



P&S Consulting GmbH

**Praxisorientierte Zusatzlösungen
für SAP PM**

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.

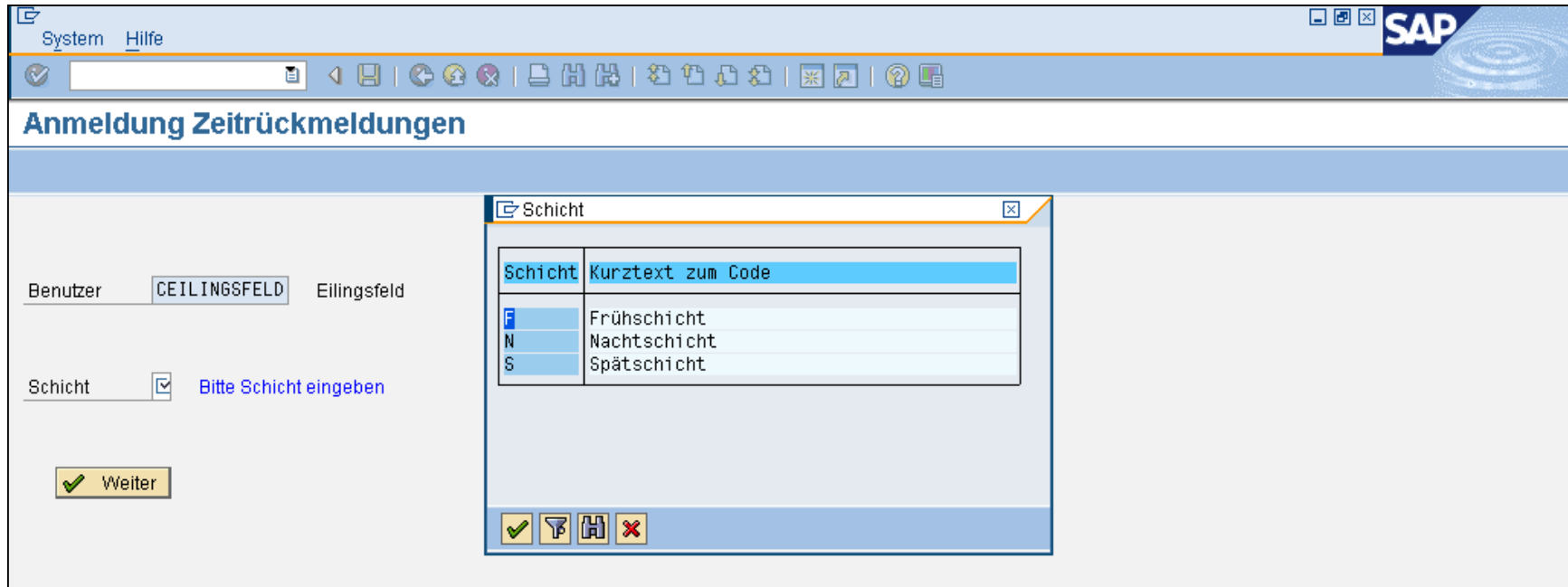
Agenda

- ✓ 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

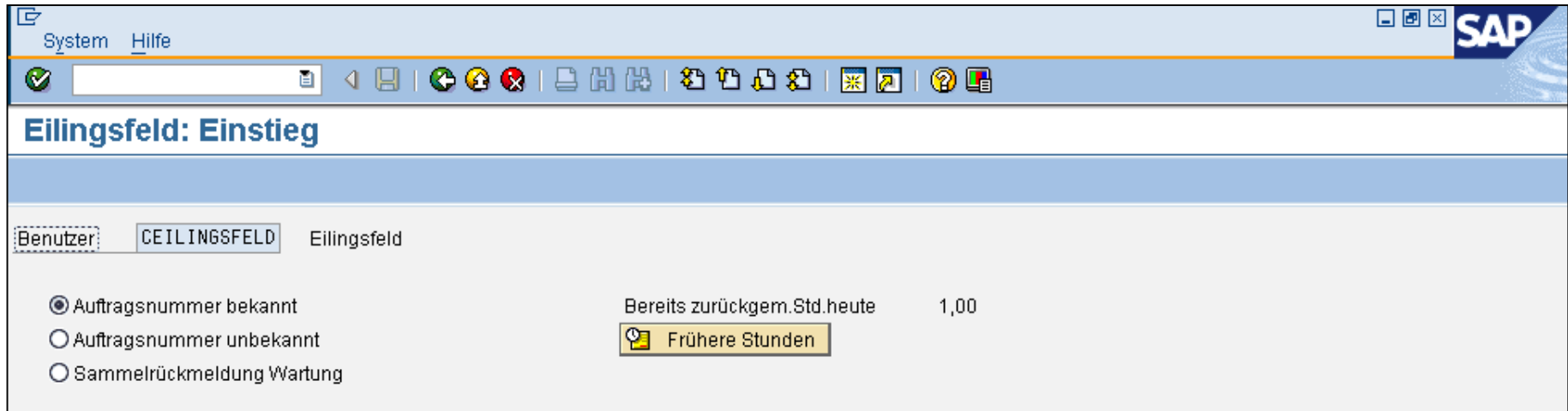


The screenshot shows the SAP login interface. The main window is titled 'Anmeldung Zeitrückmeldungen'. It contains a 'Benutzer' field with the value 'CEILINGSFELD' and an 'Eillingsfeld' field. Below this is a 'Schicht' field with a dropdown arrow and the text 'Bitte Schicht eingeben'. A 'Weiter' button is located at the bottom left. A dialog box titled 'Schicht' is open, displaying a table with the following data:

Schicht	Kurztext zum Code
F	Frühschicht
N	Nachtschicht
S	Spätschicht

- Anmeldung, wenn kein eigener SAP-User, mit Personal-Nr. oder Namen
- Daten wie Arbeitsplatz, Schichtzuordnung, etc. sind hinterlegt
- Eingabe und Speicherung des Schichtkennzeichens ermöglicht Schicht- und Tagesberichte

Die Funktionsauswahl



The screenshot shows the SAP 'Eilingsfeld: Einstieg' (Emergency Field: Start) screen. At the top, there is a menu bar with 'System' and 'Hilfe' (Help). Below the menu bar is a toolbar with various icons for navigation and actions. The main content area is titled 'Eilingsfeld: Einstieg'. Underneath, there is a 'Benutzer:' (User) field containing 'CEILINGSFELD' and the text 'Eilingsfeld'. Below this, there are three radio button options for selection: 'Auftragsnummer bekannt' (Order number known), 'Auftragsnummer unbekannt' (Order number unknown), and 'Sammelrückmeldung Wartung' (Batch return maintenance). To the right of these options, there is a text field 'Bereits zurückgem.Std.heute' (Already returned std. today) with the value '1,00'. Below this text field is a button labeled 'Frühere Stunden' (Earlier hours).

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

Die Funktion „Auftrags-Nr. bekannt“

The screenshot shows the SAP 'Eilingsfeld: Auftragsnummer bekannt' interface. At the top, there is a menu bar with 'System' and 'Hilfe', and a toolbar with various icons. Below the title bar, the user 'CEILINGSFELD' is logged in. The main area contains three radio buttons for selection: 'Auftragsnummer bekannt' (selected), 'Auftragsnummer unbekannt', and 'Sammelrückmeldung Wartung'. To the right, there is a field for 'Bereits zurückgem.Std.heute' with the value '1,00' and a 'Frühere Stunden' button. Below this is a table with columns: Auftrag, Datum, Ist-Arbeit (Std.), Ltext vorh., Objektteil, Schadensbild, Ursache, Aktion, Arbeit erled., Mess-belege, Waren-entnahme, and Weitere Maßnahmen. The first row shows '4003900' in the 'Auftrag' column, '7.03.2009' in 'Datum', and '1,00' in 'Ist-Arbeit (Std.)'. There are also input fields for '17.03.2009' and '1,00' in the same columns. Each cell in the table has a small icon for editing or deleting the entry.

- 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)

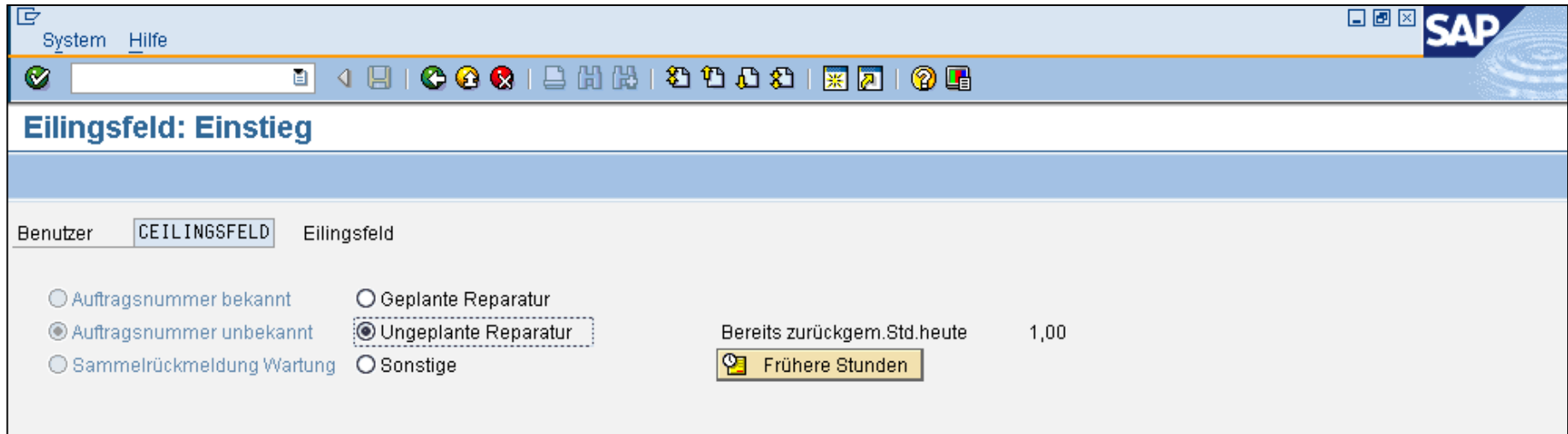
Die Materialbuchung

The screenshot shows the SAP Material Booking interface. The main window displays the user 'CEILINGSFELD' and the order number '4003900' for the date '17.03.2009'. A pop-up window titled 'Eilingsfeld: Auftragsnummer bekannt' is open, showing a table of positions. The table has columns for Position (Pos), Material, Kurztext, LÖrt, Frei verw., Menge, and EME. Position 1 is highlighted, showing material '10000002' and quantity '1,000 ST'. The total amount is '1,00 Std.'.

Pos	Material	Kurztext	LÖrt	Frei verw.	Menge	EME
1	10000002	Aufsteckpumpe SEFR /	0001	994,000	1,000	ST
2				0,000		
3				0,000		
4				0,000		
5				0,000		
6				0,000		
7				0,000		
8				0,000		

- Buchen geplanter und ungeplanter Entnahmen im Hintergrund
- Einfache Unterstützung zur Prüfung von Materialbeständen

Die Funktion „Auftrags-Nr. unbekannt“



The screenshot shows the SAP 'Eilingsfeld: Einstieg' (Eilingsfeld: Start) interface. At the top, there is a menu bar with 'System' and 'Hilfe'. Below it is a toolbar with various icons. The main content area has a header 'Eilingsfeld: Einstieg' and a user selection section with 'Benutzer' and 'Eilingsfeld' fields, both containing 'CEILINGSFELD'. Below this are several radio button options: 'Auftragsnummer bekannt', 'Auftragsnummer unbekannt' (selected), 'Sammelrückmeldung Wartung', 'Geplante Reparatur', 'Ungeplante Reparatur' (selected and highlighted with a dashed border), and 'Sonstige'. To the right, there is a text field 'Bereits zurückgem.Std.heute' with the value '1,00' and a button 'Frühere Stunden'.

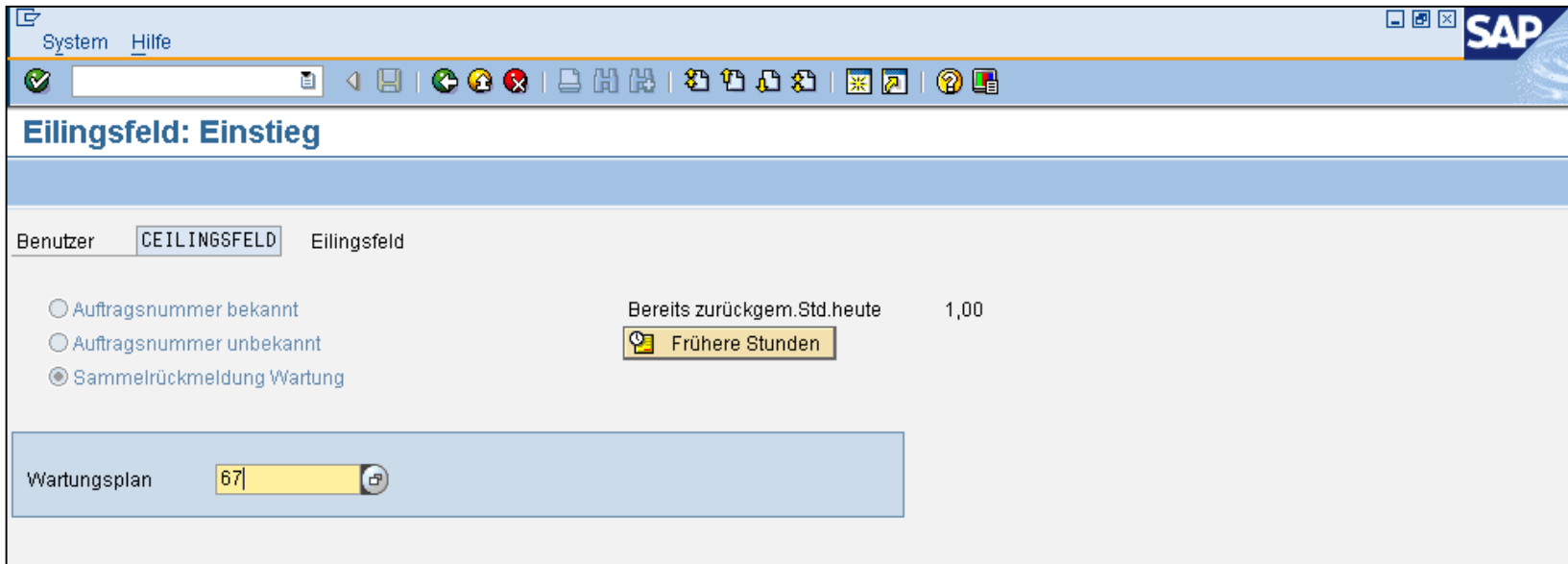
- Auswahlmöglichkeit über IH-Prozesse
- Eingeschränktes Angebot zur Selektion offener Aufträge
- Sonderfunktion „ungeplante Reparatur“ (Störung) mit Anlegen Auftrag

Die Funktion „Auftrags-Nr. unbekannt“

The screenshot shows the SAP 'Eilingsfeld: Auftragsnummer unbekannt' interface. At the top, there is a menu bar with 'System' and 'Hilfe', and a toolbar with various icons. The main area is titled 'Eilingsfeld: Auftragsnummer unbekannt' and includes a user selection dropdown set to 'CEILINGSFELD' and 'Eilingsfeld'. Below this, there are radio buttons for 'Auftragsnummer bekannt', 'Auftragsnummer unbekannt' (selected), and 'Sammelrückmeldung Wartung'. There are also radio buttons for 'Geplante Reparatur' and 'Ungeplante Reparatur'. A text field shows 'Bereits zurückgem. Std. heute' with the value '1,00' and a 'Frühere Stunden' button. A section for 'Techn. Platz' contains the value '10-020-010' and 'BG57 Heizungsanlage'. The 'Equipment' field is empty. The 'Auftrag' section includes a description 'Speicherpumpe ohne Funktion', a booking date of '17.03.2009', and a table of object parts: 'KMG MGA Speicherpumpe', 'PUMPEN 103 Ausfall', 'MIPET 0010 Alterung', and 'MIPETME 0020 gewechselt'. It also shows 'StörBeginn' (17.03.2009 06:00), 'StörEnde' (17.03.2009 07:00), and 'Ausführzeit' (2,00 Std.). At the bottom, there are checkboxes for 'Arbeit erledigt', 'Materialien erfassen', and 'Weitere Maßnahmen erforderlich'.

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

Die Funktion „Sammelrückmeldung Wartung“



System Hilfe

Eilingsfeld: Einstieg

Benutzer Eilingsfeld

Auftragsnummer bekannt

Auftragsnummer unbekannt

Sammelrückmeldung Wartung

Bereits zurückgem. Std.heute 1,00

Wartungsplan

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

Die Funktion „Sammelrückmeldung Wartung“

System Hilfe

Eilingsfeld: Sammelrückmeldung Wartung

Benutzer Eilingsfeld

Auftragsnummer bekannt
 Auftragsnummer unbekannt
 Sammelrückmeldung Wartung

Bereits zurückgem.Std.heute 1,00

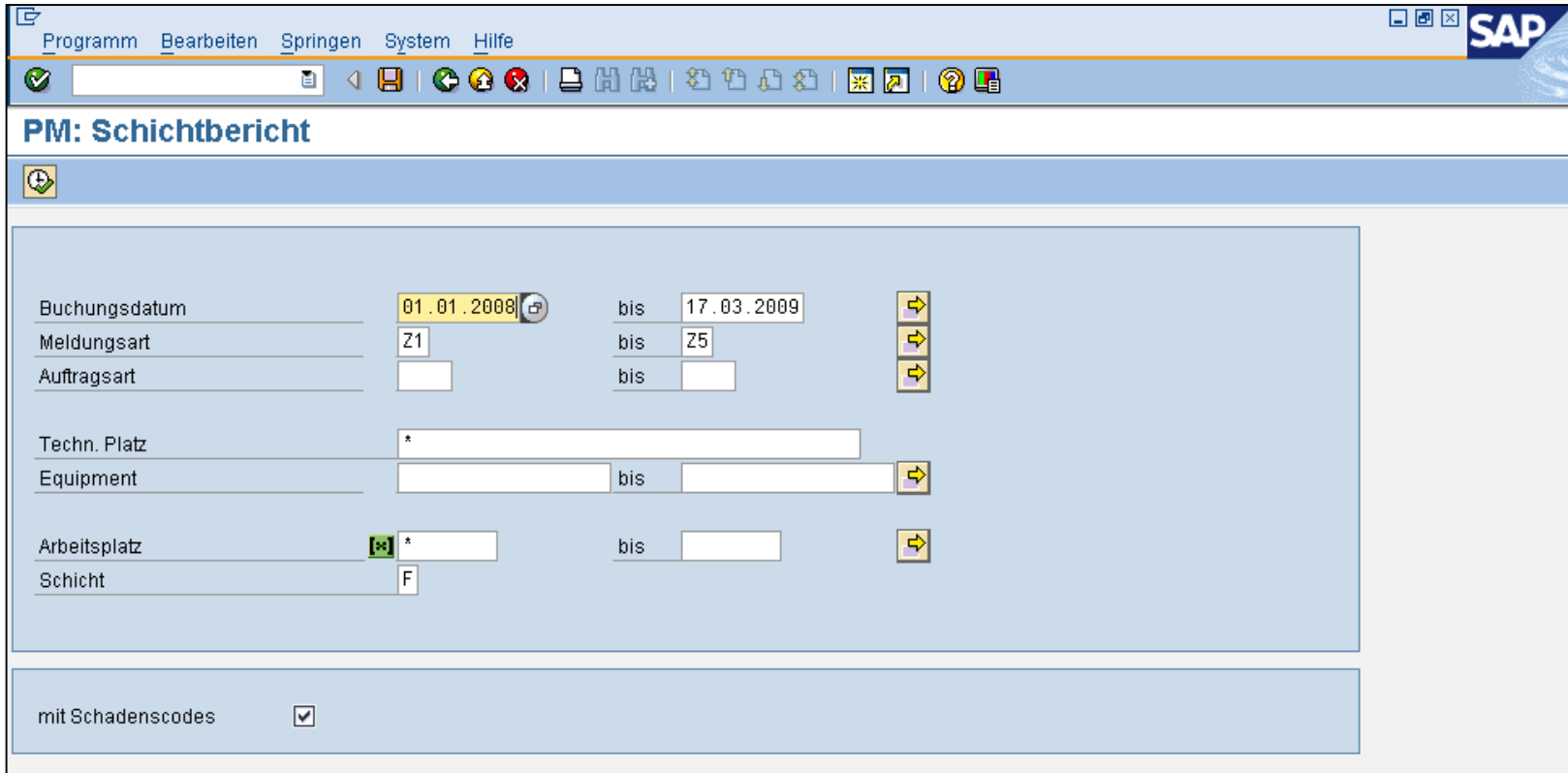
Wartungsplan Wartung Fügefräsen
 Datum
 Ausführzeit Std.

Bitte markieren Sie die Aufträge zum Rückmelden

Auftrag	Kurztext	Techn.Platz	TP-Bezeichnung	Ausführzeit	L	La	Akt.Gr.	Co	Text Aktion	A.	W.	W.
4001259	Wartung Fügefräse	8-10-15-25-10	Füge - Fräsen	0,00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	W-01	5000	Wartung durc	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
4001260	Wartung Beleimung	8-10-15-25-15	Beleimung	0,00	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	W-01	5000	Wartung durc	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

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

Der Schichtbericht



The screenshot displays the SAP 'PM: Schichtbericht' selection screen. The title bar includes 'Programm', 'Bearbeiten', 'Springen', 'System', and 'Hilfe'. The main area contains the following fields:

Buchungsdatum	01.01.2008	bis	17.03.2009	[arrow]
Meldungsart	Z1	bis	Z5	[arrow]
Auftragsart		bis		[arrow]
Techn. Platz	*			
Equipment		bis		[arrow]
Arbeitsplatz	*	bis		[arrow]
Schicht	F			

At the bottom, there is a checkbox labeled 'mit Schadenscodes' which is checked.

- Selektionsparameter: Datum, Arbeitsplatz, Schicht, etc. möglich
- Eingrenzung der Ausgabe über Meldungsarten

Der Schichtbericht

Text Bearbeiten Springen System Hilfe

Druckansicht für LOCL Seite 00001 von 00001

Schichtbericht

Seite 1 /von 1

Anlagenbereich: *	Frühschicht	von: 14.11.08	bis:14.11.08
--------------------------	--------------------	----------------------	---------------------

Techn.Platz	Meldungsart/Nr.	Auftrag/Schicht	Meldender	Ver. Arbpl.
VTGR Standort Crailsheim - WH87 Werkhalle 87 - 1306 Pegard				
IH-Beginn: 14.11.08; 10:45 Uhr	Z2 / 10001537	4003308 / Frühschicht	EILINGSFELD	MECHANIK
Text:Pumpe defekt				
Objektteil:	Pumpenlager			
Schadensbild:	Laufgeräusche			
Ursache:	Zylinder defekt			
Aktion:	gewechselt			
.....				
VTGR Standort Crailsheim - WH87 Werkhalle 87 - 1306 Pegard - 1306 Antrieb				
IH-Beginn: 14.11.08; 13:27 Uhr	Z2 / 10001543	4003308 / Frühschicht	EILINGSFELD	MECHANIK
Text:Antriebswelle abgerissen				
Objektteil:	Motor-Generator, Generator			
Schadensbild:	Welle abgerissen			
Ursache:	Materialfehler			
Aktion:	gewechselt			

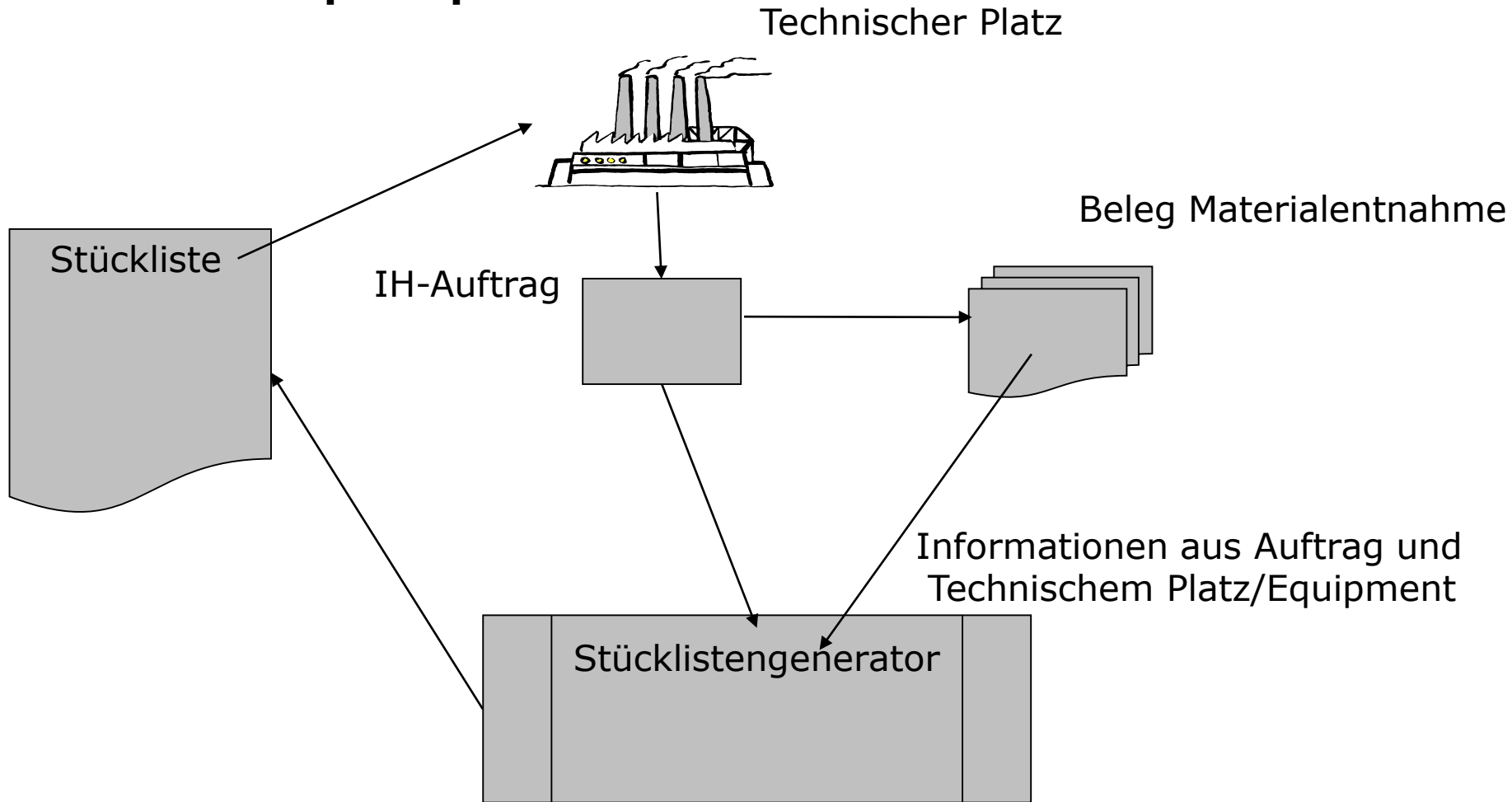
➤ Ausgabe der technischen Informationen über Meldungen

Der Stücklistengenerator

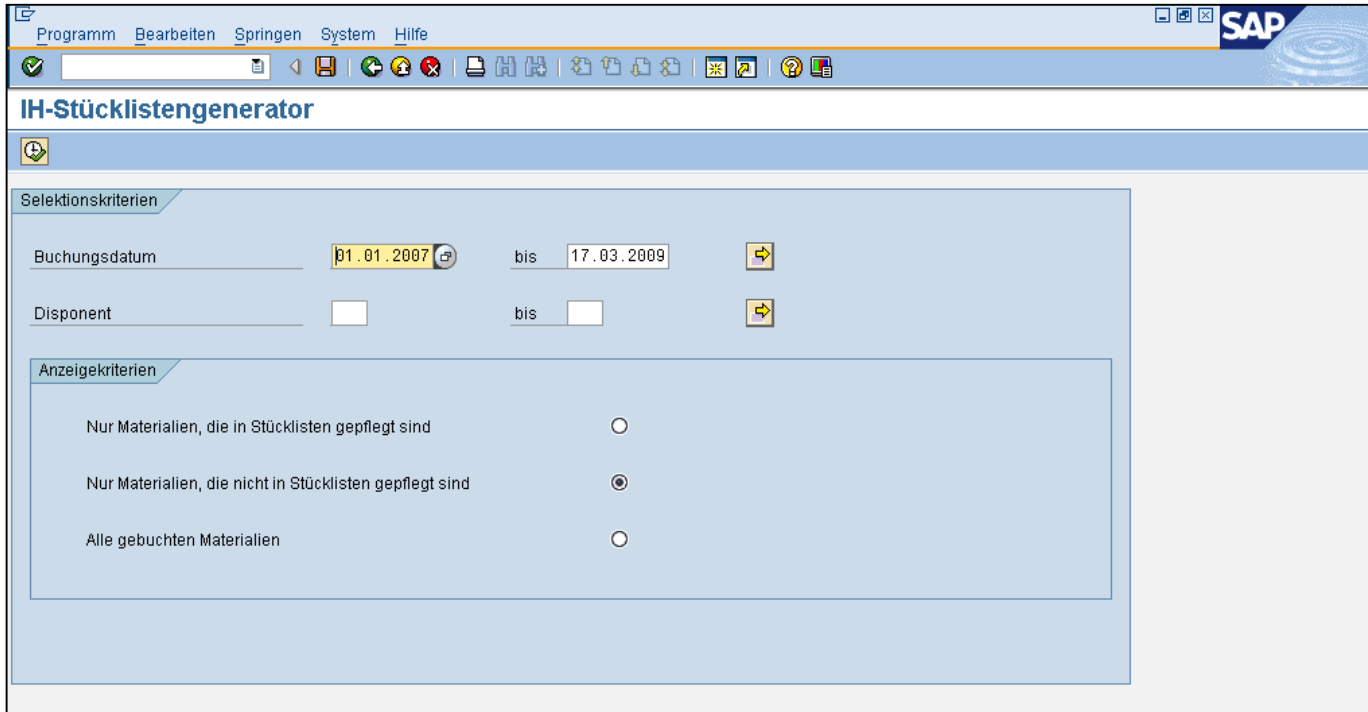
Grundlagen

- 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. It features a menu bar at the top with 'Programm', 'Bearbeiten', 'Springen', 'System', and 'Hilfe'. Below the menu is a toolbar with various icons. The main area is divided into two sections: 'Selektionskriterien' and 'Anzeigekriterien'. In the 'Selektionskriterien' section, there are two rows of input fields. The first row is for 'Buchungsdatum' with a date range from '01.01.2007' to '17.03.2009'. The second row is for 'Disponent' with empty input fields. In the 'Anzeigekriterien' section, there are three radio button options: 'Nur Materialien, die in Stücklisten gepflegt sind', 'Nur Materialien, die nicht in Stücklisten gepflegt sind' (which is selected), and 'Alle gebuchten Materialien'.

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

Die Auswahlliste

The screenshot shows the SAP IH-Stücklistengenerator interface. The main window displays a list of material requirements for a technical location (Technischer Platz). The table includes columns for Equipment, TP-Bezeichnung, EQ-Bezeich, Material, Materialkurztext, Menge, BME, and Gleit.Prei. The data is organized into a tree structure starting from a 'Technischer Platz' node.

Technischer Platz	Equipment	TP-Bezeichnung	EQ-Bezeich	Material	Materialkurztext	Menge	BME	Gleit.Prei	D
Stüli TP Stüli EQ									
QC - Drucker XY				10000002	Aufsteckpumpe SEFR / BE20R38Q-W1-BKA	3,000	ST	400,00 / 1	ST 0
00-01-02-03	10000119	QC - Drucker XY	M6S 12	10000002	Aufsteckpumpe SEFR / BE20R38Q-W1-BKA	1,000	ST	400,00 / 1	ST 0
80-010-005-005-025-020-005		Rührwerksklappe		10000011	Kopfplatte für CJ-2HR29MC NB09041-03	1,000	ST	200,00 / 1	ST 0
80-010-005-005		Vorlegierungssofen		10000031	Motor	1,000	ST	800,00 / 1	ST
80-010-005-005		Vorlegierungssofen		10000032	Rollen	1,000	ST	100,00 / 1	ST
80-010-005-005-015-010	10000092	Antrieb Ofentüre	Motor	10000032	Rollen	1,000	ST	100,00 / 1	ST
80-010-005-040		Transportband2		10000032	Rollen	2,000	ST	100,00 / 1	ST
80-010-005-020		Dosierung		10000033	Kette	1,000	ST	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 'Technischer Platz', 'Equipment', 'TP-Bezeichnung', 'EQ-Bezeich', 'Material', 'Materialkurztext', 'Menge', 'BME', and 'Gleit.Prei'. An 'Objektauswahl' dialog box is open over the table, prompting the user to 'Bitte wählen Sie eine Stückliste' (Please select a bill of materials). The dialog lists three options: 'IBAU Elektrik', 'IBAU Mechanik', and 'IBAU Allgemein'. The table data is as follows:

Technischer Platz	Equipment	TP-Bezeichnung	EQ-Bezeich	Material	Materialkurztext	Menge	BME	Gleit.Prei	D
Stüli TP	Stüli EQ								
		QC - Drucker XY		10000002	Aufsteckpumpe SEFR / BE20R38Q-W1-BKA	3,000	ST	400,00 / 1	ST 0
00-01-02-03			M6S 12	10000002	Aufsteckpumpe SEFR / BE20R38Q-W1-BKA	1,000	ST	400,00 / 1	ST 0
80-010-005-005-025-0				10000011	Kopfplatte für CJ-2HR29MC NB09041-03	1,000	ST	200,00 / 1	ST 0
80-010-005-005				10000031	Motor	1,000	ST	800,00 / 1	ST
80-010-005-005				10000032	Rollen	1,000	ST	100,00 / 1	ST
80-010-005-005-015-0			Motor	10000032	Rollen	1,000	ST	100,00 / 1	ST
80-010-005-040				10000032	Rollen	2,000	ST	100,00 / 1	ST
80-010-005-020				10000033	Kette	1,000	ST	100,00 / 1	ST

- Auswahl vorhandener oder anzulegender Stücklisten

Das Ergebnis

The screenshot shows the SAP 'Techn. Platz Strukturdarstellung: Strukturliste' interface. The title bar includes 'Liste', 'Bearbeiten', 'Springen', 'Zusätze', 'Umfeld', 'Einstellungen', 'System', and 'Hilfe'. The main area displays a hierarchical structure for 'Techn. Platz 80' (Grillo Werk Duisburg) as of '20.03.2009'. The structure is as follows:

Techn. Platz	80	Gültig ab	20.03.2009
Bezeichnung	Grillo Werk Duisburg		
80-010-005-005-025-015	Rührwerksantrieb	30002	
80-010-005-005-025-020	Rührer	30002	
80-010-005-005-025-020-005	Rührwerksklappe	30002	
100020	EL-Rührwerksklappe		
10000031	Motor		
100021	ME-Rührwerksklappe		
10000032	Rollen		
10000033	Kette		
10000034	Umlenkräder		
80-010-005-005-030	Brenner	30002	
80-010-005-005-035	Brennerregelstrecke	30002	

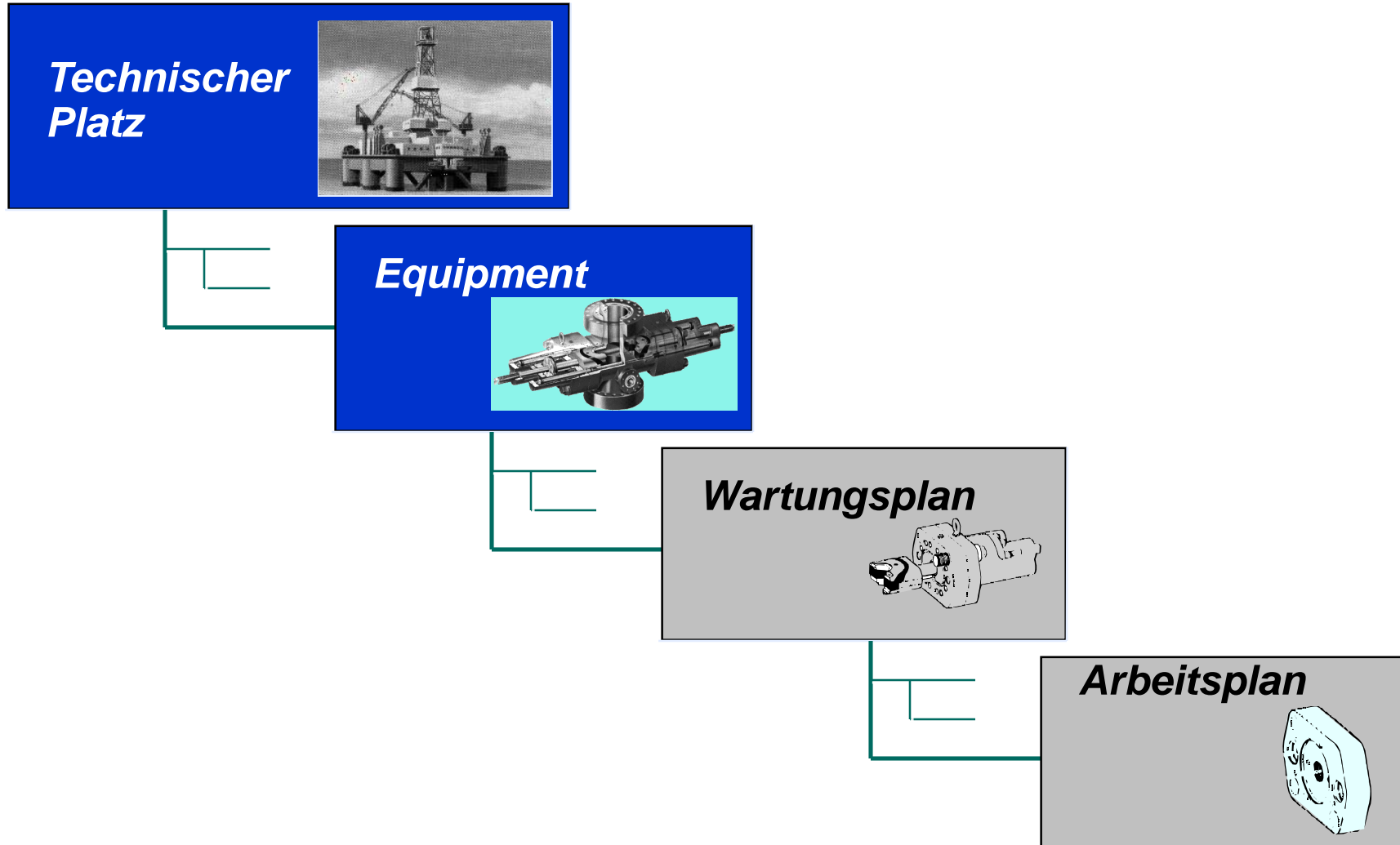
- Angelegte Stückliste zum Technischen Platz
- Angelegte Materialstücklisten je Fakultät
- Baugruppen als Positionen in der Stückliste zum Technischen Platz

Das Druckprogramm für Stammdaten

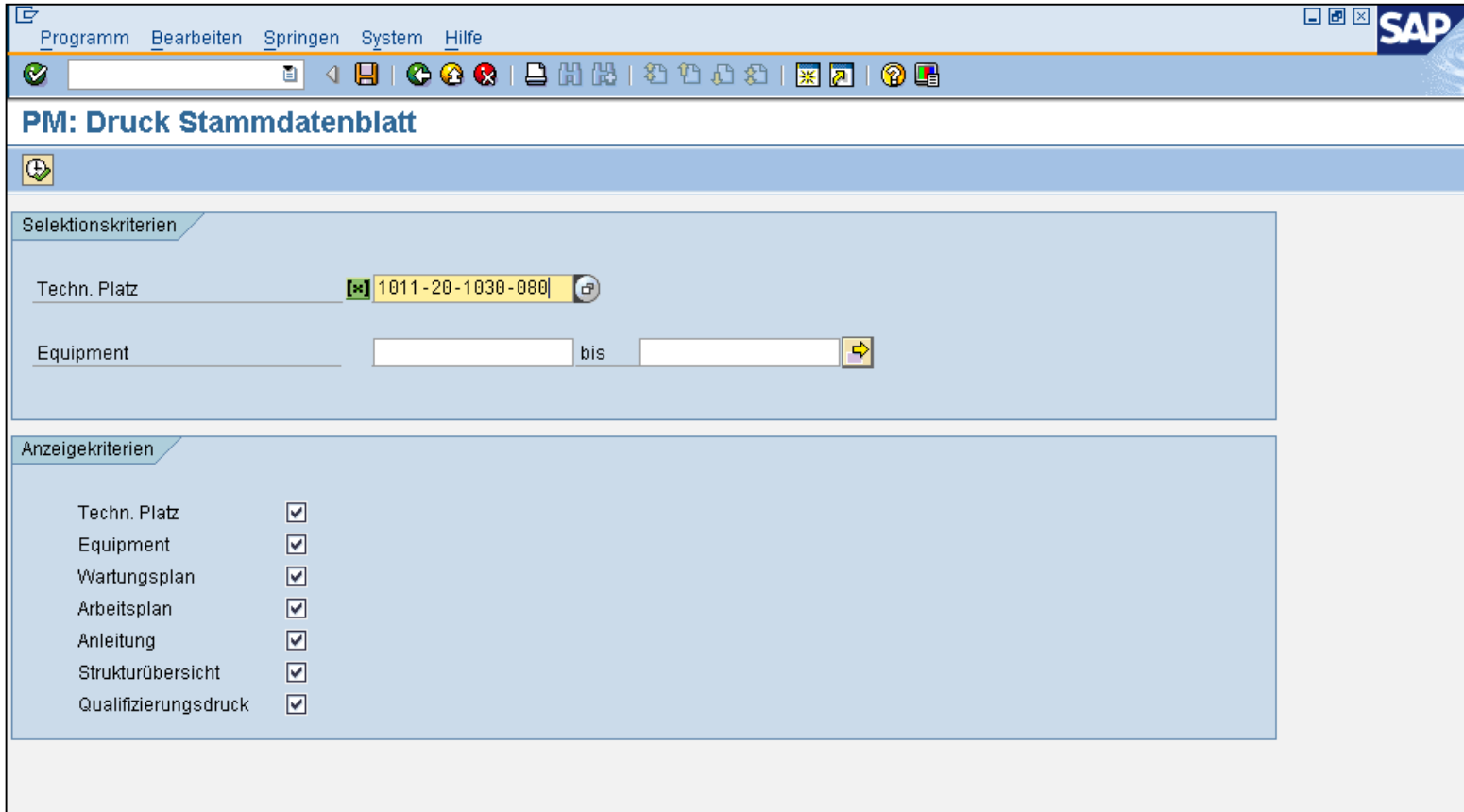
Grundlagen

- 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 the SAP interface for the 'PM: Druck Stammdatenblatt' (PM: Print Master Data Sheet) transaction. The window title is 'PM: Druck Stammdatenblatt'. The menu bar includes 'Programm', 'Bearbeiten', 'Springen', 'System', and 'Hilfe'. The toolbar contains various icons for navigation and actions. The main content area is divided into two sections: 'Selektionskriterien' (Selection Criteria) and 'Anzeigekriterien' (Display Criteria).

Selektionskriterien

Techn. Platz:

Equipment: bis

Anzeigekriterien

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

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

Die Druckausgabe

Text Bearbeiten Springen System Hilfe

Druckansicht für LOCL Seite 00100 von 00120

Seite 100 / * 0 17.03.2009	Qualifizierungsdruck	
Techn. Platz: 1011-20-1030-080		
Bezeichnung: Presse 1		
Standort:		
Kostenstelle:	3458 / 0001	Kaschiermaschine
ABC-Kennzeichen:		
Wartungsplan: 87 3M ME Überprüfung der Schieber		
Wartungsstrategie:		
Zyklusstart:	17.01.2008	
Berechtigungsgruppe:		
Zyklus:	3 MON	
Wartungsposition: 921 3M ME Überprüfung der Schieber		
Techn.Platz/Equipment: 1011-20-1030-080 /		
Verantw.Arbeitsplatz: MECHANIK / 0001 Mechaniker		
Anleitung: A 87 / 1 3M ME Überprüfung der Schieber		
Anleitungspositionen:		
Vorgangs-Nr.	0010	3M ME Überprüfung der Schieber lt. WP 47
Arbeitsplatz:	MECHANIK / 0001 Mechaniker	
Vorgangs-Nr.	0020	Tätigkeit 1
Arbeitsplatz:	MECHANIK / 0001 Mechaniker	
Vorgangs-Nr.	0030	Tätigkeit 2

➤ Strukturierte Ausgabe der Detaildaten

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



P&S Consulting GmbH
„Wir leben Instandhaltung“

Uwe Pithan
Geschäftsführer
Tel.: 0172-2674810
E-mail: uwe.pithan@ps-consulting.de
www.ps-consulting.de

