

# Terminermittlung

Im cimERP steht im Rahmen der Angebotserstellung bzw. Auftragsbearbeitung eine ATP/CTP-Terminermittlung zur Verfügung.

Hierbei werden je nach Kennzeichen Zukauf/Produktion (Warenart) folgende Aktionen durchgeführt:

## **1. Fertigungsartikel (Endprodukte, Baugruppen, Fertigungsteile)**

An Hand der gewählten Vorgaben wird ein Fertigungsauftrag (simuliert) generiert und terminiert. Da die Auflösung lediglich der Terminermittlung dient, sind alle Logiken und Prozesse die nicht der Terminermittlung dienen (Nachkalk, Textermittlung, Dispo, Kapazitätsverbuchung) zur Steigerung der Performance bei dieser Auflösungsart inaktiv. Die Auflösung erfolgt komplett über alle Fertigungsstufen, unabhängig ob untergeordnete Baugruppen auf Lager produziert werden (I-disponiert).

Durch Vorwärtsterminierung kann der früheste Liefertermin für den Versand ermittelt werden und daraus der Kunden-Liefertermin (Eintrefftermin). Als Starttermin für die Fertigung wird das aktuelle Tagesdatum gesetzt.

Durch Rückwärtsterminierung kann die Machbarkeit der Erfüllung des Wunschtermines des Kunden überprüft werden. Ist dieser nicht erfüllbar, wird automatisch eine Vorwärtsterminierung durchgeführt, um den frühesten Liefertermin zu ermitteln.

Zum Fertigungstermin werden noch für die Terminierung definierte Reservetage (s.[Basisparameter Fertigung - Nummernkreise](#)) und die Lieferterminverschiebung zwischen Fertigungsauftrag und Kundenauftrag (s.[Basisparameter Fertigung - Verbuchungssteuerung](#)) berücksichtigt. Die einzelnen Termine werden auf dem Zeitstrahl angezeigt. Nach Abschluss der Auflösung wird der ermittelte Termin in der Maske angezeigt und kann, wenn der Aufruf aus einer Auftrag-/Angebotsposition erfolgt ist, über einen Button in die Position übernommen werden.

Beim Verlassen der Terminermittlungsmaske wird der für die Ermittlung erzeugte Auftrag wieder aus dem System gelöscht. In den [Basisparameter Auftragsabwicklung](#) sollte ein separater Nummernkreis für Fertigungsaufträge der Terminermittlung vergeben werden.

## **2. Einkaufsartikel (Einkaufsteile, Rohmaterialien, Handelsware)**

Aus der durchschnittlichen Beschaffungszeit des Artikels (oder des eines Stammlieferanten) wird der mögliche zu erwartende Eintrefftermin bei sofortiger Bestellerzeugung ermittelt. Bis zu diesem Zeitraum wird die dispositive Verfügbarkeit im gewählten Lager geprüft: Lagerbestand + QS-Bestand - Bedarfe (wahlweise inklusive simulierte Bedarfe) + Bestellbestände Reicht der Lagerbestand inklusive QS-Bestand abzüglich Reservierungen (z.B. im chaotischen Lager) für die Abdeckung aller Bedarfe bis zum Ende der Beschaffungszeit aus (ohne Berücksichtigung des Mindestbestandes) ist der Auftrag sofort lieferfähig. Anderenfalls wird geprüft, ob durch erwartete Zugänge (Bestellbestände) eine frühere Abdeckung des Bedarfes möglich wäre.

## **3. Verfügbarkeitsprüfung**

Während der Auflösung und Terminierung wird für die einzelnen Positionen „am Ende des jeweiligen Astes im Fertigungsbaum“ die Verfügbarkeitsprüfung ausgeführt.

**Dabei gelten die folgenden Besonderheiten:**

#1	Zupo 1-3	Ist für ein <b>L-disponiertes Fertigungsteil</b> (ZuPo 1, 2, oder 3) die Sollmenge zum Bedarfstermin nicht verfügbar, so wird der Artikel mit der nicht verfügbaren Restmenge als Sollmenge in die Struktur des Terminierungsauftrages aufgenommen und eingeplant (Logik wie erweiterte Auflösung).
#2	Zupo >= 4, L	Ist für einen <b>L-disponierten Einkaufsartikel</b> (ZuPo >= 4) die Sollmenge zum Bedarfstermin nicht verfügbar, so wird, ausgehend vom aktuellen Tagesdatum („die Beschaffung muss spätestens heute gestartet werden“), der Starttermin des Fertigungsauftrages / Baukastens / Arbeitsganges (je nach Parametereinstellung Materialbereitstellung), für den der L-disponierte Einkaufsartikel verwendet wird, um die durchschnittliche Beschaffungszeit (Variantenabhängigkeit beachten!) verschoben, wenn das Ergebnis aus Bedarfstermin minus durchschnittliche Beschaffungszeit in der Vergangenheit liegt.
#3	Zupo >= 4, A	Für die Ermittlung des Starttermins von Fertigungsaufträgen / Baukästen / Arbeitsgängen, für den die <b>A-disponierten Einkaufsartikel</b> verwendet werden, wird grundsätzlich die längste durchschnittliche Beschaffungszeit aller in diese Strukturstufe einfließenden A-disponierten Einkaufsartikel berücksichtigt. Auch dabei wird das Ergebnis aus Bedarfstermin minus durchschnittlicher Beschaffungszeit berücksichtigt.
#4	VT	Bei verwendeter <b>Vorwärtsterminierung</b> wird der durch die Auflösung, Einplanung und Verfügbarkeitsprüfung ermittelte Termin (= Fertigstellungszeitpunkt des Endproduktes/Artikels der Angebots- bzw. Kundenauftragsposition ausgehend vom gewählten Starttermin) als „ermittelter Termin“ eingestellt.
#5	RT	Bei verwendeter <b>Rückwärtsterminierung</b> wird der durch die Auflösung, Einplanung und Verfügbarkeitsprüfung ermittelte Termin (= Starttermin der Fertigung des Endproduktes/Artikels der Angebots- bzw. Kundenauftragsposition zur Erzielung des Wunschtermins) als „ermittelter Termin“ eingestellt. Der Termin wird ggf. um die eingegebenen Reservetage verschoben und in jedem Fall gegen den Fabrikkalender auf Gültigkeit im Verkauf geprüft und ggf. angepasst.

Terminermittlung
\_ □ ×

Datei Bearbeiten Zusatzdaten Verbindungen Extras Hilfe

ATP / CTP - Terminermittlung

<b>Kunde</b>	101010 Harald Mustermann DE - 48432 Rheine	Wilhelm Karmann GmbH Karmannstr. 17
<b>Auftrag</b>	1/001 <b>Pos.</b> 1 <b>Status</b> 0	

<b>Artikel-Nr.</b>	EP-2	Endprodukt 2 stufig
<b>Serien-Nr.</b>		Testprodukt

<b>Fart</b>	
-------------	--

<b>Höhe</b>		mm
<b>Breite</b>		mm
<b>Tiefe</b>		mm
<b>Reserve</b>	2	Tage
<b>Verschiebung LTE</b>	0	Tage

<b>Menge</b>	10	Stk	<b>Lager</b>	0 Zentrallager
--------------	----	-----	--------------	----------------

<b>Liefertermin</b>	16 . 04 . 18
<b>Starttermin Fert.</b>	

	aktuell	zum Wunschtermin
<b>Bestand</b>	0,000	0,000
	Stk	Stk
<b>Verfügbar</b>	0,000	0,000
	Stk	Stk

<b>KZ-Arbeitsg. -Teilung</b>	<input type="checkbox"/> nein
<b>KZ-Überlappung</b>	<input type="checkbox"/> nein
<b>Fertigung</b>	<input checked="" type="checkbox"/> ja

<b>KZ-Pufferzeiten</b>	<input type="checkbox"/> ja
<b>KZ-Liegezeiten</b>	<input type="checkbox"/> ja

<b>Ermittelter Liefertermin</b>	26.04.2018	<input checked="" type="checkbox"/>	<b>Ermittelter Kd. -Liefertermin</b>	02.05.2018	<input type="checkbox"/>
<b>Liefer-KW</b>	17/2018	<input type="checkbox"/>	<b>Kd. -Liefer-KW</b>	18/2018	<input type="checkbox"/>

<b>Starttermin FA</b>	<b>L-Termin FA</b>	<b>L-Termin KA (Versandtermin)</b>	<b>L-Termin KD (Eintrefftermin)</b>
17.04.2018	24.04.2018	26.04.2018	02.05.2018

Durchlaufzeit Fertigung
7
Tage

Reserve
2
Tage

Verschiebung LTE
0
Tage

Versandzeit
6
Tage

Zeit
------

## Felder

<b>Kunde</b>	Kundennummer und Anschrift
<b>Auftrag</b>	Auftragsnummer des simulierten Fertigungsauftrages
<b>Pos.</b>	Positionsnummer des simulierten Fertigungsauftrages

<b>Status</b>	Aktueller Status des Fertigungsauftrags <b>Mögliche Werte sind:</b> 0: Fertigungsauftrag ist angelegt und wurde aufgelöst. 1: Fertigungsauftrag ist für die Produktion freigegeben, Fertigungspapiere/FAG Bestellungen wurden erstellt. 3: Fertigungsauftrag ist angearbeitet, es wurden Teilrückmeldungen auf diesen Fertigungsauftrag durchgeführt. 5: Fertigungsauftrag ist abgeschlossen.
<b>Artikel-Nr.</b>	Artikelnummer im cimERP (Sachnummer)
<b>Serien-Nr.</b>	Vorgabe Seriennummer.
<b>Variante 1 - 5</b>	Variante 1 - 5
<b>Höhe</b>	Abmessung - Höhe (mm)
<b>Breite</b>	Abmessung - Breite (mm)
<b>Tiefe</b>	Abmessung - Tiefe (mm)
<b>Beschaffung</b>	durchschnittliche Beschaffungszeit in Tagen oder Beschaffungszeit eines der Stammlieferanten (nur bei Einkaufsartikeln)
<b>Reserve</b>	Reservezeit in Tagen berücksichtigen. Wird in den <a href="#">Basisparametern Fertigung</a> voreingestellt.
<b>Verschiebung LTE</b>	Lieferterminverschiebung zwischen Kundenauftrag bzw. Angebot und Fertigungsauftrag (s. <a href="#">Basisparameter Fertigung - Verbuchung</a> )
<b>Menge</b>	Auftragsmenge zur Prüfung
<b>Lager</b>	Lagernummer
<b>in ME-Prod.</b>	Auftragsmenge für Fertigungsauftrag bei abweichender Mengeneinheit
<b>Liefertermin</b>	geplanter Liefertermin (Wunschtermin)
<b>Starttermin Fert.</b>	Vorgabe eines Starttermines für die Vorwärtsterminierung des simulierten Fertigungsauftrages der Terminierung
<b>spätester Beschaff.-Termin</b>	Datum der Wiederbeschaffung (nur bei Einkaufsartikeln). Enddatum der Prüfung. Verfügbar bei sofortiger Bestellung.
<b>KZ-Pufferzeiten</b>	Kennziffer berücksichtigen <a href="#">ja/nein</a> (nur bei Fertigung)
<b>KZ-Arbeitsg.-Teilung</b>	Kennziffer berücksichtigen <a href="#">ja/nein</a> (nur bei Fertigung)
<b>Auftragsart</b>	<b>Mögliche Werte sind:</b> Serie Muster 0-Serie (nur bei Fertigung)
<b>KZ-Liegezeiten</b>	Kennziffer berücksichtigen <a href="#">ja/nein</a> (nur bei Fertigung)
<b>KZ-Überlappung</b>	Kennziffer berücksichtigen <a href="#">ja/nein</a> (nur bei Fertigung)
<b>Terminierungsart</b>	<b>Mögliche Werte sind:</b> 0 rück 1 vorw-kap 2 rückw-kap 3 rück Wird in den <a href="#">Basisparametern Fertigung</a> voreingestellt.
<b>Fertigung</b>	Ja:Ein simulierter Fertigungsauftrag zur Terminierung soll temporär erstellt werden. Das Feld „Terminierungsart“ und weitere Parameter für den simulierten Fertigungsauftrag werden eingeblendet.
<b>Ermittelter Liefertermin</b>	Ermittelter Liefertermin (Versandtermin)
<b>Liefer-KW</b>	Kalenderwoche zum ermittelten Liefertermin
<b>Ermittelter Kd.-Liefertermin</b>	Ermittelter Kunden-Liefertermin (Eintrefftermin)
<b>Kd.-Liefer-KW</b>	Kalenderwoche zum ermittelten Kd.-Liefertermin

# Menüpunkte

<b>Datei</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Datei"</a>
<b>Bearbeiten</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Bearbeiten"</a>
sim. Aufträge berücksichtigen	Legt fest, ob auch simulierte Aufträge berücksichtigt werden sollen.
<b>Zusatzdaten</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Zusatzdaten"</a>
Konfigurator	Verzweigt ggf. zum Konfigurator
Klassleiste	Ruft den Matchcode „Klassifizierungsleiste“ auf.
<b>Verbindungen</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Verbindungen"</a>
<b>Artikelstamm</b>	Verzweigt zum <a href="#">Artikelstamm</a> .
<b>Dispoanzeige</b>	Verzweigt zur <a href="#">Dispoanzeige</a> .
Anz. Planungsergebnis	Verzweigt zur <a href="#">Anzeige Planungsergebnis</a> .
<b>Stückliste</b>	Verzweigt zur <a href="#">Stückliste</a> .
<b>Arbeitsplan</b>	Verzweigt zum <a href="#">Arbeitsplan</a> .
<b>Anz. aufgelöste Auftragsdaten</b>	Verzweigt zur Anzeige der <a href="#">aufgelösten Auftragsdaten</a> ,
<b>Extras</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Extras"</a>
<b>Hilfe</b>	<a href="#">Informationen zum Menüpunkt "Hilfe"</a>

# Buttons

[Informationen zu den "Buttons"](#)

<b>Terminierung</b>	Über den Button kann die Terminierung durchgeführt werden
<b>Übernehmen und Verlassen</b>	Der markierte Termin der Terminermittlung kann durch Speicherung in das aufrufende Programm (Angebot/KundenAuftrag) übernommen werden.

[cdterminermittlung](#), [cdftr terminermittlung](#)

>

From:  
<http://172.30.2.91/> - **cimERP Online Hilfe**

Permanent link:  
[http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0040\\_vertrieb:0005\\_allgemeine\\_themen:0030\\_terminermittlung](http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0040_vertrieb:0005_allgemeine_themen:0030_terminermittlung)

Last update: **24.10.2024 09:45:25**

