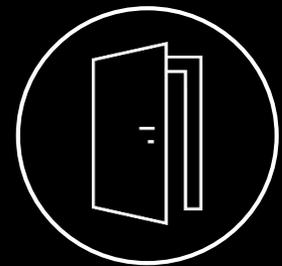
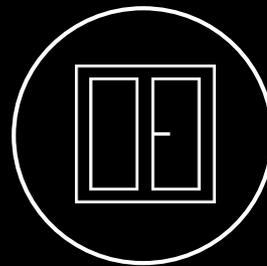
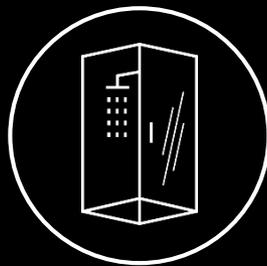


ARBONIA



Schulung SAP S/4HANA

Arbeitsplatz

Arbeitsplatz Anlegen



* Werk:

* Arbeitsplatz:

Grunddaten

Arbeitsplatzart:

Vorlage

Werk:

Arbeitsplatz:

- Eindeutige Zuordnung zum Werk
- Schlüssel zur Identifikation des Arbeitsplatzes
- Arbeitsplatzart - z.B. 001 Maschine (von der Arbeitsplatzart ist es abhängig, welche Daten im Stammsatz des Arbeitsplatzes gepflegt werden können)
- Möglichkeit zur Anlage mit Vorlage → Datenübernahme aus bestehendem Arbeitsplatz

Arbeitsplatz Grunddaten



< **SAP** Arbeitsplatz anzeigen: Grunddaten

Verknüpfung Personalsystem Dienste zum Objekt Mehr

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.
Arbeitsplatz: 38HOMAG Kantenanlage Homag

Grunddaten Vorschlagswerte Kapazitäten Terminierung Kalkulation Technologie Gruppen

Allgemeine Daten

Arbeitsplatzart: 0001 Maschine
Verantwortlicher: 001 Work center supervisor
Standort:
QDE-System:
ProdVersBereich: H38
Planverwendung: 009 Alle Plantypen
Retrograde Entnahme: Erweiterte Planung:

Vorgabewertbehandlung

Vorgabewertschlüssel: SAP1 Fertigung normal

Übersicht Vorgabewerte

Schlüsselwort	Eingabevorschrift	Zeitgradschlüssel	Bezeichnung
Rüstzeit	keine Verprobung	▼	
Maschinenzeit	keine Verprobung	▼	
Personenzeit	keine Verprobung	▼	

Beschreib. Verwaltungsdaten Klassifizierung Subsysteme

- Arbeitsplatzart - z.B. 001 Maschine (Diskrete Fertigung)
- Verantwortlicher für Stammdatenpflege
- Der Produktionsversorgungsbereich (PVB) dient als Zwischenlager in der Fertigung, um Material direkt für die Produktion bereitzustellen. (Verwendung in der KANBAN Abwicklung und EWM)
- Planverwendung - in welchen Plantypen kann der Arbeitsplatz verwendet werden
- Retrograde Entnahme – wird berücksichtigt, wenn im Materialstammsatz (Dispo 2) festgelegt wurde, dass die Entscheidung, ob eine Materialkomponente retrograd entnommen wird, über den Arbeitsplatz erfolgen soll.
- Erweiterte Planung – Verwendung im PP/DS
- Vorgabewertschlüssel - Schlüssel, der den maximal sechs Vorgabewerten eine Bedeutung und eine Dimension (z.B. Zeit oder Fläche) zuordnet.
- Mehrsprachigkeit über Button "Beschreib."

Arbeitsplatz

Vorschlagswerte



< **SAP** Arbeitsplatz anzeigen: Vorschlagswerte

Verknüpfung Personalsystem Dienste zum Objekt Mehr

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.
 Arbeitsplatz: 38HOMAG Kantenanlage Homag

Grunddaten **Vorschlagswerte** Kapazitäten Terminierung Kalkulation Technologie Gruppen

Vorschlagswerte Vorgang

Steuerschlüssel: RefKz:

Vorlagenschlüssel: 38HOMAG RefKz: Formatierung und bekleben von Kante

Eignung: RefKz:

Rüststartenschlüssel: RefKz:

Lohnart: RefKz:

Lohngruppe: RefKz:

Lohnschein Anzahl: 0 RefKz:

Anz. Rückmeldeschei.: 0 RefKz: Drucker Werkstattp.:

Maßeinheiten der Vorgabewerte

Parameter	Vo...	Bezeichnung de...
Rüstzeit	S	Sekunde
Maschinenzeit	S	Sekunde
Personenzeit	S	Sekunde

- **Steuerschlüssel** – Verwendung im Vorgang des Arbeitsplans (Legt fest, welche betriebswirtschaftlichen Vorgänge z.B. Terminierung, Rückmeldung oder Kalkulation)
- **Vorlagenschlüssel** - häufig verwendete Vorgangsbeschreibungen zur Übernahme in den Arbeitsplan
- Hinweis: wenn RefKz gesetzt kann Vorgabewert nicht im Arbeitsplan verändert werden
- **Definition der Maßeinheiten der Vorgabewerte**

Arbeitsplatz

Kapazitäten - Kapazitätsübersicht



< **SAP** Arbeitsplatz anzeigen: Kapazitätsübersicht

Verknüpfung Personalsystem Dienste zum Objekt Mehr

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.
Arbeitsplatz: 38HOMAG Kantenanlage Homag

Grunddaten Vorschlagswerte **Kapazitäten** Terminierung Kalkulation Technologie Gruppen

Übersicht

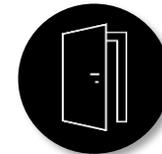
Kapazitätsart: 001 Maschine
Poolkapazität:
Formel Rüsten: SAP005 Fert.: Bedarf Rüst formelbezogen
Formel KB Bearbeiten: SAP006 Fert.: Bedarf Masc formelbezogen
Formel KB Abrüsten: formelbezogen
Formel sonst. KB:
Verteilung:
Verteil. EigB.:

Steuerung Kapazitätsabbau
formelbezogen
formelbezogen
formelbezogen

- Kapazitätsart - z.B. Maschinen- oder Personalkapazität handelt → einem Arbeitsplatz können Kapazitäten unterschiedlicher Kapazitätsart zugeordnet werden
- Zuordnung Poolkapazität (muss vorher über CR11 / CR12 eingestellt werden)
- Zuordnung Formel Rüsten SAP005 / Bearbeiten SAP006
- Button 'Kopfdaten Kapazität' zur Pflege des Kapazitätsangebots

Arbeitsplatz

Kapazitäten – Arbeitsplatzkapazität anzeigen



SAP Arbeitsplatzkapazität anzeigen: Kopf

Intervalle und Schichten Intervalle Angebotsprofil Referenzangebot Kurzbezeichnungen APO Ressource Dienste zum

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.
Arbeitsplatz: 38HOMAG Kantenanlage Homag
Kapazitätsart: 001

Allgemeine Daten

Verantwortliche Kapa: A Planergruppe A
Poolkapazität: Grupp.:

Kapazitätsangebot

Fabrikkalender: PL Polen
Aktive Version: 1 Normalangebot
Basis-ME Kapazität: S Sekunde

Standardangebot

Beginnzeit: 06:00:00
Endezeit: 14:00:00 Nutzungsgrad: 100
Pausendauer: 00:30:00 Anzahl Einzelkapaz.: 1
Einsatzzeit: 7,50 Kapazität: 450,00

Planungsdetails

Relevant für Kapazitätsterminierung: Überlastung: 0 %
Von mehreren Vorgängen belegbar: Langfristplanung:

- Verantwortliche Kapazitätsplanergruppe – verantwortlich für die Planung
- Fabrikkalender zur Ermittlung der Arbeitstage
- Aktive Version 1 (Normalangebot)
- Basismaßeinheit der Kapazität
- Pflege Zeiten, Nutzungsgrad und Anzahl Einzelkapazitäten
- Relevant für Kapazitätsterminierung
→ Festlegung, dass das Angebot und Belastung bei der Kapazitätsterminierung berücksichtigt werden
→ notwendig für Kapazitätsverfügbarkeitsprüfung

Arbeitsplatz Terminierung



< **SAP** Arbeitsplatz anzeigen: Terminierung

Verknüpfung Personalsystem Dienste zum Objekt Mehr

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.
Arbeitsplatz: 38HOMAG Kantenanlage Homag

Grunddaten Vorschlagswerte Kapazitäten **Terminierung** Kalkulation Technologie Gruppen

Terminierungsbasis

Kapazitätsart: 001 Maschine
Kapazität:

Formeln zur Berechnung der Durchführungszeit

Dauer Rüsten: SAP001 Fert.: Dauer Rüsten
Dauer Bearbeiten: SAP002 Fert.: Dauer Masch.
Dauer Abrüsten:
Dauer Eigenbearb.:

Übergangszeiten

Ortsgruppe:
Normale Wartezeit: 0,000 Minimale Wartezeit: 0,000

Dimension und Maßeinheit der Arbeit

Arbeit Dimension:
Arbeit Einheit:

- Angabe der Basis für Terminierung (001 – Maschinenkapazität)
- Formel zur Ermittlung der Rüstdauer eines Vorgangs bei der Terminierung (SAP001)
- Formel zur Ermittlung der Bearbeitungsdauer eines Vorganges bei der Terminierung (SAP002)
- Definition von Übergangszeiten
→ Normale Wartezeit - Zeit, die ein Auftrag standardmäßig vor der Bearbeitung am Arbeitsplatz liegt
→ Wartezeit, die ein Auftrag mindestens vor der Bearbeitung am Arbeitsplatz liegt (Reduzierung bis auf diesen Wert bei der Terminierung möglich)

Arbeitsplatz Kalkulation



SAP Arbeitsplatz anzeigen: Kostenstellenzuordnung

Verknüpfung Personalsystem Dienste zum Objekt Mehr

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.
Arbeitsplatz: 38HOMAG Kantenanlage Homag

Grunddaten Vorschlagswerte Kapazitäten Terminierung **Kalkulation** Technologie Gruppen

Gültigkeit
 Beginndatum: 01.01.2021 Endedatum: 31.12.9999

Verknüpfung zu Kostenstelle/Leistungsarten
 KostRechKreis: 8997 Arbonia Türen
 Kostenstelle: 8560303801 H38_HOMAG

Übersicht Leistungen

Altern. Leistungstxt	Leistungsart	LeistEinh.	Re...	Forme...	Bezeichnung Formel	Leist
Rüstzeit	RSTD	H	<input type="checkbox"/>	SAP005	Fert.: Bedarf Rüsten	
Maschinenzeit	MSTD	H	<input type="checkbox"/>	SAP006	Fert.: Bedarf Masch.	
Personenzeit	ASTD	H	<input type="checkbox"/>	SAP007	Fert.: Bedarf Person	
			<input type="checkbox"/>			
			<input type="checkbox"/>			
			<input type="checkbox"/>			

LstArt Eigenbearb.:

- Definition der Gültigkeit
- Kostenrechnungskreis - 8997 Arbonia Türen
- Kostenstelle des Arbeitsplatzes
- Angabe der Leistungsarten, Einheiten und Formeln

ARBONIA 
