

Instandhaltung mit SAP einfach und effizient gestalten

**bi-tuned-ECO**



## **Engineering-Cockpit**

Für die technische Arbeitsvorbereitung in der Instandhaltung

**Programmbeschreibung**

Stand: 01.03.2017

**Immer online: Effektiv sehen und effizient handeln im gesamten IH-Prozess  
mit sprechenden Status und Symbolen zum Gesamtprozess**



## Wer hat's erfunden?

### Das Team

**Saager Management Consultants** ist ein Beratungsunternehmen, das sich aus einem festen und etablierten Kreis von selbständigen und langjährig erfahrenen, SAP-zertifizierten Ingenieuren, Betriebswirten und Informatikern mit persönlicher Branchen- und Prozess Erfahrung in Verlag, Industrie und Dienstleistung zusammensetzt



### Kernkompetenzen



#### **Organisations- und SAP Beratung für Ihre Instandhaltung**

Wir begleiten Sie von der Konzeption über die Realisierung bis zur Optimierung



#### **SAP-EAM (auch FI, CO, MM, PP, HR) Einführung und Entwicklung**

Wir sind ein Team mit zertifizierten Beratern in allen wichtigen Modulen



#### **Datenmanagement und Controlling**

Wir setzen uns in Ihrem Unternehmen mit allen Fachabteilungen und Hierarchien auseinander

## Unsere Motivation



**bi-tuned-ECO** ist eine Zusatzfunktionalität in SAP PM, die im SAP Standard entwickelt wurde. Es handelt sich also nicht um eine Modifikation. Es ist eine die Mitarbeiter motivierende, kostensparende Vereinfachung und gleichzeitig eine Erweiterung der Möglichkeiten des SAP-Standards

Das Programm läuft **parallel zum Standard**. Das heißt, alle Aktionen werden unmittelbar durchgeführt und sind auch in den Standard-Transaktionen sofort sichtbar

### Wir wollen Ihre Ziele und Anforderungen, ...

- Vereinheitlichung von Zielen und Sprache, Standardisierung von Strukturen und Prozessen.
- Effektive, effiziente und einfache Abwicklung aller Geschäftsprozesse mit SAP EAM
- Hierarchische, grafische Darstellung von wichtigen Kennzahlen und Informationen
- Zusammenfassung von nützlichen SAP-Standardfunktionen unter wenigen Masken
- Autorefresh aller Listen

### ... bessere Ergebnisse in der organisatorischen Abwicklung zu erreichen, ...

- Deutlich weniger Sitzungen, Telefonate und Eskalationen.
- Mehr Überblick und Transparenz im Tagesgeschäft
- Mehr Planungssicherheit durch erhöhten SAP-Nutzungsgrad
- Mehr Verbindlichkeit, Zuverlässigkeit und Vertrauen.
- Mehr Zeit für die zukünftigen Aufgaben der Instandhaltung

### ... mit unseren **bi-tuned** Grundsätzen verwirklichen.

- Funktionale Zusammenfassung der wichtigen Transaktionen unter einer Oberfläche.
- Weitestgehende Konfigurierbarkeit der zusätzlichen Funktionalitäten.
- Keine Änderungen an SAP-Standard-Funktionen.
- Abgestimmte Prozesse über alle **bi-tuned** - Module.
- Ständige Weiterentwicklung, basierend auf Kundenwünschen und -anregungen.
- Installierbar in wenigen Stunden in eine fertige Produktivumgebung.



# 1 Inhalt

1	Inhalt .....	4
2	Funktions-Übersicht .....	5
3	Auftragsliste ZPM_AUFCKOCKPIT .....	6
3.1	Aufruf Auftragscockpit .....	6
3.2	Selektionsmaske, Sonderfunktionen .....	6
3.2.1	Zusätzliche Schaltflächen .....	6
3.2.2	Bi-tuned-Selektionen .....	7
3.2.3	Bi-tuned Status .....	7
3.2.4	Bi-tuned-Parameter .....	9
3.2.5	Selektionsvarianten .....	9
3.3	Auftragsliste .....	9
3.3.1	Zusätzliche Spalten .....	10
3.3.2	Zusätzliche Schaltflächen .....	11
3.3.3	Anzeigevarianten .....	15
3.3.4	PopUps Detailanzeigen .....	15
3.4	Beispiele für schnelle Kostenauswertungen .....	19
4	Vorgangsliste ZPM_VORCKOCKPIT .....	20
4.1	Aufruf Vorgangsliste .....	20
4.2	Selektionsmaske, Sonderfunktionen .....	20
4.2.1	Zusätzliche Schaltflächen .....	20
4.2.2	Bi-tuned Status .....	20
4.3	Vorgangsliste .....	22
4.3.1	Zusätzliche Spalten .....	22
4.3.2	Zusätzliche Schaltflächen .....	22
4.3.3	Anzeigevarianten .....	24
4.3.4	PopUps Detailanzeigen .....	25
5	Meldungsliste ZPM_MELCKOCKPIT .....	27
5.1	Aufruf Meldungsliste .....	27
5.2	Selektionsmaske, Sonderfunktionen .....	27
5.2.1	Zusätzliche Schaltflächen .....	27
5.3	Meldungsliste .....	28
5.3.1	Zusätzliche Spalten .....	28
5.3.2	Zusätzliche Schaltflächen .....	29
5.3.3	PopUps Detailanzeigen .....	30
6	bi-tuned Benutzerparameter .....	31
7	bi-tuned-ECO Customizing .....	32
7.1	Aufruf .....	32
7.2	Customizing-Menü: bi-tuned-Customizing .....	32
7.2.1	Berechtigung Layoutpflege .....	33
7.2.2	Status Schalter .....	33
7.2.3	Bearbeitungsstatus, Statuskombinationen .....	34
7.2.4	Bearbeitungsstatus Texte .....	35
7.2.5	Cockpit Parameter .....	35
7.2.6	Programm im Batch ausführen .....	36
7.2.7	Massenänderung .....	37
8	Release-Informationen .....	38
9	bi-tuned-Softwarepflegevertrag .....	39
10	Weitere Informationen und Bezugsquelle .....	40



## 2 Funktions-Übersicht

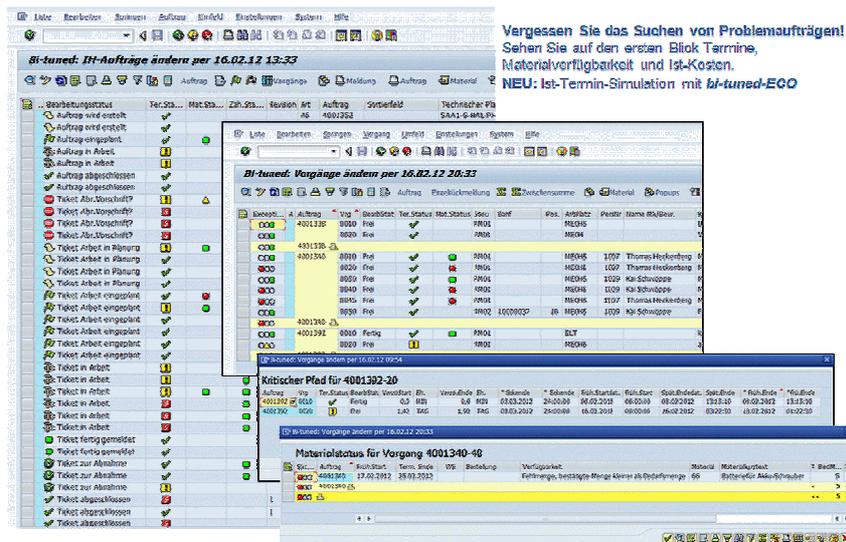
Meldungs-, Auftrags- und Vorgangscockpit, Auswertungen

### Zielgruppe:

- Instandhaltungsleitung
- Instandhaltungsplaner
- Instandhaltungs-Mitarbeiter

„Wenn der IH-Planer hier rot sieht, hat er das Problem bereits gefunden“

Dafür sorgt dieses SAP-AddOn als zentraler Ausgangspunkt für viele planerische und operative SAP-Tätigkeiten der technischen AV (IH-Planer).



Vergessen Sie das Suchen von Problemaufträgen!  
Sehen Sie auf den ersten Blick Termine, Materialverfügbarkeit und Ist-Kosten.  
NEU: Ist-Termin-Simulation mit *bi-tuned-ECO*

bi-tuned: IH-Aufträge ändern per 16.07.12 13:33

bi-tuned: Vorgänge ändern per 16.07.12 20:33

Kritischer Pfad für 4001302-20

Materialstatus für Vorgang 4001340-08

### Auf den ersten Blick:

- Anzahl gefundene Einträge
- Bearbeitungsstatus
- Terminstatus
- Genehmigungsstatus
- Fremdleistungsstatus
- Materialstatus (fremd und eigen)
- Garantiestatus
- Zählerstatus
- Abnahmestatus (*bi-tuned-ABN*)
- Große Spaltenauswahl

### Mit dem ersten (Doppel-) Klick:

- Statusdetailinformationen
- Dienste zu allen Objekten
- Belege
- Neue Meldungen
- Absprung zum Originalobjekt
- und vieles mehr

### Handlungsbedarf effektiv sehen (Beispiele)

- Das Cockpit betrachtet Meldung und Auftrag als eine Einheit mit einem eigenen Bearbeitungsstatus, den Sie aus der Kombination beider Systemstatus selbst definieren können.
- Der Terminstatus zeigt aktuell für jeden Auftrag und jeden Vorgang, ob die Plantermine eingehalten werden, sie wahrscheinlich überschritten werden, oder sogar der Auftragseckendetermin gefährdet ist.
- Der Fremdleistungsstatus zeigt Ihnen den Bearbeitungsstatus Ihrer Fremdleistungsbestellung
- Der Materialstatus zeigt für jeden Auftrag und jeden Vorgang, ob das geplante Lagermaterial und das bestellte Material rechtzeitig zur Verfügung stehen.
- Der immer sichtbare Garantiestatus warnt Sie vor überreilten Reparaturen
- Belegfluss, Rückmelde Listen zu allen selektierten Aufträgen
- Aktualisierung der Liste über zyklischen Autorefresh, manuell oder bei jedem Rücksprung aus einem Detailbild
- Viele zusätzliche Felder wie: Istkosten nach Kostenkennzahlen, Schadensursachen, Objektarten und mehr.

### Bei Bedarf effizient handeln (Beispiele)

- Direkter Absprung zu Auftrag, Meldung, Material, Banf, Bestellung zur Anzeige bzw. Änderung, Dienste zum Objekt
- Sofortige Massenänderung für Ecktermine, Revisionen, Zuständigkeiten und ggf. mehr
- Direkte (Massen-) Neu-Terminierung, Drucken von Papieren, Bearbeitung aller Dienste zu den Objekten einer Zeile
- Direkte Rückmeldung von Fremd- und Eigenleistungen
- Direkter Aufruf der Liste neu eingegangener Meldungen, zum Anlegen neuer Aufträge
- Direkter Absprung ins *bi-tuned-MCO* zur Bearbeitung aller betroffenen Materialien

### Mehr Informationen und Anlysemöglichkeiten (Beispiele)

Insgesamt gibt es im Vergleich zur Standard-Auftragsliste ca. 30 zusätzliche Felder aus den Bereichen Kosten, Zuständigkeiten, technische Objekte, Meldungen und Aufträge, die Ihnen viele zusätzliche Möglichkeiten für individuelle Auswertungen bieten. Bringen Sie z.B. Fehlerursachen mit Techn. Objekten, Objektarten, Arbeitsplätzen oder Kostenstellen in einen Zusammenhang und schaffen dadurch die Grundlage für eine **systematische Schwachstellenanalyse**. Zeigen Sie z.B. den Fremd- und Eigenmaterialeinsatz aufgrund bestimmter Fehlerursachen.

### Mehr Transparenz und Zusammenarbeit

Das ECO-Meldungscockpit und das ECO-Auftragscockpit arbeiten mit gemeinsamen Feldern. Dazu gehören beispielsweise der Bearbeitungs-, Material-, Garantie- und Abnahmestatus. Auch die Auftragsfelder Auftragskurztext, zuständiger Mitarbeiter, IH-Planer, Verantw. Arbeitsplatz, die durchführende Kostenstelle und die aktuellen Ecktermine sind im Meldungscockpit sichtbar. Trotz zweier Listen wird die gleiche Sprache gesprochen. Das spart Abstimmungsbedarf und fördert das Verständnis.



## 3 Auftragsliste ZPM\_AUFCKOCPIT

### 3.1 Aufruf Auftragscockpit

Transaktion: **ZPM\_AUFCKOCPIT**

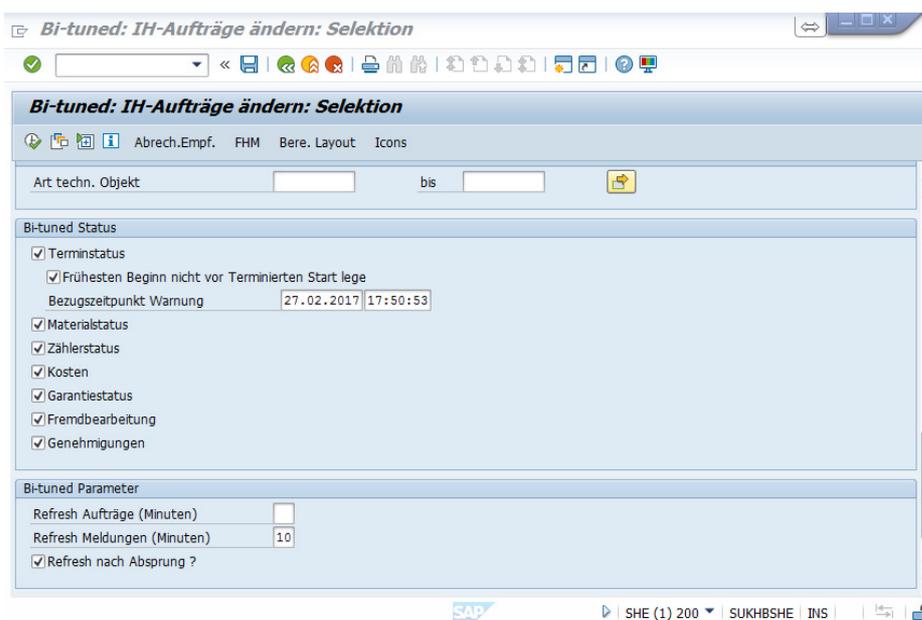
**Bi-tuned-ECO** beinhaltet folgende weitere Transaktionen (auch Einzel-Aufrufe möglich):

<b>ZPM_MELCKOCPIT</b>	- Meldungen ändern
<b>ZPM_VORCKOCPIT</b>	- Vorgänge anzeigen
<b>ZPM_MATCKOCPIT</b>	- Materialcockpit ( <b>optional</b> )

### 3.2 Selektionsmaske, Sonderfunktionen

Die Selektionsmaske vom Auftragscockpit entspricht der SAP-Standard-Selektion der Auftragsliste IW38/IW39. Über die Standard-Selektion hinaus bietet **ECO** diverse Zusatzfunktionen und –Felder.

Die zusätzlichen Funktionen finden Sie in der Icon-Leiste hinter den Schaltflächen [Bere.Layout] und [Icons] die zusätzlichen Parameter am unteren Ende der Maske in den Bereichen *Bi-tuned-Selektionen*, *Bi-tuned Status* und *Bi-tuned-Parameter*.



#### 3.2.1 Zusätzliche Schaltflächen

##### 3.2.1.1 Schaltfläche Berechtigungen Layout

Hier können Sie festlegen, welche Anwender System-Varianten und welche Benutzervarianten pflegen dürfen. Damit können Sie allgemeingültige (Systemvarianten) vor der Zerstörung schützen. Lesen Sie auch in Kapitel 7.2.1, Berechtigung Layoutpflege, Seite 33.



### 3.2.1.2 Schaltfläche Icons

Diese Schaltfläche zeigt die Einstellungen der Statuskombinationen für den **Bearbeitungsstatus**. Mit entsprechenden Berechtigungen können die Einstellungen verändert werden. Die Transaktion lautet **ZPM\_BITU\_ICON**. Die zugehörigen Statustexte können in der Transaktion **ZPM\_BITU ICTX** gepflegt werden. Außerdem sind die Tabellen im *bi-tuned*-Customizing zu finden.

**Hinweis:**

Siehe auch Kapitel 7.2.3 Bearbeitungsstatus und Kapitel 7.2.4 Bearbeitungsstatus Texte ab Seite 34

### 3.2.2 Bi-tuned-Selektionen

In diesem Releasestand (2.1) von ECO ist ein zusätzliches Feld in die Selektion aufgenommen: Art des technischen Objektes.

**Empfehlung:**

Im Rahmen der Release-Pflege der bi-tuned-Module können wir weitere Felder hinzufügen. Bitte teilen Sie uns Ihre Wünsche mit. Wir werden Ihren Wunsch bewerten und ggf. im nächsten Release ausliefern.

### 3.2.3 Bi-tuned Status

In diesem Bereich der Selektionsmaske können die rechenintensiven Funktionen durch den Anwender nach Bedarf an- oder abgeschaltet werden.

**Empfehlung:**

Zur Vermeidung von langen Wartezeiten sollten nur die benötigten Funktionen (Status) angewählt werden. Dies gilt insbesondere, wenn Sie größere Datenmengen erwarten.

#### 3.2.3.1 Terminstatus

Ist der Haken nicht gesetzt, wird keine *bi-tuned*-IST-Terminierung durchgeführt.  
In den Listen ist die Spalte mit den Termin-Icons automatisch ausgeblendet.

Ist der Haken gesetzt, wird die *bi-tuned*-IST-Terminierung durchgeführt.  
In den Listen ist die Spalte mit den Termin-Icons eingeblendet:

#### Frühesten Beginn auf Terminierten Start legen

Die bi-tuned-IST-Terminierung ermittelt den frühestmöglichen Start aller Vorgänge und berechnet das voraussichtliche Ende anhand der Restarbeitszeit. Nicht rückgemeldete Zeiten von teiltrückgemeldeten Vorgängen können frühestens mit dem aktuellen Zeitpunkt beginnen. Mit dem voraussichtlichen Ende dieser Vorgänge können frühestens abhängige nachfolgende Vorgänge beginnen.

Ist der Haken nicht gesetzt, werden die Vorgänge gemäß deren Anordnungsbeziehungen und Dauern berechnet.

Ist der Haken gesetzt, wird geprüft, ob der terminierte Start des jeweiligen Vorganges weiter in der Zukunft liegt als der theoretisch berechnete. Der spätere Termin wird dann als Starttermin für diesen Vorgang angenommen. Diese Einstellung ist empfehlenswert, wenn Aufträge manuell umgeplant wurden (Typisch bei Inspektions- und Wartungsaufträgen)

#### Bezugszeitpunkt Warnung

Der Bezugszeitpunkt ist der Zeitpunkt, an dem Restarbeiten frühestens beginnen können. Beim ersten Aufruf der Selektion wird das aktuelle Datum und die aktuelle Zeit eingestellt. Alle Warnungen beziehen sich dann auch auf diesen Termin. Da die Mitarbeiter ihre Rückmeldungen oft erst am Ende der Schicht vornehmen, könnte es zu Warnungen kommen, obwohl an den Vorgängen schon gearbeitet wird. Durch Rückstellen des Bezugszeitpunktes auf den Schichtbeginn kann das vermieden werden. Genauso kann natürlich die Uhr nach vorn verstellt werden, um zu sehen, welche Warnungen demnächst auftreten werden.

**Empfehlung:**

Zum Vergleich der SAP-Terminierung mit der *bi-tuned*-Ist-Terminierung lassen Sie den Haken *Frühester Beginn auf Terminierten Start legen* zunächst gesetzt.



### 3.2.3.2 Materialstatus

Ist der Haken nicht gesetzt, wird kein Materialstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Material-Icons automatisch ausgeblendet.

Ist der Haken gesetzt, wird der Materialstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Material-Icons eingeblendet.

#### Warnstufen Materialstatus

Der Materialstatus kennt drei Stufen: OK=grün, Warnung=gelb, Alarm=rot. Wenn kein Material im Vorgang geplant wurde, bleibt das Feld leer. In jedem einzelnen Vorgang wird die Materialverfügbarkeit geprüft. Ist eines der Materialien nicht verfügbar, wird für diesen Vorgang der Status Alarm ausgegeben.

Ist eines der Materialien im Vorgang nicht prüfbar, z.B. bei Schüttgut und liegt sonst kein Status Alarm vor, wird der Status Warnung ausgegeben. Sind alle Materialien des Vorganges verfügbar, wird der Status OK ausgegeben.

In der Vorgangsliste wird der Status jedes Vorganges separat angezeigt. In der Auftragsliste wird der schlechteste Status aller Vorgänge des Auftrages angezeigt.

### 3.2.3.3 Zählerstatus

Ist der Haken nicht gesetzt, wird kein Zählerstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Zähler-Icons automatisch ausgeblendet.

Ist der Haken gesetzt, wird der Zählerstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Zähler-Icons eingeblendet.

#### Warnstufen Zählerstatus

Der Terminstatus kennt vier Stufen: Zähler Initial=farblos, OK=grün, Warnung=gelb, Alarm=rot.

Ist kein Zähler am technischen Objekt eingerichtet, bleibt das Feld leer.

rot: letzte Messung vor mehr als 100 Tagen

gelb: letzte Messung vor mehr als 10 Tagen

grün: letzte Messung vor weniger als 10 Tagen

### 3.2.3.4 Garantiestatus

Ist der Haken gesetzt, wird im Garantiestatus angezeigt, ob das technische Objekt des Auftrages über eine gültige Lieferantengarantie verfügt.

### 3.2.3.5 Kosten

Ist der Haken nicht gesetzt, werden keine IST-Kosten ermittelt.

Ist der Haken gesetzt, werden die IST-Kosten der einzelnen Aufträge ermittelt.

#### Hinweis:

Die Istkosten werden aus den PM-Kostenkennzahlen ermittelt.

Die Kostenkennzahlen werden im SAP-Customizing:

*Instandhaltung und Kundenservice* → *Informationssysteme Instandhaltung und Kundenservice* → *Wertkategorien PM-Kostenkennzahlen zuordnen* gepflegt. Stellen Sie sicher, dass Sie im Vorfeld im SAP-Customizing:

*Instandhaltung und Kundenservice* → *Grundeinstellungen* → *Einstellung für die Darstellung von Kosten* alle Kostenarten entsprechenden Wertkategorien zugeordnet haben

#### Empfehlung:

Ist der Haken nicht gesetzt, werden in den Listen die Spalten nicht ausgeblendet sondern lediglich nicht gefüllt. Für die Kostenanalysen sollten Sie daher separate Ausgabevarianten definieren

### 3.2.3.6 Fremdbearbeitung

Ist der Haken nicht gesetzt, wird kein Fremdleistungsstatus ermittelt.

Ist der Haken gesetzt, wird der Fremdleistungsstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Icons eingeblendet.

### 3.2.3.7 Genehmigungen

Ist der Haken nicht gesetzt, wird kein Genehmigungsstatus ermittelt.

Ist der Haken gesetzt, wird der Genehmigungsstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Icons eingeblendet.

#### Warnstufen Genehmigungsstatus

Der Genehmigungsstatus kennt drei Stufen:

rot: verpasst

gelb: dringend

grün: erteilt

Per Doppelklick auf das Symbol kann direkt in die Genehmigungserfassung gesprungen werden



### 3.2.4 Bi-tuned-Parameter

#### 3.2.4.1 Refresh Aufträge (in Minuten)

Hier handelt es sich um den Autorefresh der Auftragsliste. Stellen Sie die Minuten ein, nach denen sich die Liste automatisch neu aufbauen soll. Der Countdown beginnt mit jedem Tastendruck wieder bei dem eingestellten Wert

#### 3.2.4.2 Refresh Meldungen (in Minuten)

Hier handelt es sich um den Autorefresh der Meldungsliste (Neue Meldungen). Stellen Sie die Minuten ein, nach denen sich die Liste automatisch neu aufbauen soll. Der Countdown beginnt mit jedem Tastendruck wieder bei dem eingestellten Wert

#### 3.2.4.3 Refresh nach Absprung

Beim Arbeiten mit ECO werden die Listen bei gesetztem Haken nach der Rückkehr aus einem Detailbild (z.B. Auftrag) jedes Mal neu berechnet. Aufgrund der umfangreichen Berechnungen kann es daher zu längeren Wartezeiten führen.

#### Empfehlung:

Bei umfangreichen Arbeiten sollten Sie den Haken entfernen und in den Listen nach Bedarf die Schaltfläche refresh (F8) klicken.

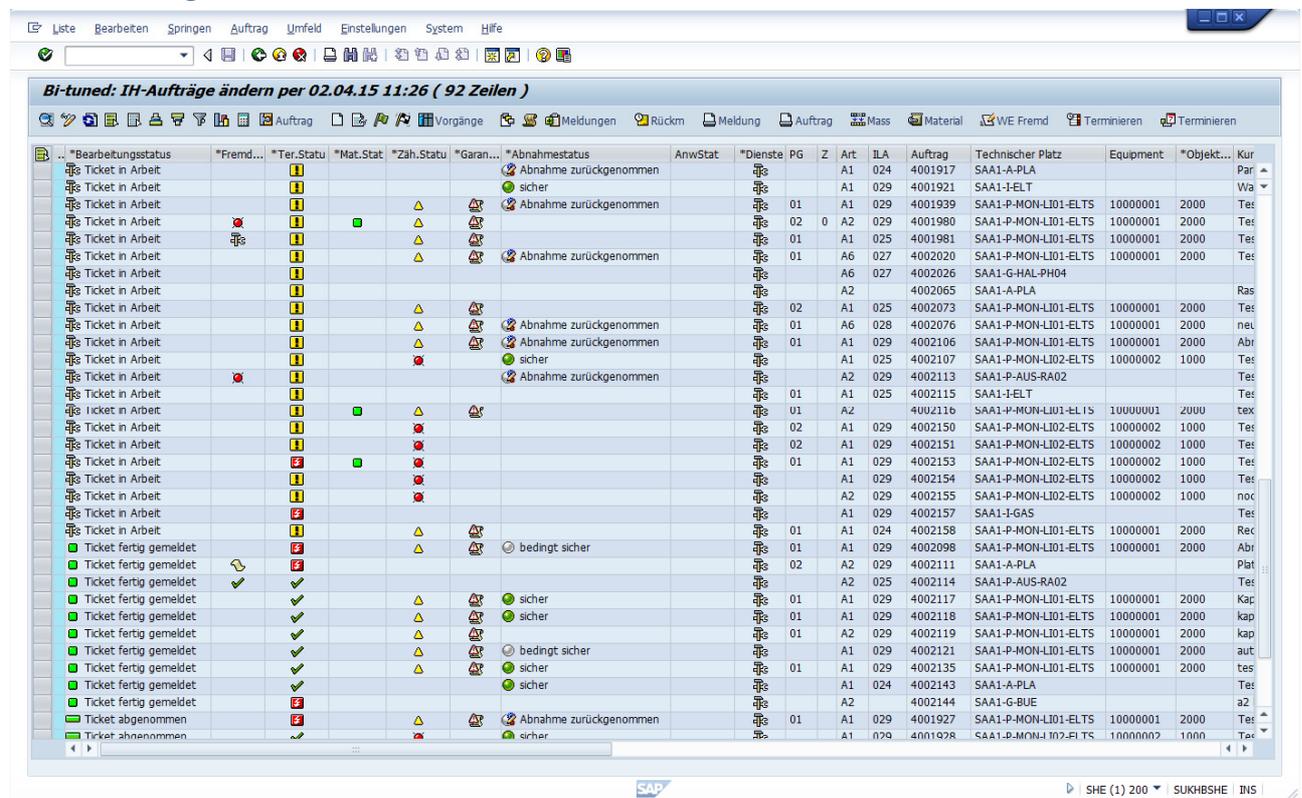
### 3.2.5 Selektionsvarianten

Für die Auftragsliste wird standardmäßig die Selektionsvariante /BITU\_STANDARD gezogen. Diese wird z.B. vom PM-Administrator vorgegeben. Jeder Anwender kann sich eigene Varianten mit mehr oder weniger Feldern und ändern Werten erstellen, kommt aber bei Anwahl immer auf /BITU\_STANDARD und muss die eigene Variante dann anwählen. Wenn /BITU\_STANDARD nicht existiert, wird der ganze Selektionsbildschirm ausgegeben.

#### Hinweis:

Siehe auch: Kapitel 6 bi-tuned Benutzerparameter, Seite 31

## 3.3 Auftragsliste



The screenshot shows the SAP BI-tuned interface for managing orders. The title bar indicates the list is titled "Bi-tuned: IH-Aufträge ändern per 02.04.15 11:26 ( 92 Zeilen )". The table below represents the data shown in the screenshot.

*Bearbeitungsstatus	*Fremd...	*Ter.Statu	*Mat.Stat	*Zah.Statu	*Garan...	*Abnahmestatus	AnwStat	*Dienste	PG	Z	Art	ILA	Auftrag	Technischer Platz	Equipment	*Objekt...	Kur	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen					A1	024	4001917	SA A1-A-PLA			Par	
Ticket in Arbeit		!				sicher					A1	029	4001921	SA A1-I-ELT			Wa	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen				01	A1	029	4001939	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Tes	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen				02	0	A2	029	4001980	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Tes
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen				01	A1	025	4001981	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Tes	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen				01	A6	027	4002020	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Tes	
Ticket in Arbeit		!									A6	027	4002026	SA A1-G-HAL-PH04				
Ticket in Arbeit		!									A2		4002065	SA A1-A-PLA			Ras	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen				02	A1	025	4002073	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Tes	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen				01	A6	028	4002076	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	neu	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen				01	A1	029	4002106	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Abn	
Ticket in Arbeit		!				sicher					A1	025	4002107	SA A1-P-MON-LI02-ELTS	10000002	1000	Tes	
Ticket in Arbeit		!				Abnahme zurückgenommen					A2	029	4002113	SA A1-P-AUS-RA02			Tes	
Ticket in Arbeit		!									01	A1	025	4002115	SA A1-I-ELT		Tes	
Ticket in Arbeit		!									A2		4002116	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	tex	
Ticket in Arbeit		!								02	A1	029	4002150	SA A1-P-MON-LI02-ELTS	10000002	1000	Tes	
Ticket in Arbeit		!								02	A1	029	4002151	SA A1-P-MON-LI02-ELTS	10000002	1000	Tes	
Ticket in Arbeit		!								01	A1	029	4002153	SA A1-P-MON-LI02-ELTS	10000002	1000	Tes	
Ticket in Arbeit		!									A1	029	4002154	SA A1-P-MON-LI02-ELTS	10000002	1000	Tes	
Ticket in Arbeit		!									A2	029	4002155	SA A1-P-MON-LI02-ELTS	10000002	1000	noc	
Ticket in Arbeit		!									A1	029	4002157	SA A1-I-GAS			Tes	
Ticket in Arbeit		!								01	A1	024	4002158	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Rec	
Ticket fertig gemeldet		!				bedingt sicher				01	A1	029	4002098	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Abn	
Ticket fertig gemeldet		!								02	A2	029	4002111	SA A1-A-PLA			Plat	
Ticket fertig gemeldet		!									A2	025	4002114	SA A1-P-AUS-RA02			Tes	
Ticket fertig gemeldet		!				sicher				01	A1	029	4002117	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Kap	
Ticket fertig gemeldet		!				sicher				01	A1	029	4002118	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	kap	
Ticket fertig gemeldet		!								01	A2	029	4002119	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	kap	
Ticket fertig gemeldet		!				bedingt sicher					A1	029	4002121	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	aut	
Ticket fertig gemeldet		!				sicher				01	A1	029	4002135	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	tes	
Ticket fertig gemeldet		!				sicher					A1	024	4002143	SA A1-A-PLA			Tes	
Ticket fertig gemeldet		!									A2		4002144	SA A1-G-BUE			a2	
Ticket abgenommen		!				Abnahme zurückgenommen				01	A1	029	4001927	SA A1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	2000	Tes	
Ticket abgenommen		!				sicher					A1	029	4001928	SA A1-P-MON-LI02-ELTS	10000002	1000	Tes	



### 3.3.1 Zusätzliche Spalten

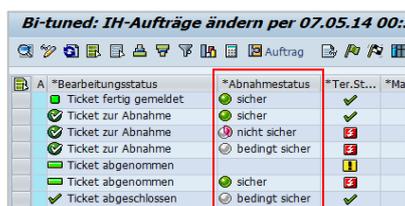
#### Hinweis:

*Bi-tuned-ECO* verwendet die Funktionen der Standard-Auftrags-, Vorgangs- und Meldungslisten von SAP. Die im Folgenden genannten Spalten sind im Auftragscockpit zusätzlich enthalten

• *Abnahmestatus (siehe unten)	Status bei Übergabe der Anlage (nur zusammen mit <i>bi-tuned-ABN</i> aktiv)
• *AnwStatus MEL	Anwenderstatus der zugehörigen Hauptmeldung
• *AnwStats TechnObj	Anwenderstatus Technisches Objekt
• *Art Techn. Objekt	Art des technischen Objektes
• *Bearbeitungsstatus (1)	Kombi-Systemstatus aus Auftrag und Meldung (Icon und Text)
• *Bearbeitungsstatus (2)	Haupt-Systemstatus Auftrag (kurz und bündig)
• *Bezeichnung	Kombi-Systemstatus aus Auftrag und Meldung (nur Text)
• *Codegruppe	Codegruppe der Schadensursache
• *Dienste	Schaltfläche zum aktivieren der Dienste zum Objekt zur Zeile in der Liste
• *Dienstleistungen	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Eigenmaterial	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Eigenpersonal	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Fremdbearb.-Status	Status Fremdbearbeitung
• *Fremdmaterial	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Fremdpersonal	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Genehmigungsstatus	
• *Garantiestatus	
• *Gesamtkosten Ist	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Gesamtstatus	aus Bearbeitungs-, Termin-, Material,- Zählerstatus (Ampel)
• *Katalogart	Katalogart der Schadensursache.
• *Kostenanzeige Währ.	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Materialstatus	
• *Name des Mitarb.	Namensaufbereitung des Partners (zum Auftrag)
• *Partner	Partner des Auftrages (zum Auftrag)
• *Partnerrolle	Rollenkürzel des Partners (zum Auftrag)
• *Sonstige Kosten	Istkosten aus PM-Kennzahlen
• *Status MEL	Systemstatus der zugehörigen Hauptmeldung
• *SystStatTechnObj	Systemstatus Technisches Objekt
• *Terminstatus	
• *Text Ursachencode	Bezeichnung des Ursachencodes
• *Ursachencode	Kürzel des Ursachencodes
• *Ursachentext	Kurztext zur Schadensursache
• *Vera. Kost.	Name des Verantwortlichen der Kostenstelle Arbeitsplatz
• *Zählerstatus	

#### Anmerkung:

Der Abnahmestatus ist nur verfügbar, wenn Sie das Modul *bi-tuned-ABN* haben:



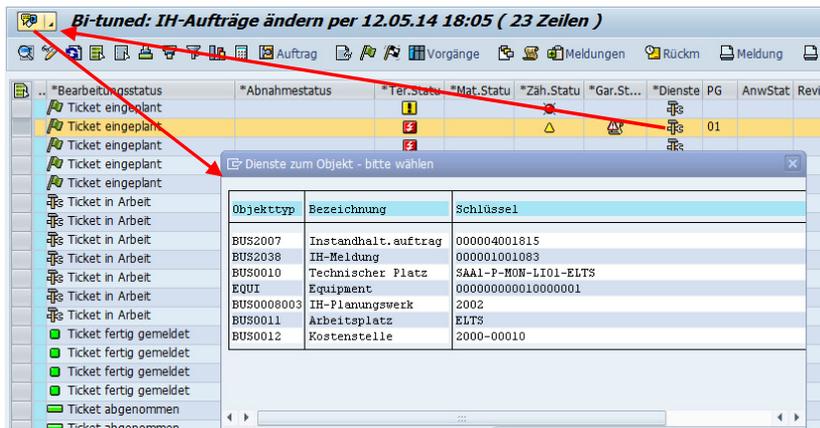
*Bearbeitungsstatus	*Abnahmestatus	*Ter.St...	*Ma
Ticket fertig gemeldet	sicher	✓	
Ticket zur Abnahme	sicher	✓	
Ticket zur Abnahme	nicht sicher	✗	
Ticket zur Abnahme	bedingt sicher	⚠	
Ticket abgenommen	sicher	✓	
Ticket abgenommen	bedingt sicher	⚠	
Ticket abgeschlossen		✓	



### 3.3.2 Zusätzliche Schaltflächen

#### 3.3.2.1 Schaltfläche Dienste zum Objekt

Aktivieren Sie das Symbol Dienste zum Objekt in einer Zeile des Auftrages. Danach stehen die Dienste hinter der Schaltfläche oben im Fenster des Cockpits zur Verfügung. Sie haben Zugang zu allen Diensten aller Objekte in dieser Zeile



#### 3.3.2.2 Schaltfläche Neuer Auftrag

Durch Klick auf diese Schaltfläche kann sofort ein neuer Auftrag angelegt werden

#### 3.3.2.3 Schaltfläche Belegfluss

Zum Markierten Auftrag wird der komplette Belegfluss angezeigt  
Von hier aus kann direkt in die Originalbelege gesprungen werden

Beleg	Am	Status
IH-Meldung 1001034	16.01.2014	Meldung in Arbeit Auftrag zugeordnet Alle Maßnahme
Stillsandbesetzung SAA 4001763	16.01.2014	Freigegeben Teilrückgemeldet Vorkalkuliert Abrechn
WA für Auftrag 4900000525 1	13.03.2014	erledigt
WA für Auftrag 4900000526 1	13.03.2014	erledigt
WA für Auftrag 4900000527 1	13.03.2014	erledigt
Vorg 0010		
WA für Auftrag 4900000524 1	13.03.2014	erledigt
Rückmeldung 7904		

#### 3.3.2.4 Schaltfläche Meldungen

Es wird direkt das Meldungscockpit aufgerufen. Dabei werden nur Meldungen mit dem Status MIAR ausgegeben (Meldung in Arbeit). Diese Liste wird mit dem eingestellten autorefresh ständig aktualisiert und zeigt die neu hereingekommenen Meldungen. Es ist möglich eine Meldung zu selektieren und sofort einen Auftrag dazu anzulegen.

*Bearbeitungsstatus	*Abn.Statu	*Mat.Statu	*Gar.Statu	Datum	P	Meldung	Art	Werk	Meldend...	*ArbPl PP	Codegrp	Codier.Code.Txt	Technischer Platz	TechnPlatzBezeichn
Ticket abgeschickt				29.08.2013		1000925	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0002			SAA1-P-MON-LI02-ELTS	Elektronische Steuerun
Ticket abgeschickt				29.08.2013		1000927	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0002			SAA1-P-MON-LI02-ELTS	Elektronische Steuerun
Ticket abgeschickt				30.08.2013		1000936	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0001			SAA1-P-MON-LI01-ELTS	Elektronische Steuerun
Ticket abgeschickt				10.09.2013		1000942	ZA	2002	DSAAGER				SAA1-A-GRU	Grünanlagen
Ticket abgeschickt				24.09.2013		1000945	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0002			SAA1-P-MON-LI02-ELTS	Elektronische Steuerun
Ticket abgeschickt				24.09.2013		1000947	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0001			SAA1-P-MON-LI01-ELTS	Elektronische Steuerun
Ticket abgeschickt				04.11.2013		1000993	ZA	2002	DSAAGER				SAA1-G-HAL-PH04	Produktionshalle 04
Ticket abgeschickt				03.12.2013		1001001	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0002			SAA1-P-MON-LI02	Montage Linie 2
Ticket abgeschickt				10.12.2013	2	1001012	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0001			SAA1-P-MON-LI02-BAND	Montage Linie 2 Bandar



### 3.3.2.5 Schaltfläche Rückmeldungen

Zu alle selektierten Aufträgen im Auftragscockpit wird die erweiterte bi-tuned-Rückmeldeliste aufgerufen: Diese Liste beinhaltet neben den SAP-Standard-Rückmeldefeldern weitere Felder, wie z.B. die Bezeichnungen von technischen Plätzen und Equipments. Die Namen und Personalnummern der Rückmeldenden können über das Customizing ausgeblendet werden.

**Bi-tuned: IH-Aufträge ändern ( 18 Zeilen )**

A	Erstellt am	Mitarbeiter	Auftrag	Vrg	Rückmeld.	Zähler	ArbPList	Istarb...	Eh-Arb/Std	End	Rückmeldetext	TechnPlatzBezeichng	Bezeichnung Objekt	Angel.von
	13.01.2014	Dieter Saager	4001762	0010	7903	1	ELT	1,0	STD		neue Leiterplatte eingebaut	Elektronische Steuerung Linie 1	Bereichsrechner (PC)	DSAAGER
		Dieter Saager			7903	2	ELT	1,0	STD		Messwert erfasst	Elektronische Steuerung Linie 1	Bereichsrechner (PC)	DSAAGER
								<b>2,0</b>	<b>STD</b>					
	13.01.2014							<b>2,0</b>	<b>STD</b>					
	13.03.2014	Dieter Saager	4001763	0010	7904	1	ELT	1,0	STD		testen Materialbuchung	Montage Linie 1		DSAAGER
					7904	2	ELT	1,0	STD		und Klemmen	Montage Linie 1		DSAAGER
					7904	3	ELT	1,0	STD		1 von 3 aus arenkorb	Montage Linie 1		DSAAGER
			4001784		8005	1	ELT	1,0	STD		testen	Elektronische Steuerung Linie 1	Bereichsrechner (PC)	DSAAGER
		Dieter Saager						<b>4,0</b>	<b>STD</b>					
		Gerda Ahrens	4001787	0010	8008	1	MECH	1,0	STD		Test mit Material	Elektronische Steuerung Linie 1	Bereichsrechner (PC)	OSDEVELOP
		Gerda Ahrens						<b>1,0</b>	<b>STD</b>					
								<b>5,0</b>	<b>STD</b>					

### 3.3.2.6 Schaltfläche Drucken Meldung

Hinter dieser Schaltfläche steht ein eigener Report, den Sie durch ein vorgeschaltetes PopUp beeinflussen können. Stellen Sie ein, was Sie in der Liste sehen möchten

#### Festlegung des Expand-Levels

Expandlevel festlegen

Meldung	<input checked="" type="checkbox"/>
Ursache	<input checked="" type="checkbox"/>

✓ ✗

#### Ausgabe des Reports

**Bi-tuned: Meldungsdruck**

Meldung Ursachencode	Kurztext Meldung / Langtext Meldung Ursachencodetext + Ursachentext	Auftrag	Ausfall	Ausfallid.	Meldungsdatum	StoBgZt	Technischer Platz	Equipment	Bezeichnung technisches Objekt
1001034 212	Refresh Pers.-Nummer Falsches Material	4001763			16.01.2014	00:00:00	SAAL-P-MON-LI01		
1001052 201	Anlagenverfügbarkeit testen Rüstfehler	4001784			13.03.2014	13:11:00	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)
1001057 211	Test mit Material Ri0 Material Test	4001787			13.03.2014	00:00:00	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)
1001087	ATXT Codierung 2	4001819			09.05.2014	00:00:00	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)

SAP SHE (1) 200 SUKHSHE INS

### 3.3.2.7 Schaltfläche Drucken Auftrag

Hinter dieser Schaltfläche steht ein eigener Report, den Sie durch ein vorgeschaltetes PopUp beeinflussen können. Markieren Sie die Aufträge, die Sie in der Liste sehen möchten und stellen Sie ein, welche Details dargestellt werden sollen.

#### Festlegung des Expand-Levels

Expandlevel festlegen

Auftrag	<input checked="" type="checkbox"/>
Vorgang	<input checked="" type="checkbox"/>
Rückmeld	<input checked="" type="checkbox"/>
Material	<input checked="" type="checkbox"/>

✓ ✗



### Ausgabe des Reports

Bi-tuned: Auftragsdruck

Auftrags-Mr. Vorgangsnr. Rückmeldezähler Materialnr.	Kurztext Auftrag / Langtext Auftrag Kurztext Vorgang Kurztext Rückm. / Langtext Rückm. Kurztext Material	Melder Meldung Name Vrg. Name Rückm. Menge EME	Technischer Platz	Equipment	Bezeichnung technisches Objekt	Eckstartdatum Früh. Start Rückmeldeidatum Buchungsdatum	Sort
4001763 0010 7904-1 7904-2 7904-3 ..... 67 71	Refresh Pers.-Nummer " " testen Materialbuchung und Klemmen 1 von 3 aus arenkorb ..... Ersatz-Schiffchen für Takelageweberei Lüsterklemme 10fach	DSAAGER Saager Saager Saager Saager ..... 3.000 ST 1.000 ST	SAAL-P-MON-LI01			03.05.2014 13.03.2014 13.03.2014 13.03.2014 ..... 13.03.2014 13.03.2014	
4001784 0010 8005-1 8005-2	Anlagenverfügbarkeit testen " " testen Zählersand abgelesen	DSAAGER Saager Saager	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)	03.05.2014 13.03.2014 02.05.2014	SORT
4001787 0010 8008-1 8008-2 ..... 67	Test mit Material " " Test mit Material dsaager_test-Rückmeldung ..... Ersatz-Schiffchen für Takelageweberei	AHPENS Ahrens Ahrens Saager ..... 1.000 ST	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)	03.05.2014 13.03.2014 26.03.2014 ..... 13.03.2014	SORT
4001819 0010	ATXT Codierung 2 ATXT Codierung 1	DSAAGER Saager	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)	09.05.2014	SORT

SHE (1) 200 | SUKHSHE | INS

### 3.3.2.8 Schaltfläche Massenänderung

In allen im Auftragscockpit selektierten Aufträgen können gleichzeitig Massenänderungen durchgeführt werden. Die Felder für die Massenänderungen können im bi-tuned-Customizing konfiguriert und erweitert werden. Fragen Sie Ihren Administrator

Bi-tuned: IH-Aufträge ändern per 12.05.14 16:18 ( 87 Zeilen )

*Bearbeitungsstatus	*Abn.Statu	*Ter.Statu	*Mat.Statu	*Zah.Statu	*Gar.St...	*Dienste
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket in Arbeit						
Ticket fertig gemeldet						
Ticket fertig gemeldet						
Ticket fertig gemeldet						

Vorgaben für Massenänderung

Revision	
Planergruppe	
Eckstarttermin	13.05.2014
Start Uhrzeit	08:00:00
Eckendtermin	13.05.2014
Eckende Uzt.	15:00:00

### 3.3.2.9 Schaltfläche Material (Materialcockpit ZPM\_MATCOCKPIT)

Durch Markieren eines oder mehrerer Aufträge in der Auftragsliste und Klick auf die Schaltfläche [Material] gelangt man in das Materialcockpit mit allen Materialien der selektierten Aufträge.

#### Hinweis:

Das Materialcockpit ist optional. Ggf. ist kein Absprung möglich.

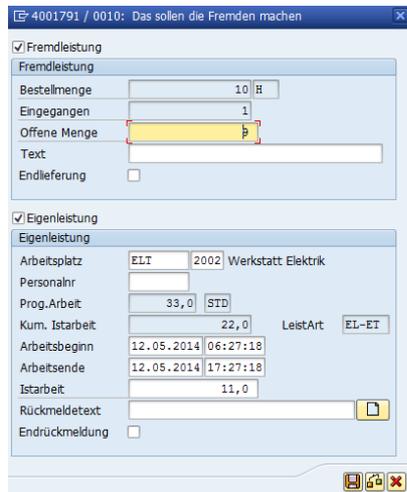
Bi-tuned Materialcockpit: 6 Zeilen

Material	Materialkurtztext	Werk	Lager	BewA	Info	zug.Banf	off.Best	Einkaufsbeleg	Res	ReservNr	Werk	EKOr	Kreditor	Lief.Mat	Bestelltxt	PZT	DMK	Disp.	SichBest	GLD-Preis	LOrt	Lagerplatz
65	Akku-Schrauber					10000036		4500000004			2002					11	ND		0	267,95	2201	2-A-01-101
66	Batterie für Akku-Schrauber							4500000011								0			0	150,00		2-A-01-103
67	Ersatz-Schiffchen für Takelageweberei					10000080										5	PD	002	0	150,00		2-A-01-102
68	Helgen Ersatzstrebe															0	ND		0	150,00		2-A-01-104
71	Lüsterklemme 10fach							4500000016			181					5	PD	002	10	7,64	2202	2-A-01-100
112	Platine										1741					0	ND		3	181,73	2201	2-A-01-131



### 3.3.2.10 Schaltfläche WE Fremd

Durch Markieren eines oder mehrerer Aufträge in der Auftragsliste und Klick auf die Schaltfläche [WE fremd] gelangt man in die vereinfachte Erfassung (Wareneingang) von Fremdleistungen. Für den Fremdvorgang kann zusätzlich auch ggf. gleich der eigene Betreuungsaufwand (Eigenleistung) gebucht werden.



4001791 / 0010: Das sollen die Fremden machen

Fremdleistung

Fremdleistung

Bestellmenge 10 H

Eingegangen 1

Offene Menge 0

Text

Endlieferung

Eigenleistung

Eigenleistung

Arbeitsplatz ELT 2002 Werkstatt Elektrik

Personalmr

Prog.Arbeit 33,0 STD

Kum. Istarbeit 22,0 LeistArt EL-EI

Arbeitsbeginn 12.05.2014 06:27:18

Arbeitsende 12.05.2014 17:27:18

Istarbeit 11,0

Rückmeldetext

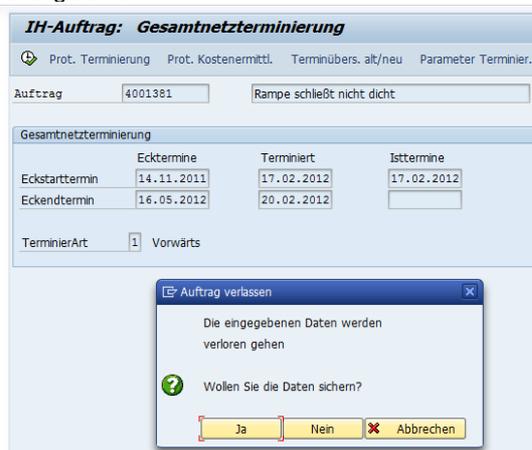
Endrückmeldung

### 3.3.2.11 Schaltfläche Terminieren

Für alle selektierten Aufträge wird eine Netzterminierung durchgeführt. Für jeden einzelnen Auftrag wird abgefragt, ob die Änderung (wird angezeigt) gespeichert werden soll oder nicht

#### Hinweis:

Je nach SAP-Standard-Customizing wird bei der Speicherung auch automatisch die Materialverfügbarkeitsprüfung durchgeführt.



**IH-Auftrag: Gesamtnetzterminierung**

Prot. Terminierung Prot. Kostenermittl. Terminübers. alt/neu Parameter Terminier.

Auftrag 4001381 Rampe schließt nicht dicht

Gesamtnetzterminierung

	Ecktermine	Terminiert	Istermine
Eckstarttermin	14.11.2011	17.02.2012	17.02.2012
Eckendtermin	16.05.2012	20.02.2012	

TerminierArt 1 Vorwärts

**Auftrag verlassen**

Die eingegebenen Daten werden verloren gehen

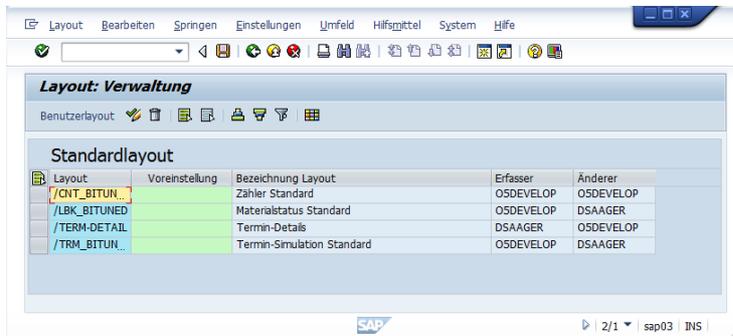
Wollen Sie die Daten sichern?

Ja Nein Abbrechen



### 3.3.2.12 Schaltfläche Popups

Bei Doppelklick auf die Symbole der Termin-, Material- und Zählerstatus erscheinen PopUps. In diesen PopUps kann das Layout verändert und als Variante gespeichert werden.



Beispiel

### 3.3.2.13 Schaltfläche Info

Hier können Sie den aktuellen Entwicklungs-Stand des Programmes ablesen. Diese Daten sollten Sie bei eventuellen Rückfragen zur Hand haben.



## 3.3.3 Anzeigevarianten

Das Anlegen und Ändern von Anzeigevarianten ist über die *bi-tuned* Berechtigungen geschützt.

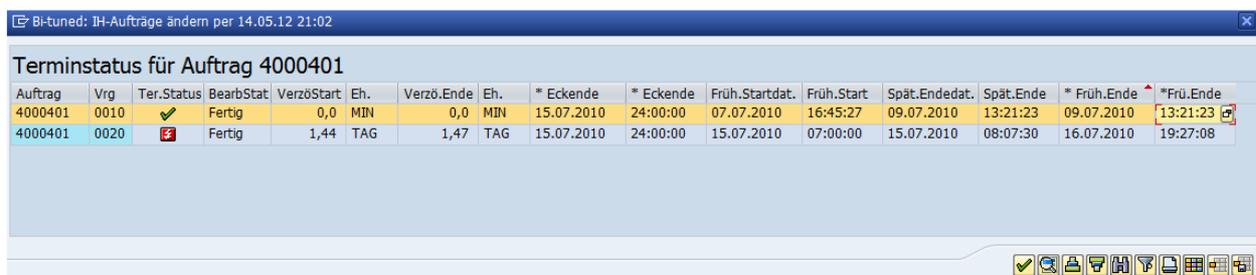
### Hinweis:

Siehe Kapitel 3.2.1.1 Schaltfläche Berechtigungen Layout, Seite 6 und Kapitel 7.2.1, Berechtigung Layoutpflege, Seite 33

## 3.3.4 PopUps Detailanzeigen

### 3.3.4.1 Absprung Terminstatus-Details

Mit Doppelklick auf ein Terminstatus-ICON erscheint ein PopUp mit den Vorgangsdetails des betroffenen Auftrages:



Auftrag	Vrg	Ter.Status	BearbStat	VerzöStart	Eh.	Verzö.Ende	Eh.	* Eckende	* Eckende	Früh.Startdat.	Früh.Start	Spät.Endedat.	Spät.Ende	* Früh.Ende	*Frü.Ende
4000401	0010	✓	Fertig	0,0	MIN	0,0	MIN	15.07.2010	24:00:00	07.07.2010	16:45:27	09.07.2010	13:21:23	09.07.2010	13:21:23
4000401	0020	✗	Fertig	1,44	TAG	1,47	TAG	15.07.2010	24:00:00	15.07.2010	07:00:00	15.07.2010	08:07:30	16.07.2010	19:27:08



## Zusätzliche Felder Terminstatus-Details

### Hinweis:

Es gibt weitere, hier nicht aufgeführte Felder, die im Fehlerfall zur Ursachenforschung dienen.

- \*Ampel
- \*Anwenderstatus Meldung
- \*Bearbeitungsstatus           Plan, in Arbeit, Fertig
- \*Eckende                           Datum, ggf. berechnet, wenn nicht vorhanden
- \*Eckende                           Uhrzeit ggf. berechnet, wenn nicht vorhanden
- \*Eckstart                          Datum, ggf. berechnet, wenn nicht vorhanden
- \*Eckstart                          Uhrzeit ggf. berechnet, wenn nicht vorhanden
- \*Fremdbearb.-Status
- \*früheste Endezeit               aus bi-tuned-Simulation
- \*früheste Startzeit               aus bi-tuned-Simulation
- \*frühestes Endedatum           aus bi-tuned-Simulation
- \*frühestes Startdatum           aus bi-tuned-Simulation
- \*Restdauer                       aus bi-tuned-Simulation
- \*Späteste Endezeit               aus bi-tuned-Simulation
- \*Spätestes Endedatum           aus bi-tuned-Simulation
- \*Uhrzeit Ende                     aus bi-tuned-Simulation
- \*Verzögerung Ende
- \*Verzögerung Start
- Beginnzeit
- Eckende Uhrzeit
- Eckendtermin
- Eckstarttermin
- Endezeit
- Fabrikkalender-ID
- Starttermin Uhrzeit
- Ter.Status
- Term.Ende Uhrzeit
- Terminierter Start
- Terminiertes Ende
- TermStart Uhrzeit
- Zeitabstand AOB

## Variantenpflege Terminstatus-Details

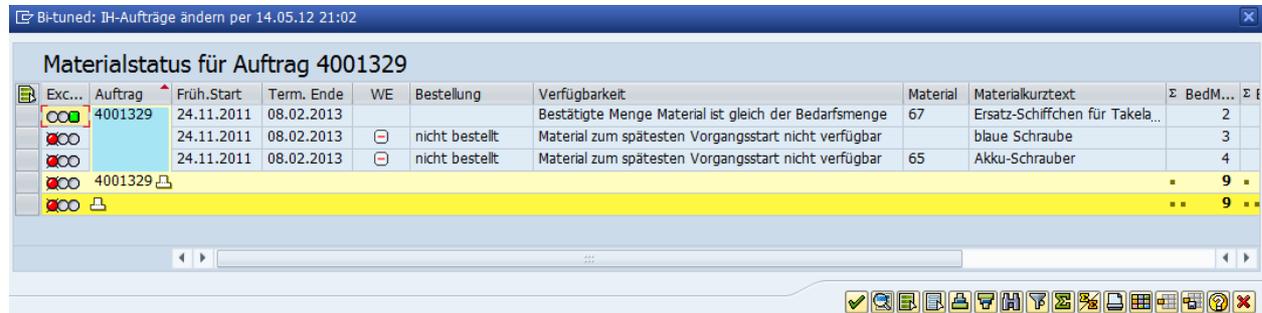
In diesem PopUp können Varianten angelegt und gepflegt werden. Siehe in der Statuszeile rechts unten. Gelöscht werden können Sie nur auf der Auftragsliste. Siehe auch Kapitel 3.3.2.12 Schaltfläche Popups, Seite 15.

Für die Material-Detailliste wird standardmäßig die Anzeigevariante **/LBK\_BITUNED** gezogen. Diese wird z.B. vom PM-Administrator vorgegeben. Jeder Anwender kann sich eigene Varianten mit mehr oder weniger Feldern und ändern Werten erstellen, kommt aber bei Anwahl immer auf **/LBK\_BITUNED** und muss die eigene Variante dann anwählen.



### 3.3.4.2 Absprung Materialstatus-Details

Mit Doppelklick auf ein Materialstatus-ICON erscheint ein PopUp mit den Materialverfügbarkeitsdetails des betroffenen Auftrages:



Exc...	Auftrag	Früh.Start	Term. Ende	WE	Bestellung	Verfügbarkeit	Material	Materialkurztext	Σ BedM...	Σ f
	4001329	24.11.2011	08.02.2013		nicht bestellt	Bestätigte Menge Material ist gleich der Bedarfsmenge	67	Ersatz-Schiffchen für Takela...	2	
		24.11.2011	08.02.2013		nicht bestellt	Material zum spätesten Vorgangsstart nicht verfügbar		blaue Schraube	3	
		24.11.2011	08.02.2013		nicht bestellt	Material zum spätesten Vorgangsstart nicht verfügbar	65	Akku-Schrauber	4	
	4001329								9	
									9	

Mit Doppelklick auf die **Banf-** oder **Bestellnummer** gelangen Sie in die Originalbelege und danach auch wieder zurück. Sehen Sie den **Kreditor**, die **Abladestelle**, die **verfügbare Menge** usw.

### Variantenpflege Materialstatus-Details

In diesem PopUp können Varianten angelegt und gepflegt werden. Siehe in der Statuszeile rechts unten. Gelöscht werden können Sie nur auf der Auftragsliste. Siehe auch Kapitel 3.3.2.12 Schaltfläche Popups, Seite 15.

Für die Termin-Detail-Liste wird standardmäßig die Anzeigevariante **/TRM\_BITUNED** gezogen. Diese wird z.B. vom PM-Administrator vorgegeben. Jeder Anwender kann sich eigene Varianten mit mehr oder weniger Feldern und ändern. Werten erstellen, kommt aber bei Anwahl immer auf **/TRM\_BITUNED** und muss die eigene Variante dann anwählen.

### 3.3.4.3 Absprung Zählerstatus-Details

Mit Doppelklick auf ein Zählerstatus-ICON erscheint ein PopUp mit den Zählerdetails des betroffenen Auftrages:

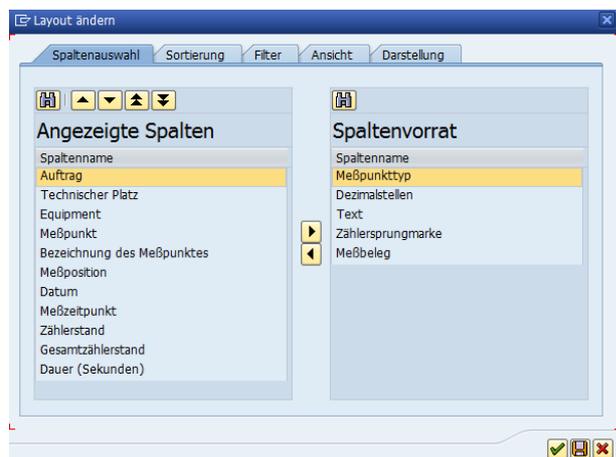


Auftrag	TechnPlatz	Equipment	Meßpunkt	Bezeichnung	Meßposition	Datum	Uhrzeit	Zählstand	GesamtzSt.	Dauer /sec
4000300		10000001	3	Betriebsstundenzähler	CHASSI HINTEN	27.02.2012	16:00:38	570 STD	570 STD	6.748.050

### Variantenpflege Zählerstatus-Details

In diesem PopUp können Varianten angelegt und gepflegt werden. Siehe in der Statuszeile rechts unten. Gelöscht werden können Sie nur auf der Auftragsliste. Siehe auch Kapitel 3.3.2.12 Schaltfläche Popups, Seite 15.

Für die Zähler-Detailliste wird standardmäßig die Anzeigevariante **/CNT\_BITUNED** gezogen. Diese wird z.B. vom PM-Administrator vorgegeben. Jeder Anwender kann sich eigene Varianten mit mehr oder weniger Feldern und ändern. Werten erstellen, kommt aber bei Anwahl immer auf **/CNT\_BITUNED** und muss die eigene Variante dann anwählen.



Spaltenauswahl	Sortierung	Filter	Ansicht	Darstellung
Angezeigte Spalten		Spaltenvorrat		
Spaltenname		Spaltenname		
Auftrag		Meßpunkttyp		
Technischer Platz		Dezimalstellen		
Equipment		Text		
Meßpunkt		Zählersprungmarke		
Bezeichnung des Meßpunktes		Meßbeleg		
Meßposition				
Datum				
Meßzeitpunkt				
Zählerstand				
Gesamtzählerstand				
Dauer (Sekunden)				



### 3.3.4.4 Absprung Garantiestatus-Details

Mit Doppelklick auf ein Garantiestatusstatus-ICON erscheint ein PopUp mit den Garantiedetails des technischen Objektes im Auftrag:



TechnPlatz	Equipment	GV	G.erb.	GewährBeginn	GewährEnde	MusterGar	PosNr	I/E	OPR	GazPos	Gar.zähler	Gar.Bez	Startdatum	Ende Datum	Delta D
	10000001	X	X	01.01.2012	31.12.2014								01.01.2012	31.12.2014	

### 3.3.4.5 Absprung Genehmigungsdetails-Details

Mit Doppelklick auf ein Genehmigungs-ICON erscheint ein PopUp zur Bearbeitung der Genehmigung des Auftrages:

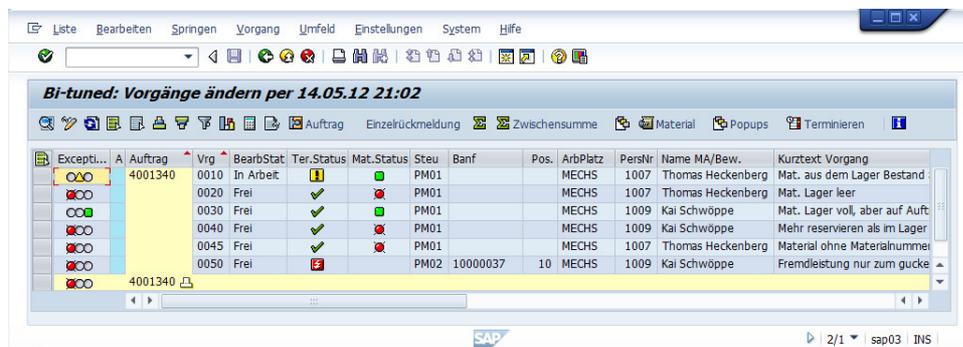


Genehmig.	Text	Typ	N.	AF	A.	D.	V.	L.	N.	E.	Genehmigt von	Erfaßt von
ARBG	Auftragsfreigabe	A	<input type="checkbox"/>	2	<input type="checkbox"/>							

Die Genehmigung(en) kann verändert und gespeichert werden.

### 3.3.4.6 Absprung in Vorgangsliste ZPM\_VORCOCKPIT

Durch Markieren eines oder mehrerer Aufträge in der Auftragsliste und Klick auf die Schaltfläche [Vorgänge] gelangt man in die Vorgangsliste mit allen Vorgängen der selektierten Aufträge



Excepti...	A	Auftrag	Vrg	BearbStat	Ter.Status	Mat.Status	Steu	Banf	Pos.	ArbPlatz	PersNr	Name MA/Bew.	Kurztext Vorgang
		4001340	0010	In Arbeit			PM01			MECHS	1007	Thomas Heckenberg	Mat. aus dem Lager Bestand
			0020	Frei			PM01			MECHS	1007	Thomas Heckenberg	Mat. Lager leer
			0030	Frei			PM01			MECHS	1009	Kai Schwöppe	Mat. Lager voll, aber auf Auft.
			0040	Frei			PM01			MECHS	1009	Kai Schwöppe	Mehr reservieren als im Lager
			0045	Frei			PM01			MECHS	1007	Thomas Heckenberg	Material ohne Materialnummer
			0050	Frei			PM02	10000037	10	MECHS	1009	Kai Schwöppe	Fremdleistung nur zum gucke

#### Hinweis:

Lesen Sie weiter in Kapitel 4 Vorgangsliste, Seite 20 ff





## 4 Vorgangsliste ZPM\_VORCOCKPIT

### 4.1 Aufruf Vorgangsliste

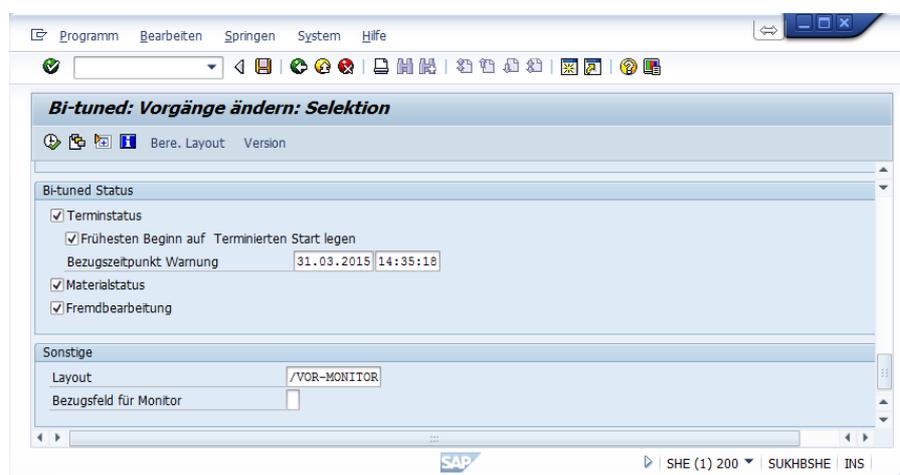
Transaktion: **ZPM\_VORCOCKPIT**

**Bi-tuned-ECO beinhaltet folgende weitere Transaktionen (auch Einzel-Aufrufe möglich):**

**ZPM\_MELCOCKPIT** - Meldungen ändern  
**ZPM\_AUFCKPIT** - Aufträge ändern  
**ZPM\_MATCOCKPIT** - Materialcockpit (optional)

### 4.2 Selektionsmaske, Sonderfunktionen

Die Selektionsmaske vom *bi-tuned-ECO*-Vorgangcockpit entspricht der SAP-Standard-Selektion der Vorgangsliste IW37/IW49. Über die Standard-Selektion hinaus bietet *bi-tuned-ECO* diverse Zusatzfunktionen und –Felder. Die zusätzlichen Funktionen finden Sie in der Icon-Leiste hinter den Schaltflächen [Bere.Layout] und [Icons] die zusätzlichen Parameter am unteren Ende der Maske in den Bereichen *Bi-tuned-Status*.



#### 4.2.1 Zusätzliche Schaltflächen

##### 4.2.1.1 Schaltfläche Berechtigungen Layout

Hier können Sie festlegen, welche Anwender System-Varianten und welche Benutzervarianten pflegen dürfen. Damit können Sie allgemeingültige (Systemvarianten) vor der Zerstörung schützen. Lesen Sie auch in Kapitel 7.2.1, Berechtigung Layoutpflege, Seite 33.

##### 4.2.1.2 Schaltfläche Version

Hier können Sie den aktuellen Entwicklungs-Stand des Programmes ablesen. Diese Daten sollten Sie bei eventuellen Rückfragen zur Hand haben.



#### 4.2.2 Bi-tuned Status

In diesem Bereich der Selektionsmaske können die rechenintensiven Funktionen durch den Anwender nach Bedarf an- oder abgeschaltet werden.

##### Empfehlung:

Zur Vermeidung von langen Wartezeiten sollten nur die benötigten Funktionen (Status) angewählt werden. Dies gilt insbesondere, wenn Sie größere Datenmengen erwarten.



#### 4.2.2.1 Terminstatus

Ist der Haken nicht gesetzt, wird keine *bi-tuned*-IST-Terminierung durchgeführt. In den Listen ist die Spalte mit den Termin-Icons automatisch ausgeblendet.

Ist der Haken gesetzt, wird die *bi-tuned*-IST-Terminierung durchgeführt. In den Listen ist die Spalte mit den Termin-Icons eingeblendet.

##### Frühesten Beginn auf Terminierten Start legen

Die *bi-tuned*-IST-Terminierung ermittelt den frühestmöglichen Start aller Vorgänge und berechnet das voraussichtliche Ende anhand der Restarbeitszeit. Nicht rückgemeldete Zeiten von teiltrückgemeldeten Vorgängen können frühestens mit dem aktuellen Zeitpunkt beginnen. Mit dem voraussichtlichen Ende dieser Vorgänge können frühestens abhängige nachfolgende Vorgänge beginnen.

Ist der Haken nicht gesetzt, werden die Vorgänge gemäß deren Anordnungsbeziehungen und Dauern berechnet.

Ist der Haken gesetzt, wird geprüft, ob der terminierte Start des jeweiligen Vorganges weiter in der Zukunft liegt als der theoretisch berechnete. Der spätere Termin wird dann als Starttermin für diesen Vorgang angenommen. Diese Einstellung ist empfehlenswert, wenn Aufträge manuell umgeplant wurden (Typisch bei Inspektions- und Wartungsaufträgen)

##### Bezugszeitpunkt Warnung

Der Bezugszeitpunkt ist der Zeitpunkt, an dem Restarbeiten frühestens beginnen können. Beim ersten Aufruf der Selektion wird das Aktuelle Datum und die aktuelle Zeit eingestellt. Alle Warnungen beziehen sich dann auch auf diesen Termin. Da die Mitarbeiter ihre Rückmeldungen oft erst am Ende der Schicht vornehmen, könnte es zu Warnungen kommen, obwohl an den Vorgängen schon gearbeitet wird. Durch Rückstellen des Bezugszeitpunktes auf den Schichtbeginn kann das vermieden werden. Genauso kann natürlich die Uhr nach vorn verstellt werden, um zu sehen, welche Warnungen demnächst auftreten werden.

##### Empfehlung:

Zum Vergleich der SAP-Terminierung mit der *bi-tuned*-Ist-Terminierung lassen Sie den Haken *Frühester Beginn auf Terminierten Start legen* zunächst gesetzt.

#### 4.2.2.2 Materialstatus

Ist der Haken nicht gesetzt, wird kein Materialstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Material-Icons automatisch ausgeblendet.

Ist der Haken gesetzt, wird der Materialstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Material-Icons eingeblendet.

##### Warnstufen Materialstatus

Der Materialstatus kennt drei Stufen: OK=grün, Warnung=gelb, Alarm=rot. Wenn kein Material im Vorgang geplant wurde, bleibt das Feld leer.

In jedem einzelnen Vorgang wird die Materialverfügbarkeit geprüft. Ist eines der Materialien nicht verfügbar, wird für diesen Vorgang der Status Alarm ausgegeben.

Ist eines der Materialien im Vorgang nicht prüfbar, z.B. bei Schüttgut und liegt sonst kein Status Alarm vor, wird der Status Warnung ausgegeben.

Sind alle Materialien des Vorganges verfügbar, wird der Status OK ausgegeben

In der Vorgangsliste wird der Status jedes Vorganges separat angezeigt. In der Auftragsliste wird der schlechteste Status aller Vorgänge des Auftrages angezeigt.

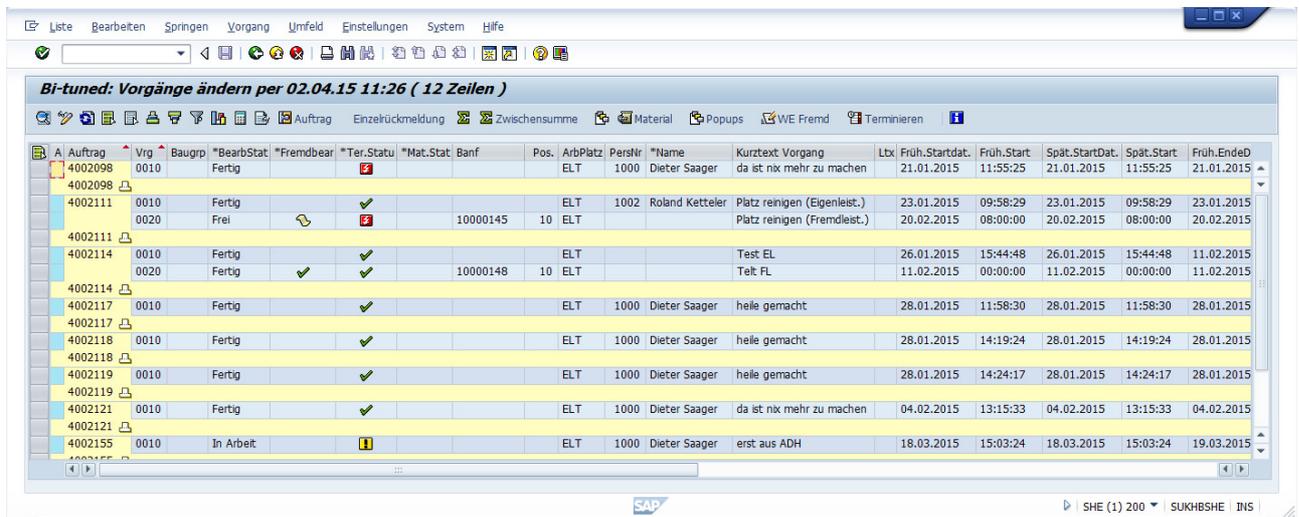
#### 4.2.2.3 Fremdbearbeitung

Ist der Haken nicht gesetzt, wird kein Fremdleistungsstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Fremdleistungs-Icons automatisch ausgeblendet.

Ist der Haken gesetzt, wird der Fremdleistungsstatus ermittelt. In den Listen ist die Spalte mit den Fremdleistungs-Icons eingeblendet.



## 4.3 Vorgangsliste



Auftrag	Vrg	Baugrp	*BearbStat	*Fremdbear	*Ter.Statu	*Mat.Stat	Banf	Pos.	ArbPlatz	PersNr	*Name	Kurztext	Vorgang	Lbx	Früh.Startdat	Früh.Start	Spät.StartDat	Spät.Start	Früh.EndeD
4002098	0010		Fertig		3				ELT	1000	Dieter Saager	da ist nix mehr zu machen		21.01.2015	11:55:25	21.01.2015	11:55:25	21.01.2015	
4002111	0010	0020	Fertig		3		10000145	10	ELT	1002	Roland Ketteler	Platz reinigen (Eigenleist.)	Platz reinigen (Fremdleist.)		23.01.2015	09:58:29	23.01.2015	09:58:29	23.01.2015
4002114	0010	0020	Fertig		3		10000148	10	ELT			Test EL	Telt FL		26.01.2015	15:44:48	26.01.2015	15:44:48	11.02.2015
4002117	0010		Fertig		3				ELT	1000	Dieter Saager	heile gemacht		28.01.2015	11:58:30	28.01.2015	11:58:30	28.01.2015	
4002118	0010		Fertig		3				ELT	1000	Dieter Saager	heile gemacht		28.01.2015	14:19:24	28.01.2015	14:19:24	28.01.2015	
4002119	0010		Fertig		3				ELT	1000	Dieter Saager	heile gemacht		28.01.2015	14:24:17	28.01.2015	14:24:17	28.01.2015	
4002121	0010		Fertig		3				ELT	1000	Dieter Saager	da ist nix mehr zu machen		04.02.2015	13:15:33	04.02.2015	13:15:33	04.02.2015	
4002155	0010		In Arbeit		1				ELT	1000	Dieter Saager	erst aus ADH		18.03.2015	15:03:24	18.03.2015	15:03:24	19.03.2015	

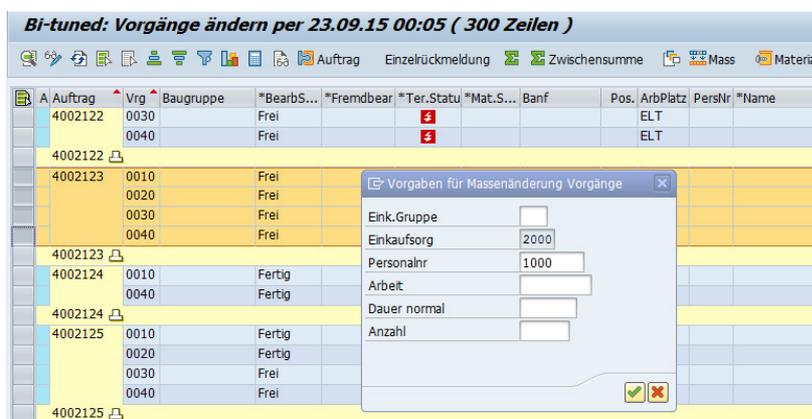
### 4.3.1 Zusätzliche Spalten

- \*Bearbeitungsstatus Plan, In Arbeit, Fertig
- \*Fremdbearb.-Status
- \*Materialstatus
- \*Nachname Durchführender
- \*Name des Mitarbeiters Vor und Nachname Durchführender
- \*Revision
- \*Terminstatus
- \*Vorname Durchführender

### 4.3.2 Zusätzliche Schaltflächen

#### 4.3.2.1 Schaltfläche Massenänderung

In allen im Auftragscockpit selektierten Vorgängen können gleichzeitig Massenänderungen durchgeführt werden. Die Felder für die Massenänderungen können im bi-tuned-Customizing konfiguriert und erweitert werden. Fragen Sie Ihren Administrator.



Auftrag	Vrg	Baugruppe	*BearbS...	*Fremdbear	*Ter.Statu	*Mat.S...	Banf	Pos.	ArbPlatz	PersNr	*Name
4002122	0030		Frei		3				ELT		
4002122	0040		Frei		3				ELT		
4002123	0010	0020	Frei		3						
4002123	0030		Frei		3						
4002123	0040		Frei		3						
4002124	0010	0040	Fertig		3						
4002124	0040		Fertig		3						
4002125	0010		Fertig		3						
4002125	0020		Fertig		3						
4002125	0030		Frei		3						
4002125	0040		Frei		3						

#### 4.3.2.2 Schaltfläche Material

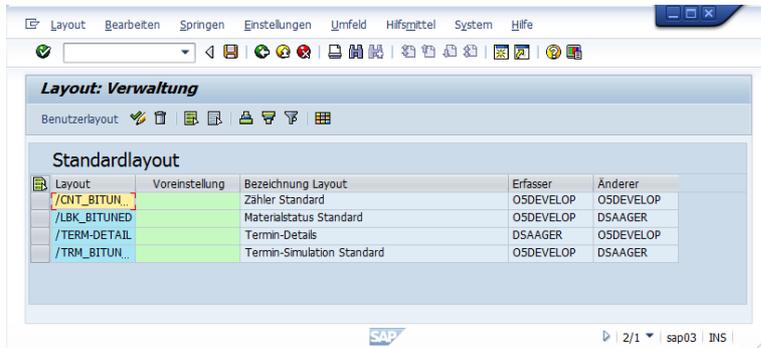
Ab sprung ins bi-tuned-MAT (Materialcockpit), wenn vorhanden. Alle geplanten Materialien der vorher selektierten Vorgänge werden mitgegeben



### 4.3.2.3 Schaltfläche Popups

Bei Doppelklick auf die Symbole der Termin-, Material- und Zählerstatus erscheinen PopUps. In diesen PopUps kann das Layout verändert und als Variante gespeichert werden.

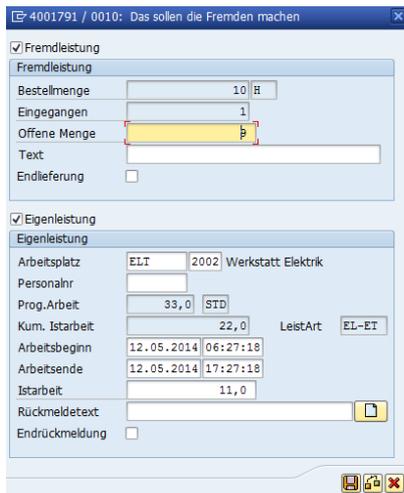
Die Verwaltung aller PopUp-Varianten erreicht man über die Schaltfläche Popups in der Meldungsliste:



Beispiel

### 4.3.2.4 Schaltfläche WE Fremd

Durch Markieren eines oder mehrerer Vorgänge in der Vorgangsliste und Klick auf die Schaltfläche [WE fremd] gelangt man in die vereinfachte Erfassung (Wareneingang MIGO) von Fremdleistungen. Für den Fremdvorgang kann zusätzlich auch ggf. gleich der eigene Betreuungsaufwand (Eigenleistung) gebucht werden.



4001791 / 0010: Das sollen die Fremden machen

Fremdleistung

Fremdleistung

Bestellmenge: 10 H

Eingegangen: 1

Offene Menge: P

Text:

Endlieferung:

Eigenleistung

Eigenleistung

Arbeitsplatz: ELT 2002 Werkstatt Elektrik

Personalnr:

Prog.Arbeit: 33,0 STD

Kum. Istarbeit: 22,0 LeistArt: EL-ET

Arbeitsbeginn: 12.05.2014 06:27:18

Arbeitsende: 12.05.2014 17:27:18

Istarbeit: 11,0

Rückmeldetext:

Endrückmeldung:

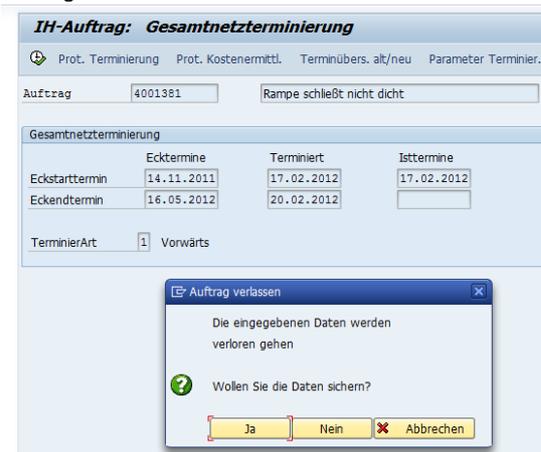


#### 4.3.2.5 Schaltfläche Terminieren

Für alle Aufträge der selektierten Vorgänge wird eine Netzterminierung durchgeführt. Für jeden einzelnen Auftrag wird abgefragt, ob die Änderung (wird angezeigt) gespeichert werden soll oder nicht

##### Hinweis:

Je nach SAP-Standard-Customizing wird bei der Speicherung auch automatisch die Materialverfügbarkeitsprüfung durchgeführt.



**IH-Auftrag: Gesamtnetzterminierung**

Prot. Terminierung Prot. Kostenermittl. Terminübers. alt/neu Parameter Terminier.

Auftrag: 4001381 Rampe schließt nicht dicht

Gesamtnetzterminierung		
Ecktermine	Terminiert	Isttermine
Eckstarttermin: 14.11.2011	Terminiert: 17.02.2012	Isttermine: 17.02.2012
Eckendtermin: 16.05.2012	Terminiert: 20.02.2012	

TerminierArt: 1 Vorwärts

**Auftrag verlassen**

Die eingegebenen Daten werden verloren gehen

Wollen Sie die Daten sichern?

Ja Nein Abbrechen

#### 4.3.2.6 Schaltfläche Info

Hier können Sie den aktuellen Entwicklungs-Stand des Programmes ablesen. Diese Daten sollten Sie bei eventuellen Rückfragen zur Hand haben.



**Versionsanzeige**

Hauptkomponente: BITUNED INSTANDHALTUNGSPLATTFORM

Unterkomponente: L38 ECO-Auftrags-Cockpit

Version: 2.0

Stand: ECK901108

Zurück

#### 4.3.3 Anzeigevarianten

Das Anlegen und Ändern von Anzeigevarianten ist geschützt über die bi-tuned Berechtigungen.

##### Hinweis:

Siehe Kapitel 3.2.1.1 Schaltfläche Berechtigungen Layout, Seite 6 und Kapitel 7.2.1, Berechtigung Layoutpflege, Seite 33



## 4.3.4 PopUps Detailanzeigen

### 4.3.4.1 Absprung Terminstatus-Details (Kritischer Pfad)

Mit Doppelklick auf ein Terminstatus-ICON erscheint ein PopUp mit dem kritischen Pfad des betroffenen Vorganges mit allen Vorgängen auch aus anderen Aufträgen:

BI-tuned: Vorgänge anzeigen per 15.05.12 19:04

Kritischer Pfad für 4001340-50

Auftrag	Vrg	Ter.Status	BearbStat	VerzöStart	Eh.	Verzö.Ende	Eh.	* Eckende	* Eckende	Früh.Startdat.	Früh.Start	Spät.Endedat.	Spät.Ende	* Früh.Ende	*Frü.Ende
4001340	0010		In Arbeit	87,15	TAG	83,13	TAG	22.05.2012	16:59:00	18.02.2012	15:46:08	22.02.2012	16:28:42	15.05.2012	19:28:47
4001340	0020		Frei	0,0	MIN	0,0	MIN	22.05.2012	16:59:00	15.05.2012	22:00:00	15.05.2012	23:07:30		23:07:30
4001340	0030		Frei	0,0	MIN	0,0	MIN	22.05.2012	16:59:00	15.05.2012	23:07:30	16.05.2012	00:15:00	16.05.2012	00:15:00
4001340	0040		Frei	0,0	MIN	0,0	MIN	22.05.2012	16:59:00	16.05.2012	00:15:00	16.05.2012	01:22:30		01:22:30
4001340	0045		Frei	0,0	MIN	0,0	MIN	22.05.2012	16:59:00	16.05.2012	01:22:30	16.05.2012	02:30:00		02:30:00
4001340	0050		Frei	0,0	MIN	0,0	MIN	22.05.2012	16:59:00	16.05.2012	02:30:00	25.05.2012	04:45:00	25.05.2012	04:45:00

Hier nach Klick auf Termin.Status-Icon von Vorgang 0050

### Zusätzliche Felder Terminstatus-Details

#### Hinweis:

Es gibt weitere, hier nicht aufgeführte Felder, die im Fehlerfall zur Ursachenforschung dienen.

- \*Ampel
- \*Eckende Datum, Uhrzeit ggf. berechnet, wenn nicht vorhanden
- \*Eckstart Datum, Uhrzeit ggf. berechnet, wenn nicht vorhanden
- \*früheste Endezeit aus bi-tuned-Simulation
- \*früheste Startzeit aus bi-tuned-Simulation
- \*frühestes Endedatum aus bi-tuned-Simulation
- \*frühestes Startdatum aus bi-tuned-Simulation
- \*Restdauer aus bi-tuned-Simulation
- \*Späteste Endezeit aus bi-tuned-Simulation
- \*Spätestes Endedatum aus bi-tuned-Simulation
- \*Uhrzeit Ende aus bi-tuned-Simulation
- \*Bearbeitungsstatus Plan, in Arbeit, Fertig
- Beginnzeit
- Eckende Uhrzeit
- Eckendtermin
- Eckstarttermin
- Endezeit
- Fabrikkalender-ID
- Starttermin Uhrzeit
- Ter.Status
- Term.Ende Uhrzeit
- Terminierter Start
- Terminiertes Ende
- TermStart Uhrzeit
- Verzögerung Ende
- Verzögerung Start
- Zeitabstand AOB



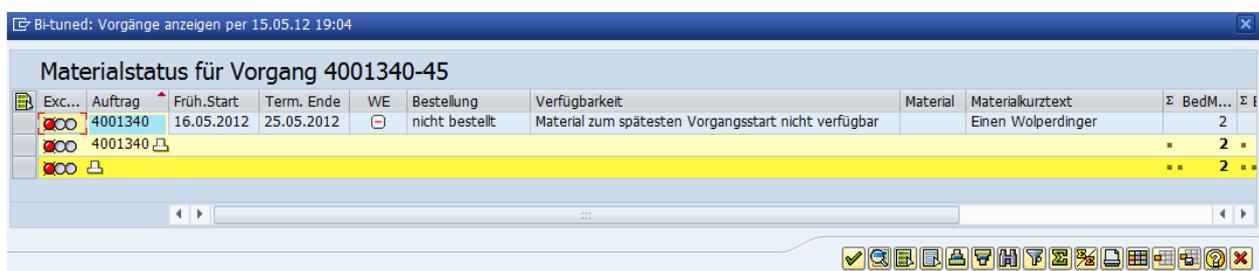
#### Variantenpflege Terminstatus-Details

In diesem PopUp können Varianten angelegt und gepflegt werden. Siehe in der Statuszeile rechts unten. Gelöscht werden können Sie nur auf der Auftragsliste. Siehe auch Kapitel 3.3.2.12 Schaltfläche Popups, Seite 15.

Für die Termin-Detail-Liste wird standardmäßig die Anzeigevariante **/TRM\_BITUNED** gezogen. Diese wird z.B. vom PM-Administrator vorgegeben. Jeder Anwender kann sich eigene Varianten mit mehr oder weniger Feldern und ändern Werten erstellen, kommt aber bei Anwahl immer auf **/TRM\_BITUNED** und muss die eigene Variante dann anwählen.

#### 4.3.4.2 Absprung Materialstatus-Details

Mit Doppelklick auf ein Materialstatus-ICON erscheint ein PopUp mit den Materialverfügbarkeitsdetails des betroffenen Vorganges:



Exc...	Auftrag	Früh.Start	Term. Ende	WE	Bestellung	Verfügbarkeit	Material	Materialkurztext	Σ BedM...	Σ E
	4001340	16.05.2012	25.05.2012	<input type="checkbox"/>	nicht bestellt	Material zum spätesten Vorgangsstart nicht verfügbar		Einen Wolperdinger	2	
	4001340								2	
									2	

#### Variantenpflege Materialstatus-Details

In diesem PopUp können Varianten angelegt und gepflegt werden. Siehe in der Statuszeile rechts unten. Gelöscht werden können Sie nur auf der Auftragsliste. Siehe auch Kapitel 3.3.2.12 Schaltfläche Popups, Seite 15.

Für die Material-Detailliste wird standardmäßig die Anzeigevariante **/LBK\_BITUNED** gezogen. Diese wird z.B. vom PM-Administrator vorgegeben. Jeder Anwender kann sich eigene Varianten mit mehr oder weniger Feldern und ändern Werten erstellen, kommt aber bei Anwahl immer auf **/LBK\_BITUNED** und muss die eigene Variante dann anwählen.



## 5 Meldungsliste ZPM\_MELCOCKPIT

### 5.1 Aufruf Meldungsliste

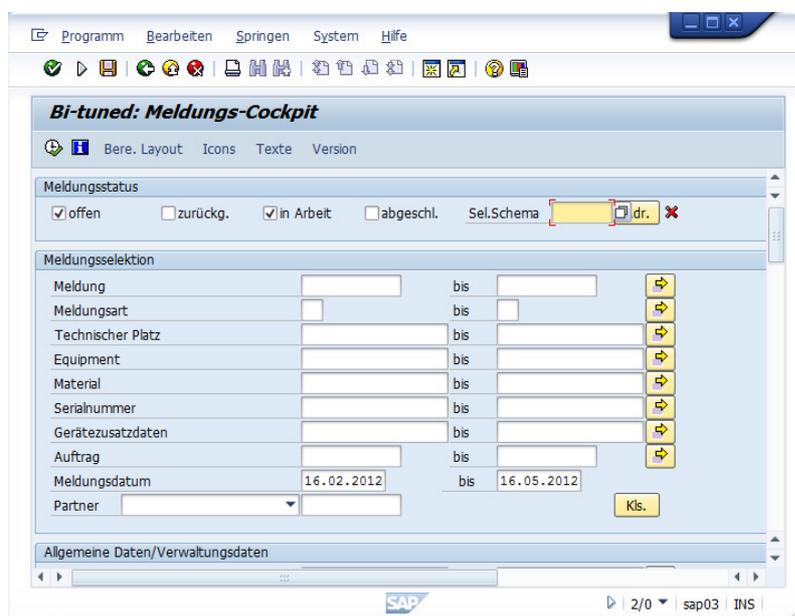
Transaktion: **ZPM\_MELCOCKPIT**

**bi-tuned-ECO** beinhaltet folgende weitere Transaktionen (auch Einzel-Aufrufe möglich):

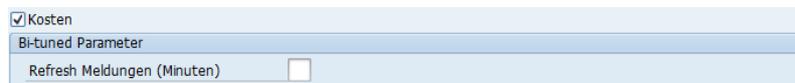
- ZPM\_VORCOCKPIT** - Vorgänge anzeigen
- ZPM\_AUFCKPIT** - Aufträge ändern
- ZPM\_MATCOCKPIT** - Materialcockpit (optional)

### 5.2 Selektionsmaske, Sonderfunktionen

Die Selektionsmaske vom *bi-tuned-ECO*-Meldungscockpit entspricht der SAP-Standard-Selektion der Meldungsliste IW28/IW29. Über die Standard-Selektion hinaus bietet *bi-tuned-ECO* diverse Zusatzfunktionen und –Felder. Die zusätzlichen Funktionen finden Sie in der Icon-Leiste hinter den Schaltflächen [Bere.Layout] und [Icons].



Am unteren Ende der Selektionsmaske finden Sie in den *bi-tuned*-Selektionen ein Feld zum Aktivieren der Kostenermittlung, sowie die Einstellung zum Aktivieren des Autorefresh



#### 5.2.1 Zusätzliche Schaltflächen

##### 5.2.1.1 Schaltfläche Berechtigungen Layout

Hier können Sie festlegen, welche Anwender System-Varianten und welche Benutzervarianten pflegen dürfen. Damit können Sie allgemeingültige (Systemvarianten) vor der Zerstörung schützen. Lesen Sie auch in Kapitel 7.2.1, Berechtigung Layoutpflege, Seite 33.

##### 5.2.1.2 Schaltflächen Icons und Texte

Diese Schaltfläche zeigt die Einstellungen der Statuskombinationen für den **Bearbeitungsstatus**. Mit entsprechenden Berechtigungen können die Einstellungen verändert werden. Die Transaktion für Icons lautet **ZPM\_BITU\_ICON**. Die zugehörigen Statustexte können in der Transaktion **ZPM\_BITU\_ICTX** gepflegt werden. Außerdem sind die Tabellen im *bi-tuned*-Customizing zu finden.

#### Hinweis:

Siehe auch Kapitel 7.2.3 Bearbeitungsstatus und Kapitel 7.2.4 Bearbeitungsstatus Texte ab Seite 34



### 5.2.1.3 Schaltfläche Version

Hier können Sie den aktuellen Entwicklungs-Stand des Programmes ablesen. Diese Daten sollten Sie bei eventuellen Rückfragen zur Hand haben.

**Versionsanzeige**

Hauptkomponente: BITUNED      INSTANDHALTUNGSPLATTFORM

Unterkomponente: L28              Meldungs-Cockpit

Version: 2.0

Stand: ECCK900993

[Zurück](#)

## 5.3 Meldungsliste

Liste Bearbeiten Springen Meldung Umfeld Einstellungen System Hilfe

**Bi-tuned: Meldungen ändern ( 24 Zeilen )**

*Bearbeitungsstatus	*Abnahmestatus	*Mat.Statu	*Gar.St...	Datum	P	Meldung	Art	Werk	Melden...	*ArbPI PP	Codegrp	Codier.Cod
Ticket abgeschickt				24.04.2014		1001072	ZS	2002	123	PPIW0002	PM-QM	Problemm...
Ticket Abr.Vorschrift?				07.05.2014		1001081	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket in Planung				04.04.2014		1001061	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket in Planung				04.04.2014		1001063	ZS	2002	SAAGER			
Ticket eingeplant				14.04.2014		1001067	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket eingeplant				23.04.2014		1001068	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0001	PM-PR	Produktre...
Ticket eingeplant				23.04.2014		1001069	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket eingeplant				26.04.2014		1001076	ZS	2002	AHRENS	PPIW0002	PM-AS	Problemm...
Ticket eingeplant				07.05.2014		1001083	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket eingeplant				07.05.2014		1001084	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket eingeplant				08.05.2014		1001086	ZS	2002	AHRENS	PPIW0001	PM-PR	Produktre...
Ticket eingeplant				09.05.2014		1001087	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001	PM-PR	Produktre...
Ticket in Arbeit				04.04.2014		1001062	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0002		
Ticket in Arbeit				24.04.2014		1001070	ZS	2002	DSAAGER			
Ticket in Arbeit				25.04.2014		1001073	ZS	2002	AHRENS	PPIW0002	PM-AS	Problemm...
Ticket fertig gemeldet	bedingt sicher			04.04.2014		1001064	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket fertig gemeldet	sicher			10.04.2014		1001066	ZS	2002	AHRENS	PPIW0002		
Ticket fertig gemeldet	sicher			26.04.2014		1001078	ZS	2002	AHRENS	PPIW0002	PM-AS	AS-Aktion
Ticket fertig gemeldet	sicher			07.05.2014		1001080	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket fertig gemeldet	sicher			07.05.2014		1001082	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket zur Abnahme	sicher			24.04.2014		1001071	ZA	2002	DSAAGER	PPIW0001		
Ticket zur Abnahme	nicht sicher			25.04.2014		1001075	ZS	2002	DSAAGER	PPIW0002	PM-AS	Problemm...
Ticket zur Abnahme	bedingt sicher			26.04.2014		1001077	ZS	2002	AHRENS	PPIW0002	PM-AS	Problemm...

SAP SHE (3) 200 SUKHSBSHE INS

### 5.3.1 Zusätzliche Spalten

- \*Abnahmestatus (nur gefüllt, wenn bi-tuned-ABN installiert)
- \*Anwenderstatus Auftrag
- \*Anwenderstatus Meldung
- \*Anwenderstatus Technisches Objekt
- \*Bearbeitungsstatus
- \*BearbStat.. Bezeichnung
- \*Eckendetermin Uhrzeit
- \*Eckendetermin
- \*Eckstarttermin
- \*Genehmigungsstatus
- \*Garantiestatus
- \*Gesamtkosten geschätzt
- \*Gesamtkosten Plan
- \*Gesamtkosten Ist
- \*Kurztext Auftrag = Beschreibung
- \*Materialstatus
- \*Name des Mitarbeiters bzw. Bewerbers
- \*Name IH-PIGr Auftrag
- \*Partner
- \*Partnerrolle
- \*Planergruppe Auftrag



- \*Planungswerk
- \*PP-Arbeitsplatz
- \*Starttermin Uhrzeit
- \*Status des Auftrages
- \*Systemstatus Technisches Objekt
- \*Vera.KOSTL
- \*VeraArbpl.Auftrag

### Warnstufen Materialstatus

Der Materialstatus kennt drei Stufen: OK=grün, Warnung=gelb, Alarm=rot. Wenn kein Material im Auftrag geplant wurde, bleibt das Feld leer.

In jedem einzelnen Vorgang des zugehörigen Auftrages wird die Materialverfügbarkeit geprüft. Ist eines der Materialien nicht verfügbar, wird für diesen Vorgang der Status Alarm ausgegeben.

Ist eines der Materialien im Vorgang nicht prüfbar, z.B. bei Schüttgut und liegt sonst kein Status Alarm vor, wird der Status Warnung ausgegeben.

Sind alle Materialien des Vorganges verfügbar, wird der Status OK ausgegeben

In der Meldungsliste wird der schlechteste Status aller Vorgänge des zugehörigen Auftrages angezeigt.

## 5.3.2 Zusätzliche Schaltflächen

### 5.3.2.1 Schaltfläche Meldung anlagen

Sie haben eine Schaltfläche zum direkten Anlegen einer Meldung zur Verfügung

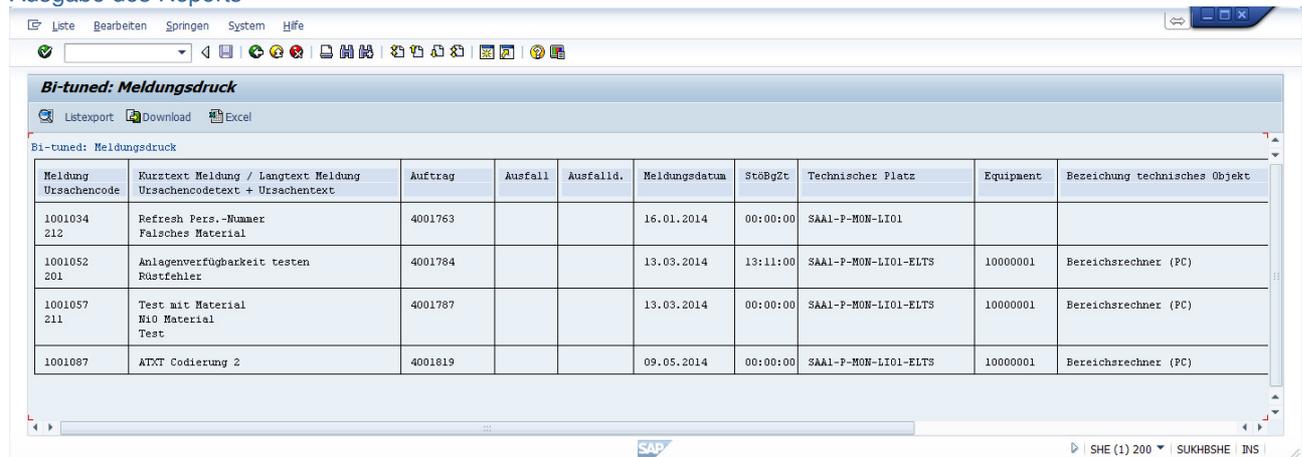
### 5.3.2.2 Schaltfläche Drucken Meldung

Hinter dieser Schaltfläche steht ein eigener Report, den Sie durch ein vorgeschaltetes PopUp beeinflussen können. Stellen Sie ein, was Sie in der Liste sehen möchten

### Festlegung des Expand-Levels



### Ausgabe des Reports



Meldung Ursachencode	Kurztext Meldung / Langtext Meldung Ursachencodetext + Ursachentext	Auftrag	Ausfall	Ausfallid.	Meldungsdatum	StöBgZt	Technischer Platz	Equipment	Bezeichnung technisches Objekt
1001034 212	Refresh Pers.-Nummer Falsches Material	4001763			16.01.2014	00:00:00	SAAL-P-MON-LI01		
1001052 201	Anlagenverfügbarkeit testen Rüstfehler	4001784			13.03.2014	13:11:00	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)
1001057 211	Test mit Material RiO Material Test	4001787			13.03.2014	00:00:00	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)
1001087	ATXT Codierung 2	4001819			09.05.2014	00:00:00	SAAL-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)



### 5.3.2.3 Schaltfläche Drucken Auftrag

Hinter dieser Schaltfläche steht ein eigener Report, den Sie durch ein vorgeschaltetes PopUp beeinflussen können. Markieren Sie die Aufträge, die Sie in der Liste sehen möchten und stellen Sie ein, welche Details dargestellt werden sollen.

#### Festlegung des Expand-Levels

Expandlevel festlegen

Auftrag	X
Vorgang	X
Rückmeld	X
Material	X

#### Ausgabe des Reports

Bi-tuned: Auftragsdruck

Letexport Download Download

Bi-tuned: Auftragsdruck

Auftrags-Wr.	Kurztext Auftrag / Langtext Auftrag	Melder Meldung	Technischer Platz	Equipment	Bezeichnung technisches Objekt	Eckstartdatum	Sort
Vorgangnr.	Kurztext Vorgang	Name Vrg.				Früh. Start	
Rückmelderähler	Kurztext Rückm. / Langtext Rückm.	Name Rückm.				Rückmeldedatum	
Materialnr.	Kurztext Material	Menge EME				Buchungsdatum	
4001763 0010 7904-1 7904-2 7904-3 ***** 67 71	Refresh Pers.-Nummer "" testen Materialbuchung und Klemmen 1 von 3 aus arenkorb ***** Ersatz-Schiffchen für Takelageweberei	DSAAGER Saager Saager Saager Saager 3.000 ST 1.000 ST	SAA1-P-MON-LI01			03.05.2014 13.03.2014 13.03.2014 13.03.2014 13.03.2014 13.03.2014	
4001784 0010 8005-1 8005-2	Anlagenverfügbarkeit testen "" testen Zählersand abgelesen	DSAAGER Saager Saager	SAA1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)	03.05.2014 13.03.2014 02.05.2014	SORT
4001787 0010 8008-1 8008-2 ***** 67	Test mit Material "" Test mit Material dsaager_test-Rückmeldung ***** Ersatz-Schiffchen für Takelageweberei	AHRENS Ahrens Ahrens Saager 1.000 ST	SAA1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)	03.05.2014 13.03.2014 26.03.2014 13.03.2014	SORT
4001819 0010	ATXT Codierung 2 ATXT Codierung 1	DSAAGER Saager	SAA1-P-MON-LI01-ELTS	10000001	Bereichsrechner (PC)	09.05.2014	SORT

SAP SHE (1) 200 SUKHSHE INS

### 5.3.3 PopUps Detailanzeigen

#### 5.3.3.1 Absprung Materialstatus-Details

Mit Doppelklick auf ein Materialstatus-ICON erscheint ein PopUp mit den Materialverfügbarkeitsdetails des betroffenen Auftrages zur Meldung:

Bi-tuned: Meldungs-Cockpit

Materialstatus für Auftrag 4001410

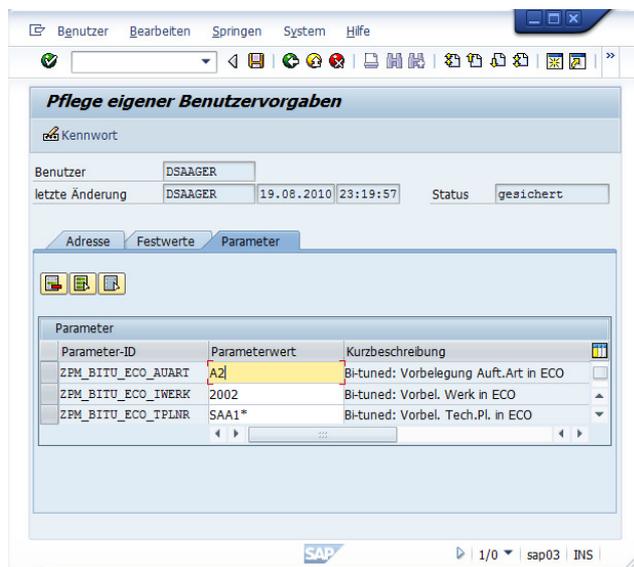
Exc...	Auftrag	Früh.Start	Term. Ende	WE	Bestellung	Verfügbarkeit	Material	Materialkurztext	Σ BedM...	Σ f
	4001410	14.03.2012	14.03.2012			Bestätigte Menge Material ist gleich der Bedarfsmenge	65	Akku-Schrauber	1	
	4001410	14.03.2012	14.03.2012			Bestätigte Menge Material ist gleich der Bedarfsmenge	101	Platine	1	
									2	2
									2	2

SAP SHE (1) 200 SUKHSHE INS



## 6 bi-tuned Benutzerparameter

In den Benutzerdaten können Selektionsfelder des Auftragscockpits vorgelegt werden



**Pflege eigener Benutzervorgaben**

Kennwort

Benutzer: DSAAGER  
 letzte Änderung: DSAAGER 19.08.2010 23:19:57 Status: gesichert

Adresse Festwerte Parameter

Parameter-ID	Parameterwert	Kurzbeschreibung
ZPM_BITU_ECO_AUART	A2	Bi-tuned: Vorbelegung Auftr. Art in ECO
ZPM_BITU_ECO_IWERK	2002	Bi-tuned: Vorbel. Werk in ECO
ZPM_BITU_ECO_TPLNR	SAA1*	Bi-tuned: Vorbel. Tech.Pl. in ECO

SAP | 1/0 | sap03 | INS

Beispiel

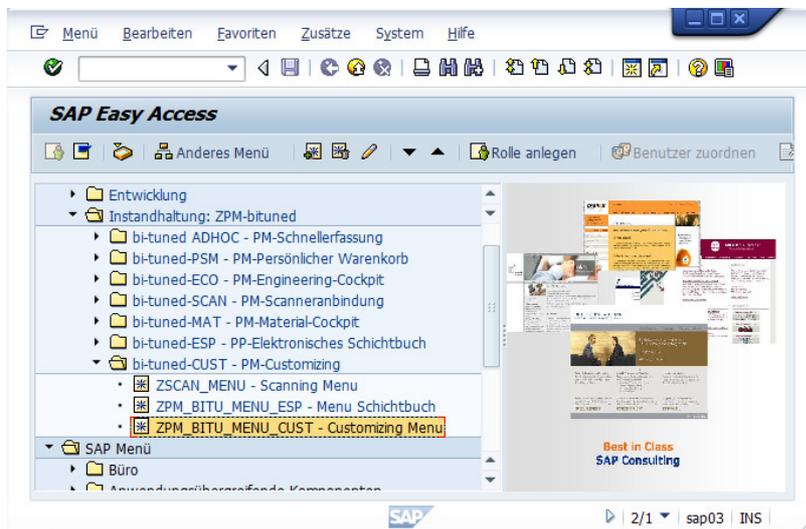
Auftragsart: ZPM\_BITU\_ECO\_AUART  
 Werk: ZPM\_BITU\_ECO\_IWERK  
 Techn. Platz: ZPM\_BITU\_ECO\_TPLNR



## 7 bi-tuned-ECO Customizing

### 7.1 Aufruf

Als Transaktion  
ZPM\_BITU\_MENU\_CUST



Hier als Favorit angelegt

### Im Customizingpfad

Einführungsleitfaden anzeigen	
Existierende BC-Sets <input type="checkbox"/> BC-Sets zur Aktivität <input type="checkbox"/> Aktivierte BC-Sets zur Aktivität <input type="checkbox"/> Release-Informationen <input type="checkbox"/>	
Struktur	Zusatzinformationen
<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vertrieb</li> <li>▶ Materialwirtschaft</li> <li>▶ Supplier Relationship Management</li> <li>▶ Logistics Execution</li> <li>▶ SCM Extended Warehouse Management</li> <li>▶ Qualitätsmanagement</li> <li>▶ Instandhaltung und Kundenservice</li> <li>▼ Bituned               <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Bituned Customizing</li> <li>▶ Stammdaten in Instandhaltung und Kundenservice</li> <li>▶ Wartungsläne, Arbeitslätze, Arbeitslne und FHM</li> </ul> </li> </ul>	

### 7.2 Customizing-Menü: bi-tuned-Customizing

bi-tuned: ECO	bi-tuned
 Berechtigung Layoutpflege	
 Status Schalter	
 Bearbeitungsstatus	
 Bearbeitungsstatus Texte	
 Cockpit: Parameter	bi-tuned
 Massenänderung	



## 7.2.1 Berechtigung Layoutpflege

Die Layouts der Listen (Meldungen, Aufträge, Vorgänge, Rückmeldungen usw.) werden in bi-tuned-ECO besonders geschützt. Das kann getrennt nach Standard- und Benutzerlayouts erfolgen. Somit wird vermieden, dass bestimmte Layouts durch Unbefugte verändert werden. Beispiel: Nur IH-Planer dürfen Standardlayouts verändern. Das kann Benutzerspezifisch definiert werden. Einstellungen, die für alle Benutzer gültig sind, können mit dem „Benutzer“ default gekennzeichnet werden.

**Sicht "Bi-tuned: Sichern von Varianten" ändern: Übersicht**

Neue Einträge

Bi-tuned: Sichern von Varianten			
Reportname	Benutzer	Transaktionscode	Layout
	DSAAGER	ZPM_AUFCKPIT	nur Standardlayouts
	DSAAGER	ZPM_MELCKPIT	alle Layouttypen
	DSAAGER	ZPM_RUELI	alle Layouttypen
	OSDEVELOP	ZMM_MATCKPIT	alle Layouttypen
	OSDEVELOP	ZPM_AUFCKPIT	alle Layouttypen
	OSDEVELOP	ZPM_IW47	nur Standardlayouts
	OSDEVELOP	ZPM_MELCKPIT	alle Layouttypen
	OSDEVELOP	ZPM_VORCKPIT	alle Layouttypen
	RKETTELER	ZPM_AUFCKPIT	nur benutzerspezifische Lay_
	RKETTELER	ZPM_MELCKPIT	alle Layouttypen
ZPM_BITU_ESP_ESS	DEFAULT		kein Sichern
ZPM_BITU_ESP_ESS	DSAAGER		alle Layouttypen

## 7.2.2 Status Schalter

Hier kann pro Werk festgelegt werden, in welchen Transaktionen welche Status überhaupt berechnet werden.

### Hinweis 1:

Die Felder in der Selektion und in den Listen werden nicht weggeblendet! Sie bleiben lediglich leer. Bitte berücksichtigen Sie das in den entsprechenden Layouts.

### Hinweis 2:

Die Transaktionscodes ZPM\_LISTE und ZPM\_BIT\_LISTE gelten für den Material- und Fremdleistungsstatus in der *bi-tuned-ADHOC*-Schnellerfassung. Andere Status sind für *bi-tuned-ADHOC* an dieser Stelle nicht relevant.

**Sicht "Bi-tuned: Status in Listen, Schalter" ändern: Übersicht**

Neue Einträge

W...	Transaktionscode	Transaktionstext	Ges	Ter	Mat	Bea	Zäh	Gar	Fre
	ZPM_BITU_AB01	IH-Auftragsanlage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	ZPM_BITU_LISTE	Auftragsliste	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	ZPM_LISTE	Auftragsliste	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldungen ändern	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2001	ZPM_AUFCKPIT	Bi-tuned: IH-Aufträge anzeigen	<input checked="" type="checkbox"/>						
2001	ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldungen ändern	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2001	ZPM_VORCKPIT	Bi-tuned: Vorgänge anzeigen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2002	ZPM_AUFCKPIT	Bi-tuned: IH-Aufträge anzeigen	<input checked="" type="checkbox"/>						
2002	ZPM_BITU_AB01	IH-Auftragsanlage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2002	ZPM_BITU_ESP	Bi-tuned: ESP Meldungscockpit	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2002	ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldungen ändern	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2002	ZPM_VORCKPIT	Bi-tuned: Vorgänge anzeigen	<input checked="" type="checkbox"/>						

Positionieren... Eintrag 1 von 12

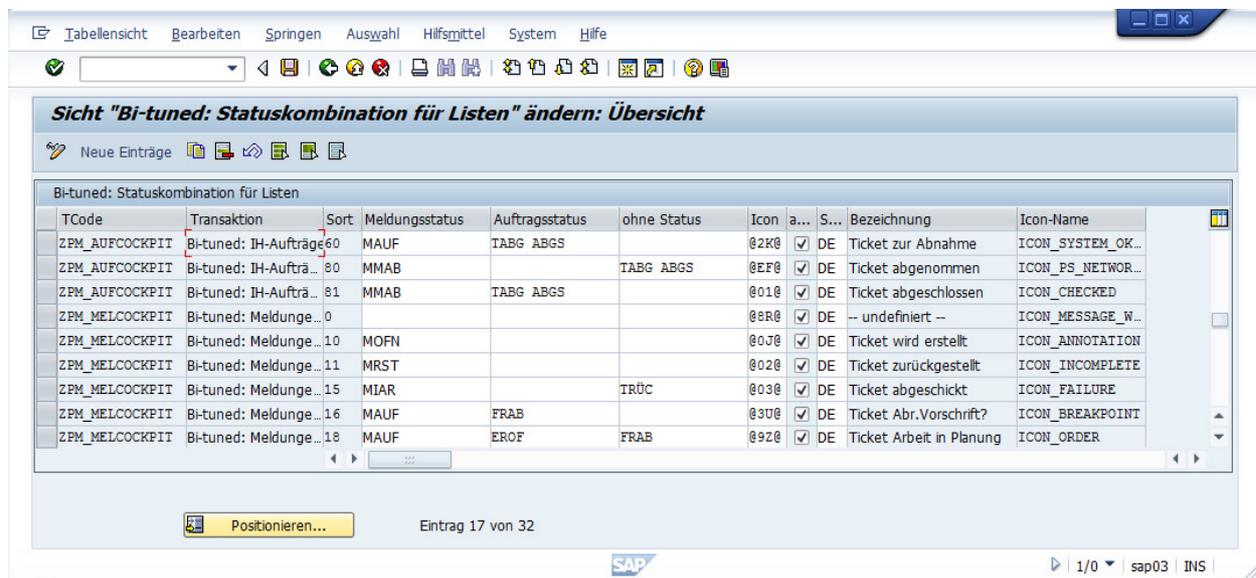
SAP SHE (1) 200 SUKHBSHE INS



## 7.2.3 Bearbeitungsstatus, Statuskombinationen

### Hinweis:

Sie müssen zuerst den Punkt Bearbeitungsstatus Texte bearbeiten



TCode	Transaktion	Sort	Meldungsstatus	Auftragsstatus	ohne Status	Icon	a...	S...	Bezeichnung	Icon-Name
ZPM_AUFCKPIT	Bi-tuned: IH-Aufträge	60	MAUF	TABG ABGS		@2K@	✓	DE	Ticket zur Abnahme	ICON_SYSTEM_OK...
ZPM_AUFCKPIT	Bi-tuned: IH-Aufträge	80	MMAB		TABG ABGS	@EF@	✓	DE	Ticket abgenommen	ICON_PS_NETWORK...
ZPM_AUFCKPIT	Bi-tuned: IH-Aufträge	81	MMAB	TABG ABGS		@01@	✓	DE	Ticket abgeschlossen	ICON_CHECKED
ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldunge...	0				@8R@	✓	DE	-- undefiniert --	ICON_MESSAGE_W...
ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldunge...	10	MOFN			@0J@	✓	DE	Ticket wird erstellt	ICON_ANNOTATION
ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldunge...	11	MRST			@02@	✓	DE	Ticket zurückgestellt	ICON_INCOMPLETE
ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldunge...	15	MIAR		TRUC	@03@	✓	DE	Ticket abgeschickt	ICON_FAILURE
ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldunge...	16	MAUF	FRAB		@3U@	✓	DE	Ticket Abr.Vorschrift?	ICON_BREAKPOINT
ZPM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldunge...	18	MAUF	EROF	FRAB	@92@	✓	DE	Ticket Arbeit in Planung	ICON_ORDER

### TCode

Transaktion, für die der Bearbeitungsstatus definiert wird

### Sort

Schlüsselfeld aus Bearbeitungsstatus Texte. Siehe auch Kapitel 7.2.4, Seite 35

### Meldungsstatus

Meldungsstatus, der für den Bearbeitungsstatus gilt

### Auftragsstatus

Auftragsstatus, der für den Bearbeitungsstatus gilt

### Ohne Status

Auftragsstatus, der im Bearbeitungsstatus nicht vorkommen darf

### Icon

Definition des Icon für den Bearbeitungsstatus,

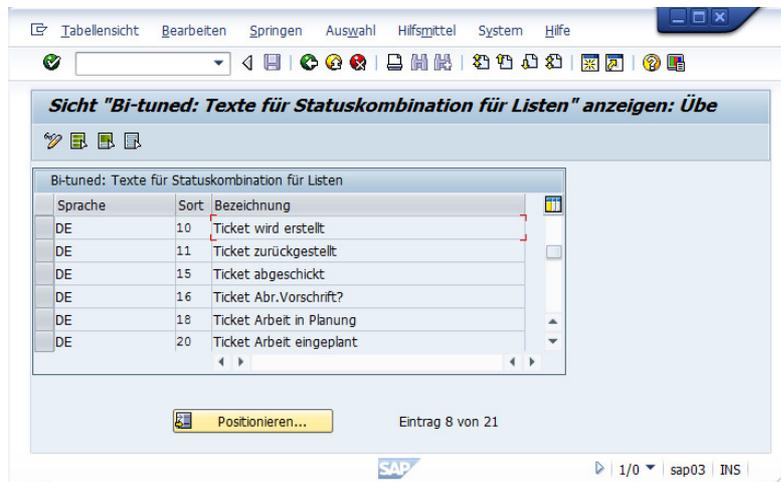
### Sprache

verwendete Sprache für diesen Status.



## 7.2.4 Bearbeitungsstatus Texte

Hier werden die Texte für den Bearbeitungsstatus definiert



Sicht "Bi-tuned: Texte für Statuskombination für Listen" anzeigen: Übe

Sprache	Sort	Bezeichnung
DE	10	Ticket wird erstellt
DE	11	Ticket zurückgestellt
DE	15	Ticket abgeschickt
DE	16	Ticket Abr.Vorschrift?
DE	18	Ticket Arbeit in Planung
DE	20	Ticket Arbeit eingeplant

Positionieren... Eintrag 8 von 21

### Sprache

Verwendete Sprache

### Sortierung

Die Sortierung entspricht der Reihenfolge beim Berechnen des Status.

### Hinweis:

Bitte beachten Sie das bei der Zuordnung der Auftrags-, Meldungsstatus und der Icons, wie in Kapitel 7.2.3 Bearbeitungsstatus, Seite 34 beschrieben

### Bezeichnung

Bezeichnung des Bearbeitungsstatus

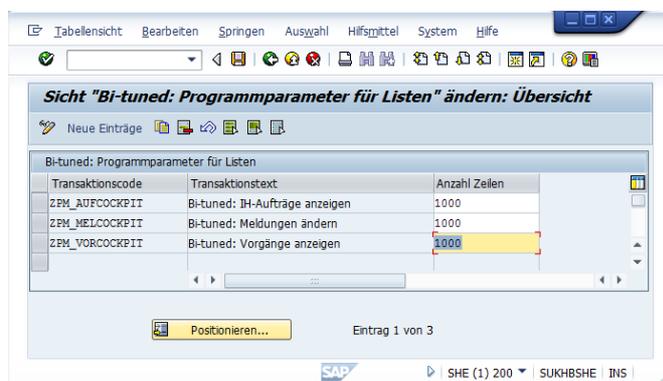
## 7.2.5 Cockpit Parameter

Bei langen Auswertungszeiträumen und bei Aktivierung aller Statusberechnungen kann es zu extrem langen Berechnungszeiten kommen. Hier können Sie pro Transaktion den Schwellwert für die Zeilenanzahl festlegen, bis zu dem Statusberechnungen durchgeführt werden dürfen.

Werden mehr Treffer als die maximal erlaubten ermittelt, wird der Anwender mit einem PopUp darauf hingewiesen, und die Ausgabe erfolgt für alle Zeilen, aber ohne Statusausgabe. Die entsprechenden Felder bleiben leer.

### Hinweis:

Sollten Sie in Ausnahmefällen temporär mehr Zeilen benötigen, müssen Sie die Anzahl entsprechend erhöhen, oder das Feld leer lassen beziehungsweise das Programm im Hintergrund (im Batch) aufrufen.



Sicht "Bi-tuned: Programmparameter für Listen" ändern: Übersicht

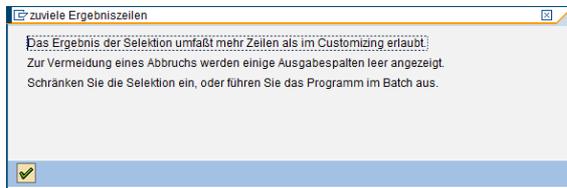
Transaktionscode	Transaktionstext	Anzahl Zeilen
ZEM_AUFCKPIT	Bi-tuned: IH-Aufträge anzeigen	1000
ZEM_MELCKPIT	Bi-tuned: Meldungen ändern	1000
ZEM_VORCKPIT	Bi-tuned: Vorgänge anzeigen	1000

Positionieren... Eintrag 1 von 3

Beispiel



## 7.2.6 Programm im Batch ausführen



### Programm im Batch bedeutet (Druckversion erstellen)

1. List- bi-tuned-Customizing: Parameter (maximale Zeilen) temporär löschen und sichern
2. Das gewünschte Programm mit ausgefüllter Selektion (Achtung Anzeigevariante nicht vergessen)
3. Mit F9 oder über Menü: Programm im Hintergrund ausführen

Ausgabegerät	LP01	Frontend via SAP
Anzahl Ausdrücke	1	
<b>Anzahl Seiten</b>		
<input checked="" type="radio"/> Alles Drucken		
<input type="radio"/> Drucken von Seite 0 bis 0		
Druckzeitpunkt	Zunächst nur in den SAP-S...	

4. Sofort auswählen und sichern:

Sofort	Datum/Uhrzeit	Nach Job	Nach Ere...
<b>Datum/Uhrzeit</b>			
<input checked="" type="checkbox"/> Sofortstart			
<b>Nach Job</b>			
<b>Nach Ereignis</b>			
<input type="checkbox"/> Job periodisch ausführen			
<input checked="" type="checkbox"/> Prüfen	Periodenwerte	Einschränkungen	

5. In SM37 den Job überwachen

<input type="checkbox"/>	ZPM_BITU_L28		05DEVELOP	fertig	02.11.2011	14:39:01	5
--------------------------	--------------	--	-----------	--------	------------	----------	---

Zeile markieren und Button Spool

6. Zeile markieren und Button Brille

Spool-Nr.	Ty	Datum	Zeit	Status	Seiten	Titel
<input type="checkbox"/>	19722	02.11.2011	14:39	-	4	LIST1S LP01 ZPM_BITU_05D



## 7. Ergebnis zum Ausdrucken

Selektionsfeld	Wert
offen	X
in Arbeit	X
Datum von	04.08.2010
Datum bis	02.11.2011
Abschluß per Datum	00.00.0000
Layout	/STANDARD

Datenstatistik	Anzahl
Übergebene Sätze	122

A	StöSt	Bezeichnung	Datum	Meldung	Art	ArbP1 PP	Meldender	Technischer
<input type="checkbox"/>		Ticket in Erstellung	14.01.2011	1000451	ZA	PPIW0001	FHF	
<input type="checkbox"/>		Ticket in Erstellung	14.01.2011	1000452	ZS	PPIW0001	DIETER	SAA1-P-MON-L
<input type="checkbox"/>		Ticket in Erstellung	14.03.2011	1000512	ZA		ZU	SAA1
<input type="checkbox"/>		Ticket in Erstellung	15.03.2011	1000515	ZA		ZU	SAA1-S
<input type="checkbox"/>		Ticket in Erstellung	15.03.2011	1000516	ZA		ZU	SAA1-S
<input type="checkbox"/>		Ticket in Erstellung	19.09.2011	1000601	ZA		DSAAGER	SAA1-P-MON-L
<input type="checkbox"/>		Ticket von Produktion abgeschickt	24.09.2010	1000312	ZS	PPWT0001	DSAAGER	WN1 -TAK-SL-I
<input type="checkbox"/>		Ticket von Produktion abgeschickt	28.10.2010	1000364	ZA	PPIW0001	DSAAGER	SAA1-P-MON-L

## 8. Nicht vergessen: Cockpitparameter wieder zurückstellen!

### 7.2.7 Massenänderung

Für die Massenänderungen im Auftragskopf und in den Vorgängen werden die Bapis BAPI\_ALM\_ORDER\_HEADERS\_I und BAPI\_ALM\_ORDER\_OPERATION genutzt. In dieser Tabelle können Sie die Felder, die in den entsprechenden PopUps erscheinen sollen definieren, sortieren und aktivieren.

#### Hinweis:

Die unten abgebildeten Felder sind derzeit getestet. Sollten Sie weitere Felder definieren, testen Sie die Funktion bitte sorgfältig. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Hotline.

Sicht "Bi-tuned: Massenänderung" ändern: Übersicht							
Neue Einträge							
Bi-tuned: Massenänderung							
Ebene für M...	lfd...	aktiv	Tabellenname	Feldname	Bezeichnung	Referenztable	Referenzfeld
Kopf	1	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_HEADERS_I	START_DATE	Eckstarttermin	AFKO	GSTRP
Kopf	2	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_HEADERS_I	BASICSTART	Eckstarttermin (Uhrzeit)	AFKO	GSUZP
Kopf	3	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_HEADERS_I	FINISH_DATE	Eckendtermin	AFKO	GLTRP
Kopf	4	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_HEADERS_I	BASIC_FIN	Eckendtermin (Uhrzeit)	AFKO	GLUZP
Kopf	5	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_HEADERS_I	REVISION	Revision Instandhaltung und Kundens...	AFIH	REVNIR
Kopf	6	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_HEADERS_I	PLANGROUP	Planergruppe für Kundenservice und I...	AFIH	INGPR
Vorgang	1	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_OPERATION	PUR_GROUP	Einkaufsgruppe der Fremdbearbeitun...	AFVC	EKGRP
Vorgang	2	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_OPERATION	PURCH_ORG	Einkaufsorganisation	AFVC	EKORG
Vorgang	3	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_OPERATION	PERS_NO	Personalnummer	AFVC	PERNIR
Vorgang	4	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_OPERATION	ARK_ACTIVITY	Arbeit des Vorgangs	AFVV	ARBEI
Vorgang	5	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_OPERATION	DURATION_NORMAL	Normale Vorgangsdauer	AFVV	DAUNO
Vorgang	6	<input checked="" type="checkbox"/>	BAPI_ALM_ORDER_OPERATION	NUMBER_OF_CAPACITIES	Anzahl benötigter Kapazität	AFVGD	ANZMA



## 8 Release-Informationen

### 01.03.2017 Änderungen Release V2.2.2 nach V2.7

---

- Zusätzliche Funktion: Neue Spalten in Meldungsliste: Anwenderstatus Auftrag, Gesamtkosten Geschätzt, Gesamtkosten Plan, Gesamtkosten Ist.
- Zusätzliche Funktion: Neue Spalten in Auftragsliste: Anwender- und Systemstatus Technisches Objekt
- Zusätzliche Funktion im Auftragscockpit. Anzeige Genehmigungsstatus-ICON (Arbeitsgenehmigung). Absprung über ICON in die Genehmigungserteilung
- Korrektur: bei im Auftrag gelöschten Vorgängen konnte es bisher Berechnungsfehler im Terminstatus geben

### 26.09.2016 Änderungen Release V2.2.1 nach V2.2.2

---

- Zusätzliche Funktion: Zusätzliche Selektionseinschränkung in Rückmeldeliste. Ausblenden von persönlichen Daten möglich (Name wird überschrieben mit „??“, Inhalt der Personalnummernfelder sind leer).

### 20.09.2015 Änderungen Release V2.2 nach V2.2.1

---

- Zusätzliche Funktion: Massenänderung in Vorgangsliste, z.B. Zuordnen von Personalnummern etc.
- Zusätzliche Funktion: Customizingtabelle in *bi-tuned-CUST* zum Konfigurieren und Einstellen der Massenänderungsfelder in der Auftragskopf- und Vorgangsliste.
- Zusätzliche Funktion: Zusätzliche Spalte im Auftragscockpit: Anwenderstatus Meldung
- Korrektur: Probleme bei der Erstellung von Benutzerselektionsvarianten für die Listen behoben

### 01.04.2015 Änderungen Release V2.1 nach V2.2

---

- Zusätzliche Funktion: Neue Spalte in Auftragsliste und Vorgangsliste „Fremdleistungsstatus“ mit Icons für: 1. geplant, 2. noch nicht bestellt, 3. bestellt, 4. teilliefert, 5. endgeliefert.
- Zusätzliche Funktion: Berechtigungskonzept zur Anzeige/Bearbeitung (Programmeinstieg)
- Zusätzliche Funktion: Dienste zum Objekt auch in Meldungscockpit
- Zusätzliche Funktion: Zusätzliche Spalten im Meldungs- und Auftragscockpit (diverse Felder aus den Katalogen, Anlagenzustand etc.)
- Zusätzliche Funktion: Neue Schaltfläche „Neue Meldung anlegen“ in Meldungscockpit
- Zusätzliche Funktion: Darstellung der Verantwortlichen Person aus dem Auftragskopf mit Name und Personalnummer in Auftrags- und Meldungsliste
- Zusätzliche Funktion: Rückmeldelisten um die Spalten Auftragstext und Vorgangstext erweitert
- Erweiterung: Diverse Programmänderungen zur möglichen Integration von *bi-tuned-ABN*
- Verbesserung: Materialnummern werden auch lexographisch bearbeitet
- Verbesserung: Darstellung der Fremdleistungserfassung in Auftragsliste
- Einarbeitung diverser gemeldeter weiterer Verbesserungsvorschläge und Behebung kleinerer Fehler.

## 9 *bi-tuned-Softwarepflegevertrag*

### Software-Pflege-Vertrag und Ticket-System



#### Zielgruppe:

- Produktionsleitung
- Instandhaltungsleitung
- IT
- Saager Management Consultants

**„Wer sagt, dass Zufriedenheit eine tolle Sache ist, sollte wissen, dass jene, die zufrieden sind, aufhören, kreativ zu sein“**

Schimon Peres, (\*1923), israel. Staatspräsident - Quelle: Die ZEIT

#### Wartung

Profitieren Sie von den ständigen Weiterentwicklungen innerhalb der *bi-tuned* Programme. Die Wünsche unserer Kunden und Anwender fließen in die Software ein. Der Pflegevertrag garantiert Ihnen mit Sicherheit, immer auf dem neuesten Stand der Entwicklung zu sein.

#### Beratung

Größten Wert legen unsere Kunden auf die hohe Verfügbarkeit der telefonischen Betreuung durch qualifizierte, geschulte Mitarbeiter.

#### Fernwartung

Gerade bei der sofortigen Lösung von Problemen bzw. Hilfestellung und/oder Übertragung von Programmen spielen jetzt Entfernungen keine Rolle mehr.

## Softwarepflegevertrag mit Saager Management Consultants

Sie sparen viel Geld, wenn Sie einen Pflegevertrag abschließen! Ein Pflegevertrag für ein Jahr kostet 17% des aktuellen Neupreises und kann innerhalb von 60 Tagen nach einem Softwarekauf abgeschlossen werden. Welche Leistungen sind während der Vertragsdauer eingeschlossen?

#### Kostenlose Updates & Upgrades für Ihre Software

Ein ganzes Jahr lang erhalten Sie alle Updates innerhalb der gleichen Hauptkomponente und alle neuen Versionen (Upgrades) der im Wartungsvertrag eingeschlossenen Software kostenlos. Kunden, die keinen Pflegevertrag haben, zahlen in der Regel je 28% des Neupreises pro abgelaufenes Jahr (maximal 3 Jahre) für ein Upgrade auf eine neue Version. Wir planen pro Jahr mindestens ein Upgrade.

#### Technischer Support mit Top-Priorität

Service-Requests (Fehlermeldungen) von Kunden mit gültigem Pflegevertrag haben Top-Priorität und werden von unserem Team jeden Tag zuerst beantwortet. Registrierte Kunden erhalten einen kostenlosen Zugang zu unserem Online-Ticketsystem. Legitimieren Sie sich mit Benutzernamen und Passwort, wenn Sie den Support über <http://www.help.saager-mc.de> kontaktieren. Sprechen Sie weiter mit den Beratern, die Sie schon im Projekt kennen- und schätzen gelernt haben. Ihr Berater wird automatisch telefonisch kontaktiert und meldet sich bei der nächsten Gelegenheit.

#### Angebote

Softwarepflegevertrag	mit	ohne
Upgrades inclusive	ja	-
Updates inclusive	ja	-
Support inclusive	ja	-
Ticket-System inclusive	ja	-
Befristung der maximalen Laufzeit	ohne	3 Jahre
Preis pro Jahr	17%	28%



## 10 Weitere Informationen und Bezugsquelle

Erst prüfen, dann entscheiden

**Wir wissen, dass unsere Kunden zufrieden sind, aber niemand möchte "die Katze im Sack" kaufen.**

Deshalb bieten wir Ihnen mehrere Möglichkeiten, sich über unsere Leistungen und Lösungen umfassend und unverbindlich zu informieren:

### Telefonische oder schriftliche Rückfragen

- Sie benötigen ausführlichere Informationen?
- Sie haben Fragen zu speziellen Aufgabenstellungen?
- Wir nehmen uns gerne die Zeit, um uns mit Ihren Anforderungen auseinander zu setzen.
- Freuen Sie sich auf ein fachliches Gespräch, wir drängen Ihnen nichts auf!

### Live-Demo in Ihrem Unternehmen

- Sie möchten die bi-tuned-AddOns in aller Ruhe anschauen und ausprobieren?
- Kein Problem: Testen Sie die Bausteine in unserem SAP-System live.
- Vereinbaren Sie mit uns einen für Sie unverbindlichen Termin.
- Für eine Präsentation in Ihrem Haus benötigen wir lediglich einen Internetzugang.
- Wir beantworten gerne Ihre Fragen.

### Besuch bei einem Referenzkunden

- Sie möchten sich von einem Anwender den Nutzen erläutern lassen?
- Schauen Sie sich unsere Lösungen live bei einem unserer Kunden an.
- Wir vereinbaren gerne einen Termin für Sie!

### Setzen Sie sich mit uns in Verbindung:



#### Ihr Ansprechpartner:

**Dipl.-Ing. Dieter Saager**

Tel.: +49 5105 / 77 33 909

Fax: +49 5105 / 77 33 910

Email: [dieter.saager@saager-mc.de](mailto:dieter.saager@saager-mc.de)

<http://www.saager-mc.de/>