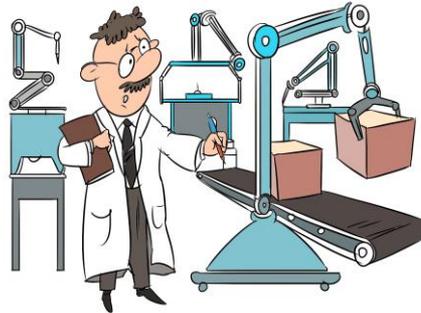


# Ressourcenplanung in SAP S/4HANA

06.05.2020



# Gemeinsames Ziel

1. Überblick der Dispositionsverfahren
2. Aufzeigen von Anwendungsszenarien



# Agenda

---

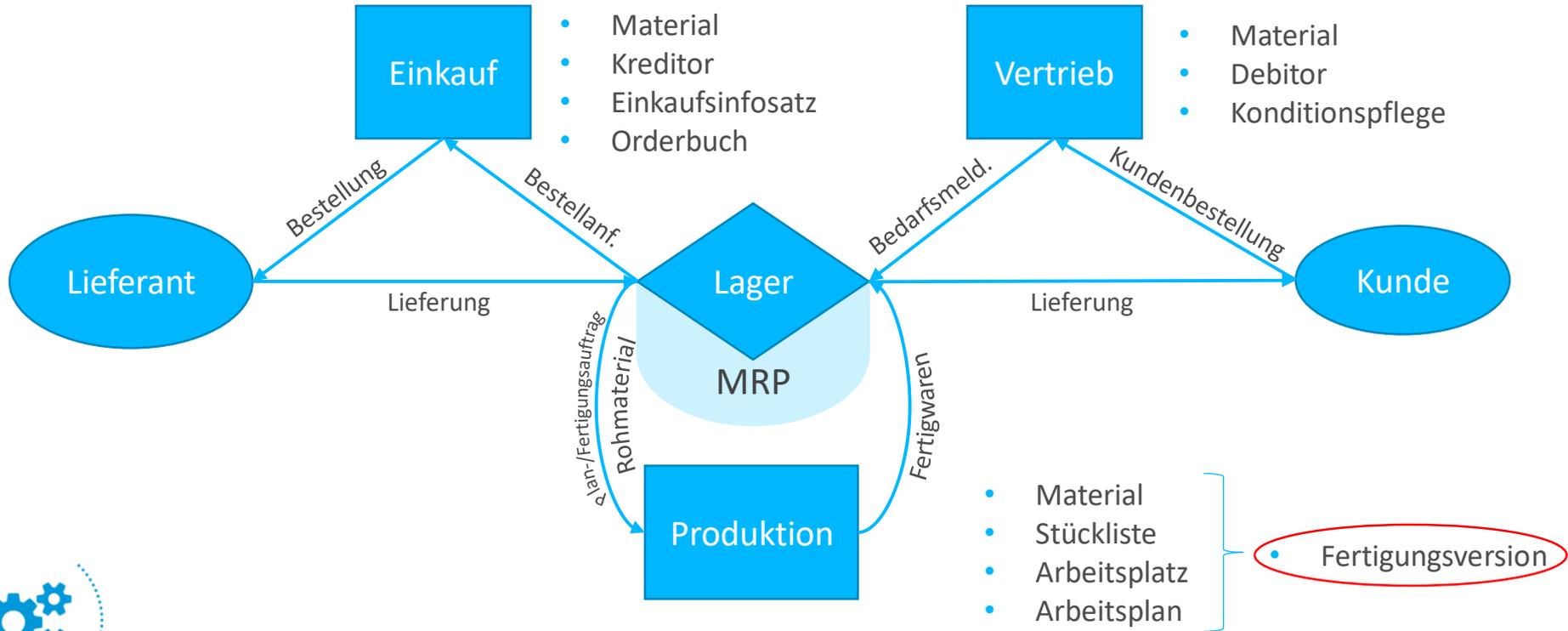
1. Dispositionsverfahren im SAP S/4HANA
2. Klassischer MRP
3. DD-MRP
4. pMRP



1.

# Dispositionsverfahren im SAP S/4HANA

# Logistikprozesse aus Sicht SAP S/4HANA



# Dispositionsszenarien in SAP S/4HANA

**SAP Materialdeckung bearbeiten**

Materialien (7) Materialdetails

Suchen

DEMO202 -71 ST  
 Halb Bedarfsgesteuerte Pufferverwalt.  
 Werk 1010 heute

DEMO204 -456 ST  
 Fert Bedarfsgesteuerte Pufferverwalt.  
 Werk 1010 heute

DEMO401  
 Rohstoff Bedarfsgesteuerte Pufferverwalt.  
 Werk 1010

PPDS233 -36 ST  
 FERT 233, PPDS, schwarz  
 Werk 1010 117 Tage überfällig

PPDS234 -95 ST  
 FERT 234, PPDS, dunkelgrau  
 Werk 1010 17 Tage überfällig

DEMO204  
 Fert Bedarfsgesteuerte Pufferverwalt. (Werk 1010)

## Klassischer MRP

BEDARFS-BESTANDSLISTE MATERIALINFORMATIONEN NOTIZEN

Bedarfs-/Bestandsliste (1 Unterdeckung)

Unterdeckungsdefinition MRP-Standard

**SAP Kapazitätsplansimulation**

Kapazitätsplansimulation

Simulation: 30042020\_2 (30042020\_2) Kapazitätsprobleme: Lieferleistung: Materialien mit ungültiger Quelle:  
 Referenzdaten: 30042020\_2 (30042020\_2) 7 100% 0

**pMRP** Simulationen suchen Simulationen zusammenfassen

Reskapazität in Stunden Kapazitätsprobleme ignorieren Kapazitätsangebot ändern

Geliefert nach: Arbeitsplätze (ASSEMBLY, ASSPKG, ASSPKG, TURNING1)

Arbeitsplatz	Werk	Kapa...	Woche 18, 2020	Woche 19, 2020	Woche 20, 2020	Wo
ASSEMBLY	1010	001	0.000	32.000	0.000	40.000
TURNING1	1010	001	71.035	-39.035	79.300	76.165
TURNING1	1010	002	0.160	31.840	0.100	39.900

Inspektor

TURNING1 71.035 H

Reskapazität: -39.035 Stunden  
 Woche 18, 2020

KP-AP1, Drehen 1 Übersicht (TURNING1, 1010, 001)

**SAP Puffer verwalten**

## DD-MRP

Standard \* ▾  
 Gefiltert nach (2): Bearbeitungsstatus, Vorschlagsstatus

Puffer (1) Übernehmen Verwei

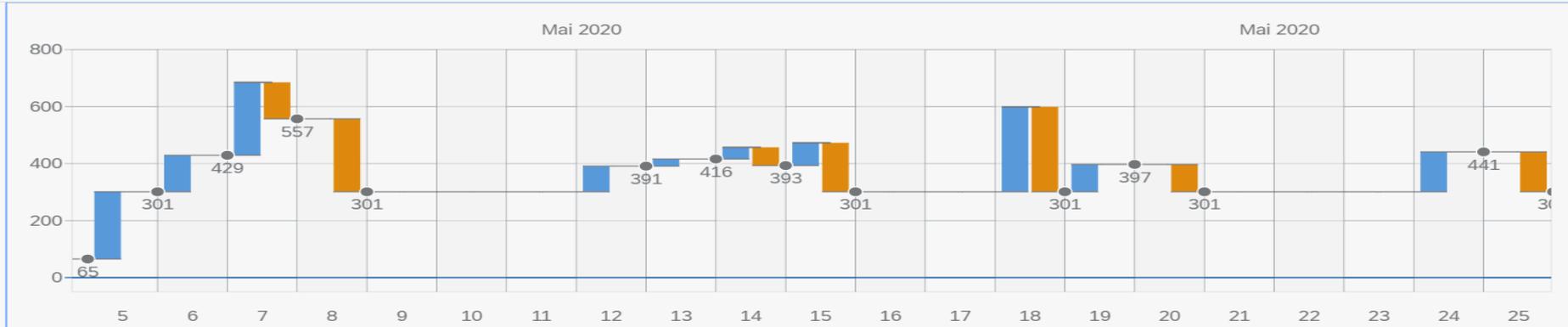
Produkt	Werk	Heutiger Maximalbestand	Puffer (Historisch und vorgeschlagen)	Durchschnittl. tägl. Verbrauch (Historisch und zukünftig)	Änderung DLZ	Änderung Variabilität
S-202	1010		162	11		
SEMI202, MTS, D1	Plant 1 DE	Aktuell: 162 ST	12. Feb. - 30. Juli	12. Feb. - 30. Juli	0% (0 Tage)	0% (0,00)

# Klassischer MRP

Bedarfs-/Bestandsliste (0 Unterdeckungen)

Unterdeckungsdefinition

MRP-Standard



# MRP in SAP S/4HANA

Monitor Material Coverage - Net and Individual Segments

Standard

\*Shortage Definition: MRP Standard

Materials (65)

Material No.	Material Description	Individual Segment	First Shortage On	Shortage Quantity	Shortage Duration (Working Days)	Stock Availability
SL-PROJECT1	Project Material SL 01	ProjSt 0000176	03.01.2015	125 PC	336	
CM_A_SEMI	CM a material		04.05.2015	52 EA	254	
SL-EKOMP01	In-House Production Component SL 01		01.06.2015	100 EA	236	
SL-VSF01	VSF-Material SL 01		01.07.2015	28 PC	222	
SL-KDE01	Make to Order Material SL 01	QuatSt 1163-10	03.07.2015	48 PC	215	

Material Shortage

## Materialdeckung

Quickview Example 1

Material Shortage

Date	MRP Element	Additional Information	Quantity (EA)	Available (EA)	Proposed Changes	Rating	Actions
21.09.2016	[New Purchase Order]	Material: Materialshortage 0000		5'193,00		★★★	Straflos Appl.
21.09.2016	[New Purchase Order]	Material: ResB 4.01		5'193,00		★★★	Straflos Appl.
21.09.2016	[Purchase Requirement]	Not yet specified		5'193,00		★★★	Appl.
21.09.2016	[Purchase Requirement]	Material: ResB 4.01	10,00	5'183,00		★★★	Grün Appl.
20.09.2016	[Purchase Requirement]	Plant: P002 (Trade US)	90,00	5'093,00	[-] 90,00	★★★	Straflos Appl.

## Kapazitätsauslastung

Work Center Capacities (14)

Process: SL\_PROD

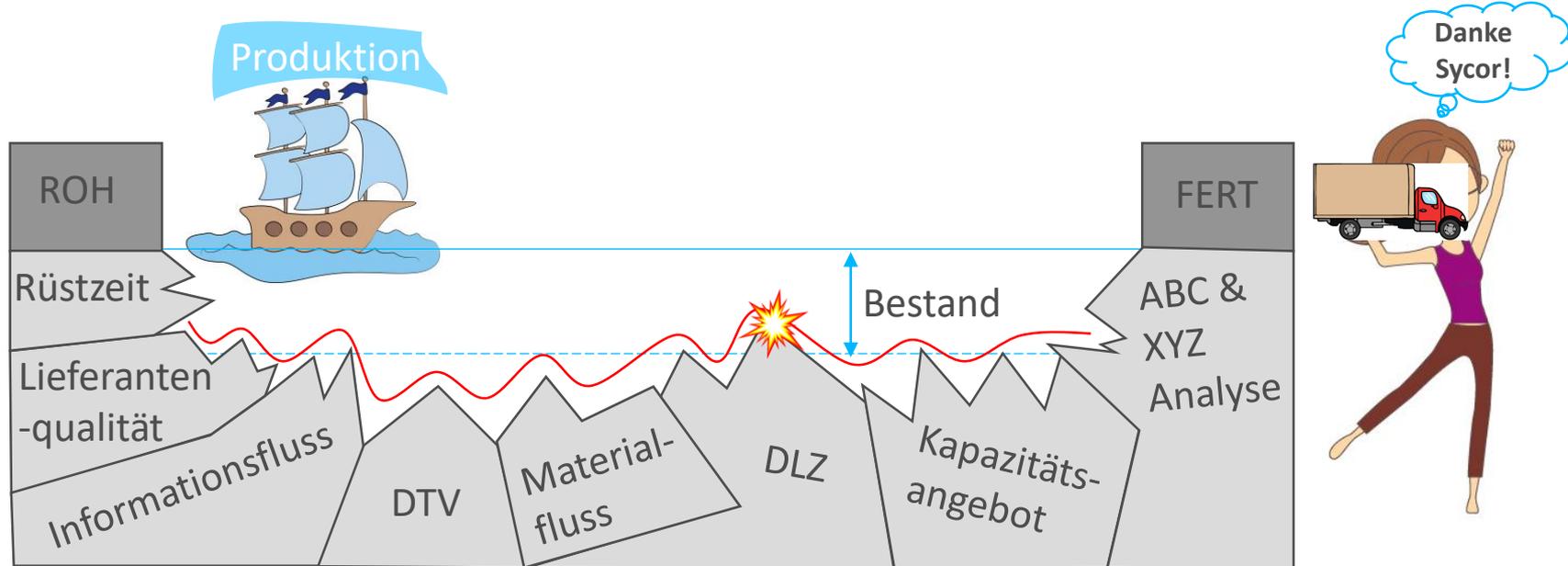
Process	Capacity	Utilization	Start Date	End Date	Duration
SL_PROD_1	Machine (001)	100%	Dec 11, 2018	Dec 11, 2018	10:00 H
SL_PROD_2	Machine (001)	100%	Dec 14, 2018	Dec 14, 2018	05:00 H
SL_PROD_3	Machine (001)	148,00%	Dec 21, 2018	Dec 21, 2018	47 H

## Plankosten

Internal Orders - Plan Actual

Internal Order	Material	Quantity	Unit Price	Total Cost
100184	100184	100	100,00	10.000,00
100185	100185	100	100,00	10.000,00
100186	100186	100	100,00	10.000,00

# DD-MRP



# DD-MRP Einrichten der Parameter

The screenshot displays the SAP Buffer Analysis interface for MRP\_SF\_12. The interface includes a top navigation bar with the SAP logo and a 'Buffer Analysis' dropdown. Below this, the MRP area 'MRP\_SF\_12' is selected, and a 'Buffer' button is visible. The main area shows a network diagram of MRP areas, with nodes representing different MRP areas and lines representing dependencies. A legend on the right explains the color coding for nodes and lines: Low Variability (green), High Variability (red), Medium Variability (orange), Product in Focus (purple), Standard (grey), and Longest Path (yellow). The diagram shows a flow from MRP\_SF\_12 through MRP\_SF\_14, MRP\_SF\_11, MRP\_SF\_13, MRP\_SF\_15, MRP\_SF\_16, MRP\_SF\_17, MRP\_SF\_18, MRP\_SF\_19, MRP\_SF\_20, MRP\_SF\_21, MRP\_SF\_22, MRP\_SF\_23, MRP\_SF\_24, MRP\_SF\_25, MRP\_SF\_26, MRP\_SF\_27, MRP\_SF\_28, MRP\_SF\_29, MRP\_SF\_30, MRP\_SF\_31, MRP\_SF\_32, MRP\_SF\_33, MRP\_SF\_34, MRP\_SF\_35, MRP\_SF\_36, MRP\_SF\_37, MRP\_SF\_38, MRP\_SF\_39, MRP\_SF\_40, MRP\_SF\_41, MRP\_SF\_42, MRP\_SF\_43, MRP\_SF\_44, MRP\_SF\_45, MRP\_SF\_46, MRP\_SF\_47, MRP\_SF\_48, MRP\_SF\_49, MRP\_SF\_50, MRP\_SF\_51, MRP\_SF\_52, MRP\_SF\_53, MRP\_SF\_54, MRP\_SF\_55, MRP\_SF\_56, MRP\_SF\_57, MRP\_SF\_58, MRP\_SF\_59, MRP\_SF\_60, MRP\_SF\_61, MRP\_SF\_62, MRP\_SF\_63, MRP\_SF\_64, MRP\_SF\_65, MRP\_SF\_66, MRP\_SF\_67, MRP\_SF\_68, MRP\_SF\_69, MRP\_SF\_70, MRP\_SF\_71, MRP\_SF\_72, MRP\_SF\_73, MRP\_SF\_74, MRP\_SF\_75, MRP\_SF\_76, MRP\_SF\_77, MRP\_SF\_78, MRP\_SF\_79, MRP\_SF\_80, MRP\_SF\_81, MRP\_SF\_82, MRP\_SF\_83, MRP\_SF\_84, MRP\_SF\_85, MRP\_SF\_86, MRP\_SF\_87, MRP\_SF\_88, MRP\_SF\_89, MRP\_SF\_90, MRP\_SF\_91, MRP\_SF\_92, MRP\_SF\_93, MRP\_SF\_94, MRP\_SF\_95, MRP\_SF\_96, MRP\_SF\_97, MRP\_SF\_98, MRP\_SF\_99, MRP\_SF\_100. A legend on the right explains the color coding for nodes and lines: Low Variability (green), High Variability (red), Medium Variability (orange), Product in Focus (purple), Standard (grey), and Longest Path (yellow). The diagram shows a flow from MRP\_SF\_12 through MRP\_SF\_14, MRP\_SF\_11, MRP\_SF\_13, MRP\_SF\_15, MRP\_SF\_16, MRP\_SF\_17, MRP\_SF\_18, MRP\_SF\_19, MRP\_SF\_20, MRP\_SF\_21, MRP\_SF\_22, MRP\_SF\_23, MRP\_SF\_24, MRP\_SF\_25, MRP\_SF\_26, MRP\_SF\_27, MRP\_SF\_28, MRP\_SF\_29, MRP\_SF\_30, MRP\_SF\_31, MRP\_SF\_32, MRP\_SF\_33, MRP\_SF\_34, MRP\_SF\_35, MRP\_SF\_36, MRP\_SF\_37, MRP\_SF\_38, MRP\_SF\_39, MRP\_SF\_40, MRP\_SF\_41, MRP\_SF\_42, MRP\_SF\_43, MRP\_SF\_44, MRP\_SF\_45, MRP\_SF\_46, MRP\_SF\_47, MRP\_SF\_48, MRP\_SF\_49, MRP\_SF\_50, MRP\_SF\_51, MRP\_SF\_52, MRP\_SF\_53, MRP\_SF\_54, MRP\_SF\_55, MRP\_SF\_56, MRP\_SF\_57, MRP\_SF\_58, MRP\_SF\_59, MRP\_SF\_60, MRP\_SF\_61, MRP\_SF\_62, MRP\_SF\_63, MRP\_SF\_64, MRP\_SF\_65, MRP\_SF\_66, MRP\_SF\_67, MRP\_SF\_68, MRP\_SF\_69, MRP\_SF\_70, MRP\_SF\_71, MRP\_SF\_72, MRP\_SF\_73, MRP\_SF\_74, MRP\_SF\_75, MRP\_SF\_76, MRP\_SF\_77, MRP\_SF\_78, MRP\_SF\_79, MRP\_SF\_80, MRP\_SF\_81, MRP\_SF\_82, MRP\_SF\_83, MRP\_SF\_84, MRP\_SF\_85, MRP\_SF\_86, MRP\_SF\_87, MRP\_SF\_88, MRP\_SF\_89, MRP\_SF\_90, MRP\_SF\_91, MRP\_SF\_92, MRP\_SF\_93, MRP\_SF\_94, MRP\_SF\_95, MRP\_SF\_96, MRP\_SF\_97, MRP\_SF\_98, MRP\_SF\_99, MRP\_SF\_100. Three numbered callouts (1, 2, 3) highlight specific UI elements: 1 points to the 'Graph Overview' button, 2 points to the 'Product Flow' and 'Variability Indicator' dropdowns, and 3 points to the 'Buffer' button. A legend on the right explains the color coding for nodes and lines: Low Variability (green), High Variability (red), Medium Variability (orange), Product in Focus (purple), Standard (grey), and Longest Path (yellow). The diagram shows a flow from MRP\_SF\_12 through MRP\_SF\_14, MRP\_SF\_11, MRP\_SF\_13, MRP\_SF\_15, MRP\_SF\_16, MRP\_SF\_17, MRP\_SF\_18, MRP\_SF\_19, MRP\_SF\_20, MRP\_SF\_21, MRP\_SF\_22, MRP\_SF\_23, MRP\_SF\_24, MRP\_SF\_25, MRP\_SF\_26, MRP\_SF\_27, MRP\_SF\_28, MRP\_SF\_29, MRP\_SF\_30, MRP\_SF\_31, MRP\_SF\_32, MRP\_SF\_33, MRP\_SF\_34, MRP\_SF\_35, MRP\_SF\_36, MRP\_SF\_37, MRP\_SF\_38, MRP\_SF\_39, MRP\_SF\_40, MRP\_SF\_41, MRP\_SF\_42, MRP\_SF\_43, MRP\_SF\_44, MRP\_SF\_45, MRP\_SF\_46, MRP\_SF\_47, MRP\_SF\_48, MRP\_SF\_49, MRP\_SF\_50, MRP\_SF\_51, MRP\_SF\_52, MRP\_SF\_53, MRP\_SF\_54, MRP\_SF\_55, MRP\_SF\_56, MRP\_SF\_57, MRP\_SF\_58, MRP\_SF\_59, MRP\_SF\_60, MRP\_SF\_61, MRP\_SF\_62, MRP\_SF\_63, MRP\_SF\_64, MRP\_SF\_65, MRP\_SF\_66, MRP\_SF\_67, MRP\_SF\_68, MRP\_SF\_69, MRP\_SF\_70, MRP\_SF\_71, MRP\_SF\_72, MRP\_SF\_73, MRP\_SF\_74, MRP\_SF\_75, MRP\_SF\_76, MRP\_SF\_77, MRP\_SF\_78, MRP\_SF\_79, MRP\_SF\_80, MRP\_SF\_81, MRP\_SF\_82, MRP\_SF\_83, MRP\_SF\_84, MRP\_SF\_85, MRP\_SF\_86, MRP\_SF\_87, MRP\_SF\_88, MRP\_SF\_89, MRP\_SF\_90, MRP\_SF\_91, MRP\_SF\_92, MRP\_SF\_93, MRP\_SF\_94, MRP\_SF\_95, MRP\_SF\_96, MRP\_SF\_97, MRP\_SF\_98, MRP\_SF\_99, MRP\_SF\_100.

**Merkmale:**

- Festlegen der Planungsart
- Puffergröße – Zeit oder Menge
- Automatische Visualisierung der Bedarfssituation

# DD-MRP Einrichten der Parameter

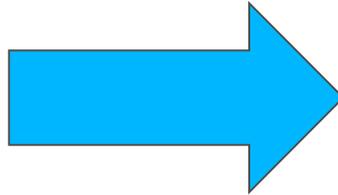


## Merkmale:

- Pufferverlauf anzeigen historisch + weitere Prognose in Zukunft
- Vorschläge für die Puffergröße anbieten

4.

pMRP



# Bedarfs- & Kapazitätssimulation

**SAP Bedarfsplansimulation**

Bedarfsplansimulation Simulationssichten  Simulationszusammenfassung

Simulation: 30042020\_2.1 (30042020\_2.1) Kapazitätsprobleme: ↗ 7    Lieferung: ↗ 100 %    Materialien mit ungültiger Quelle: → 0

Referenzdaten: 30042020\_2 (30042020\_2)

Angezeigte Mengen  ↶ ↷ 🔍 ⚙

Materialnummer	Werk	ME	Woche 18, 2020	Woche 19, 2020	Woche 20, 2020	Woche 21, 2020	Woche 22, 2020
PMRP001	1010	ST	75	100	80	70	80

**Inspektor** ✕

**PMRP001** 70  
ST

FERT Predictive MRP  
Woche 21, 2020  
[Mehrstufige Materialsimulation](#)

▼ Probleme (2)

**Kapazitätsüberlastung** 190  
%

KP-AP1, Drehen 1 (TURNING1)  
In Woche: Woche 20, 2020  
90% Überlastung entspricht 54 ST  
Anteil am Kapazitätsverbrauch: 62%  
[Kapazitätsplansimulation](#)

**SAP Kapazitätsplansimulation**

Kapazitätsplansimulation Simulationssichten  Simulationszusammenfassung

Simulation: 30042020\_2.1 (30042020\_2.1) Kapazitätsprobleme: ↗ 7    Lieferung: ↗ 100 %    Materialien mit ungültiger Quelle: → 0

Referenzdaten: 30042020\_2 (30042020\_2)

Restkapazität in Stunden Kapazitätsprobleme ignorieren    Kapazitätsangebot ändern    🔍 ⚙

Gefiltert nach: Arbeitsplätze (ASSEMBLY, ASSPKG, ASSPKG0, TURNING1)

Arbeitsplatz	Werk	Kapa...	Woche 18, 2020	Woche 19, 2020	Woche 20, 2020	Wo
ASSEMBLY	1010	001	0.000	32.000	0.000	40.000
TURNING1	1010	001	71.035	-39.035	79.300	-39.300
TURNING1	1010	002	0.160	31.840	0.100	39.900

**Inspektor** ✕

**TURNING1** 71.035  
H

KP-AP1, Drehen 1  
Restkapazität: -39.035 Stunden  
Woche 18, 2020



## Ihr Ansprechpartner



Dietmar Lohr

T +49 781 96911120  
M +49 171 5598905  
[Dietmar.Lohr@sycor.de](mailto:Dietmar.Lohr@sycor.de)



Michael Tilgner

T +49 551 4902463  
M +49 171 2171748  
[Michael.Tilgner@sycor.de](mailto:Michael.Tilgner@sycor.de)