

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|

Überblick:

Der ascon-Planner hat zum Ziel, durch eine rollierende, automatisierte abgestimmte Material- und Kapazitätsplanung die Bestände im Unternehmen zu senken, die Kapazitätsauslastung transparenter darzustellen, die Liefertermintreue zu verbessern und dem Vertrieb verlässliche Prognosen für einen machbaren Liefertermin zu geben. Er ist als Add-On unter einheitlicher Oberfläche voll ins Baan-System integriert, der Baan-Standard bleibt unverändert.

Die Ist-Situation in vielen Unternehmen: Die Baan-Dispo-Systeme (mrp/prp) lösen Bedarfe rückwärts mehrstufig dispositionsstufenweise auf. Sofern die Primärbedarfe (VK-Aufträge) selbst nicht schon „machbare“ Termine haben, entsteht ein Mengen-Termingerüst mit Vergangenheitsterminen und beliebiger Kapazitätsüberlastung. Ob der Wunschtermin für einen Kundenauftrag oder die Lagerfertigung "machbar" ist, ist nur schwer zu erkennen.

Unser Add-On „Ressourcenabgleich“ dagegen rechnet als APS (Advanced Planning System)-innerhalb der Baan-Umgebung die Termine durch eine mehrstufige Vorwärts- und Rückwärtsterminierung gegen begrenzte Kapazität (Kapazitätsplanung) unter Berücksichtigung der Materialverfügbarkeit neu aus („Simultaner Ressourcenabgleich“). Ziel des Add-Ons ist es, das Termin-Mengen-Gerüst (Material UND Kapazität) unter Berücksichtigung der Dringlichkeit automatisch abzugleichen, den machbaren VK-Liefertermin zu ermitteln, Produktionsreihenfolgen vorzuschlagen und Engpässe aufzuzeigen.

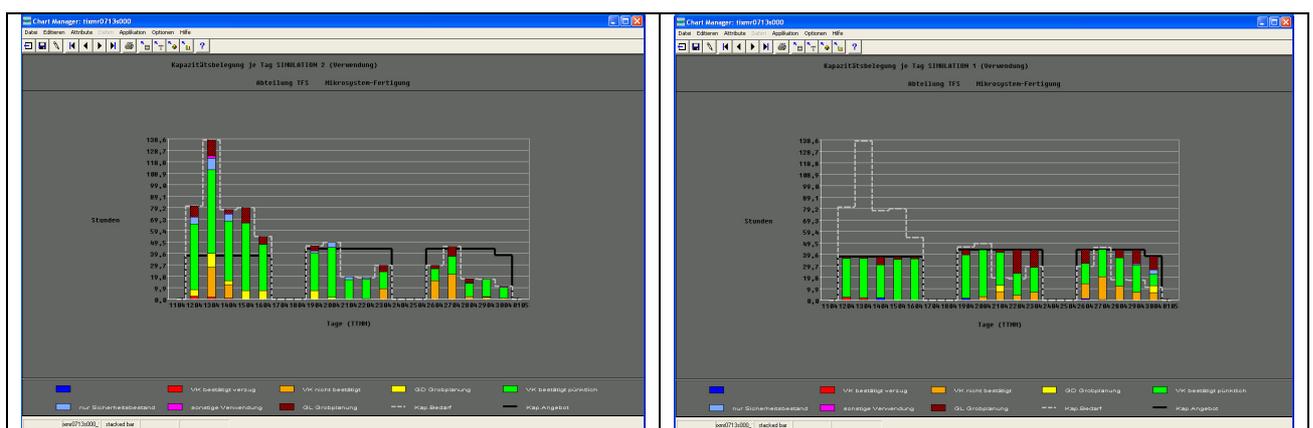
Kurzbeschreibung:


Bild: Abteilungsauslastung vor und nach dem Kapazitätsabgleich. Links das typische Bild mit "Rückstand" und beliebiger Überlast (schwarze Linie = Kapazitätsangebot), rechts gegen 100%-Kapazität abgeglichen. Im Chart rechts wird zusätzlich gestrichelt der Kapazitätsbedarf markiert. Farblich unterschieden: bestätigter oder nicht bestätigter Kundenauftrag, Lagerauftrag usw.

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|

Kern des Abgleich-Algorithmus: Die Bestell- und Produktionsvorschläge werden- wie bisher - vom mrp, sic, und prp erstellt. Anschließend wird der Ressourcenabgleich gestartet.

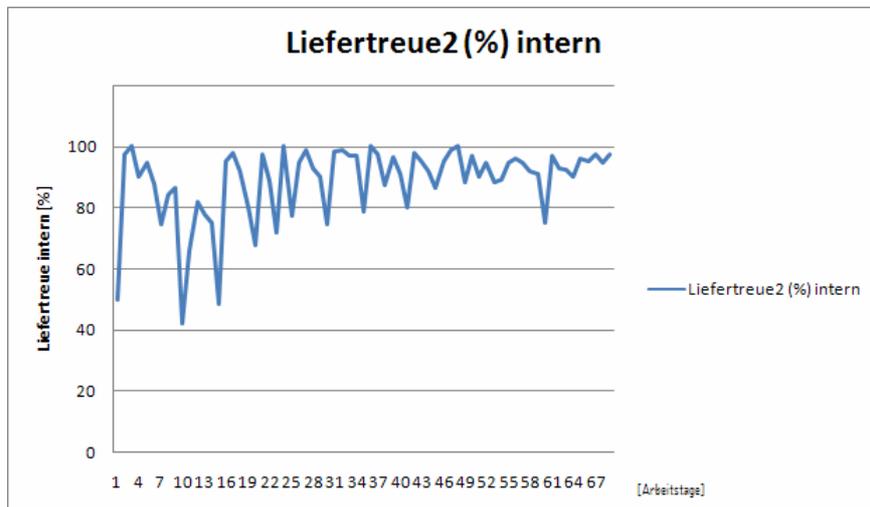
Der Ressourcenabgleich übernimmt zunächst die laufenden VK-Aufträge, Produktionsaufträge, Bestellungen, Bestände und die mrp/prp/sic-Vorschläge in **Simulations-Tabellen**. Dann errechnet das Add-On im **Simulationsmodus** die machbaren Termine durch eine mehrstufige Vorwärts-Rückwärts-Planung gegen begrenzte Kapazitäten und unter Berücksichtigung von Prioritäten, Beständen und geplanten Materialbewegungen. Dabei werden vorgegebene Prioritätsregeln berücksichtigt. Alle Vergangenheitstermine werden eliminiert. Im Simulationsmodus werden keine Echtdateien verändert, sondern nur Vorschläge für neue Termine und Kapazitätsbelegungen ermittelt.

Ergebnis des Simulationslaufes sind für alle Produktionsaufträge, Bestell- und Produktionsvorschläge sowie für Kundenaufträge machbare Termine sowie eine dazu passende Kapazitätsbelegung mit einem Vorschlag für die Abarbeitungsreihenfolge. **Kein Arbeitsgang startet danach planerisch, ohne dass das dafür benötigte Material und Kapazitätsangebot vorhanden ist. Kein Arbeitsgang und kein geplanter Materialzugang liegt in der Vergangenheit.**

Normalerweise wird dann die errechnete Simulation in einem zweiten Programmschritt aktiviert. Das bedeutet, dass das Add-On die echten sfc-Aufträge und Produktions-Vorschläge auf Basis der errechneten Termine umplant. Das Ganze läuft üblicherweise automatisch im Nachtjob nach dem prp/mrp-Lauf.

Da schon allein durch den Fortschritt der Zeit und unvorhergesehene Ereignisse (z.B. Maschinenausfall, Schichtplan-Änderungen, Minderleistung, Ausschussmeldungen, Lieferverzug des Lieferanten, geänderte Kundenauftragstermine, stornierte und neue Aufträge usw.) die erzeugte Planung „Makulatur“ werden kann, rechnet das Programm das Auftragsnetz täglich neu rollierend durch und korrigiert ggf. die Termine. Neue VK-Termine erhalten einen belastbaren „machbaren“ Termin, bereits bestätigte VK-Aufträge werden überwacht, drohender Terminverzug im Rahmen des integrierten Frühwarnsystems schon lange vor dem Eintritt erkannt und gemeldet, so dass rechtzeitig gegengesteuert werden kann.

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|



Erfolg: Entwicklung der prozentualen „internen Liefertreue“ nach Einführung des ascon-Planners.

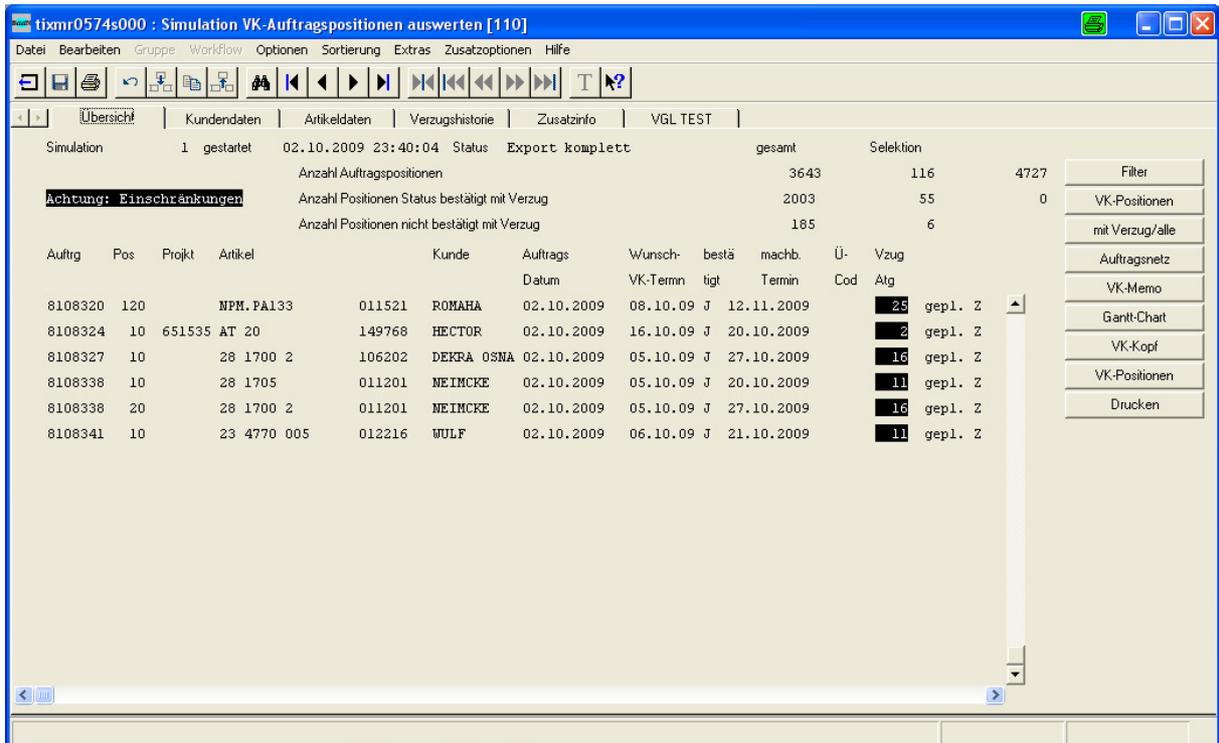
Terminsteuerungs- und Überwachungs-System: Über eine interaktive Benutzeroberfläche und einige Listen kann der Bediener die Ergebnisse der rollierenden Planung begutachten. Folgende Funktionen werden dabei unter anderem angeboten:

- VK-Analyse: Eine Abfragesession, über die man VK-Aufträge nach verschiedenen typischen Fragestellungen selektieren kann und alle terminrelevanten Informationen erhält. Für neue VK-Aufträge zum Beispiel: „Zeige mir alle neuen VK-Aufträge, deren Wunschtermin nicht machbar ist“. Welche machbaren Liefertermine schlägt das Programm vor? Welche Material- und Kapazitätsressourcen werden für deren Produktion noch benötigt und welche davon sind Engpass? Eine aufwändige manuelle Terminprüfung entfällt!
- Das Auftragsleitzentrum kann schon lange vor dem Ausliefertermin erkennen, wenn ein VK-Termin aufgrund neuer Sachverhalte ins Rutschen kommt. "Rechtzeitig das Problem erkannt" bedeutet, dass man noch gegensteuern und den Termin vielleicht retten kann.
- EK-Analyse: Welche Bestellungen sollten wegen geänderter Terminlage vorgezogen oder zurückgestellt werden? In welche VK- oder Lageraufträge fließt eine Bestellposition ein? Welche Kundenaufträge sind von einer „ungewollten“ Terminverschiebung betroffen?
- Kapazitäts-Analyse: welche Abteilungen und Maschinen sind Ursache für Terminverschiebungen? Welche Aufträge auf der Kapazität sind (verschiebbare) Lageraufträge, welche fließen direkt in Kundenaufträge ein? Wo sollte das Kapazitätsangebot erhöht werden? In welchem Umfang?
- Abarbeitungsliste je Abteilung oder Maschine für die Fertigung unter Berücksichtigung von Prioritäten, Dringlichkeit und Materialverfügbarkeit. Welche Primärbedarfsverursa-

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|

cher stehen hinter einem Produktionsauftrag? Ist es ein konkreter Kundentermin oder ein Lagerauftrag?

- Engpass-Liste/Fehlteil-Verfolgung: Welche Teile sind verantwortlich für drohenden Terminverzug bei VK-Aufträgen? Wer ist für die Teile verantwortlich?
- Für den Wareneingang/ für die QS: Liste „dringend erwartete Wareneingänge“, die bevorzugt abgefertigt werden sollten, weil kurzfristig benötigt. „Dringlichkeitsliste Wareneingangskontrolle“, die dringend benötigte Teile in der Wareneingangskontrolle priorisiert.
- Termintreuehistorie. Diese zeichnet als Kontrollinstrument interne und externe Termintreue chronologisch auf. Auswertemöglichkeit nach Ursache/Verantwortliche für verspätete Lieferungen.
- Die Rückmeldehistorie zeigt auf, ob das Volumen der zurückgemeldeten Arbeitsgänge mit der geplanten verfügbaren Kapazität übereinstimmt.



| Auftrag | Pos | Projekt | Artikel | Kunde | Auftrags Datum | Wunsch- VK-Termin | bestä tigt | machb. Termin | Ü- Cod | Vzug Atg |
|---------|-----|---------|------------|-------------------|----------------|-------------------|------------|---------------|--------|------------|
| 8108320 | 120 | | NPM. PA133 | 011521 ROMAHA | 02.10.2009 | 08.10.09 J | | 12.11.2009 | | 25 gep1. Z |
| 8108324 | 10 | 651535 | AT 20 | 149768 HECTOR | 02.10.2009 | 16.10.09 J | | 20.10.2009 | | 2 gep1. Z |
| 8108327 | 10 | 28 1700 | 2 | 106202 DEKRA OSNA | 02.10.2009 | 05.10.09 J | | 27.10.2009 | | 16 gep1. Z |
| 8108338 | 10 | 28 1705 | | 011201 NEIMCKE | 02.10.2009 | 05.10.09 J | | 20.10.2009 | | 11 gep1. Z |
| 8108338 | 20 | 28 1700 | 2 | 011201 NEIMCKE | 02.10.2009 | 05.10.09 J | | 27.10.2009 | | 16 gep1. Z |
| 8108341 | 10 | 23 4770 | 005 | 012216 WULF | 02.10.2009 | 06.10.09 J | | 21.10.2009 | | 11 gep1. Z |

Bild: VK-Analyse. Diese zeigt z.B. gezielt an, welche VK-Aufträge nicht termingerecht lieferbar sind bzw. wann sie laut Ressourcenabgleich geliefert werden können. Über einen Button kann man sich zu jeder VK-Position den Auftragsdurchlauf als Gantt-Chart einblenden lassen und sieht dann, welche Ressourcen für die Terminverschiebung verantwortlich sind.

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|

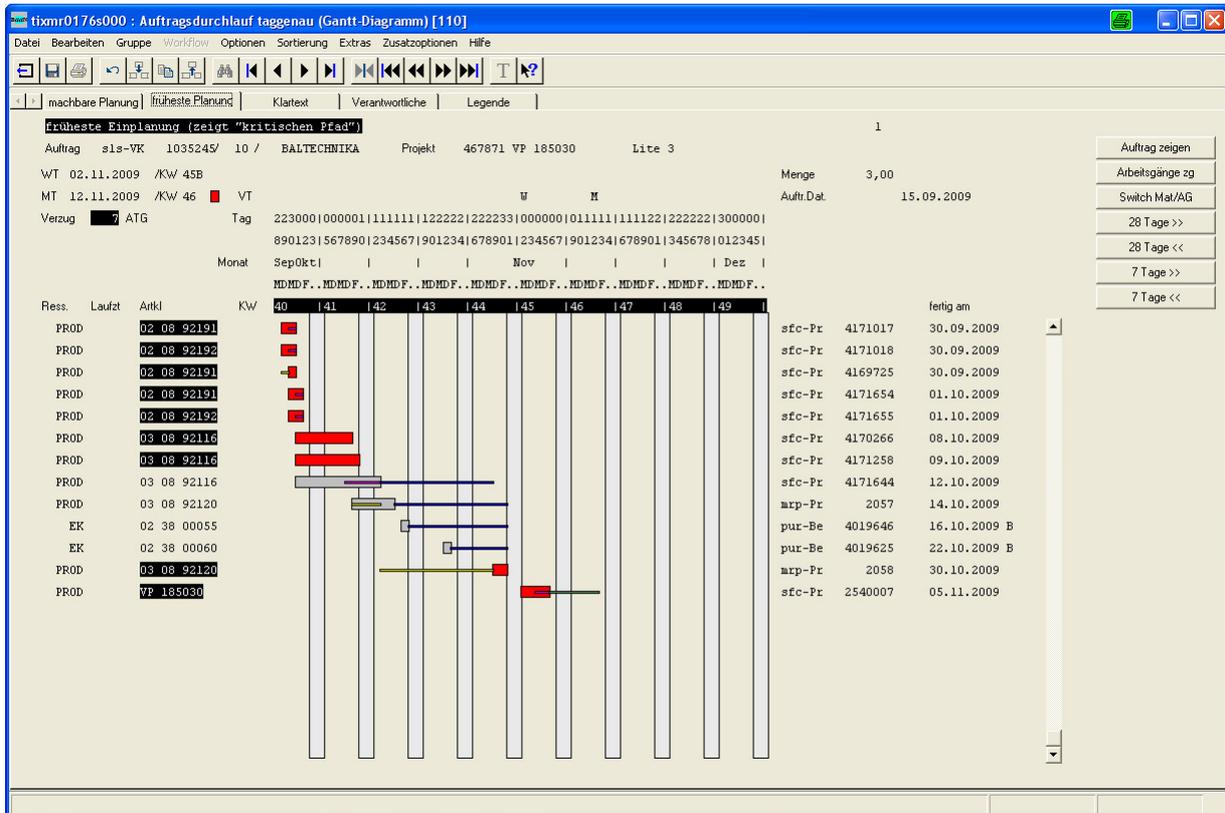


Bild: Auftragsdurchlaufdiagramm (Gantt-Chart). Alle Bestellungen und Aufträge bzw. Arbeitsgänge, die zur Fertigstellung einer VK-Auftragsposition noch erforderlich sind, chronologisch im Gantt-Diagramm nach "frühestmöglichem Verfügbarkeitsstermin" geordnet. So wird der Durchlauf einer mehrstufigen (auch anonymen) Auftragsstruktur durch die Fertigung auf einer Zeitachse dargestellt. Erwartete Verzögerungen durch Kapazitätsengpässe sind als gelbe Linien eingezeichnet. Puffer blau, Ressourcen auf dem kritischen Pfad rot. Der Wunsch-Liefertermin der VK-Position ist im oberen Bildteil mit "W" markiert. "M" ist der machbare Termin. Wahlweise kann man nur die Engpassressourcen einblenden oder das gesamte Auftragsnetz.

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|

Browser abfragen - Abarbeitungsliste Baan

Daten Optionen Hilfe

Datum : 04.10.2009 [20:32] **ABARBEITUNGSLISTE BAAN**
Abteilung: 457 MAHO Fräsen

| Soll-Start AG | Puf Fer ATG | Uzg ATG | Rest Zeit [h] | Art | Auftrag | Pos | Auftragsstatus | Projkt | Artikel | Artikelbezeichnung | (Rest-) Menge | OK-Code | | Vorg Abt | Nachf Abt | Primärbedarfs-Verwendung/Kunde (1. gefundene) | | |
|-----------------|-------------|---------|---------------|-----|---------|-----|----------------|--------|-----------------|-------------------------------|---------------|---------|----|-------------|-------------------------------|---|-----------|--|
| | | | | | | | | | | | | Hat AG | AG | | | | | |
| 04.10.09 | 0,5 | 23 | 2,33 | sfc | 4167419 | 10 | Aktiv | | D-KKX.500D.1-11 | Kopfplatte KKK.500D.1-11 | 7,000 | J | J | | | s1s | TECALEMIT | |
| 04.10.09 | 2,0 | -2 | 1,40 | sfc | 1607166 | 20 | Aktiv | | 020052 06562 0 | 4 kt 50x200 Halterung | 2,000 | J | J | 412 | F01 | s1s | | |
| Sunne 04.10.09: | | | | | | | | | | | 3,73 [h] | | | 2 Aufträge | Kumulierter Rückstand: 3 [h] | | 9,000 | |
| 05.10.09 * | 0,0 | -9 | 3,66 | sfc | 9038466 | 20 | Aktiv | | 02 05 20036 | Fl 70x30x28,75lg Backe1 0t | 20,000 | J | J | 412 | 457 H | s1s | | |
| 05.10.09 * | 0,0 | -9 | 1,91 | sfc | 9038466 | 21 | Aktiv | | 02 05 20036 | Fl 70x30x28,75lg Backe1 0t | 20,000 | J | N | 457 H | 457 H | s1s | AIP | |
| 05.10.09 * | 0,5 | -8 | 2,26 | sfc | 9038661 | 30 | Aktiv | | 02 05 31407 | Welle 29x109,5 Führungsst. | 16,000 | J | J | 451 | 457 H | s1s | AIP | |
| 05.10.09 * | 0,5 | 47 | 1,03 | sfc | 4170512 | 50 | Aktiv | | 021321 00014 0 | RD 150x132 Ronde | 4,000 | J | N | 454 H | | s1s | DIREKT | |
| 05.10.09 * | 0,5 | -15 | 3,33 | sfc | 9038662 | 30 | Aktiv | | 020052 00238600 | Welle 60x124,5 Gelenkadapt. | 16,000 | J | J | 454 | 457 H | s1s | AIP | |
| 05.10.09 | 1,0 | -1 | 0,68 | sfc | 4171389 | 20 | Aktiv | | 02 49 0385 | Welle 28x85 Antriebszapfen | 1,000 | J | J | 454 | | s1s | GEHLHAAR | |
| 05.10.09 | 1,2 | -9 | 1,03 | sfc | 9038661 | 40 | Aktiv | | 02 05 31407 | Welle 29x109,5 Führungsst. | 16,000 | J | N | 457 H | F01 | s1s | AIP | |
| 05.10.09 * | 1,5 | -9 | 1,91 | sfc | 9038466 | 22 | Aktiv | | 02 05 20036 | Fl 70x30x28,75lg Backe1 0t | 20,000 | J | N | 457 H | F01 | s1s | AIP | |
| 05.10.09 * | 1,9 | 12 | 1,50 | sfc | 9038449 | 30 | Aktiv | | 030054 03164 0 | Aufnahme geschu. | 4,000 | J | J | 907 | F01 | s1s | AIP | |
| 05.10.09 | 1,9 | -2 | 1,50 | sfc | 9038450 | 30 | Aktiv | | 030054 03195 0 | Aufnahme geschu. | 4,000 | J | J | 907 | F01 | s1s | AIP | |
| 05.10.09 | 1,9 | -2 | 1,56 | sfc | 1607158 | 20 | Aktiv | | 020052 06571 0 | Halterung | 8,000 | J | J | 411 | F01 | s1s | AIP | |
| 05.10.09 | 1,9 | 24 | 0,66 | sfc | 1606986 | 30 | Aktiv | | 020052 00125400 | WELLE 120X69 Drehgeberflansch | 1,000 | J | J | 454 | F01 | s1s | AIP | |
| Sunne 05.10.09: | | | | | | | | | | | 21,08 [h] | | | 12 Aufträge | Kumulierter Rückstand: 67 [h] | | 130,000 | |
| 06.10.09 | 0,5 | -15 | 0,83 | sfc | 9038804 | 30 | Aktiv | | 020052 00238600 | Welle 60x124,5 Gelenkadapt. | 1,000 | J | J | 454 | 457 H | s1s | AIP | |

Seite 1

Bild: Abarbeitungsliste für eine Maschine oder Abteilung: Auf Basis der vertrieblichen Dringlichkeit, Materialverfügbarkeit und dem Status der Vorgänger-Arbeitsgänge wird dem Werker täglich eine aktualisierte Liste zur Verfügung gestellt, die ihm die "heute" zu startenden Arbeitsgänge aufzeigt. Falls die Kapazität abgeglichen wird, ist das vorgeschlagene Arbeitspensum gegen begrenzte Kapazität abgeglichen und "machbar". Optional kann auf der Liste auch angedruckt werden, in welchen Kundenauftrag der anonyme Produktionsauftrag einfließt oder ob der Auftrag zum Aufbau eines Sicherheitsbestandes dient. Natürlich kann man statt dessen auch die eigenen vorhandenen Listen verwenden. Da das Programm optional auch die Termine von sfc-Arbeitsgängen abändert, gelangen die „machbaren Termine“ über die bereits installierte Schnittstellen auch an unterlagerte Leitsysteme.

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|

Browser abfragen - Kapazitätsbedarfsreport Wochen-Ebene

04.10.09 20:22 KAPAZITÄTSBEDARFSREPORT WOCHEN-EBENE Seite 1

Simulation 2 vom 03.10.2009 / 01:53:01 ohne Kapazitätsabgleich

Hauptabteilung 450 CNC Drehen/Fräsen Angaben je Woche

| Kap. | KW | | 40 | 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | 47 | 48 | 49 | 50 | 51 | |
|-------------------|------------------|---------|------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|
| 456 | Stama/AXA Fräsen | Angebot | 0,0 | 179,0 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 |
| | | Bedarf | | 156,5 | 84,2 | 83,0 | 75,6 | 20,5 | 15,5 | 11,1 | 12,9 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 6,0 |
| | | Frei | | 22,4 | 158,1 | 159,3 | 166,7 | 221,8 | 226,8 | 231,2 | 229,4 | 242,4 | 242,4 | 242,4 | 236,3 |
| | | freikum | | 22,4 | 180,6 | 339,9 | 506,7 | 728,6 | 955,5 | 1186,7 | 1416,1 | 1658,5 | 1900,9 | 2137,3 | |
| 457 | MAHO Fräsen | Angebot | 3,6 | 100,6 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 |
| | | Bedarf | 6,7 | 150,6 | 33,1 | 19,5 | 1,3 | 12,4 | 21,5 | 3,1 | 5,8 | 0,0 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| | | Frei | -3,1 | -50,0 | 36,1 | 49,7 | 67,9 | 56,8 | 47,8 | 66,1 | 63,5 | 69,3 | 69,3 | 69,3 | 69,3 |
| | | freikum | -3,1 | -53,1 | -17,0 | 32,7 | 100,6 | 157,5 | 205,3 | 271,4 | 334,9 | 404,2 | 473,5 | 542,8 | |
| 458 | HATEC | Angebot | 0,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 | 77,0 |
| | | Bedarf | | 199,6 | 68,5 | 23,0 | 21,8 | 0,0 | 0,0 | 5,8 | 0,9 | 6,2 | 0,0 | 0,0 | 0,0 |
| | | Frei | | -122,6 | 8,5 | 53,9 | 55,1 | 77,0 | 77,0 | 71,1 | 76,0 | 70,7 | 77,0 | 77,0 | 77,0 |
| | | freikum | | -122,6 | -114,1 | -60,2 | -5,0 | 71,9 | 148,9 | 220,1 | 296,1 | 366,9 | 443,9 | 520,9 | |
| Summe Bereich 450 | Angebot | | 3,6 | 356,6 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 | 388,7 |
| | | Bedarf | 6,7 | 506,7 | 185,8 | 125,7 | 98,8 | 32,9 | 37,0 | 20,1 | 19,6 | 6,2 | 0,0 | 0,0 | 6,0 |
| | | Frei | -3,1 | -150,1 | 202,8 | 262,9 | 289,8 | 355,7 | 351,6 | 368,5 | 369,0 | 382,4 | 388,7 | 382,6 | 382,6 |
| | | freikum | -3,1 | -153,3 | 49,5 | 312,4 | 602,3 | 958,0 | 1309,7 | 1678,2 | 2047,2 | 2429,7 | 2818,4 | 3201,1 | |

Seite 1

Bild: Tages- oder wochengenauer Kapazitätsbedarfsreport. Auf Basis der Simulation kann man sich Kapazitätsangebot, Kapazitätsbelegung, freie Kapazität und kumulierte freie Kapazität andrucken lassen. Negative freie Kapazität bedeutet Überlastung. Die Kumulation zeigt, bis wann eine Überlast abgebaut sein wird. Da die Aufträge auf Dringlichkeit, kapazitive Machbarkeit und terminliche Verfügbarkeit der Komponenten und Vorgänger-Arbeitsgänge geprüft sind, ist das Bild ziemlich realistisch. Der ascon-Abgleich schafft den Spagat, die Aufträge einerseits gegen begrenzte Kapazität abzugleichen und damit auf machbare Termine zu verschieben, andererseits den eigentlich nötigen Kapazitätsbedarf auszuweisen Neben der Liste gibt es natürlich auch die grafische Darstellung.

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|

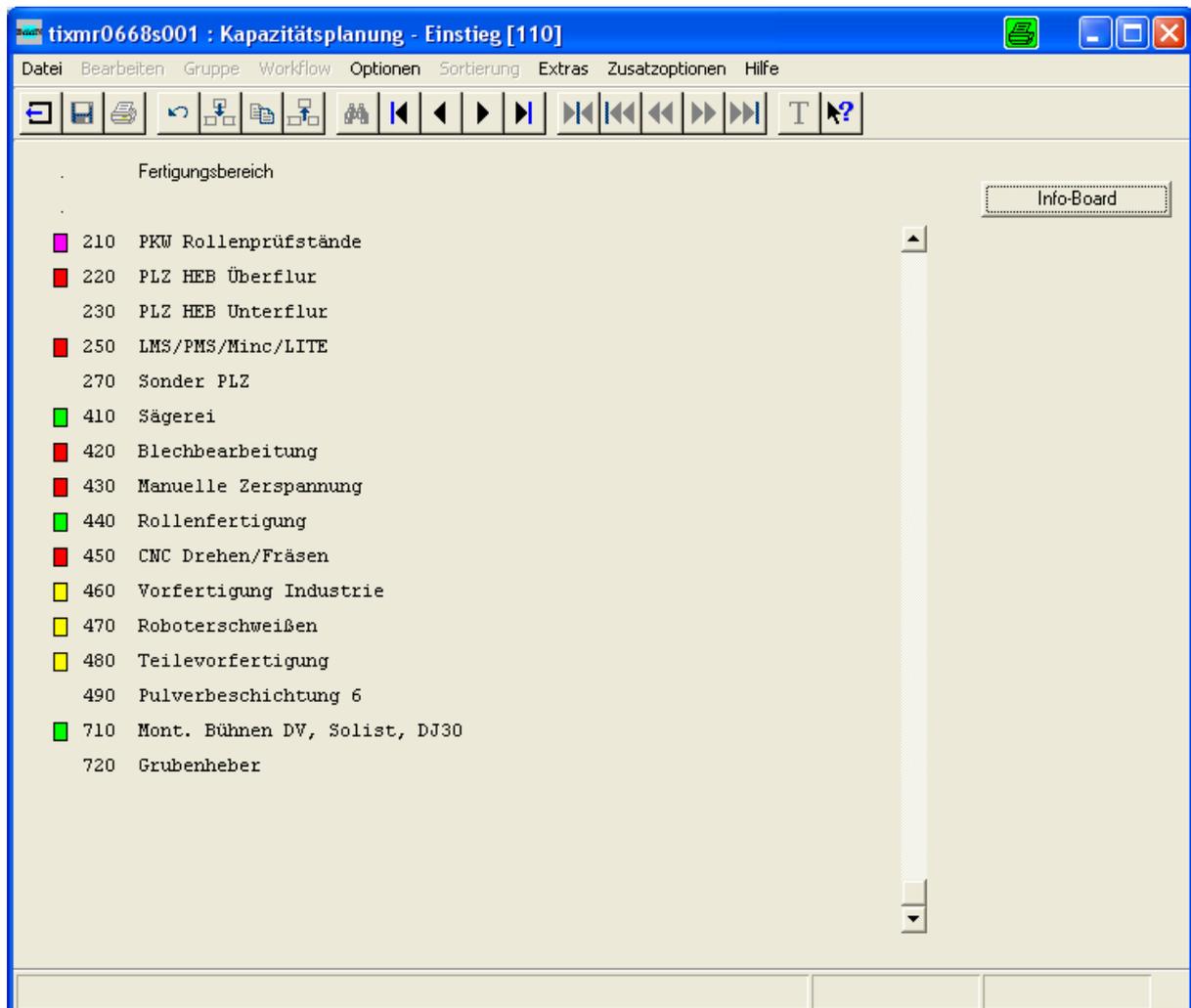
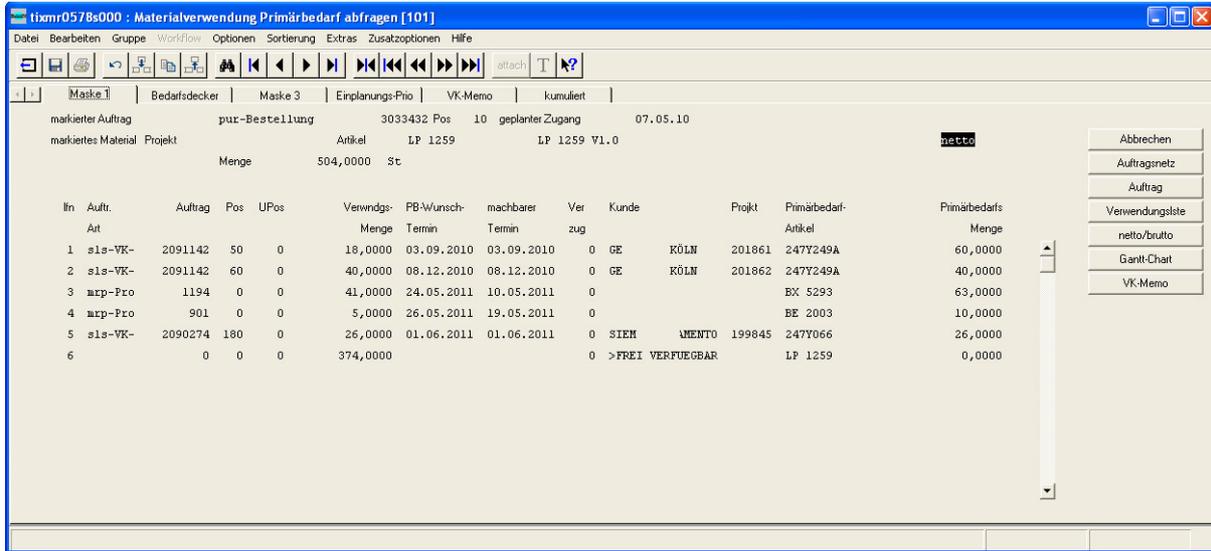


Bild: Einstieg in die Kapazitätsauslastungsübersicht mit Drill-Down-Navigation und Ampelfunktionen. Rot: Fertigungsbereiche, bei denen die angebotene Kapazität erhöht werden sollte.

| | | | |
|-------------------------|------|--|--|
| Kurzbeschreibung | M114 | ascon-Planner: Simultaner Material- und Kapazitätsabgleich | Bereich: BaaN-Produktion (sfc) |
|-------------------------|------|--|--|



titmr0578s000 : Materialverwendung Primärbedarf abfragen [101]

Datfel Bearbeiten Gruppe Workflow Optionen Sortierung Extras Zusatzoptionen Hilfe

Maske 1 Bedarfsdecker Maske 3 Einplanungs-Prio VK-Memo kumuliert

markierter Auftrag pur-Bestellung 3033432 Pos 10 geplanter Zugang 07.05.10

markiertes Material Projekt Artikel LP 1259 LP 1259 V1.0 netto

Menge 504,0000 St.

| lfn | Auflr. | Auftrag | Pos | UPos | Verwndgs-Menge | PB-Wunsch-Termin | machbarer Termin | Ver zug | Kunde | Projekt | Primärbedarf-Artikel | Primärbedarfs Menge | |
|-----|---------|---------|-----|------|----------------|------------------|------------------|---------|-------|------------|----------------------|---------------------|---------|
| 1 | sls-VK- | 2091142 | 50 | 0 | 18,0000 | 03.09.2010 | 03.09.2010 | 0 | GE | KÖLN | 201861 | 247Y249A | 60,0000 |
| 2 | sls-VK- | 2091142 | 60 | 0 | 40,0000 | 08.12.2010 | 08.12.2010 | 0 | GE | KÖLN | 201862 | 247Y249A | 40,0000 |
| 3 | mrp-Pro | 1194 | 0 | 0 | 41,0000 | 24.05.2011 | 10.05.2011 | 0 | | | EX | 5293 | 63,0000 |
| 4 | mrp-Pro | 901 | 0 | 0 | 5,0000 | 26.05.2011 | 19.05.2011 | 0 | | | BE | 2003 | 10,0000 |
| 5 | sls-VK- | 2090274 | 180 | 0 | 26,0000 | 01.06.2011 | 01.06.2011 | 0 | SIEM | MENTO | 199845 | 247Y066 | 26,0000 |
| 6 | | | 0 | 0 | 374,0000 | | | | >FREI | VERFUEGBAR | LP | 1259 | 0,0000 |

Abbrechen
Auftragsnetz
Auftrag
Verwendungsliste
netto/brutto
Gantt-Chart
VK-Memo

Bild: Mehrstufiger Verwendungs-Nachweis: zu jeder Bestellung, zu jedem mrp-Vorschlag oder sfc-Auftrag kann man sich die Primärbedarfe anzeigen lassen, in die der geplante Zugang einfließt. So sieht man auf einen Blick sofort, welche VK-Aufträge und Kunden dahinter stecken und wo es nur Sicherheitsbestände sind. Im obigen Beispiel sieht man zu einer Bestellung über 504 Stück (Kopfbereich der Maske), mit welchem Mengenanteil der Zugang FIFO in welchen Primärbedarf (PB) (z.B. VK-Auftrag, Sicherheitsbestand) einfließt und welche Wunschtermine diese haben.

Unternehmensspezifische Anpassungen der Programmlogik sind möglich!