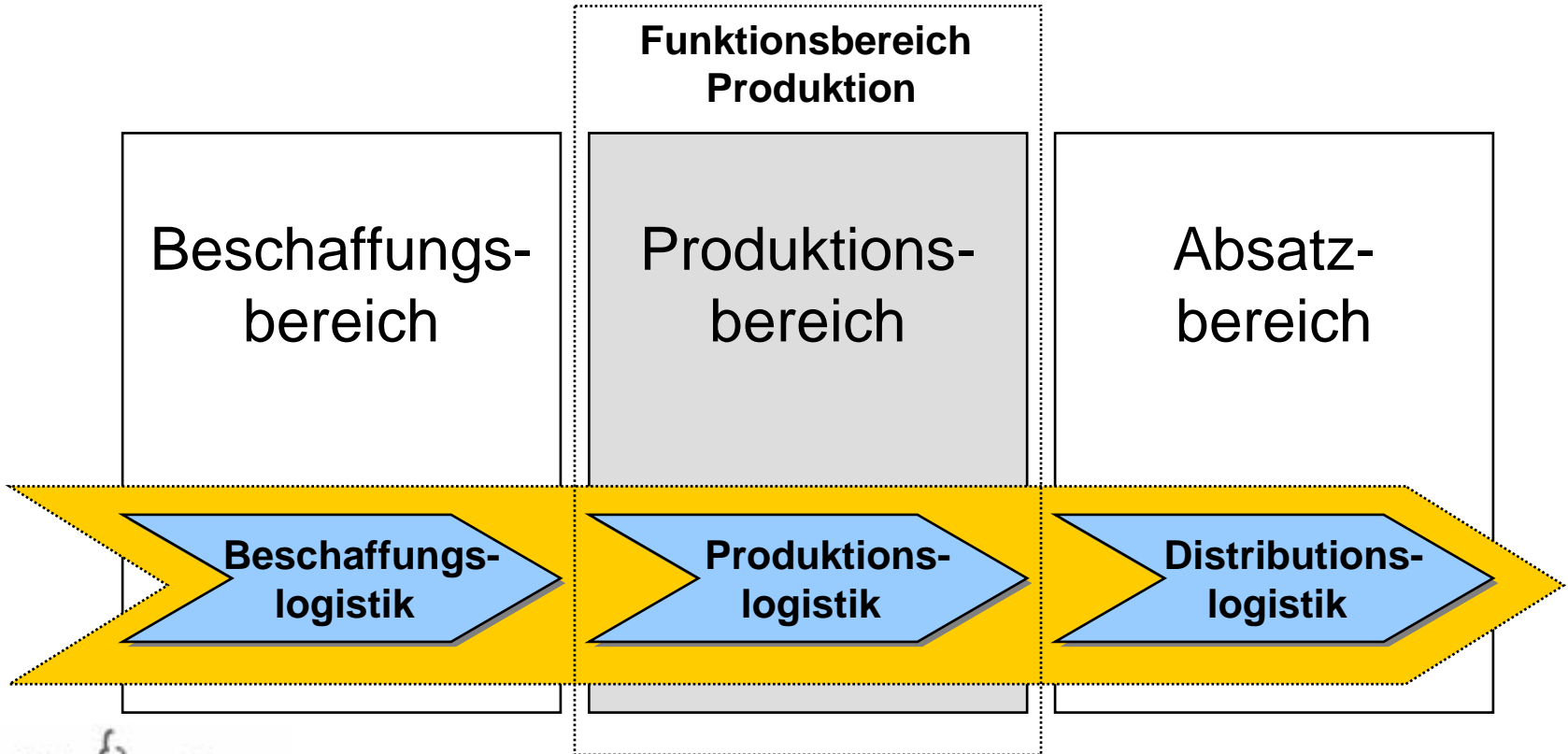
- 1. Einleitung**
- 2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements**
 - 2.1 Was bisher geschah**
 - 2.2 Einordnung in den Gesamtprozess**
 - 2.3 Arbeitsschritte in der Produktion**
- 3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund**
 - 3.1 Warenausgang an die Fertigung**
 - 3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager**
- 3. Durchführung am SAP R/3 System**
- 4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse**

Die Leistung eines Unternehmens liegt abstrakt gesprochen in einem Transformationsprozess



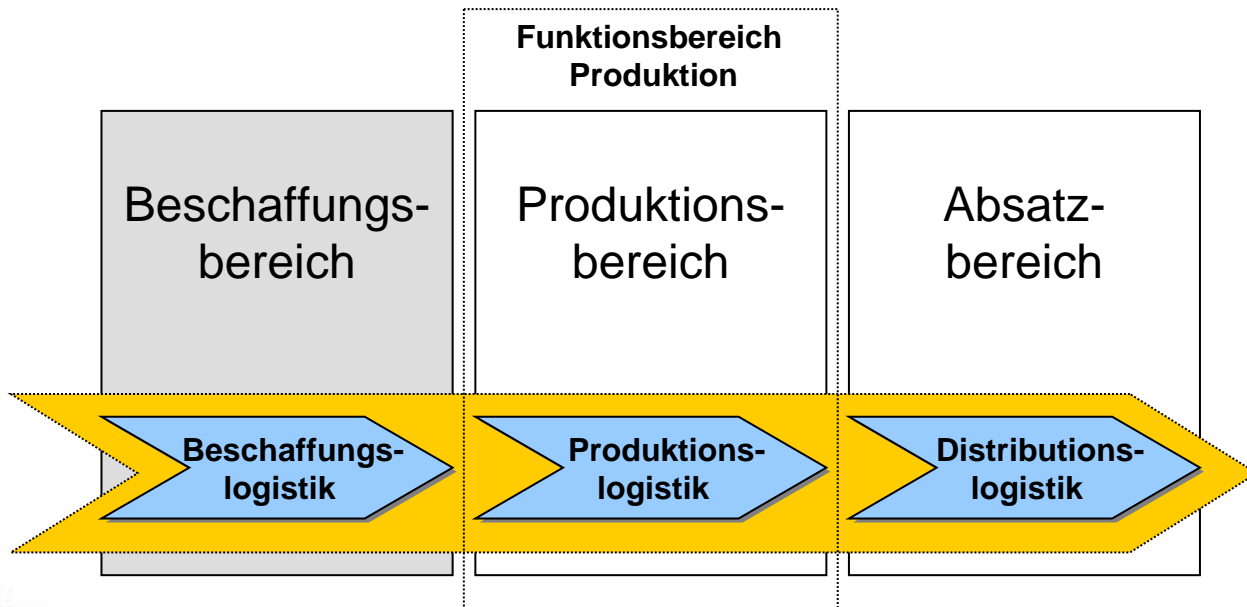
Querschnittsfunktion der Logistik

Bereitstellung der richtigen Menge der richtigen Objekte am richtigen Ort zum richtigen Zeitpunkt in der richtigen Qualität zu den richtigen Kosten.



Nach der Beschaffung kann nun produziert werden

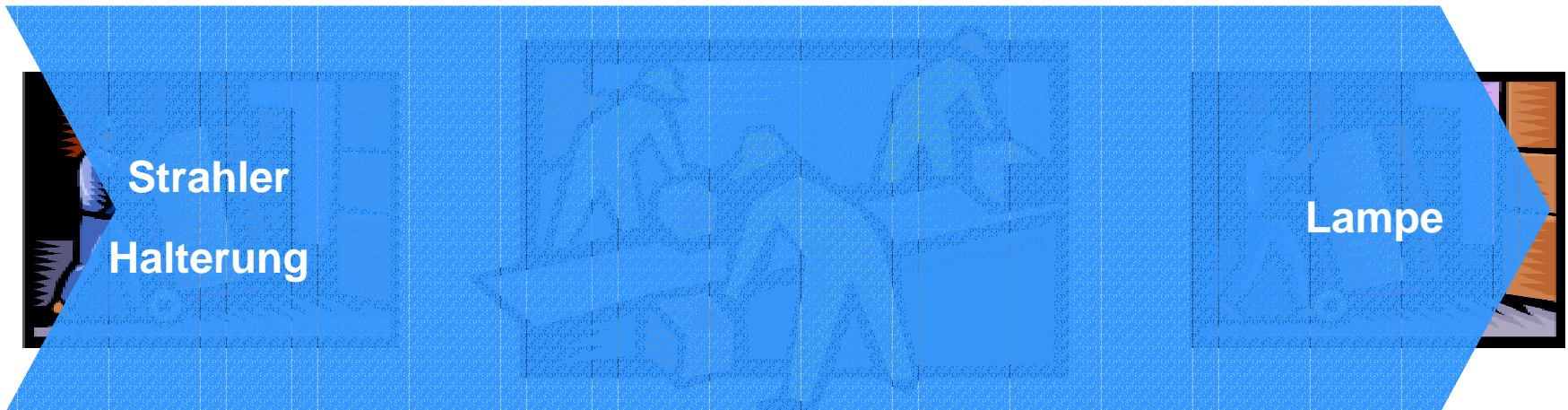
- Im Verlauf der Fallstudie haben sich alle bisherigen Arbeitsschritte eher im Bereich Beschaffung befunden.
- Die Gliederung in drei Phasen ist jedoch nicht absolut. Im SAP System sind die Grenzen teilweise fließend (z.B. kann der Materialbedarf nicht ohne Fertigungsauftrag und Fertigungsplanung ermittelt werden).



- 1. Einleitung**
- 2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements**
 - 2.1 Was bisher geschah**
 - 2.2 Einordnung in den Gesamtprozess**
 - 2.3 Arbeitsschritte in der Produktion**
- 3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund**
 - 3.1 Warenausgang an die Fertigung**
 - 3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager**
- 3. Durchführung am SAP R/3 System**
- 4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse**

Aus Zwei wird Eins – die Geburt einer Lampe

Nun entscheidet sich, ob alle Vorarbeiten ordnungsgemäß erfüllt wurden: aus den Rohmaterialien entsteht ein neues Produkt.



Materialentnahme

Fertigung

Lagereingang

- 1. Einleitung**
- 2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements**
 - 2.1 Was bisher geschah**
 - 2.2 Einordnung in den Gesamtprozess**
 - 2.3 Arbeitsschritte in der Produktion**
- 3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund**
 - 3.1 Warenausgang an die Fertigung**
 - 3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager**
- 3. Durchführung am SAP R/3 System**
- 4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse**

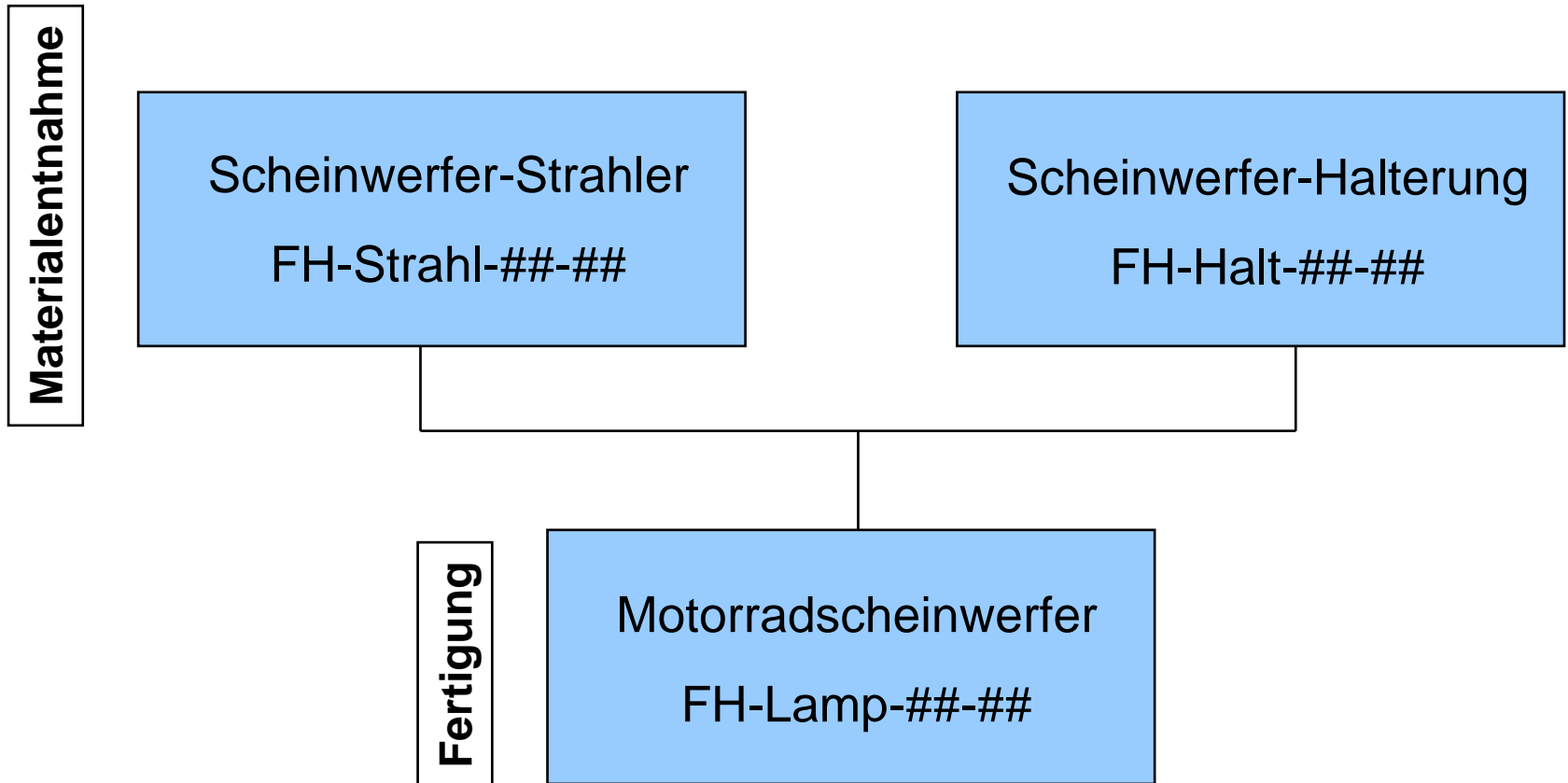
Der Warenausgang

- Materialentnahme
- Materialausgabe
- Materialverbrauch
- Warenversand an einen Kunden

Der Warenausgang

- **Materialentnahme aufgrund eines Fertigungsauftrags für den Kunden**
- Materialausgabe
- Materialverbrauch
- Warenversand an einen Kunden

Warenausgang und Fertigung



Ursachen für Warenausgänge an die Fertigung

- Entnahme für die auftragsbezogene Fertigung
- Nachproduktion resultierend aus Kundenreklamation
- Fertigungsauftrag für Aufstockung des Lagerbestandes ohne Kundenauftrag

Bestandsveränderungen

Buchmäßige Bestandsveränderung

- Buchhaltungsbelege
- Materialbeleg
- Warenbegleitscheine

Physische Bestandsveränderung

- Stücklisten
- Bedarfslisten

- 1. Einleitung**
- 2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements**
 - 2.1 Was bisher geschah**
 - 2.2 Einordnung in den Gesamtprozess**
 - 2.3 Arbeitsschritte in der Produktion**
- 3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund**
 - 3.1 Warenausgang an die Fertigung**
 - 3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager**
 - 3. Durchführung am SAP R/3 System**
- 4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse**

Prüfung vor oder während des Lagereingangs

- Qualitätsprüfung
- Mengenprüfung

Belege

- Lohn - Rückmeldeschein
- Warenbegleitschein
- Buchhaltungsbeleg
- Materialbeleg

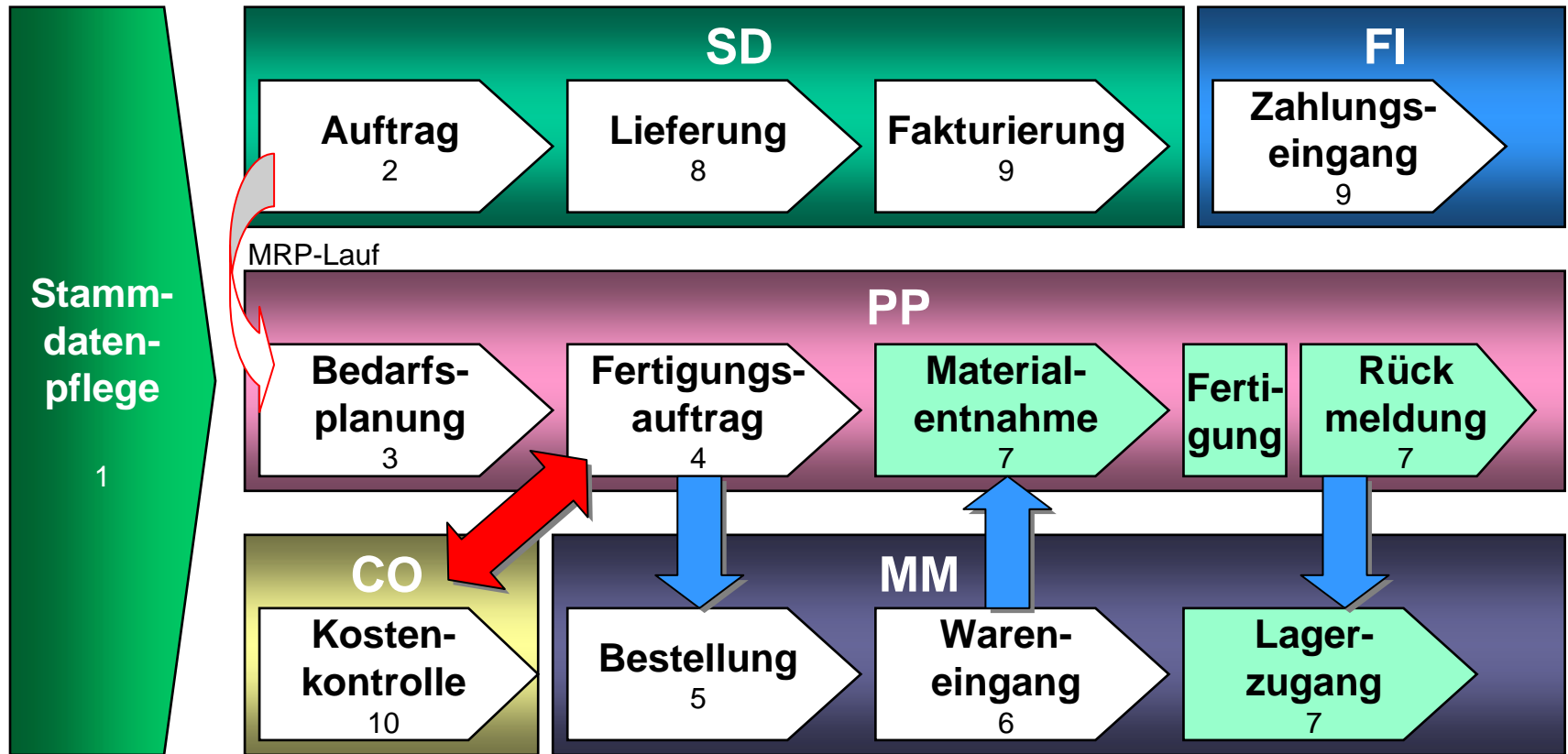
- 1. Einleitung**
- 2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements**
 - 2.1 Was bisher geschah**
 - 2.2 Einordnung in den Gesamtprozess**
 - 2.3 Arbeitsschritte in der Produktion**
- 3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund**
 - 3.1 Warenausgang an die Fertigung**
 - 3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager**
 - 3. Durchführung am SAP R/3 System**
- 4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse**

- 1. Einleitung**
- 2. Die Fallstudie im Blickwinkel des Produktions- und Logistikmanagements**
 - 2.1 Was bisher geschah**
 - 2.2 Einordnung in den Gesamtprozess**
 - 2.3 Arbeitsschritte in der Produktion**
- 3. Betriebswirtschaftlicher Hintergrund**
 - 3.1 Warenausgang an die Fertigung**
 - 3.2 Wareneingangsbuchung in das Lager**
- 3. Durchführung am SAP R/3 System**
- 4. Bemerkungen und nachfolgende Prozesse**

Hohe Integration bringt Vorteile aber auch Gefahren

- Die Fertigung läuft praktisch automatisch ab.
 - Alle Steuerungs- und Planungsdaten für die Produktion wurden bereits bei der Erfassung der Stammdaten und der Fertigungsplanung hinterlegt.
- Durch den hohen Automatisierungsgrad ist die Bedeutung von fehlerfreien Eingaben noch einmal zu betonen.
 - Eine umfassende Planung ist nur möglich, wenn die Ist-Bestände auch den Soll-Beständen im SAP-System entsprechen.
 - Die Einhaltung einer strengen Disziplin bei Materialbewegungen ist notwendig, um Umbuchungen und „totes Kapital“ zu vermeiden.

Die Arbeiten im Modul PP und die Überprüfung im Modul MM sind abgeschlossen



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

Vielen Dank für die Aufmerksamkeit