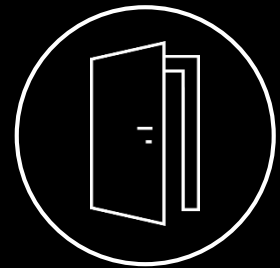
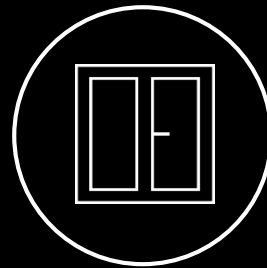
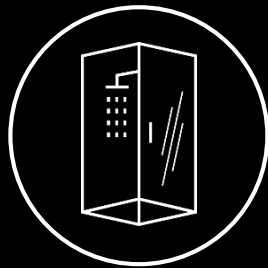


# ARBONIA



---

## Schulung SAP S/4HANA

Materialstamm

---

# Materialstamm

## Allgemein



- Materialstamm – zentrale Verwaltung aller betriebswirtschaftlich relevanten Informationen zu einem Material.
- Wird von den meisten Komponenten im SAP System verwendet:
  - Vertrieb
  - Materialwirtschaft
  - Produktion
  - Instandhaltung
  - Rechnungswesen
  - Qualitätsmanagement
- Materialstammdaten sind in funktionalen Segmenten, den sog. Sichten, gespeichert
- Globale Grunddaten auf Mandantenebene + Sichten der Fachbereiche - pro OrgEinheit (z.B. Werk) sind unterschiedl. Definitionen möglich
- MM01 / MM02 / MM03 – Material anlegen, ändern, anzeigen (it.mds Tool zur Stammdatenverwaltung)
- Transaktionen für Massenänderungen MM17 / MASS

# Materialstamm

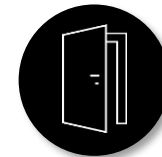
## Materialart



- Material ist immer einer Materialart zugeordnet
- Festlegung des Verwendungszwecks des Materials über die Materialart
- Materialart definiert die Bildfolge, Feldauswahl, Eingabeparameter, Berechtigungsgruppe
  
- FERT – Fertigerzeugnisse
  - werden produziert und nicht durch den Einkauf beschafft (keine Einkaufssicht)
- ROH – Rohstoffe
  - stets fremdbeschafft → Einkaufssicht
  - Weiterverarbeitung für die eigene Produktion
  - keine Verkauf → keine Vertriebsichten
- HALB – Halbfabrikate
  - fremdbeschafft oder eigengefertigt
  - keine Endprodukte → fließen in die Herstellung v. HALB oder FERT
- KMAT – Konfigurierbare Materialien

# Materialstamm

## Grunddaten 1 (global)



< **SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

Grunddaten 1 Grunddaten 2 Vertrieb: VerkOrg 1 Vertrieb: VerkOrg 2 Vertrieb: allg./Werk

Material: 100001351  
Bezeich: SPRO\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_\_K\_0E1

### Allgemeine Daten

Basismengeneinheit:	ST Stück	Warengruppe:	PIFRT210
Alte Materialnummer:	145217	Ext.Warengrp.:	
Sparte:	10	Labor/Büro:	
Kontingentschema:		Produkthierar.:	1010101
Werksüb. MatStatus:	50	Gültig ab:	04.03.2022
Gültigkeit bewerten:	<input type="checkbox"/>	allg. Postypengr:	CB04 Einzelfertigung

### Materialberechtigungsgruppe

Berechtigungsgruppe:

### Abmessungen/EAN

Bruttogewicht:	25	Gewichtseinheit:	KG
Nettogewicht:	24,800		
Volumen:	0,000	Volumeneinheit:	
Größe/Abmessung:	<input type="text"/>		
EAN/UPC-Code:	2050000003325	EAN-Typ:	IE

### Verpackungsmaterialdaten

Materialgruppe PM:

RefMat Packvorschr.:

### Grunddatentexte

Gepflegte Sprachen: 4  Grunddatentext Sprache: Deutsch

- Mat.Nr. – alphanumerischer Schlüssel, der das Material eindeutig identifiziert, intern und/oder extern vergeben
- Materialkurztext – max. 40 Stellen
- Basismengeneinheit (für Bestandsführung) → Umrechnung aller Mengen, die in Alternativmengeneinheiten erfasst werden
- Werksübergreifender Materialstatus (Sperrung des Material für die Verarbeitung)
- Warengruppe – Zusammenfassen von Materialien für Auswertungen / Suchhilfen
- Brutto-/Nettogewicht + Einheit (z.B. Lagerverwaltung)
- EAN
- Grunddatentext

# Materialstamm

## Grunddaten 2 (global)



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

Grunddaten 1 Grunddaten 2 Vertrieb: VerkOrg 1 Vertrieb: VerkOrg 2 Vertrieb: allg./Werk Erw

Material: 100001351  
Bezeich: SPRO\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_\_K\_0E1

### Sonstige Daten

FertJ/Prüfhinweis: Normbezeichnung:  
DIN-Format: CAD-Kz.:  
Werkstoff:  
VarSammNr./HL:  
Medium:

### Umwelt

GefahrgKennzProfil: Umweltrelevanz:  
Lose Schütt./Flss.:  
Hochviskos:

### Segmentierungsdaten

Segmentierungsstruktur:  
Segmentierungsstrat.:

### Zugeordnete Konstruktionsdokumente

Keine Verknüpfung:

### Konstruktionszeichnung

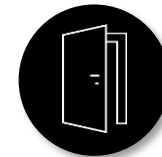
Dokument: Dokumentart: DokVersion:  
Blattnummer: ÄndNr.D.: DIN-Format: Blattanz.: 0

### Mandantenspezifische Konfiguration

Werküberg.konf.Mat.: IPRP1000 Material ist konfigurierbar:  
Bewertung Variante Variante:

- Materialvariante  
→ Zuordnung eines konfigurierbaren Materials (KMAT)  
→ Merkmalsbewertung Werksübergreifend (Unterschied zum werkspezifischen konfigurierbaren Material auf Dispo 3)

# Materialstamm Klassifizierung



**SAP Klassifizierung**

V.Bild N.Bild Dienste zum Objekt Mehr

Objekt

Material: IPRP1000

Gefälzte Dekortüren

Klassenart: 300 Varianten

Zuordnungen

	Klasse	Bezeichnung	Sta...	Pos
<input type="checkbox"/>	I_300_P000000	Variantenklasse Plattentür	<input type="checkbox"/>	10
<input type="checkbox"/>	I_300_LOVC_CONTROL	Steuermerkmale Konfiguration	<input type="checkbox"/>	20
<input type="checkbox"/>	I_300_P2P_CONTROL	Steuermerkmale Produktion	<input type="checkbox"/>	30
<input type="checkbox"/>	I_300_L2C_CONTROL	Steuermerkmale Vertrieb	<input type="checkbox"/>	40

Eintrag: 1 / 4

Bewertung zu Klasse I\_300\_P000000 - Objekt IPRP1000

Allgemein

Merkmalbezeichnung	Wert
<input type="checkbox"/> KMAT Einzelerfassung	
<input type="checkbox"/> Packgruppe PP/DS	
<input type="checkbox"/> Tür Zargenelemente	
<input type="checkbox"/> Produktgruppe	Dekortüren
<input type="checkbox"/> Norm	
<input type="checkbox"/> Turblatt - Typ	Türen
<input type="checkbox"/> KMAT	IPRP1000
<input type="checkbox"/> Gefälzt/Ungefälzt	Gefälzt
<input type="checkbox"/> Falzausführung oben	gefälzt
<input type="checkbox"/> Falzausführung oben Falzti	25,50 mm
<input type="checkbox"/> Falzausführung oben Falzbi	13,00 mm
<input type="checkbox"/> Falzausführung links	gefälzt
<input type="checkbox"/> Falzausführung links Falzti	25,50 mm

Inkonsistenz

- Kategorisierung von Materialien anhand von Merkmalen
- Klassenart 300 – Variantenkonfiguration
- Klassenpflege CL02

**SAP Klasse anzeigen**

Klasse: I\_300\_P000000

Klassenart: 300 Varianten

Änderungsnummer:

Gültig ab: 29.03.2022

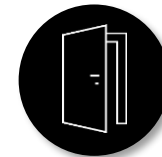
Basidaten Schlagwörter **Merkmale** Texte Dokument Norm Zusatzdaten

Merkmal	Bezeichnung	Daten...	An...	De...	Einheit	M..	Anwendungssich...	DIN K...	Ü...	E...	Heri
<input type="checkbox"/> Z_H_IND_ENTRY	AT Einzelerfassung	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_PACK_GRP	Packgruppe PP/DS	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_PRODUCT_GRP	Invado Produktgruppe	CHAR	2	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_CUSTOMER	Invado Kundennorm	CHAR	2	0		<input checked="" type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_TYPE_ELE	Tür Beschreibung Typ	CHAR	1	0		<input checked="" type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_KMAT	Tür KMAT	CHAR	8	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD	Tür Falzausführung	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_TOP	Falzausführung oben	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_TOP_DH	Falzausführung oben Falztiefe	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_TOP_WH	Falzausführung oben Falzbreite	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_LEFT	Falzausführung links	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_LEFT_DH	Falzausführung links Falztiefe	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_LEFT_WH	Falzausführung links Falzbreit	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_RIGHT	Falzausführung rechts	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_RIGHT_DH	Falzausführung rechts Falztief	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_RIGHT_WH	Falzausführung rechts Falzbrei	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_BOT	Falzausführung unten	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_BOT_DH	Falzausführung unten Falztiefe	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> I_D_FOLD_BOT_WH	Falzausführung unten Falzbreit	NUM	4	2 mm		<input type="checkbox"/>					
<input type="checkbox"/> Z_H_CST_SEPARATION_1	=====	CHAR	1	0		<input type="checkbox"/>					

Eintrag: 1 von 184

# Materialstamm

## Disposition 1



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis) CI

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr Beenden

Einkauf Intl Trade: Import Einkaufsbestelltext **Disposition 1** Disposition 2

Material: 100001351 68

Bezeich: SPR0\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_\_K\_0E1 68

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

**Allgemeine Daten**

Basismengeneinheit: ST Stück Dispositionsgruppe:

Einkäufergruppe: I01 ABC-Kennzeichen:

Werksspez. MatStatus: 50 Gültig ab: 04.03.2022

**Dispoverfahren**

Dispomerkmal: PD Prognoseverrechnung, kein Fixierungshorizont

Meldebestand:  Fixierungshorizont:

Dispositionsrythmus:  Disponent: 210

**Losgrößendaten**

Losgrößenverfahren: EX Exakte Losgröße

Mindestlosgröße:  Maximale Losgröße:

Höchstbestand:

BaugrAusschuss (%): 0,00 Taktzeit:

Rundungsprofil:  Rundungswert:

**Dispositionsbereiche**

Dispobereich vorhanden:  Dispositionsbereiche

- Dispositionssichten  
→ Festlegung wie ein Material geplant und gesteuert wird und welche Formen der Beschaffung gelten
- Dispositionssgruppe – Zusammenf. v. Materialien aus Dispositionssicht → Zuord. spez. Steuerungsparameter (Strategiegr., Verrechnungsmodus, Planungshorizont)
- ABC Kennzeichen – Wichtigkeit nach Verbrauch
- **Werksspezifischer Status** + Gültigkeitsdatum
- **Dispomerkmal** – Steuerung ob Disposition über Plan- oder Verbrauchsdaten (PD – plangest. Disposition)
- Meldebestand – Erzeugung einer Planungsvormerkung bei Unterschreitung (nur bei der Bestellpunktdisposition)
- Dispositionsrythmus – Festlegung an welchen Tagen das Material disponiert und bestellt wird (Planungskalender – Definition im Customizing)
- Fixierungshorizont - legt Zeitraum fest, in dem keine maschinellen Änderungen am Produktionsplan vorgenommen werden
- **Disponent** - für die Bedarfsplanung des Materials zuständig ist (für MRP erforderlich)
- **Einstellung von Losgrößenverfahren** (Exakte Losgröße, Tageslosgröße, Wochenlosgröße, ...)
- **Baugruppene Ausschuss** in Prozent – wird bei Losgrößenbestimmung verwendet (System erhöht die zu fertigende Menge um die berechnete Ausschussmenge)

# Materialstamm

## Disposition 2 (1 / 3)



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis) CI

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr Beenden

Einkauf Intl Trade: Import Einkaufsbestelltext Disposition 1 **Disposition 2**

Material: 100001351 Info

Bezeich: SPR0\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_K\_OE1 Info

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

---

**Beschaffung**

Beschaffungsart:  Chargenerfassung:

Sonderbeschaffung:  Produktionslagerort:

Retrogr. Entnahme:  Vorschlags-PVB:

Feinabrufkennzeichen:  FremdBesch Lagerort:

Kuppelprod.:  BfGruppe:

Schüttgut:

---

**Terminierung**

Eigenfertigungszeit:  Tage Planlieferzeit:  Tage

WE-Bearbeitungszeit:  Tage Planungskalender:

Horizontschlüssel:

---

**Nettobedarfsrechnung**

Sicherheitsbestand:  Lieferbereitsch.(%):

min Sicherheitsbest:  Reichweitenprofil:

BedarfsvorkaufKennz:  Bedarfsvorkaufzeit:  Tage

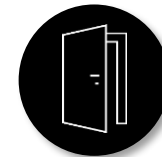
BedVorl-PeriodProfil:

- Beschaffungsart – eigengefertigt, fremdbeschafft oder beides
- retrograde Entnahme – automatische Entnahmebuchung der dem Vorgang zugeordneten Komponenten bei der Rückmeldung Steuerung über Hierachielogik:
  - Kennzeichen im Arbeitsplan bei der Komponentenzuordnung
  - Kennzeichen im Materialstamm
  - Kennzeichen im Arbeitsplatz (wenn Arbeitsplatz entscheidet ausgewählt ist)
- Produktionslagerort  
→ empfangende Lagerort bei Eigenfertigung  
→ abgebende Lagerort für ggf. retrograde Entnahme als Komponente
- Produktionsversorgungsbereich (PVB) - Zwischenlager um Material direkt für die Produktion bereitzustellen
- Fremdbesch Lagerort - Lagerung des Materials (BANF)



# Materialstamm

## Disposition 2 (2 / 3)



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis) CI

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr Beenden

Einkauf Intl Trade: Import Einkaufsbestelltext Disposition 1 **Disposition 2**

Material: 100001351 Info

Bezeich: SPR0\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_\_K\_OE1 Go

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

**Beschaffung**

Beschaffungsart:  Chargenerfassung:

Sonderbeschaffung:  Produktionslagerort:

Retrogr. Entnahme:  Vorschlags-PVB:

Feinabrufkennzeichen:  FremdBesch Lagerort:

Kuppelprod.:  BfGruppe:

Schüttgut:

**Terminierung**

Eigenfertigungszeit:  Tage Planlieferzeit:  Tage

WE-Bearbeitungszeit:  Tage Planungskalender:

Horizontschlüssel:

**Nettobedarfsrechnung**

Sicherheitsbestand:  Lieferbereitsch.(%):

min Sicherheitsbest:  Reichweitenprofil:

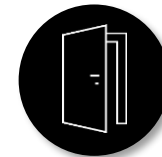
BedarfsvortlaufKennz:  Bedarfsvortlaufzeit:  Tage

BedVorl-PeriodProfil:

- Eigenfertigungszeit –Arbeitstage, die benötigt werden um das Material herzustellen  
→ unabhängig von der Auftragsmenge  
→ Ermittlung Plantermine für Planaufträge
- WE - Bearbeitungszeit für Wareneingang  
→ Zeit für Prüfung und Einlagerung nach dem WE
- Horizontschlüssel für Pufferzeiten  
→ Eröffnungshorizont - Zeitspanne innerhalb der ein PLAF in einen FAUF umgesetzt werden sollte  
→ Sicherheitszeit - Puffer zwischen dem terminierten Ende und dem Eckendtermin eines Auftrags  
→ Vorgriffszeit - Puffer zwischen dem Eckstarttermin und dem terminierten Start eines Auftrags  
→ Freigabehorizont - Arbeitstage zw. geplanten Starttermin des FAUF und der Auftragsfreigabe
- Planlieferzeit in Tagen – bei Fremdbeschaffung
- Planungskalender  
→Basis wenn Dispomerkmal PD und periodisches Losgrößenverfahren gewählt ist  
→ bei Dispomerkmal "rhythmische Disposition" - Angabe an welchen Tagen der Lieferant das Material liefert

# Materialstamm

## Disposition 2 (3 / 3)



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis) CI

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr Beenden

Einkauf Intl Trade: Import Einkaufsbestelltext Disposition 1 Disposition 2

Material: 100001351 fi

Bezeich: SPR0\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_\_K\_OE1 60

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

**Beschaffung**

Beschaffungsart:  Chargenerfassung:

Sonderbeschaffung:  Produktionslagerort:

Retrogr. Entnahme:  Vorschlags-PVB:

Feinabrufkennzeichen:  FremdBesch Lagerort:

Kuppelprod.:  BfGruppe:

Schüttgut:

**Terminierung**

Eigenfertigungszeit:  Tage Planlieferzeit:  Tage

WE-Bearbeitungszeit:  Tage Planungskalender:

Horizontschlüssel:

**Nettobedarfsrechnung**

Sicherheitsbestand:  Lieferbereitsch.(%):

min Sicherheitsbest:  Reichweitenprofil:

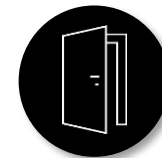
BedarfvorlaufKennz:  Bedarfvorlaufzeit:  Tage

BedVorl-PeriodProfil:

- **Sicherheitsbestand**
  - zur Deckung eines unerwartet hohen Bedarfs
  - Verminderung der Gefahr von Fehlmengen
- **mindest Sicherheitsbestand**
  - Sicherheitsbestand darf nicht niedriger sein
  - Wenn der von der Prognose berechnete Sicherheitsbestand unterhalb dieser Untergrenze liegt, wird der Sicherheitsbestand automatisch auf den Wert der Untergrenze gesetzt.
- **Lieferbereitschaftsgrad**
  - Prozentsatz, welcher Anteil des anstehenden Bedarfs durch den Lagerbestand gedeckt werden soll
  - Errechnung des Sicherheitsbestands
- **Reichweitenprofil beinhaltet die Parameter zur Berechnung des dynamischen Sicherheitsbestandes**
- **Bedarfvorlaufskennzeichen**
  - Einschaltung der Bedarfvorlauf/Ist-Reichweite in der Bedarfsplanung für Kundenaufträge/PIRs
  - Bedarfe werden um eine bestimmte Anzahl von Tagen (Ist-Reichweite) vorgezogen
  - Gewährleistung, dass geplante Lagerbestand die Bedarfe eine vorgegebenen Anzahl Tage decken kann
  - zeitlicher Puffer, ergänzt den Sicherheitsbestand
- **Bedarfvorlaufzeit - Tage für Bed.vorlauf/Ist-Reichweite**
- **Bedarfvorlauf-Periodenprofil**
  - zeitraumbasierte Definition der Bedarfvorlaufzeit/Ist-Reichweite

# Materialstamm

## Disposition 3 (1 / 2)



< **SAP** Material 100004157 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

< Einkaufsbestelltext Disposition 1 Disposition 2 **Disposition 3** Disposition 4 Erweiterte Planung Erweit

Material: 100004157

Bezeich: SPRO\_ND2\_NS008\_L\_B224M\_30BKLL\_KOR0\_0E1

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

Prognosebedarfe

Periodenkennzeichen  GeschJahresvariante:  Aufteilungskennz.:

Vorplanung

Strategiegruppe:  Planung mit Endmontage

Verrechnungsmodus:  Verint Rückwärts:

Verint Vorwärts:  Mischdisposition:

Vorplanmaterial:

VorplUmrechFaktor:  Vorplanungswerk:

Vorplanungs-BME:

Verfügbarkeitsprüfung

Verfügbarkeitsprüf.:

GesWiederbeschZeit:  Tage

Proj.übergreif.:

Werksspezifische Konfiguration

Konfigurierbares Mat:

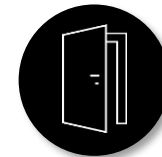
Variante:

Vorpl.variante:

- Planungsstrategiegruppe  
→ definiert Planungsstrategie  
→ **Planungsstrategie** = Vorgehensweise zur Planung eines Materials  
→ technisch über Bedarfsarten gesteuert  
→ Zuordnung der Bedarfsart in Programmplanung und Kundenauftragsverwaltung  
→ 40 – Planung mit Endmontage - Planprimärbedarfe (Bedarfsart VSF) zur Vorplanung und Verrechnung mit Kundenaufträgen (Bedarfsart KSV)
- Verrechnungsmodus** – steuert Richtung der Bedarfsverrechnung von Kundenaufträgen mit Planprimärbedarfen  
→ rückwärts, vorwärts, periodengenau
- Verrechnungsintervall**  
→ Vorwärts / Rückwärts in Tagen
- Vorplanungsmaterial (relevant bei Planungsstrategie "Vorplanung mit Vorplanungsmaterial")  
→ Material, mit dessen Planprimärbedarfen sich Bedarfe des vorliegenden Materials verrechnen  
→ Vorplanungsmaterial wird nicht selbst gefertigt (dient nur zur Vorplanung der Gleichteile)

# Materialstamm

## Disposition 3 (2 / 2)



**SAP** Material 100004157 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

Intl Trade: Import Einkaufsbestelltext Disposition 1 Disposition 2 **Disposition 3** Disposition 4 Erweiterte F

Material: 100004157

Bezeich: SPRO\_ND2\_NS008\_L\_B224M\_30BKLL\_KOR0\_0E1

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

**Prognosebedarfe**

Periodenkennzeichen: W Gesch.Jahresvariante:  Aufteilungskennz.:

**Vorplanung**

Strategiegruppe:

Verrechnungsmodus: 2 Verint Rückwärts: 30

Verint Vorwärts: 30 Mischdisposition:

Vorplanmaterial:  Vorplanungswerk:

VorplUmrechFaktor:  Vorplanungs-BME:

**Verfügbarkeitsprüfung**

Verfügbarkeitsprüf.: SP

GesWiederbeschZeit: 5 Tage

Proj.übergreif.:

**Werksspezifische Konfiguration**

Konfigurierbares Mat: IPRP1000

Variante:

Vorpl.variante:

- Verfügbarkeitsprüfung – Einstellung der Prüfgruppe  
→ Definition, ob und wie die Verfügbarkeit geprüft wird  
→ SP - Bestand u. geplante Zugänge
- Gesamtwiederbeschaffungszeit  
→ Eigenfertigungszeit(en) und/oder Planlieferzeit(en) des längsten Fertigungspfades  
→ verwendet für Verfügbarkeitsprüfung mit Berücksichtigung der Wiederbeschaffungszeit
- Zuordnung konfigurierbaren Materials (KMAT) / Merkmalsbewertung (Werksspezifisch)

# Materialstamm

## Disposition 4



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

Intl Trade: Import Einkaufsbestelltext Disposition 1 Disposition 2 Disposition 3 **Disposition 4** Erweit

Material: 100001351  
Bezeich: SPRO\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_K\_0E1  
Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

Stücklistenauflösung/Sekundärbedarfe

Einzel/Sammel:  KompAusschuß (%): 0,00  
Versionskennzeichen:  Bedarfszusammenf.:   
 Dispo AbhängBedarfe:

Auslaufsteuerung

Auslaufkennz.:  AuslaufDat:  Nachfolgematerial:

Serienfertigung/Montage/Deploymentstrategie

Serienfertigung:  SerienfertProfil:  Aktionssteuerung:

Materialnotiz vorhanden:

- Einzel/Sammel  
→ Sekundärbedarfskennzeichen – steuert Bedarfszusammenfassung für das Material
- Komponentenausschuss in Prozent  
→ Erhöhung der Einsatzmenge des Materials als Komponente bei der Stücklistenauflösung
- Definition Fertigungsversion(en)

# Materialstamm

## Erweiterte Planung



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

Intl Trade: Import Einkaufsbestelltext Disposition 1 Disposition 2 Disposition 3 Disposition 4 **Erweiterte**

Material: 100001351   
Bezeich: SPR0\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_\_K\_0E1   
Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

**Allgemein**

Erweiterte Planung  Für Planung aktiv

**Beschaffung/Produktions- und Feinplanung**

Basismengeneinheit:   
Planauflösung:  Produktheuristik:   
Priorität:  Planungspaket:   
PP-Planungsverfahren:  Profil int. BQFindung:   
Planungsgruppe:  Konvertierungsregel:   
Produktlagerkosten:   
Strafe Sicherheitsb.:

**Bedarf**

Alerts vermeid.:  Fixiertes Pegging:   
Pegging-Strategie:  Vorgeschl. Strateg.:   
Mindestübergabemenge:  Menge verwenden  
Gesamtzugänge vrw.:   
Alert-Schwelle für Verfrühung:  Gesamtbestand vrw.:   
Alert-Schwelle für Verspätung:   
Ressourcennetzname:   
Produkt-Alerts:

**Losgröße**

Losgrößeneinheit:

- Freigabe des Materials für die Erweiterte Planung
- Konfiguration zur Produktions- und Feinplanung PP/DS (Detailed Scheduling)

# Materialstamm

## Arbeitsvorbereitung (1 / 2)



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

Disposition 3 Disposition 4 Erweiterte Planung Erweiterte SPP **Arbeitsvorbereitung** Werksdaten/L

Material: 100001351

Bezeich: SPRO\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_K\_0E1

Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

---

**Allgemeine Daten**

Basismengeneinheit:  Stück      AusgabemngEinh.:

Fertigungs-ME:       Werkssp. MatSt:       Gültig ab:

Fertigungssteuerer:  Drzwi plaskie      ProdLagerort:

Fertigungsst. Profil:  MTS-bewertet      Materialgruppe:

Serialnummernprofil:  SerEbene:       Gesamtprofil:

Version       Kritisches Teil      Chrg. erfassen:       ChrgVerw.:

      Q-Bestand      ChrgProt erford:       ChrgVerw. (Wrk):

---

**Toleranzdaten**

Tol.Unterlief:  Prozent      Tol.Überlief:  Prozent      Unbegnzt:

---

**Eigenfertigungszeit in Tagen**

Losgrößenabhängig      Losgrößenunabhängig

Rüstzeit:       Übergangszeit:       EigenfertZeit:

BearbZeit:       Basismenge:

- Fertigungsmengeneinheit / Ausgabemengeneinheit – Einheiten für die Fertigung und Ausgabe aus dem Lager (nur bei Abweichung v. Basismengeneinheit)
- Fertigungssteuerer - verantwortlich für Fertigungssteuerung eines Materials
- **Fertigungssteuerungsprofil**  
→ Einstellungen zur Fertigung (Auftragsart, Auftragsfreigabe, Automatischer WE, Materialanforderung EWM, ...)  
→ bei der Auftragserstellung in den Auftrag übernommen
- Werksspezifischer Materialstatus – Angabe über Verwendung z.B. im PPS
- Serialnummernprofil für Seriennummer-geführte Materialien
- ChrgVerw → Kennz. für Chargenpflicht
- Definition Fertigungsversion

# Materialstamm

## Arbeitsvorbereitung (2 / 2)



**SAP** Material 100001351 anzeigen (Fertigerzeugnis)

Anderes Material Zusatzdaten OrgEbenen Dienste zum Objekt Mehr

Disposition 3 Disposition 4 Erweiterte Planung Erweiterte SPP **Arbeitsvorbereitung** Werksdaten/L

Material: 100001351  
 Bezeich: SPRO\_ND1\_NP008\_P\_B134W\_2OBWKP\_\_K\_0E1  
 Werk: 8560 Invado Sp. Z o. o.

**Allgemeine Daten**

Basismengeneinheit: ST Stück AusgabemngEinh.:  
 Fertigungs-ME: Werkssp. MatSt: 50 Gültig ab: 04.03.2022  
 Fertigungssteuerer: 2XX Drzwi plaskie ProdLagerort: 60FG  
 Fertigungsst. Profil: ZI0001 MTS-bewertet Materialgruppe:  
 Seriennummernprofil: Z001 SerEbene: 1 Gesamtprofil:  
 Version  Kritisches Teil Chrg. erfassen: ChrgVerw.:  
  Q-Bestand ChrgProt erford: ChrgVerw. (Wrk):

**Toleranzdaten**

Tol.Unterlief: 0,0 Prozent Tol.Überlief: 0,0 Prozent Unbegnzt:

**Eigenfertigungszeit in Tagen**

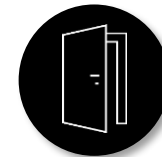
Losgrößenabhängig Losgrößenunabhängig  
 Rüstzeit: 0,00 Übergangszeit: 0,00 EigenfertZeit: 1  
 BearbZeit: 0,00 Basismenge: 0

- Toleranzdaten → Angabe um wieviel Prozent die Menge, die beim Wareneingang gebucht wird, die Fertigungsauftragsmenge unter-/überschreiten darf
- Eigenfertigungszeit  
 → Losgrößenabhängig – Berechnung aus Rüst-/Übergangs-/Bearb.-Zeit  
 → Losgrößenunabhängig – EigenFertZeit



# Materialstamm

## Fertigungsversion



Prüfen der  
Fertigungsversion)

Detail Fertigungsversion

Fertigungsversion: 0001 Standard Production Version  05.03.2022

Grunddaten

Sperre: Nicht gesperrt

Mindestlosgröße: 1.000 Maximale Losgröße: 99.999.999,000

Gültig ab: 05.03.2022 Gültig bis: 31.12.9999

Plandaten

Plantyp	Plangruppe	PlnGrZähler	Prüfstatus
Normalarbeitsplan	50000231	1	■

Stückliste

StücklAlternative: 1 StücklVerwendung: 1

Aufteilungsschema:

Serienfertigung

Serief. zuläss. Fertigungslinie: Planungs-ID:

Sonstige Daten

And. Kopfmateriell: Entnahmelagerort:

Verteilungsschlüssel: Empfang. Lagerort:

Lagernummer: Nachlagerplatz:

UC-Referenzmaterial: Vorschlags-PVB:

Weiter Vorige Version Nächste Version Abbrechen

- Fertigungsversion = Festlegung welche Stücklistenalternative in Verbindung mit welchem Plan zur Produktion verwendet wird
- Schlüssel (4-stellig) und Beschreibung der Fertigungsversion
- Angabe des Losgrößenbereichs Losgrößenbereich
- Gültigkeitszeitraum
- Arbeitsplans  
→ Plantyp, Plangruppe, Plangruppenzähler
- Stücklistenalternative  
→ StücklAlternative, StücklVerwendung (1 - Fertigung)
- Definition Entnahmelagerort der Komponenten, empfangener Lagerort (Wareneingang des produzierten Materials), Lagernummer (EWM) + Produktversorgungsbereich
- Massenpflege von Fertigungsversionen C223

**ARBONIA** 

---

---

---