



EMPRISE P&S Consulting GmbH

**Praxisorientierte Zusatzlösungen
für SAP PM**

Weinheim, 23.05-24.05.2007

Agenda

- Zusatzlösungen in einem Standardsystem?
- Die Optimierte Rückmeldung
- Der Stücklistengenerator
- Das Druckprogramm für Stammdaten

Zusatzlösungen in einem Standardsystem?

- Der Funktionsumfang ist nicht ausreichend
- Die Handhabung ist zu kompliziert/aufwendig
- Zusätzliche Auswertungen sind notwendig

! Das Verhältnis zwischen Standard und Zusatzlösungen sollte max. 85% zu 15% betragen.

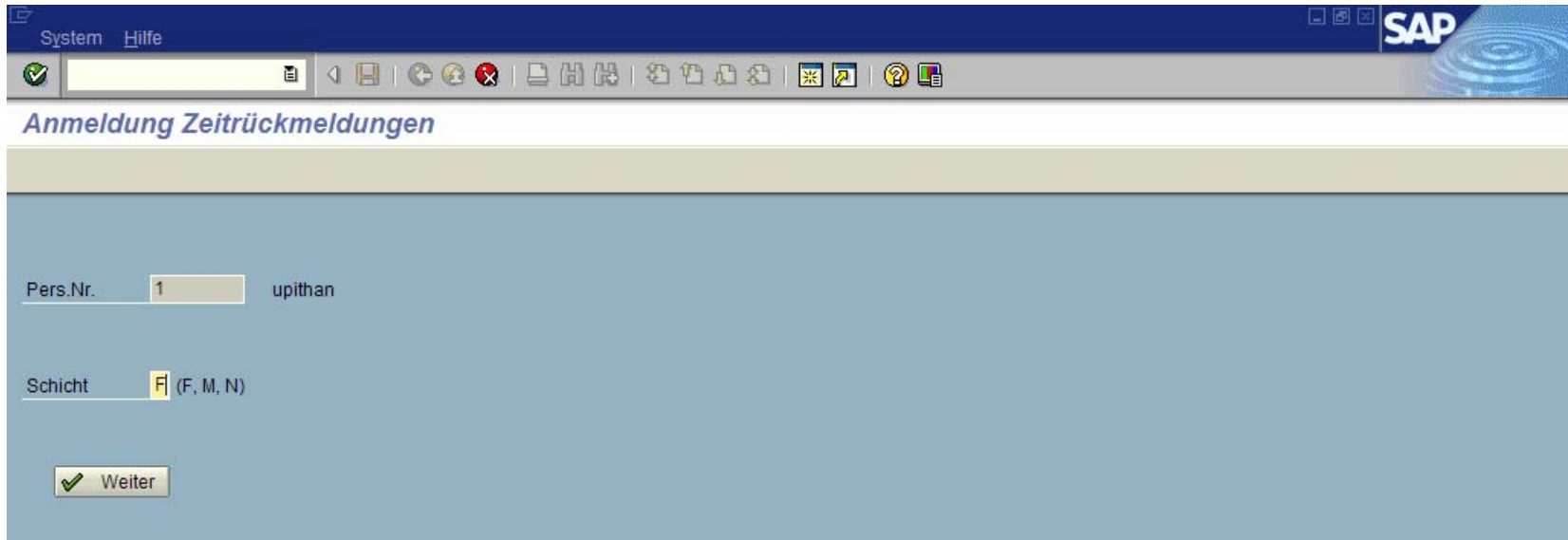
Agenda

- ✓ Zusatzlösungen in einem Standardsystem?
- Die Optimierte Rückmeldung
- Der Stücklistengenerator
- Das Druckprogramm für Stammdaten

Grundlagen

- Die **komplette** Rückmeldung wird vom Handwerker ausgeführt
- Die Kerntätigkeit wird nicht beeinflusst
- Maximal 10 bzw. 15 Rückmeldungen je Handwerker und Schicht
- **Zielsetzung:** Eine **komplette** Rückmeldung kann in 1 Minute durchgeführt werden

Die Anmeldung

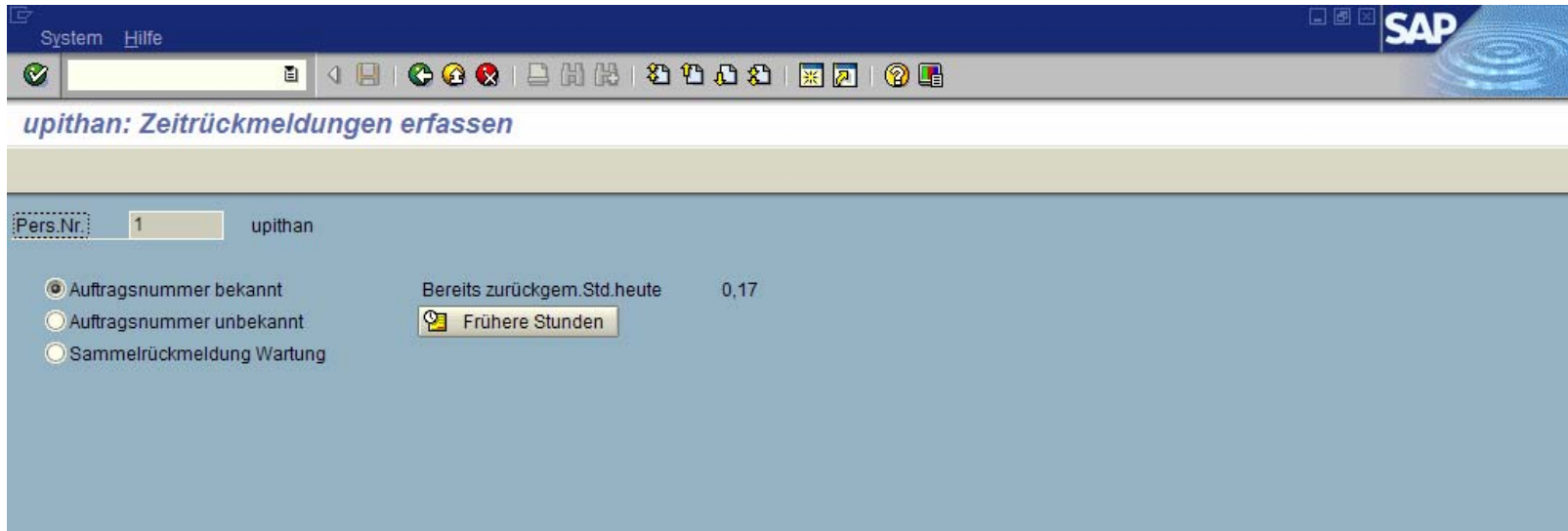


The screenshot shows the SAP login interface for 'Anmeldung Zeitrückmeldungen'. The window title is 'System Hilfe' and the SAP logo is visible in the top right corner. The main content area has a light blue background and contains the following fields and buttons:

- Pers.Nr.:** A text input field containing the number '1', followed by the text 'upithan'.
- Schicht:** A dropdown menu showing 'F' and '(F, M, N)' below it.
- Weiter:** A button with a green checkmark icon and the text 'Weiter'.

- Anmeldung mittels SAP-User, Personal-Nr. oder Namen
- Daten wie Arbeitsplatz, Schichtzuordnung, etc. werden hinterlegt
- Eingabe und Speicherung des Schichtkennzeichens ermöglicht Schicht- und Tagesberichte

Die Funktionsauswahl



- **Auftrags-Nr. bekannt** = geplante Aufträge mit Arbeitspapieren
- **Auftrags-Nr. unbekannt** = ungeplante Aufträge bzw. Störungsbehebung
- Tätigkeitsnachweis für jeden Handwerker

Die Funktion „Auftrags-Nr. bekannt“

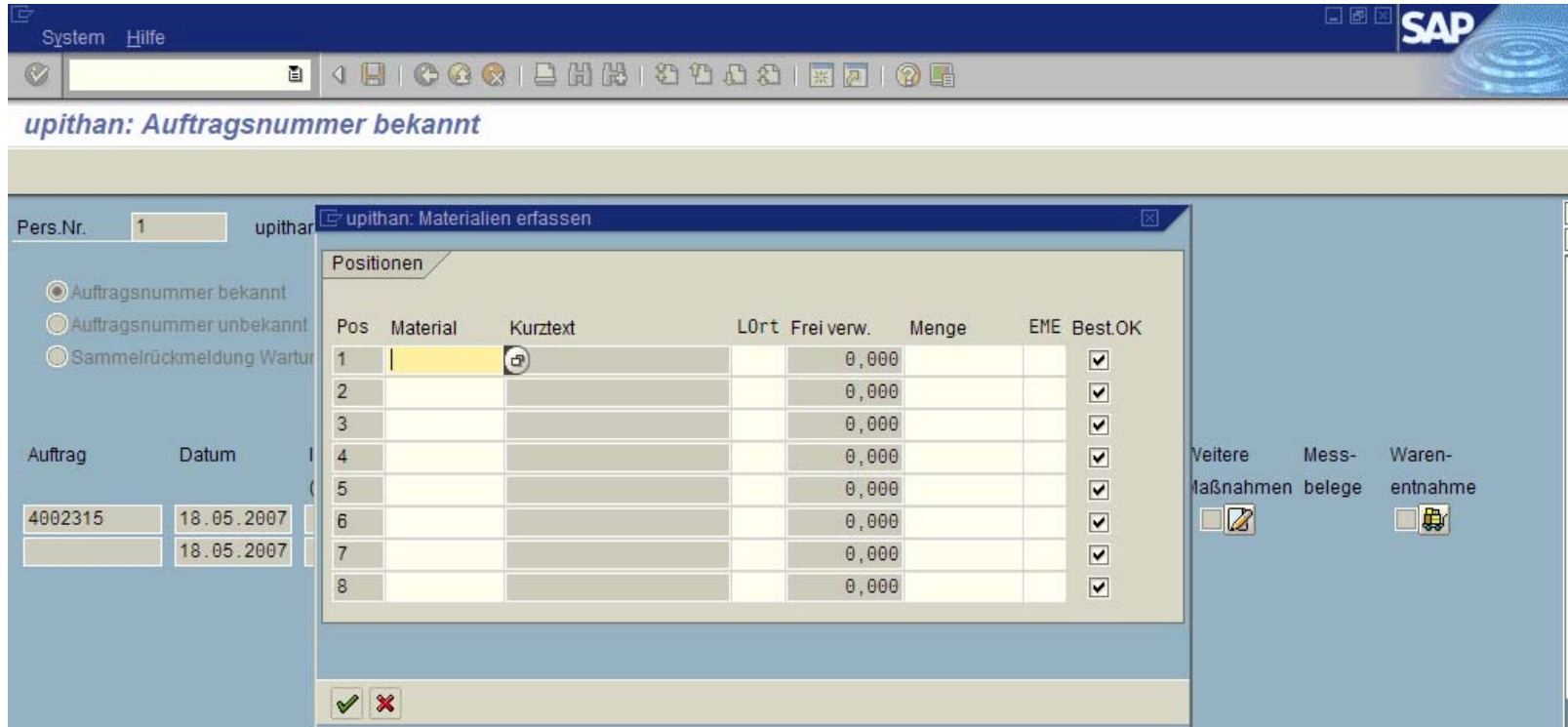
Pers.Nr. upithan

Auftragsnummer bekannt Bereits zurückgem.Std.heute 0,17
 Auftragsnummer unbekannt
 Sammelrückmeldung Wartung

Auftrag	Datum	Ist-Arbeit (Minuten)	Störung	Ltext vorh.	Schadensbild	Ursache	Aktion	Arbeit erled.	Weitere Maßnahmen	Messbelege	Warenentnahme
4902315	18.05.2007	240	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
	8.05.2007										

- Eingabe von: Auftrags-Nr. (mit Standard Suchhilfe), Ausführzeit, Langtext möglich, Katalogwerte
- Setzen des Auftragsstatus TABG (je Auftragsart einstellbar)
- Einfaches Erfassen neuer IH-Anforderungen (planbarer Arbeitsvorrat)

Die Materialbuchung

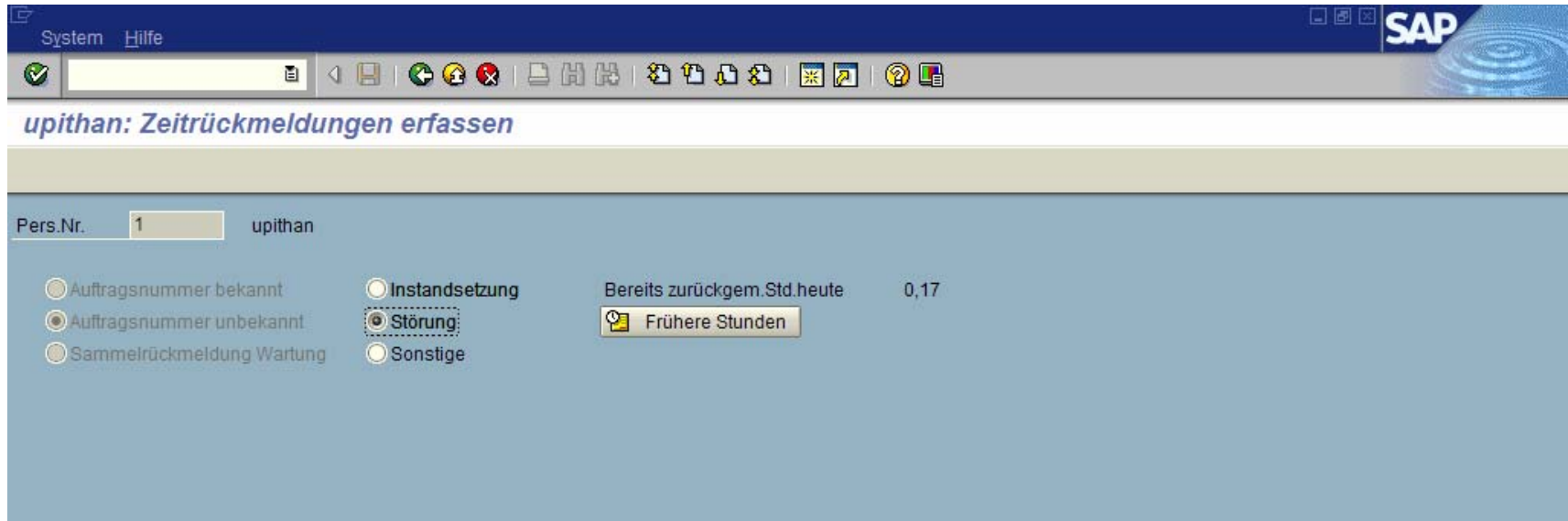


The screenshot shows the SAP Material Booking interface. At the top, there is a blue header bar with 'System Hilfe' on the left and the SAP logo on the right. Below the header, a status bar displays 'upithan: Auftragsnummer bekannt'. The main interface is divided into several sections:

- Left Panel:** Contains input fields for 'Pers.Nr.' (value: 1) and 'upithan'. Below these are three radio buttons: 'Auftragsnummer bekannt' (selected), 'Auftragsnummer unbekannt', and 'Sammelrückmeldung Wartung'. Further down, there are fields for 'Auftrag' (value: 4002315) and 'Datum' (value: 18.05.2007).
- Central Panel:** A window titled 'upithan: Materialien erfassen' contains a table with the following columns: Pos, Material, Kurztext, LOrt, Frei verw., Menge, EME, and Best.OK. The table has 8 rows, with the first row highlighted in yellow. The 'Frei verw.' column contains the value '0,000' for all rows. The 'Best.OK' column contains a checked checkbox for all rows.
- Right Panel:** Contains three buttons: 'Weitere Maßnahmen belege' (with a pencil icon), 'Messbelege', and 'Warenentnahme' (with a truck icon).

- Selektion von entnommenen Materialien über Komponentenliste bzw. Stückliste
- Buchen geplanter und ungeplanter Entnahmen im Hintergrund
- Einfache Unterstützung zur Prüfung von Materialbeständen

Die Funktion „Auftrags-Nr. unbekannt“



- Auswahlmöglichkeit über IH-Prozesse
- Eingeschränktes Angebot zur Selektion offener Aufträge
- Sonderfunktion „Störung“ mit Anlegen Auftrag bei Rückmeldung

Die Funktion „Auftrags-Nr. unbekannt“

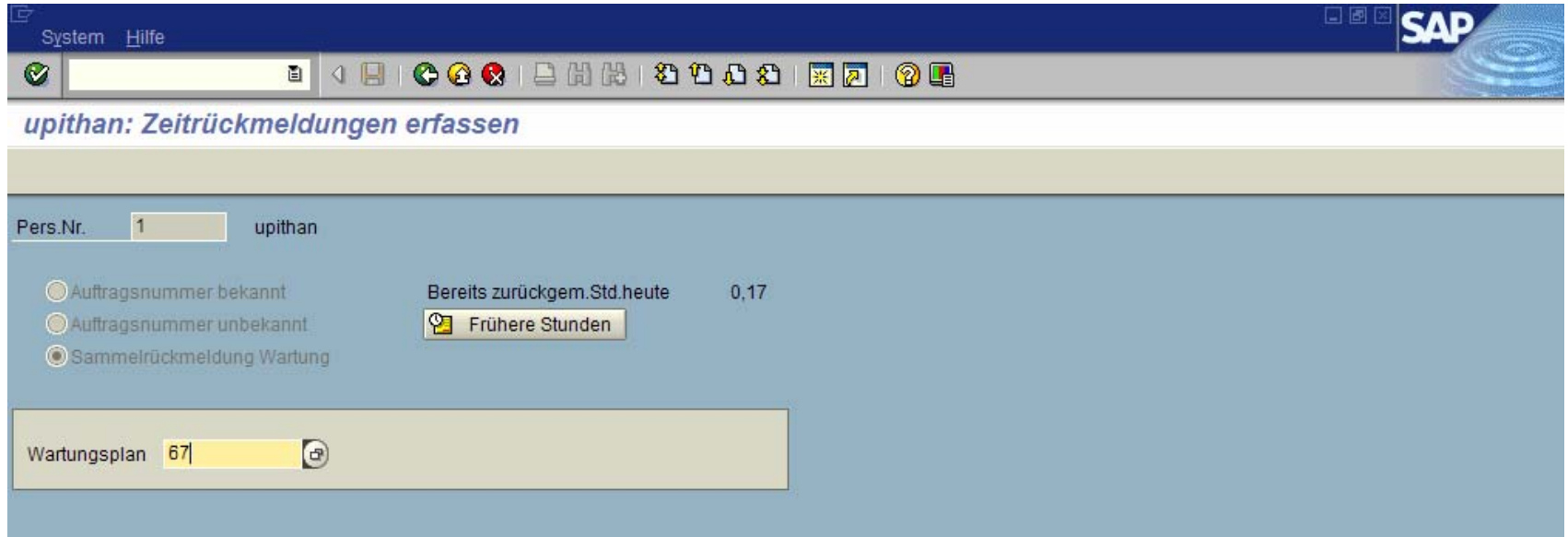
The screenshot shows the SAP interface for the 'Auftragsnummer unbekannt' function. The title bar indicates the user is 'upithan'. The main form contains the following fields and data:

- Techn.Platz: 80-010-010
- Equipment: (empty)
- Auftrag: (empty)
- Beschreibung: Drahtzuführung gewechselt
- Buchungsdatum: 18.05.2007
- Schadensbild: BEARB-Z3 M002 Lager defekt
- Ursache: (empty)
- Aktion: (empty)
- StörBeginn: 18.05.2007 12:25
- StörEnde: 18.05.2007 14:15
- Ausführzeit: 240 Min.
- Arbeit erledigt:
- Weitere Maßnahmen erforderlich:
- Materialien erfassen:

The status bar at the bottom shows 'KAE (1) (100) emp0100 INS'.

- Einstieg über Arbeitsort (Technischer Platz/Equipment)
- Eingabe wie bei „Auftrags-Nr. bekannt“

Die Funktion „Sammelrückmeldung Wartung“



System Hilfe

upithan: Zeitrückmeldungen erfassen

Pers.Nr. 1 upithan

Auftragsnummer bekannt

Auftragsnummer unbekannt

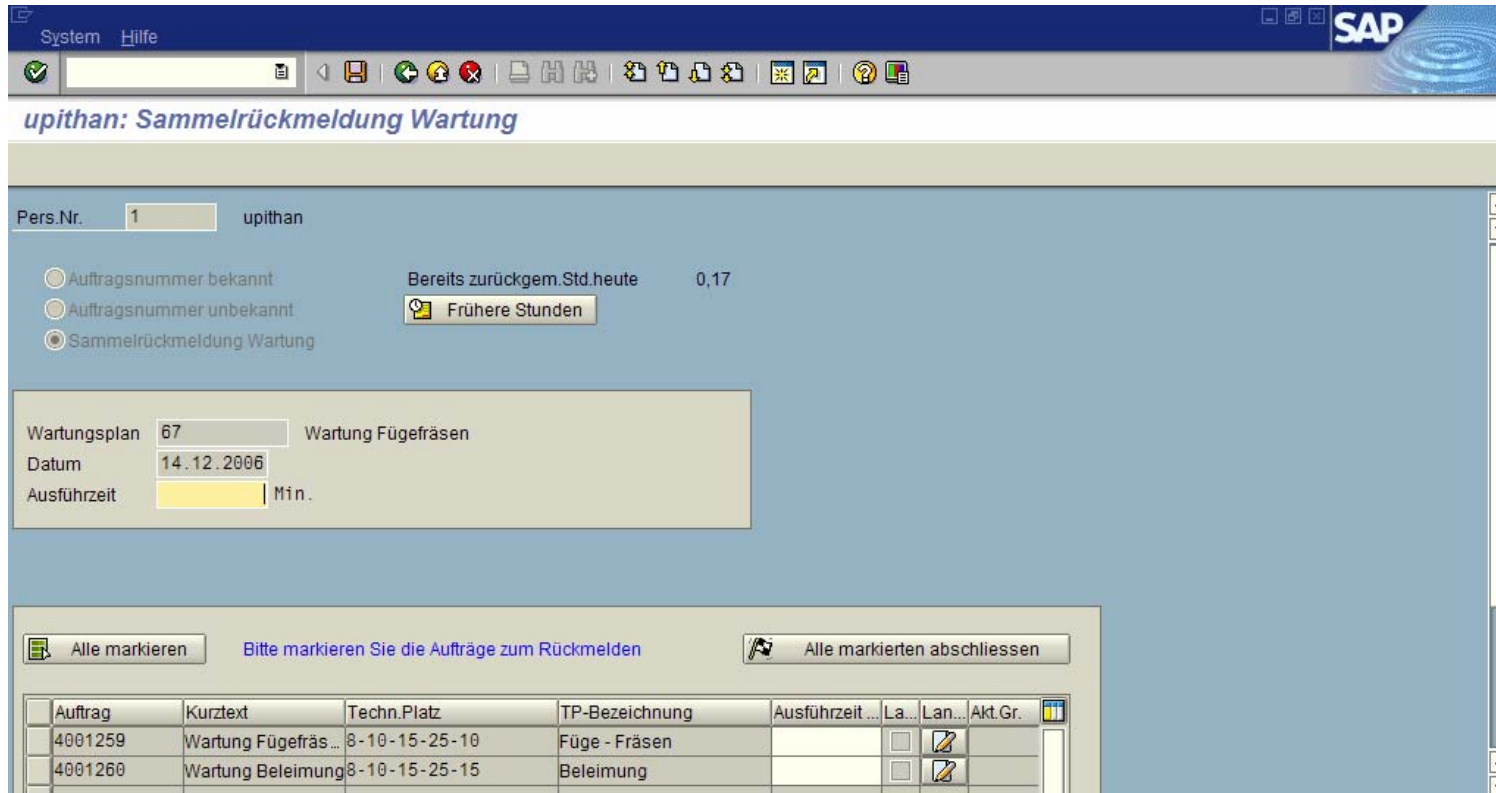
Sammelrückmeldung Wartung

Bereits zurückgem.Std.heute 0,17

Wartungsplan 67

- Einstieg über Wartungsplan-Nr. (auf Arbeitspapieren angedruckt)
- Basis: Wartungsplan mit mehreren Positionen
- Gleichartige Tätigkeiten an verschiedenen Objekten im gleichen Zyklus

Die Funktion „Sammelrückmeldung Wartung“



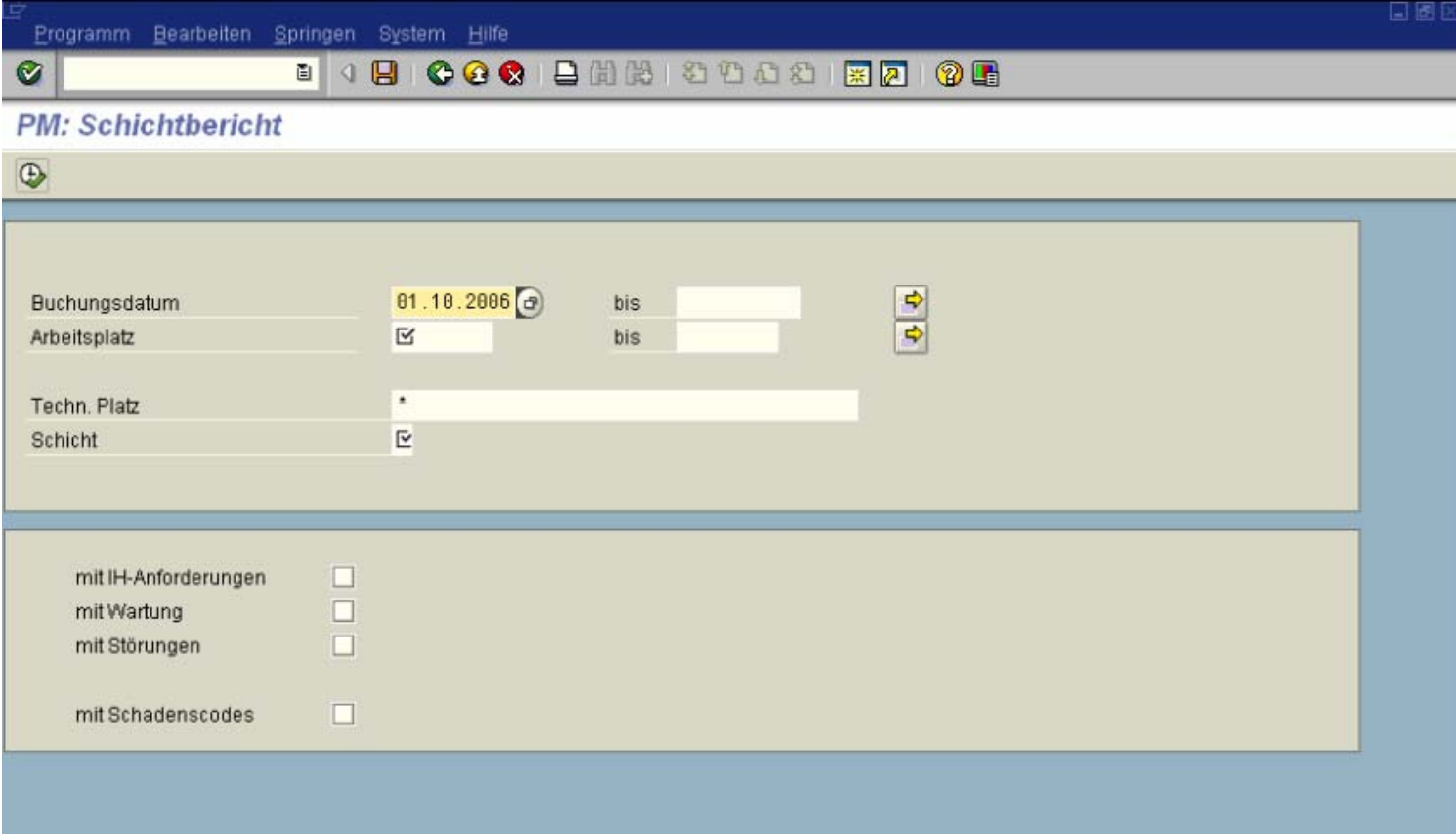
The screenshot shows the SAP 'Sammelrückmeldung Wartung' (Batch Maintenance Reporting) interface. At the top, the title bar reads 'upithan: Sammelrückmeldung Wartung'. Below the title bar, there is a navigation bar with 'System' and 'Hilfe' menus. The main area contains a form with the following fields and options:

- Pers.Nr.: 1 upithan
- Radio buttons: Auftragsnummer bekannt, Auftragsnummer unbekannt, Sammelrückmeldung Wartung
- Text: Bereits zurückgem.Std.heute 0,17
- Button: Frühere Stunden
- Form fields:
Wartungsplan: 67 (Wartung Fügefräsen)
Datum: 14.12.2006
Ausführzeit: [] Min.
- Buttons: Alle markieren, Bitte markieren Sie die Aufträge zum Rückmelden, Alle markierten abschliessen
- Table with columns: Auftrag, Kurztext, Techn.Platz, TP-Bezeichnung, Ausführzeit..., La..., Lan..., Akt.Gr.

Auftrag	Kurztext	Techn.Platz	TP-Bezeichnung	Ausführzeit ...	La...	Lan...	Akt.Gr.
4001259	Wartung Fügefräs...	8-10-15-25-10	Füge - Fräsen		<input type="checkbox"/>		
4001260	Wartung Beleimung	8-10-15-25-15	Beleimung		<input type="checkbox"/>		

- Aufteilung der Arbeitszeit auf selektierte Aufträge
- Technischer Abschluss und gemeinsame Aktion für alle selektierten Aufträge möglich

Der Schichtbericht



The screenshot shows a software window titled "PM: Schichtbericht". The window has a menu bar with "Programm", "Bearbeiten", "Springen", "System", and "Hilfe". Below the menu bar is a toolbar with various icons. The main area contains a search form with the following fields and options:

- Buchungsdatum: 01.10.2006 (with a calendar icon) bis [] (with a right arrow icon)
- Arbeitsplatz: [] (with a checkmark icon) bis [] (with a right arrow icon)
- Techn. Platz: [] (with a checkmark icon)
- Schicht: [] (with a checkmark icon)

Below the search form, there are four checkboxes for report types:

- mit IH-Anforderungen
- mit Wartung
- mit Störungen
- mit Schadenscodes

- Selektion über Datum, Arbeitsplatz und Schicht möglich
- Eingrenzung der Ausgabe über Meldungsarten

Der Schichtbericht

Firmenlogo

Schichtbericht

Seite 1 / von 1

Anlagenbereich: +	Frühschicht	von: 20.09.06 bis:30.09.06
-------------------	-------------	----------------------------

Techn.Platz	Meldungsart/Nr.	Auftrag/Schicht	Meldender	Ver.Arbpl.
<hr/>				
1. TP - Ebene	- Chemie - PK21301 Emaillekeessel		Müller	
IH-Beginn: 20.09.06; 10:07 Uhr	M3 / 10000459	7001569 / F		C-BEDI01
Text:leckrate io				
<hr/>				
1. TP - Ebene	- Chemie - PK31201 Emaillekeessel		Meyer	
IH-Beginn: 25.09.06; 15:36 Uhr	M3 / 10000490	7001589 / F		C-BEDI01
Text:PP31201S Ausfall Übertemperatur				
<hr/>				
1. TP - Ebene	- Chemie - Lagertank T 6		Schmidt	
IH-Beginn: 25.09.06; 11:47 Uhr	M3 / 10000479	7001646 / F		C-BEDI01
Text:kein produkt im tank				
<hr/>				
1. TP - Ebene	- Chemie - PK32201 Emaillekeessel		Schneider	
IH-Beginn: 29.09.06; 15:07 Uhr	M3 / 10000548	7001697 / F		C-BEDI01
Text:PH-Messung überprüfen				

➤ Ausgabe der technischen Informationen über Meldungen

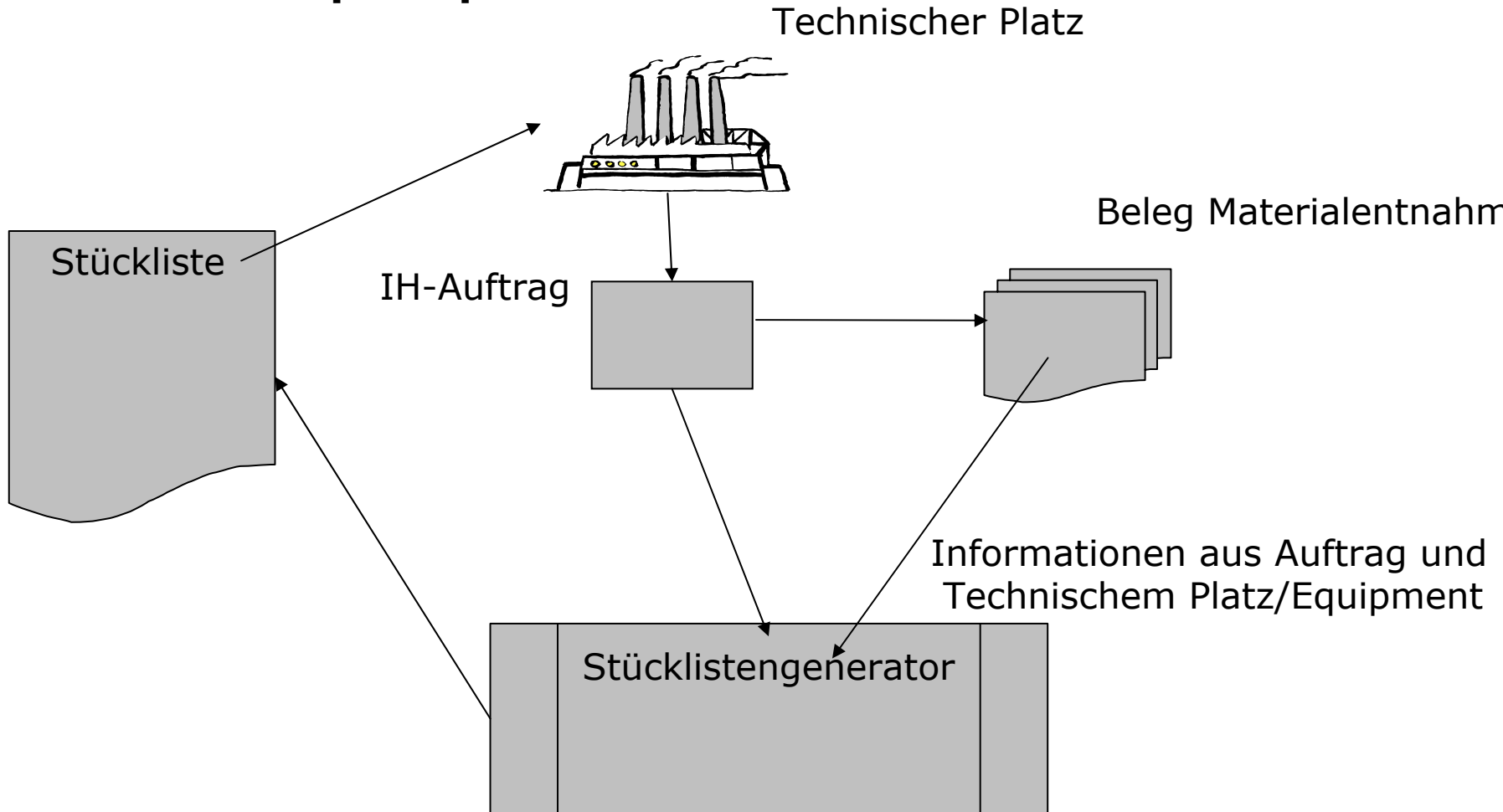
Agenda

- ✓ Zusatzlösungen in einem Standardsystem?
- ✓ Die Optimierte Rückmeldung
 - Der Stücklistengenerator
 - Das Druckprogramm für Stammdaten

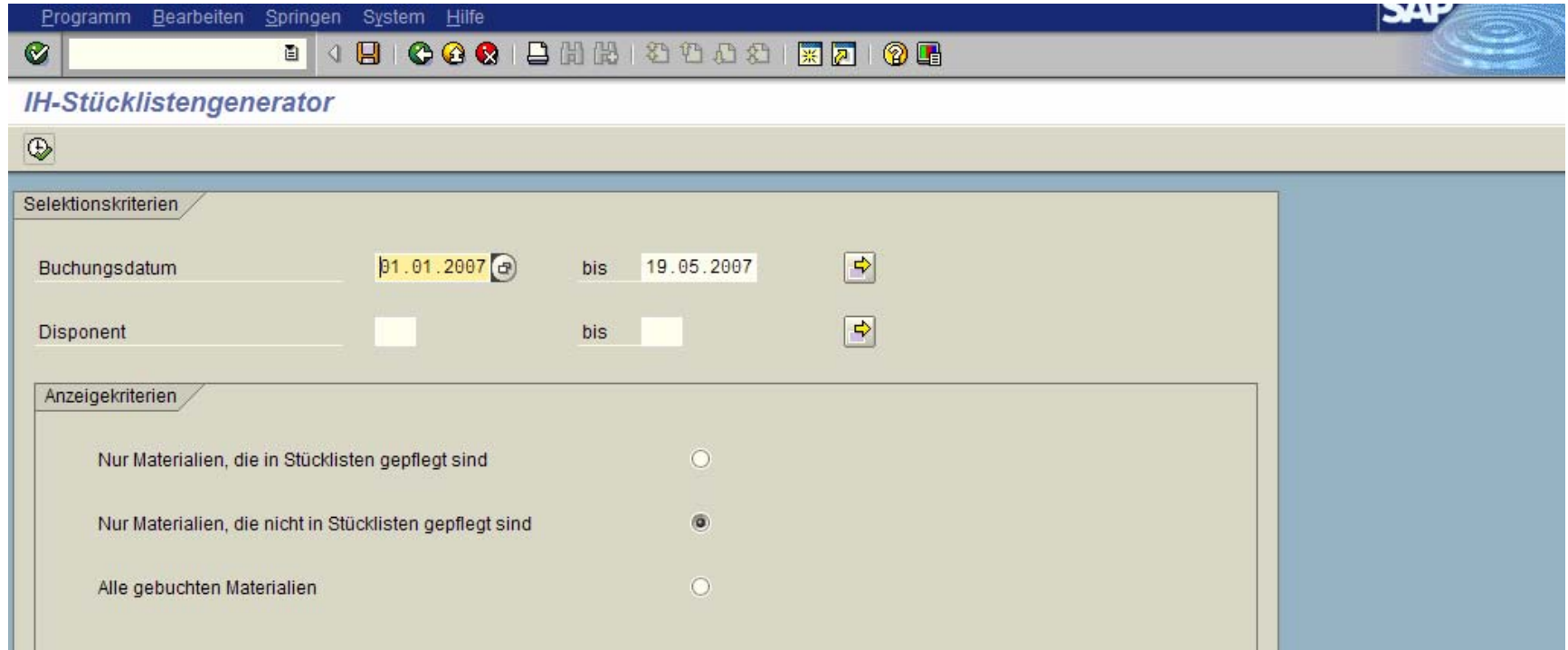
Grundlagen

- Notwendigkeit des Stücklisteneinsatzes feststellen
- Inhalte einer IH-Stückliste
- Stücklisten je Fakultät aufbauen
- **Zielsetzung:** Schneller und automatischer Aufbau von Stücklisten auf Basis getätigter Materialentnahmen

Das Funktionsprinzip



Die Selektionsparameter



The screenshot shows the SAP IH-Stücklistengenerator interface. The title bar includes the SAP logo and the text "IH-Stücklistengenerator". The main window is divided into two sections: "Selektionskriterien" (Selection Criteria) and "Anzeigekriterien" (Display Criteria).

Selektionskriterien

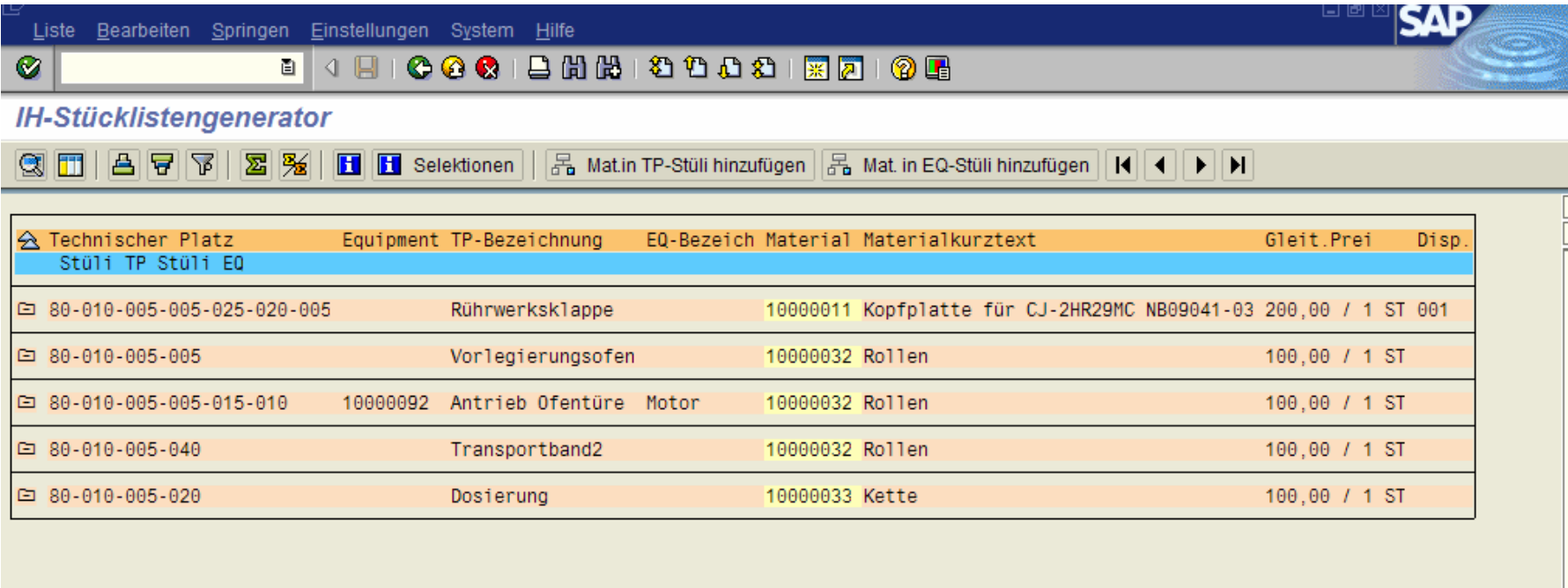
Buchungsdatum	01.01.2007	bis	19.05.2007
Disponent		bis	

Anzeigekriterien

Nur Materialien, die in Stücklisten gepflegt sind	<input type="radio"/>
Nur Materialien, die nicht in Stücklisten gepflegt sind	<input checked="" type="radio"/>
Alle gebuchten Materialien	<input type="radio"/>

- Selektion der PM-auftragskontierten Materialentnahmen über Datum
- Zusätzliche Eingrenzung über Disponent möglich

Die Auswahlliste

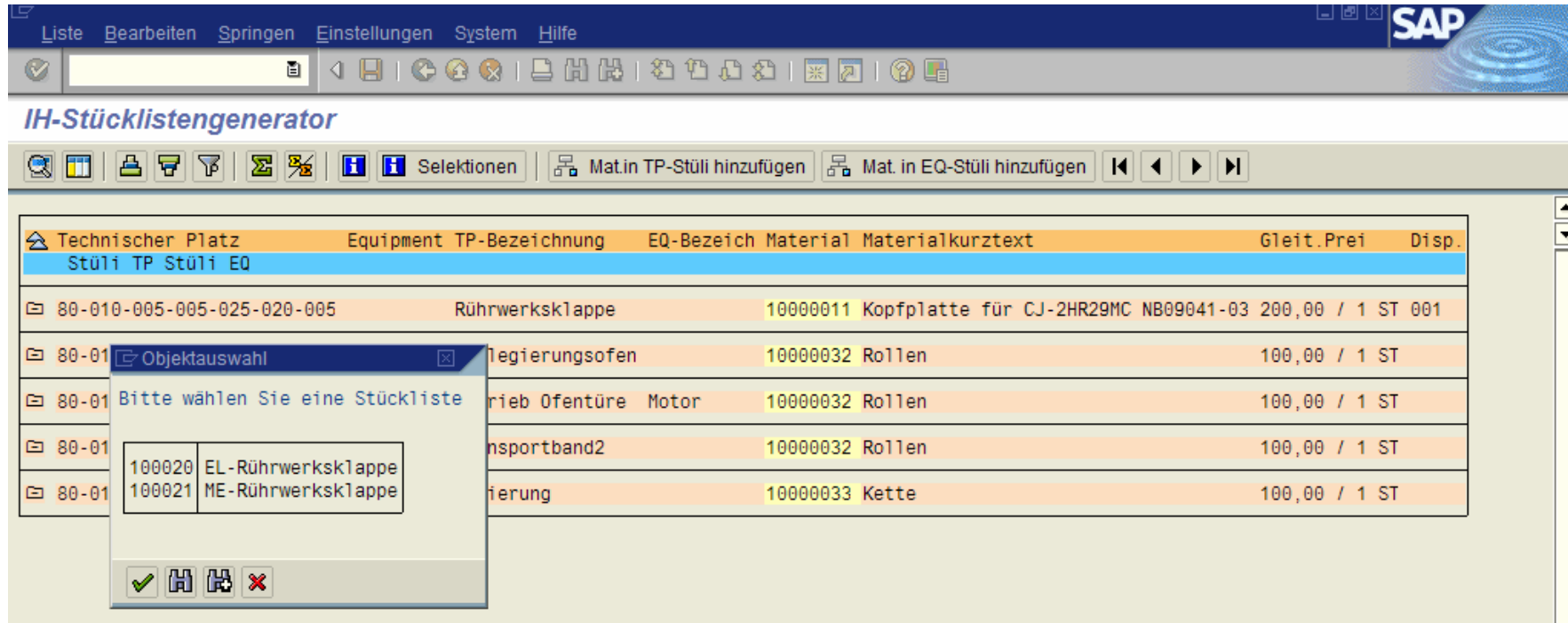


The screenshot shows the SAP IH-Stücklistengenerator interface. The menu bar includes 'Liste', 'Bearbeiten', 'Springen', 'Einstellungen', 'System', and 'Hilfe'. The title bar reads 'IH-Stücklistengenerator'. Below the title bar is a toolbar with various icons. The main area displays a table with the following columns: 'Technischer Platz', 'Equipment', 'TP-Bezeichnung', 'EQ-Bezeich', 'Material', 'Materialkurztext', 'Gleit.Prei', and 'Disp.'. The table contains the following data:

Technischer Platz	Equipment	TP-Bezeichnung	EQ-Bezeich	Material	Materialkurztext	Gleit.Prei	Disp.
Stüli TP	Stüli EQ						
80-010-005-005-025-020-005		Rührwerksklappe		10000011	Kopfplatte für CJ-2HR29MC NB09041-03	200,00 / 1 ST	001
80-010-005-005		Vorlegierungssofen		10000032	Rollen	100,00 / 1 ST	
80-010-005-005-015-010	10000092	Antrieb Ofentüre	Motor	10000032	Rollen	100,00 / 1 ST	
80-010-005-040		Transportband2		10000032	Rollen	100,00 / 1 ST	
80-010-005-020		Dosierung		10000033	Kette	100,00 / 1 ST	

- Darstellung der Materialentnahmen zum Technischen Platz/Equipment
- Basis: Belege zur Materialentnahme + Auftragsdaten

Auswahl der Zielstückliste



The screenshot shows the SAP IH-Stücklistengenerator interface. The main window displays a table of components with columns for Material, Materialkurztext, and Gleit.Prei. An 'Objektauswahl' dialog box is open, prompting the user to select a target bill of materials (Stückliste) from a list of existing ones.

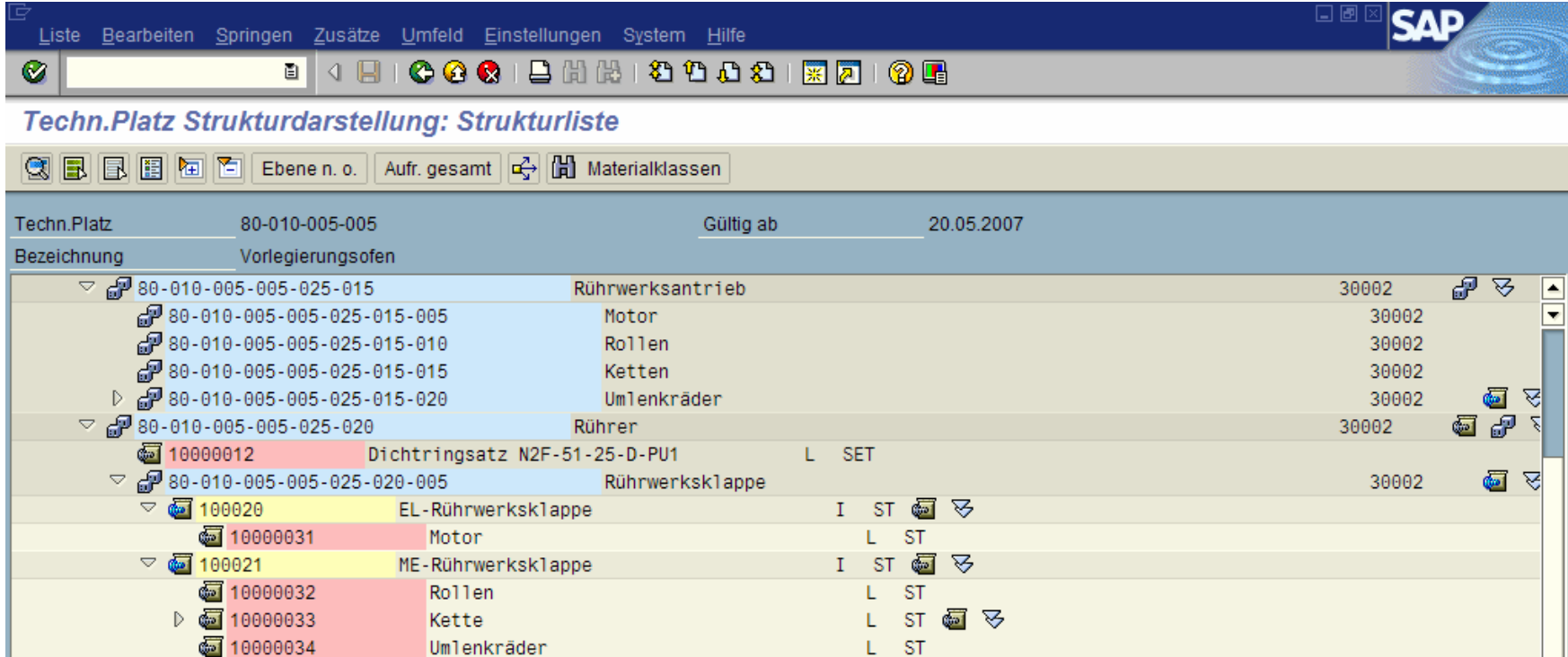
Equipment	TP-Bezeichnung	EQ-Bezeich	Material	Materialkurztext	Gleit.Prei	Disp.
80-010-005-005-025-020-005	Rührwerksklappe		10000011	Kopfplatte für CJ-2HR29MC NB09041-03	200,00 / 1 ST	001
80-01			10000032	Röhlungsofen	100,00 / 1 ST	
80-01			10000032	rieb Ofentüre Motor	100,00 / 1 ST	
80-01			10000032	nsportband2	100,00 / 1 ST	
80-01			10000033	rierung	100,00 / 1 ST	

Objektauswahl
Bitte wählen Sie eine Stückliste

100020	EL-Rührwerksklappe
100021	ME-Rührwerksklappe

- Auswahl vorhandener oder anzulegender Stücklisten

Das Ergebnis



The screenshot shows the SAP 'Techn. Platz Strukturdarstellung: Strukturliste' interface. The main window displays a hierarchical bill of materials for a 'Vorlegierungssofen' (pre-heating furnace) at 'Techn. Platz 80-010-005-005', valid from '20.05.2007'. The structure is organized into levels, with the top level being 'Rührwerksantrieb' (30002). Subsequent levels include 'Motor' (30002), 'Rollen' (30002), 'Ketten' (30002), and 'Umlenkräder' (30002). The 'Rührer' (30002) level is expanded to show sub-components: 'Dichtringsatz N2F-51-25-D-PU1' (L SET), 'Rührwerksklappe' (30002), and further sub-components like 'EL-Rührwerksklappe' (I ST), 'Motor' (L ST), 'ME-Rührwerksklappe' (I ST), 'Rollen' (L ST), 'Kette' (L ST), and 'Umlenkräder' (L ST). The interface includes a menu bar with options like 'Liste', 'Bearbeiten', 'Springen', and a toolbar with various icons for navigation and editing.

Techn. Platz	80-010-005-005	Gültig ab	20.05.2007
Bezeichnung	Vorlegierungssofen		
80-010-005-005-025-015	Rührwerksantrieb	30002	
80-010-005-005-025-015-005	Motor	30002	
80-010-005-005-025-015-010	Rollen	30002	
80-010-005-005-025-015-015	Ketten	30002	
80-010-005-005-025-015-020	Umlenkräder	30002	
80-010-005-005-025-020	Rührer	30002	
10000012	Dichtringsatz N2F-51-25-D-PU1	L SET	
80-010-005-005-025-020-005	Rührwerksklappe	30002	
100020	EL-Rührwerksklappe	I ST	
10000031	Motor	L ST	
100021	ME-Rührwerksklappe	I ST	
10000032	Rollen	L ST	
10000033	Kette	L ST	
10000034	Umlenkräder	L ST	

- Angelegte Stückliste zum Technischen Platz
- Angelegte Materialstücklisten je Fakultät
- Baugruppen als Positionen in der Stückliste zum Technischen Platz

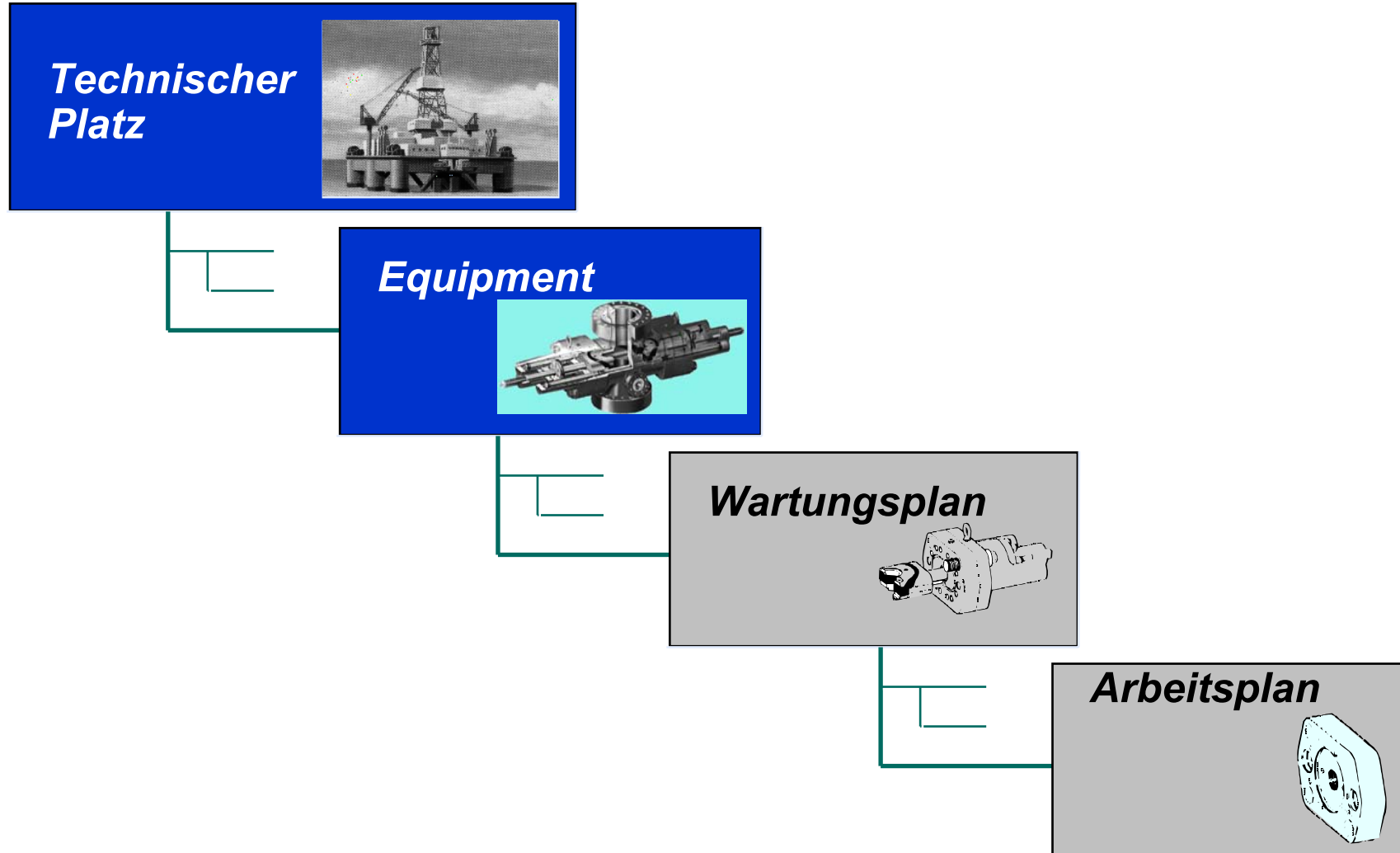
Agenda

- ✓ Zusatzlösungen in einem Standardsystem?
- ✓ Die Optimierte Rückmeldung
- ✓ Der Stücklistengenerator
- Das Druckprogramm für Stammdaten

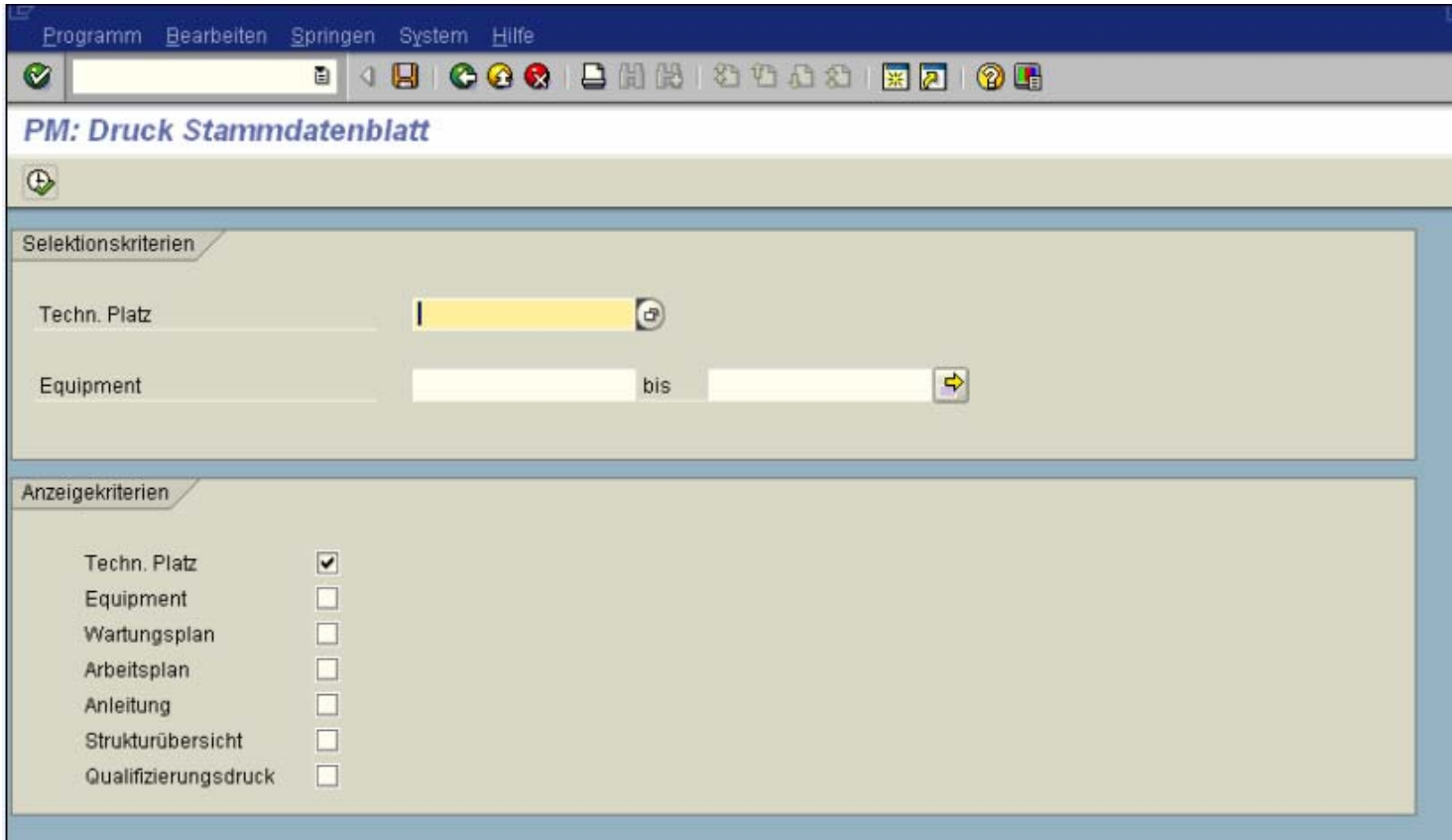
Grundlagen

- Dokumentation von Änderungen einer Anlage
- Ausgabe von Stammdaten in Formularform
- Hilfe bei der Bearbeitung von Stammdaten
- **Zielsetzung:** Übersichtliche Darstellung von Stammdatenstrukturen

Das Funktionsprinzip





Die Selektionsparameter



The screenshot shows a software window titled "PM: Druck Stammdatenblatt". The window has a menu bar with "Programm", "Bearbeiten", "Springen", "System", and "Hilfe". Below the menu bar is a toolbar with various icons. The main area is divided into two sections: "Selektionskriterien" and "Anzeigekriterien".

Selektionskriterien

Techn. Platz 

Equipment bis 

Anzeigekriterien

Techn. Platz	<input checked="" type="checkbox"/>
Equipment	<input type="checkbox"/>
Wartungsplan	<input type="checkbox"/>
Arbeitsplan	<input type="checkbox"/>
Anleitung	<input type="checkbox"/>
Strukturübersicht	<input type="checkbox"/>
Qualifizierungsdruck	<input type="checkbox"/>

- Selektion über Technischen Platz (generisch) oder Equipment (Intervall)
- Inhalt der Ausgabe über Objekte steuerbar

Agenda

- ✓ Zusatzlösungen in einem Standardsystem?
- ✓ Die Optimierte Rückmeldung
- ✓ Der Stücklistengenerator
- ✓ Das Druckprogramm für Stammdaten

Resümee

- ✓ Anwendergerechte, funktionsorientierte Bearbeitung
- ✓ Höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit
- ✓ **Größere Systemakzeptanz von SAP PM**

Vielen Dank

EMPRISE P&S Consulting GmbH

Uwe Pithan

Am Kiekenbusch 10

47269 Duisburg

Tel.: +49 203 75990-0

Fax: +49 203 75990-10

www.ps-consulting.de

