

Dokumentation Abschlussbeleg
BDVA (WI `06)

Robert Schöbel (s58106)

&

Robert Masur (s58070)

Inhaltsverzeichnis

ALLGEMEINE INFORMATIONEN	1
<i>SAP R/3- User Name</i>	<i>1</i>
<i>Programm- und Transaktionsname</i>	<i>1</i>
BEARBEITUNGSSTAND ANHAND EINES DURCHGÄNGIGEN BEISPIELS	2
<i>Programm starten</i>	<i>2</i>
<i>Hauptmenü</i>	<i>3</i>
<i>Aufgabe 3 – Materialauswahl</i>	<i>4</i>
<i>Aufgabe 4 – PP-Auftrag anlegen</i>	<i>7</i>
<i>Aufgabe 5 – Kunden-Teilaufträge als vollständig kennzeichnen</i>	<i>10</i>
<i>Aufgabe 6 – Report</i>	<i>14</i>
ERGEBNISLISTE ZU AUFGABE 6	16
REALISIERUNG DER TEILAUFGABEN	17
MATERIALAUSWAHL	17
<i>Wunschlieferdatum</i>	<i>17</i>
<i>Table Control</i>	<i>17</i>
PP-AUFTRÄGE ANLEGEN	17
KUNDEN-TEILAUFRÄGE ALS VOLLSTÄNDIG KENNZEICHNEN	17
REPORT	17
AUFGABE 7	17
AUFGABE 8	17
VERBESSERUNGSMÖGLICHKEITEN	20
PROGRAMMSTRUKTUR	21
DYNPRO-STRUKTUR	36
DYNPRO-CODE	36
0100	36
1000	36
2000	37
3000	37
4000	37
5000	38
6000	38
7000	38
8000	39
9000	39
9100	40
9200	40
9300	40
9500	40
QUELLCODE REPORT ZWI58070BELEG_REPORT	42

Allgemeine Informationen

SAP R/3- User Name

- develop32
- develop39

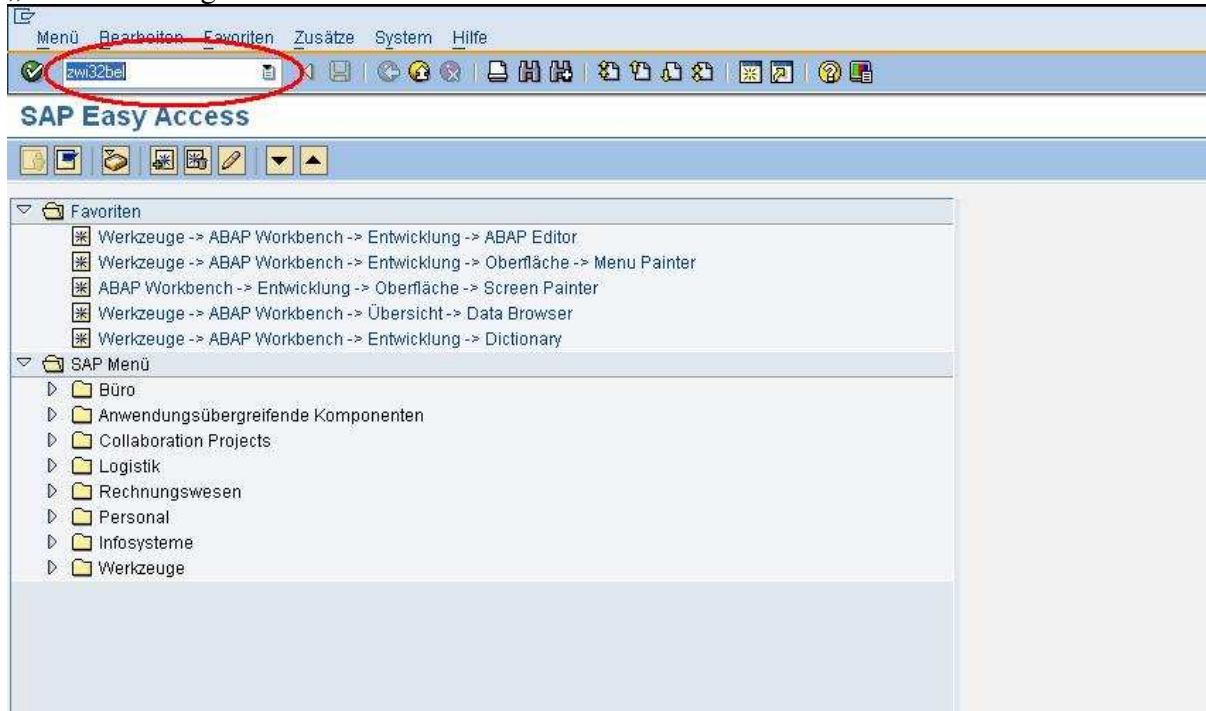
Programm- und Transaktionsname

- Programmname: ZWI58070BELEG
- Name des aufgerufenen Reports: ZWI58070BELEG_REPORT
- Name der Transaktion: zwi32bel

Bearbeitungsstand anhand eines durchgängigen Beispiels

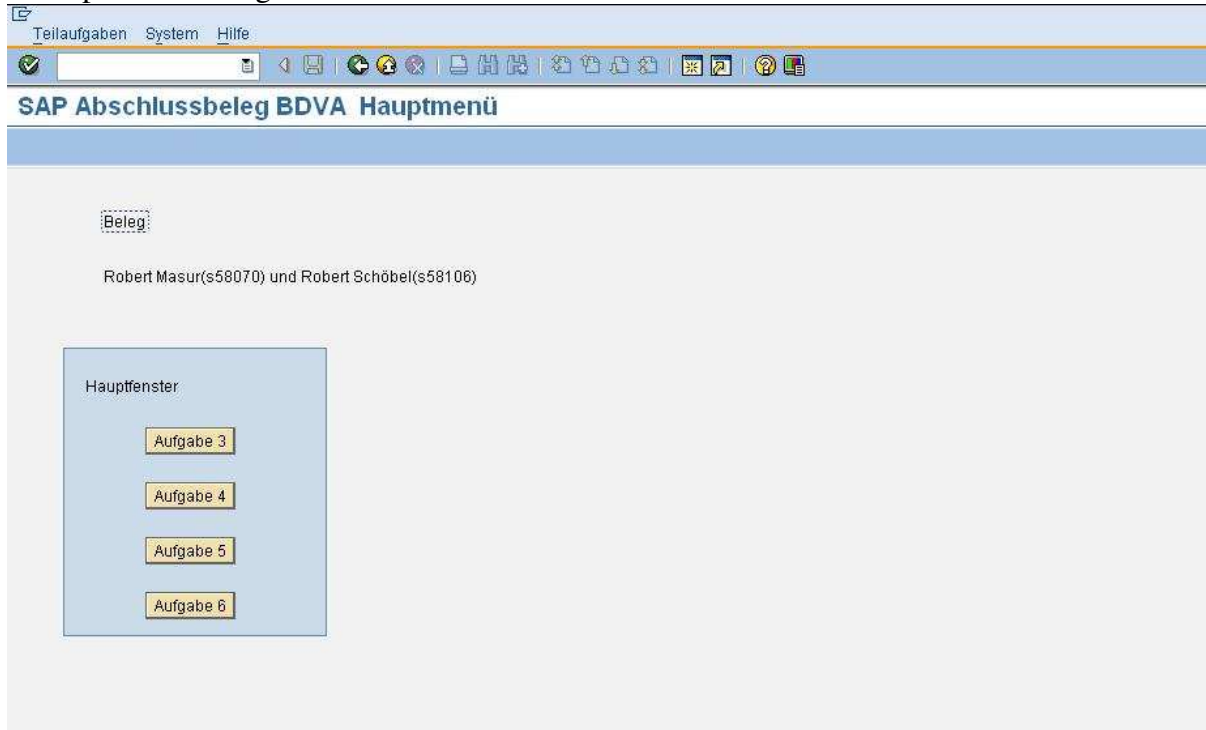
Programm starten

Das Programm zu unserem Beleg können Sie starten indem Sie den Transaktionscode „zwi32bel“ eingeben.



Hauptmenü

Anschließend sehen Sie das Hauptmenü und können die einzelnen Funktionen bzw. Teilaufgaben ausführen. Klicken Sie dazu einfach auf einen der Buttons oder auf den Menüpunkt Teilaufgaben.



Aufgabe 3 – Materialauswahl

In diesem Bildschirm müssen Sie das Wunschkdatum eingeben. Dies geschieht entweder händisch direkt in das Eingabefeld oder über den Kalender. Anschließend klicken Sie auf „Weiter“ um zum nächsten Bildschirm zu gelangen.

Bitte geben sie ein Wunschliefersdatum ein

Es werden alle Materialien angezeigt deren Wunschliefersdatum später oder gleich diesem Datum ist

Wunschliefersdatum: 01.06.2009

Weiter

Kalender

01.06.2009							
	Wn	Mo	Di	Mi	Do	Fr	Sa
2009/4	16	13	14	15	16	17	18
	17	20	21	22	23	24	25
	18	27	28	29	30	1	2
	19	4	5	6	7	8	9
	20	11	12	13	14	15	16
2009/5	21	18	19	20	21	22	23
	22	25	26	27	28	29	30
	23	1	3	4	5	6	7
	24	2	9	10	11	12	13
2009/6	25	15	16	17	18	19	20
	26	22	23	24	25	26	27
	27	29	30	1	2	3	4
	28	6	7	8	9	10	11
19/7	29	13	14	15	16	17	18

Alle unerledigten Terminaufträge, mit einem Wunschliefersdatum, welches nach dem eingegebenen Datum liegt, werden daraufhin geladen und angezeigt.

Aufgabe 3 -> Material auswählen (Dynpro 2000)

1. **Auswahl übernehmen** 2.

MaterialNr	Position	Kundenauftrag	erstellt	Wunschdatum	KundenNr	Bearbeiter
M58070	20	0000012497	07.06.2009	18.08.2009	D58070	DEVELOP32
M58106	10	0000012497	07.06.2009	18.08.2009	D58070	DEVELOP32
PC58070	20	0000012599	15.06.2009	30.07.2009	D58070	DEVELOP32
PC58070	10	0000012602	15.06.2009	30.07.2009	D58070	DEVELOP32
PC58070	20	0000012603	15.06.2009	24.06.2009	D58070	DEVELOP32
PC58082	20	0000012602	15.06.2009	30.07.2009	D58070	DEVELOP32
PC58082	10	0000012601	15.06.2009	30.07.2009	D58070	DEVELOP32
PC58089	10	0000012603	15.06.2009	24.06.2009	D58070	DEVELOP32
PC58106	10	0000012826	24.06.2009	03.08.2009	D58106	DEVELOP38

Hier können Sie die Materialien aus den unerledigten Kundenaufträgen selektieren und anschließend auf den Button „Auswahl übernehmen“ drücken. Daraufhin gelangen Sie zu dem Kontroll-Bildschirm, in dem Sie ihre Auswahl noch einmal angezeigt bekommen und bestätigen können. Klicken Sie entweder auf „Anfügen an ZPRO32“ oder „Abbrechen“, je nachdem ob Sie ihre Auswahl korrigieren oder bestätigen wollen. Bestätigen Sie die Auswahl, werden die Daten an die Tabelle ZPRO32 gehen.

Aufgabe 3 -> Material bestätigen (Dynpro 3000)

Ausgewählte Materialien:

Anfügen fügt diese Daten in die ZPRO32

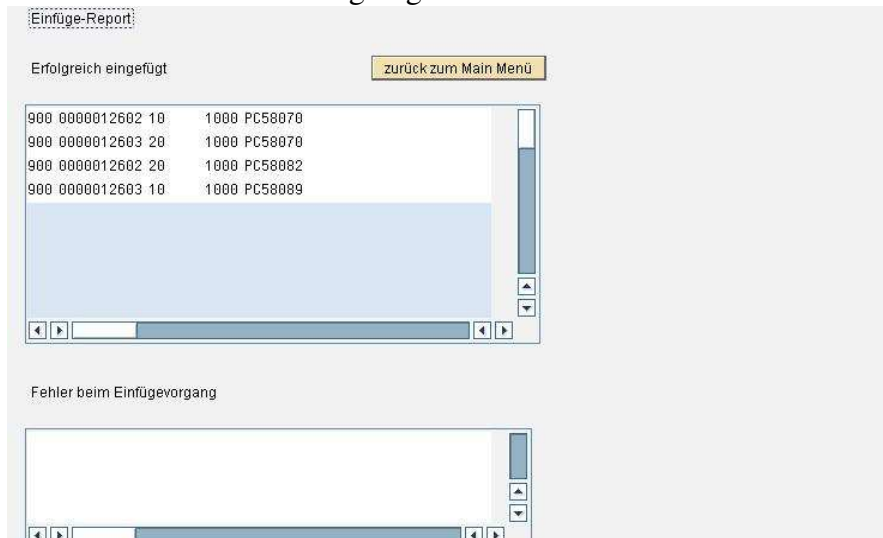
Abbrechen löscht Auswahl

Anfügen an ZPRO32

Abbrechen

MaterialNr	Position	Kundenauftrag	erstellt	Wunschdatum	KundenNr	Bearbeiter
PC58070	10	0000012602	15.06.2009	30.07.2009	D58070	DEVELOP32
PC58070	20	0000012603	15.06.2009	24.06.2009	D58070	DEVELOP32
PC58082	20	0000012602	15.06.2009	30.07.2009	D58070	DEVELOP32
PC58089	10	0000012603	15.06.2009	24.06.2009	D58070	DEVELOP32

Haben Sie die auf „Anfügen an ZPRO32“ geklickt, gelangen Sie zum letzten Bildschirm dieser Funktion. Hier erhalten Sie einen Einfüge-Report, welcher anzeigt, welche Daten korrekt eingefügt wurden und ggf. welche Daten, bedingt durch Fehler beim Einfügen, nicht an die Tabelle ZPRO32 angefügt wurden.



Aufgabe 4 – PP-Auftrag anlegen

Klicken Sie im Hauptmenü auf den Button „Aufgabe 4“ für die um sich den Inhalt der Tabelle ZPRO32 anzeigen zu lassen und Teilaufträge mit gleichen Materialien zu einem Fertigungsauftrag zusammenzufassen.

Aufgabe 4 -> Inhalt ZPRO 32 + Wahl Material für Fertigung

Inhalt der Tabelle ZPRO32

Bitte markieren Sie die Zeile mit der zu fertigenden Materialnummer

weiter zur Material Disposition

MATNR	VBELN	POSNR	Wunschdat	Status
M58070	0000012441	10	10.06.2009	DN
PC58027	0000012604	10	30.07.2009	DN
PC58060	0000012600	10	30.07.2009	DN
PC58070	0000012118	10	08.04.2009	DN
PC58027	0000012603	30	24.06.2009	IP
PC58060	0000012604	30	30.07.2009	IP
PC58070	0000012598	20	30.07.2009	IP
PC58070	0000012607	10	30.07.2009	IP
PC58057	0000012600	20	30.07.2009	ND
PC58070	0000012602	10	30.07.2009	ND
PC58070	0000012603	20	24.06.2009	ND
PC58070	0000012606	10	30.07.2009	ND
PC58082	0000012602	20	30.07.2009	ND
PC58082	0000012604	20	30.07.2009	ND
PC58089	0000012598	10	30.07.2009	ND
PC58089	0000012599	10	30.07.2009	ND
PC58089	0000012601	20	30.07.2009	ND
PC58089	0000012603	10	24.06.2009	ND
PC58093	0000012598	30	30.07.2009	ND

In diesem Bildschirm sehen Sie alle Einträge der Tabelle ZPRO32. Es sind zu allen Kundenaufträgen, die einmal in diese Tabelle aufgenommen wurden, die Kombinationen von Belegnummern und Materialnummern gespeichert. Der Status gibt Auskunft darüber, ob die Teilaufträge schon erledigt sind („DN“ - Done), in der Fertigung („IP“ – In Progress) oder noch unbearbeitet („ND“ – Not Done).

Markieren Sie eine Zeile, welche das Material enthält, welches Sie fertigen lassen möchten und klicken Sie anschließend auf „weiter zur Material Disposition“.

System Hilfe

Aufgabe 4 -> Material für Fertigungsauftrag (Dy 6000)

Bitte wählen sie Ihr Material für den Fertigungsauftrag

1.

Material	BelegNr	PositionsNr	Status	Wunschdatum	Anzahl	
PC58070	0000012603	20	ND	24.06.2009	15,000	
PC58070	0000012606	10	ND	30.07.2009	5,000	

2.

Anfügen

Materialien die in einem Fertigungsauftrag zu fertigen sind

Material	BelegNr	PositionsNr	Status	Wunschdatum	Anzahl	
PC58070	0000012602	10	ND	30.07.2009	25,000	

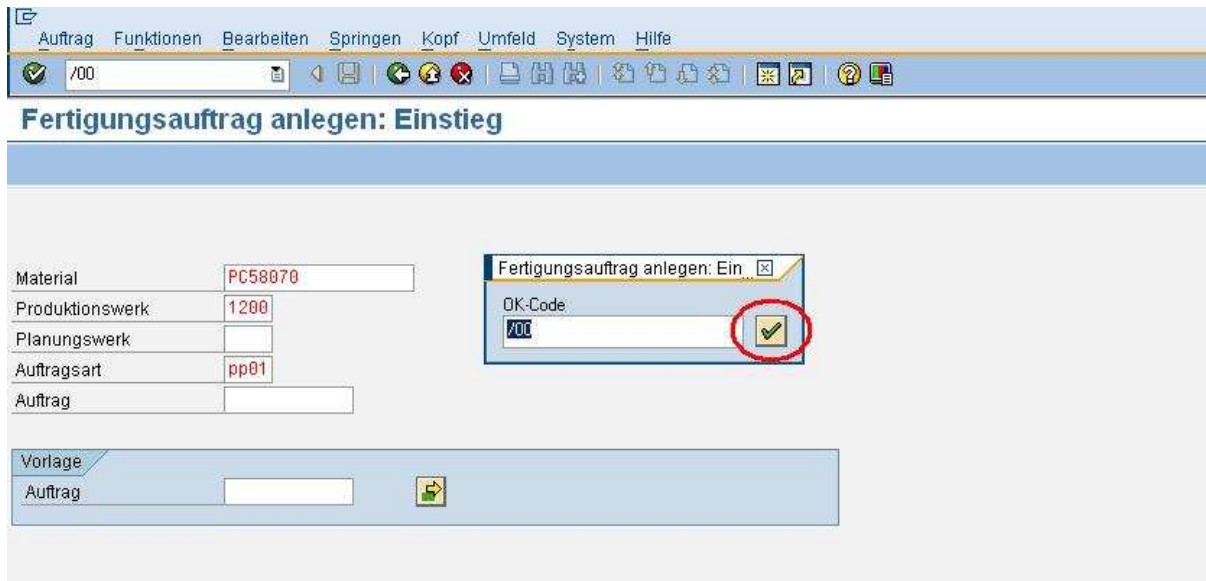
Entfernen

3.

Fertigungsauftrag anlegen

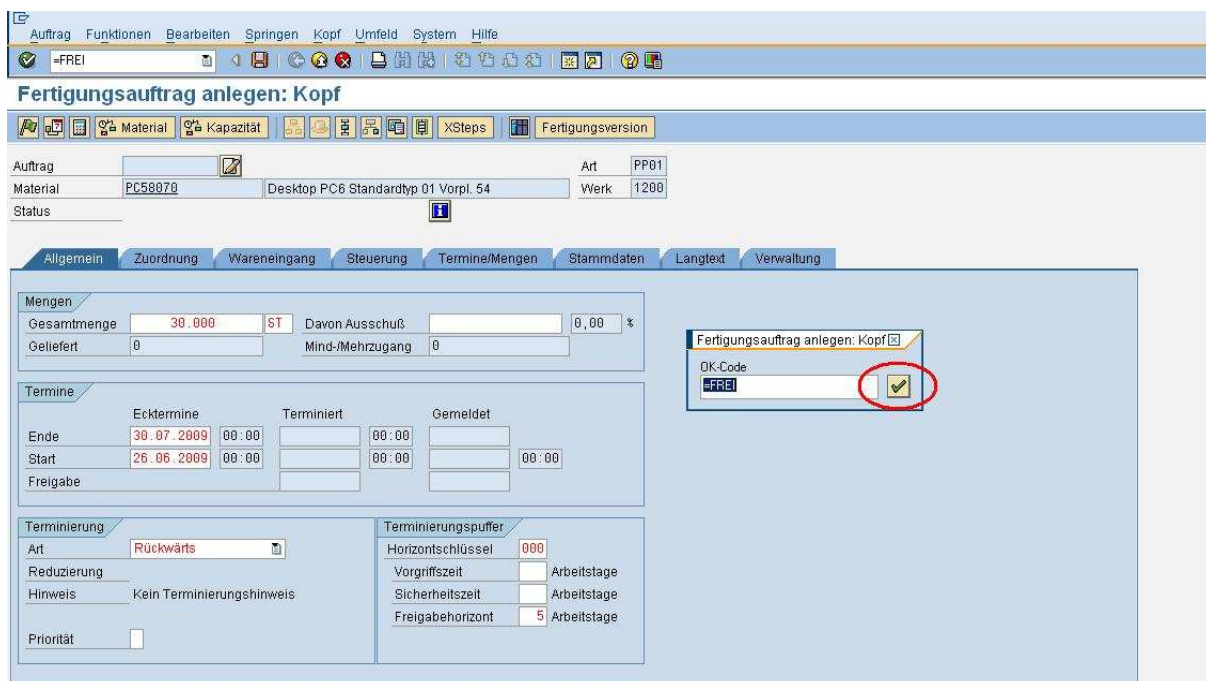
In diesem Bildschirm stehen in dem oberen Table Control alle Teilaufträge, welche das vorher selektierte Material enthalten. Um einen Teilauftrag zu dem zu generierenden Fertigungsauftrag hinzuzufügen, müssen Sie den gewünschten Teilauftrag markieren und anschließend auf den Button „Anfügen“ neben dem Table Control klicken. Sind alle gewünschten Teilaufträge in dem unteren Table Control um diese zu einem Fertigungsauftrag zusammenzufassen, klicken Sie auf „Fertigungsauftrag anlegen“.

Haben Sie versehentlich einen falschen Teilauftrag zu dem Fertigungsauftrag hinzugefügt, können Sie diesen im unteren Table Control markieren und auf „Entfernen“ klicken. Der Auftrag erscheint anschließend wieder im oberen Table Control.



In diesem Bildschirm können Sie die Angaben kontrollieren und brauchen bei Richtigkeit dieser nur noch auf das grüne Häkchen klicken.

Im nächsten Bildschirm sehen Sie alle Informationen zum Fertigungsauftrag. Wenn alle Angaben korrekt sind, starten Sie den Batch-Lauf indem Sie wieder auf das grüne Häkchen klicken. Tritt kein Fehler auf, ändert sich der OK-Code von „=FREI“ auf „=BU“. Bestätigen Sie dies erneut durch einen Klick auf das grüne Häkchen und der Fertigungsauftrag wird angelegt.



Aufgabe 5 – Kunden-Teilaufträge als vollständig kennzeichnen

Haben Sie die Button „Aufgabe 5“ im Hauptmenü gedrückt, gelangen Sie zu einem Auswahlbildschirm. Hier können Sie eine Zeile markieren, die Ihren gewünschten Auftrag enthält. Klicken Sie anschließend auf den Button „weiter“.

System Hilfe

Aufgabe 5 -> Teilaufträge als vollständig kennzeichnen

Es werden alle Einträge aus ZPRO32 angezeigt die Status "IN PROGRESS" besitzen

wählen Sie eine Zeile, um Informationen zum Fertigungsauftrag zu erhalten

weiter 2.

Belegnummer	Positionsnummer	Materialnummer	PP-Belegnummer
0000012596	20	PC58070	60003525
0000012602	10	PC58070	60003960
0000012603	30	PC58027	60003822
0000012604	30	PC58060	60003747
0000012606	10	PC58070	60003960
0000012607	10	PC58070	60003531

System Hilfe

Aufgabe 5 -> Kundenaufträge vervollständigen

Auftrags Info **Rückmeldungen** **bereits Vollständig**

Auftragsnummer: 000060003960

zu fertigendes Material: PC58070

zu fertigende Menge: 30.000,000

Ausschuss: 0,000

Alle Zeilen in dieser Tabelle werden als vollständig markiert

1.

Wunschdat	Menge	Auftrag	PosNr
30.07.2009	25,000	0000012602	10

2.

Wunschdat	Menge	Auftrag	PosNr
30.07.2009	5,000	0000012606	10

3.

Vervollständigung eintragen

In diesem Bildschirm können Sie jeweils einen Teilauftrag aus dem zuvor gewählten Fertigungsauftrag in dem linken Table Control selektieren und über den Button „>>“ in das rechte Table Control verschieben. Alle Einträge, die beim Klicken auf „Vervollständigung eintragen“ sich in dem rechten Table Control befinden, werden in der Tabelle ZPRO32 als vollständig markiert und erhalten Status „DN“ (Done).

Hier ist jedoch darauf zu achten, dass die Rückmeldung von dem Fertigungsauftrag auch tatsächlich geschehen ist. Dies kann man im Tabstrip im Tab „Rückmeldungen“ überprüfen.

System Hilfe

Aufgabe 5 -> Kundenaufträge vervollständigen

Auftrags Info Rückmeldungen bereits Vollständig

Menge	Ausschuss
20.000,000	0,000

Alle Zeilen in dieser Tabelle werden als vollständig markiert

Wunschdat	Menge	Auftrag	PosNr
30.07.2009	25,000	0000012602	10
30.07.2009	5,000	0000012606	10

Wunschdat	Menge	Auftrag	PosNr

Vervollständigung eintragen

In diesem Beispiel wurden erst 20 Einheiten von insgesamt 30 zurückgemeldet. Hier empfiehlt es sich, nur den Teilauftrag mit der geringeren Menge von 5 Einheiten als vollständig einzutragen.

Nach klicken des Buttons „Vervollständigung eintragen“ kommen Sie zum nächsten Bildschirm, der Ihnen eine Übersicht der als vollständig eingetragenen Teilaufträge gibt.

zurück zum Hauptmenü

Folgende Daten wurden bearbeitet:

Auftrag	Material	Position	PP Auftrag	Status
0000012606	PC58070	10	60003960	DN

Haben Sie das alles gemacht und gehen klicken im Hauptmenü erneut auf den Button „Aufgabe 5“ und kennzeichnen den gleichen PP-Auftrag, gelangen Sie wieder in den Bildschirm, um die Teilaufträge als vollständig einzutragen. Wenn Sie nun im Tabstrip den Reiter „bereits vollständig“ wählen, sehen Sie den eben als vollständig eingetragenen Teilauftrag. (Ebenso natürlich alle als vollständig markierten Teilaufträge eines Fertigungsauftrags.)

System Hilfe

Aufgabe 5 -> Kundenaufträge vervollständigen

Auftrags Info Rückmeldungen **bereits Vollständig**

Menge	Auftrag	Wunschkdatum	PositionenNr
5,000	0000012606	30.07.2009	10

Alle Zeilen in dieser Tabelle werden als vollständig markiert:

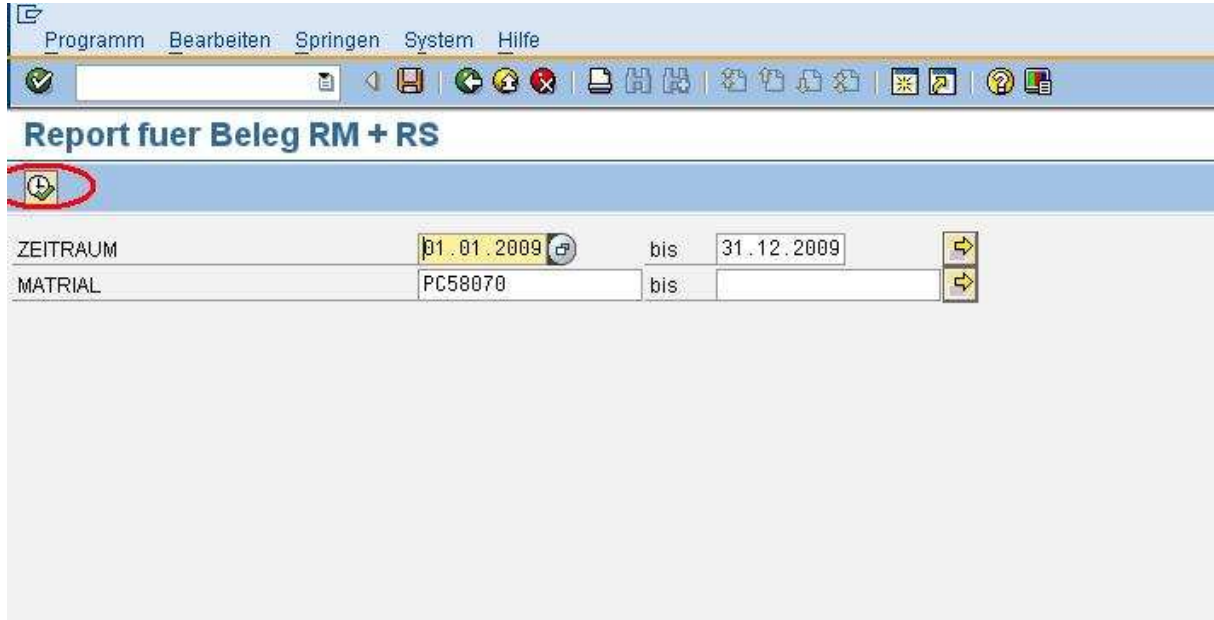
Wunschkdat	Menge	Auftrag	PosNr
30.07.2009	25,000	0000012602	10

Wunschkdat	Menge	Auftrag	PosNr

Vervollständigung eintragen

Aufgabe 6 – Report

Um sich den Report anzeigen zu lassen, klicken Sie im Hauptmenü auf den Button „Aufgabe 6“. Im ersten Bildschirm können Sie einen Zeitraum sowie Materialien auswählen, um die Ausgabe für den eigentlichen Report zu beschränken.



Klicken Sie auf den Button mit der Uhr und dem grünen Häkchen, links oben im Bild, um den Report auszuführen.

Kundenauftragsnr	MaterialNr	Materialname	Menge	Wunschdatum	Fertigungsstatus	PP-Auftragsnummer
12118	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	1,000	08.04.2009	für Auslieferung freigegeben	60003525
12598	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	10,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003525
12662	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	25,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003960
12686	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	5,000	30.07.2009	für Auslieferung freigegeben	60003960
12687	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	15,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003531

Haben Sie den Report ausgeführt, so bekommen Sie eine Übersicht aller selektierten Kundenaufträge. Angezeigt werden die Nummer des Kundenauftrags, Materialnummer, Materialname, Menge, Wunschdatum, der Fertigungsstatus und die Nummer des Fertigungsauftrags. Machen Sie einen Doppelklick auf eine Kundenauftragsnummer (hier im Bild rot markiert), do gelangen Sie zu folgender Ansicht:

Kundenauftragsnr	MaterialNr	Materialname	Menge	Wunschdatum	Fertigungsstatus	PP-Auftragsnummer
12606	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	5,000	30.07.2009	für Auslieferung freigegeben	60003960

Sie haben Auftrag 12606 gewählt

Informationen zu den Fertigungsaufträgen

AuftragsNr:	60003960	Art	PP01
Material	PC58070	erdat	26.06.2009
status2	00	status	00
Fertigungs-start	26.06.2009	Fertigungs-ende	30.07.2009
Fertigungsmenge	30.000,000	Ausschussmenge	0,000
Rück Menge	20.000,000	Rück Ausschuss	0,000
RückNr	0000102047		

Hier erhalten Sie gleichen Informationen wie im Bildschirm zuvor für genau den angeklickten Kundenauftrag. Für je ein Material des Kundenauftrags erhalten Sie eine Zeile. Wenn Sie vor der Ausführung des Reports die Materialien eingeschränkt haben, werden auch nur diese angezeigt. Zusätzlich erhalten Sie die Informationen zum zugehörigen Fertigungsauftrag bzw. zu den zugehörigen Fertigungsaufträgen.

Klicken Sie in der ersten Übersicht des Reports auf eine Materialnummer, werden Ihnen alle Kundenaufträge angezeigt, die zu dem gewählten Material und Fertigungsauftrag gehören. Hier ein Beispiel auf den nächsten zwei Screenshots.

Kundenauftragsnr	MaterialNr	Materialname	Menge	Wunschdatum	Fertigungsstatus	PP-Auftragsnummer
12118	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	1,000	08.04.2009	für Auslieferung freigegeben	60003525
12598	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	10,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003525
12602	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	25,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003960
12606	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	5,000	30.07.2009	für Auslieferung freigegeben	60003960
12607	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	15,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003531

Doppelklick auf eine Materialnummer

Kundenauftragsnr	MaterialNr	Materialname	Menge	Wunschdatum	Fertigungsstatus	PP-Auftragsnummer
12606	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	5,000	30.07.2009	für Auslieferung freigegeben	60003960
12602	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	25,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003960

Informationen zu den Fertigungsaufträgen

AuftragsNr:	60003960	Art	PP01
Material	PC58070	erdat	26.06.2009
status2	00	status	00
Fertigungs-start	26.06.2009	Fertigungs-ende	30.07.2009
Fertigungsmenge	30.000,000	Ausschussmenge	0,000
Rück Menge	20.000,000	Rück Ausschuss	0,000
RückNr	0000102047		

Sie haben Material PC58070 gewählt

Infos zu den Kundenaufträgen zum gewählten Material und zugehörigen Fertigungsauftrag

Ergebnisliste zu Aufgabe 6

Programme Bearbeiten Springen System Hilfe

Report fuer Beleg RM + RS

ZEITRAUM 01.01.2009 bis 31.12.2009

MATERIAL PC58070 bis

Selektionsbedingungen

Liste Bearbeiten Springen System Hilfe

Report fuer Beleg RM + RS Zurück (F3)

Report fuer Beleg RM + RS

Auf Kundenauftragsnummer klicken um alle Fertigungsaufträge für diesen Auftrag zu sehen
Auf Materialnummer klicken um alle Materialien zu sehen die mit diesem Material einen Fertigungsauftrag haben

Kundenauftragsnr	MaterialNr	Materialname	Menge	Wunschdatum	Fertigungsstatus	PP-Auftragsnummer
12118	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	1,000	08.04.2009	für Auslieferung freigegeben	60003525
12598	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	10,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003525
12602	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	25,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003960
12606	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	5,000	30.07.2009	für Auslieferung freigegeben	60003960
12607	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	15,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003531

Übersicht der Kundenaufträge und Fertigungsaufträge zu gewählten Material und Zeitraum

Liste Bearbeiten Springen System Hilfe

Report fuer Beleg RM + RS

Kundenauftragsnr	MaterialNr	Materialname	Menge	Wunschdatum	Fertigungsstatus	PP-Auftragsnummer
12606	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	5,000	30.07.2009	für Auslieferung freigegeben	60003960

Sie haben Auftrag 12606 gewählt

Informationen zu den Fertigungsaufträgen

AuftragsNr:	60003960	Art	PP01
Material	PC58070	erdat	26.06.2009
status2	00	status	00
Fertigungs-start	26.06.2009	Fertigungs-ende	30.07.2009
Fertigungsmenge	30.000,000	Ausschussmenge	0,000
Rück Menge	20.000,000	Rück Ausschuss	0,000
RückNr	0000102047		

Übersicht bei Klick auf Kundenauftragsnummer (hier: 12606 und Selektionsbedingungen s.o.)

Liste Bearbeiten Springen System Hilfe

Report fuer Beleg RM + RS

Kundenauftragsnr	MaterialNr	Materialname	Menge	Wunschdatum	Fertigungsstatus	PP-Auftragsnummer
12606	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	5,000	30.07.2009	für Auslieferung freigegeben	60003960
12602	PC58070	Desktop PC6 Standardtyp 01 Vor	25,000	30.07.2009	In Bearbeitung	60003960

Informationen zu den Fertigungsaufträgen

AuftragsNr:	60003960	Art	PP01
Material	PC58070	erdat	26.06.2009
status2	00	status	00
Fertigungs-start	26.06.2009	Fertigungs-ende	30.07.2009
Fertigungsmenge	30.000,000	Ausschussmenge	0,000
Rück Menge	20.000,000	Rück Ausschuss	0,000
RückNr	0000102047		

Sie haben Material PC58070 gewählt

Übersicht bei Klick auf Materialnummer (hier: PC58070 und Selektionsbedingungen s.o.)

Realisierung der Teilaufgaben

Materialauswahl

Wunschlieferdatum

Das Wunschlieferdatum welches einzugeben ist, soll das größte Datum sein, welches für die angezeigten Kundenaufträge gelten darf. Es werden also alle entsprechenden Kundenaufträge angezeigt, welche ein Wunschlieferdatum haben, welches kleiner oder gleich dem eingegebenen ist.

Table Control

Es werden alle Kundenaufträge und deren Materialien angezeigt, welche vorher per SQL-Abfrage zurückgegeben wurden. Hier kann man die Einträge selektieren. Die selektierten und bestätigten Einträge werden in die Tabelle ZPRO32 angefügt.

PP-Aufträge anlegen

Zuerst markiert der User ein Material, welches in der Tabelle ZPRO32 noch nicht als erledigt markiert wurde (bzw. vielmehr die Kombination von Material und Kundenauftrag). Danach können alle Einträge oder nur eine spezielle Auswahl zu dem gewählten Material zur Fertigung gegeben werden. Dies geschieht über einen Batch-Input. Der Batch-Input wurde mit dem Transaktionsrecorder (SHDB) aufgezeichnet.

Kunden-Teilaufträge als vollständig kennzeichnen

Hier kann ein Eintrag aus der Tabelle ZPRO32 gewählt werden. Im Folgenden werden alle Teilaufträge des Fertigungsauftrags angezeigt und der Benutzer kann diese in der Tabelle ZPRO32 als vollständig markieren. Falls eine größere Anzahl des Materials vom Benutzer zurückgemeldet werden soll, als im Fertigungsauftrag realisiert, gibt unser Programm eine Warnmeldung aus, welche aber vom Benutzer übergangen werden kann.

Report

Unser Report basiert auf den in den Praktika vermittelten Techniken.

Aufgabe 7

Aufgabe 7 ergibt sich aus dem oben genannten Einstiegsbildschirm (Dynpro 0100).

Aufgabe 8

Aufgabe 8 wurde in Zusammenhang mit Aufgabe 5 gelöst. Man bekommt eine Warnmeldung wenn nicht genügend Produkte zurückgemeldet sind. Klickt man auf den Reiter Rückmeldungen, erhält man Informationen zu den einzelnen Rückmeldungen.

System - Time

Aufgabe 5 -> Kundenaufträge vervollständigen

Auftrags Info Rückmeldungen **bereits vollständig (DN)**

Auftragsnummer	000060004168
zu fertigendes Material	PC58082
zu fertigende Menge	27,000
Ausschuss	0,000
Rück Menge	0,000
Rück Ausschuss	0,000

Alle Zeilen in dieser Tabelle werden als vollständig markiert

Wunschdat	Menge	Auftrag	PosNr
30.07.2009	10,000	0000012601	10
08.07.2009	6,000	0000012851	20
30.11.2009	3,000	0000012852	20

Hinweis: **Achtung: zurück gemeldete Menge ist kleiner als die benötigte**

Vervollständigung eintragen

Der Nutzer kann selbst entscheiden welche Teilaufträge er als vollständig markieren möchte. Ist die Ausschussmenge zu groß, muss er sich selbstständig um eine Nachproduktion kümmern und könnte dann händisch den Auftrag als vollständig kennzeichnen sobald die Nachproduktion rückgemeldet ist.

Aufgabe 5 -> Kundenaufträge vervollständigen

Auftrags Info Rückmeldungen bereits vollständig (DN)

Menge	Ausschuss
10,000	0,000
11,000	0,000
4,000	2,000

Alle Zeilen in dieser Tabelle werden als vollständig markiert

Wunschdat	Menge	Auftrag	PosNr
30.07.2009	10,000	0000012601	10
08.07.2009	6,000	0000012851	20
30.11.2009	3,000	0000012852	20

>>

<<

Wunschdat	Menge	Auftrag	PosNr

Hinweis: alles OK

Vervollständigung eintragen

Verbesserungsmöglichkeiten

Verbesserungsmöglichkeiten sehen wir insbesondere in der Benutzbarkeit des Programms und in einer erweiterten Automatisierung und Integrierung.

Stünde mehr Zeit (und Geld) zur Verfügung, könnte die Bedienbarkeit weiter vereinfacht werden. Z.B. durch verbesserte Hinweise an den Benutzer während der Laufzeit des Programms oder Bedienerfreundlichere Elemente zur Steuerung des Programms.

Ausserdem könnte die Integrität in das SAP-System verbessert werden indem z.B. die Fertigstellung der Fertigungsaufträge aus unserem Programm heraus möglich wäre.

Im Prinzip könnten alle bisherigen Nutzereingaben automatisiert werden, welche nicht notwendigerweise von einem menschlichen Benutzer vorgenommen werden müssen.

Aufgabe 8 und Aufgabe 5 müssten für den jeweiligen Endkunden genauer besprochen werden. Es ist noch nicht definiert in wie weit der Bearbeiter freie Hand beim vervollständigen der Teilaufträge hat. Man könnte zum Beispiel die Vervollständigung bei Ausschuss oder fehlender Produktionsmengen verhindern.

Programmstruktur

Objektname	Beschreibung
▼ ZWI58070BELEG	BelegRobertUndRobert
▼ DDIC-Strukturen	
AFRU	Auftragsrückmeldungen
CAUFV	Generierte Tabelle zum View CAUFV
PLAF	Planauftrag
RV45A	Datenfelder für SAPMV45A
VBAK	Verkaufsbeleg: Kopfdaten
VBAP	Verkaufsbeleg: Positionsdaten
VBEP	Verkaufsbeleg: Einteilungsdaten
VBRP	Faktura: Positionsdaten
ZPRO32	Belegaufgabe1
▶ Felder	
▼ PBO-Module	
CLEARMARKER	
GETINFOZPRO32	
START	
START_MAIN	
▼ PAI-Module	
BACKTOMAIN	
CLEARTAB2	
DISPLAYTAB	
DISPOSITIONIERUNGADD	
DISPOSITIONIERUNGDEL	
GETMATERIALAUSWAHL	
GETSELECTEDFORBATCHINI	
INSERTTOZPRO32	
MARKIERUNG	
USER_COMMAND_100	
VERVOLLSTAENDIGEN_IN_ZF	
VERVOLLSTAENDIGEN_STAR	
▼ Unterprogramme	
BDC_DYNPRO	
BDC_FIELD	
CHECKVOLLSTATUS	
FERTIGUNGS_AUFTRAG_BAT	
▼ Dynpros	

Quellcode Programm ZWI58070BELEG

```
*&-----*
*& Modulpool          ZWI58070BELEG
*&
*&-----*
*&
*&
*&-----*

PROGRAM ZWI58070BELEG.
tables: VBAK, RV45A, VBRP, ZPRO32, PLAF, VBAP, VBEP, CAUFV, AFRU.
data: begin OF tab OCCURS 100,

    vbeln like vbak-vbeln,
    ernam like vbak-ernam,
    kunnr like vbak-kunnr,
    audat like vbak-audat,
    matnr like vbap-matnr,
    wunschdat like vbak-vdatu,
    mandt like vbak-mandt,
    posnr like vbap-posnr,
    vkorg like VBAK-vkorg,
    plnum like plaf-plnum,
end of tab,

* Kontrolltab um fehler beim insert festzustellen
begin OF tab_error OCCURS 100,
    mandt like vbak-mandt,
    vbeln like vbak-vbeln,
    posnr like vbap-posnr,
    vkorg like VBAK-vkorg,
    matnr like vbap-matnr,
    plnum like plaf-plnum,
end of tab_error,
*tab zur anzeige von zporo
begin OF tab_zpro OCCURS 100,
    mandt like vbak-mandt,
    vbeln like vbak-vbeln,
    posnr like vbap-posnr,
    vkorg like VBAK-vkorg,
    matnr like vbap-matnr,
    plnum like plaf-plnum,
    zstat like ZPRO32-zstat,
    wunschdat like vbak-vdatu,
end of tab_zpro,
begin OF tab_zpro2 OCCURS 100,
    mandt like vbak-mandt,
    vbeln like vbak-vbeln,
    posnr like vbap-posnr,
    vkorg like VBAK-vkorg,
    matnr like vbap-matnr,
    plnum like plaf-plnum,
    zstat like ZPRO32-zstat,
end of tab_zpro2,
begin OF tab_zpro4 OCCURS 100,
    mandt like vbak-mandt,
    vbeln like vbak-vbeln,
    posnr like vbap-posnr,
    vkorg like VBAK-vkorg,
    matnr like vbap-matnr,
    plnum like plaf-plnum,
    zstat like ZPRO32-zstat,
```



```

        wunschdat like vbak-vdatu,
        menge like vbep-wmeng,
    end of tab_zpro4,
    begin OF tab_matgroup OCCURS 100,
        matnr like vbap-matnr,
        menge like vbep-wmeng,
    end of tab_matgroup,
    begin OF tab_batch_input OCCURS 100,
        matnr like vbap-matnr,
        menge like vbep-wmeng,
        wunschdat like vbak-vdatu,
    end of tab_batch_input,

BEGIN OF tab_rueck OCCURS 100,
    rueckmenge type afru-gmnga,
    rueckausschuss like afko-gamng,
END OF tab_rueck,
*end of tabs definition-----

* tab für die auswahl der daten die eingefügt werden sollen
tab2 like tab OCCURS 100 WITH HEADER LINE,
tab_zpro5 like tab_zpro4 OCCURS 100 WITH HEADER LINE,
tab_zpro6 like tab_zpro4 OCCURS 100 WITH HEADER LINE,
tab_zpro3 like tab_zpro2 OCCURS 100 WITH HEADER LINE,
*Kontrolle der eingefügten Daten
tab_insert like tab_error OCCURS 100 WITH HEADER LINE,
*tabellen lines -----
templine like LINE OF tab,
templine_wa2 like LINE OF tab_matgroup,
templine_wa3 like LINE OF tab_zpro,
templine_wa4 LIKE LINE OF tab_zpro4,
templine_wa5 like LINE OF tab_zpro2,
batch_input_wa like LINE OF tab_batch_input,

*normale variablen-----
MARKER1 TYPE c value '',
MARKER2 TYPE c value '',

wunschdat like vbak-vdatu,
matnr_temp like vbap-matnr,
matnr_field like vbap-matnr,
menge_temp like vbep-wmeng,
fcode(4),

count type i value '0',
count_s type string value '0',
sep(3) TYPE c VALUE ' - ',
wudat like vbak-vdatu,
eingabeDatum TYPE DATS,
zindex type i VALUE '0',

tempDyNr like sy-dynnr,
ok_code LIKE sy-ucomm,
save_ok LIKE sy-UCOMM,
sy_ucomm_save LIKE sy-UCOMM,
fcode_save LIKE sy-ucomm,
insertergebnis TYPE string value 'false',
zpro32_wa type ZPRO32,
templine_wa type ZPRO32,

aufnr like afko-AUFNR,
sollausschuss like afko-gasmg,
sollprodmenge like afko-gamng,

```

```

rueckmenge type caufv-igmng,
sd_dnm Menge like afko-gamng,
sd_ipmenge like afko-gamng,

rueckausschuss like afko-iasmg,
rueckdat like afko-getri,
ruecknr like afko-rueck,
neuemenge type i,
umrechnung type i,
* mark1 type check VALUE ''.
  check type i value '0',
  tabindex like sy-tabix,
  mengenhinweis type string value '',
  PPBELEGNR like sy-msgv1.

*Batch input data
DATA: BEGIN OF bdcdata OCCURS 10.
      include STRUCTURE bdcdata.
DATA: End of bdcdata.
DATA: BEGIN of bdcmsgcoll OCCURS 50.
      include STRUCTURE bdcmsgcoll.
DATA: END OF bdcmsgcoll.

CONTROLS: tc TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 2000.
CONTROLS: tc2 TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 3000.
CONTROLS: tc_insert TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 4000.
CONTROLS: tc_error TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 4000.

CONTROLS: tc_zpro32 TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 5000.
CONTROLS: tc_matgroup TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 5000.
CONTROLS: tc_tab_zpro4 TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 6000.
CONTROLS: tc_tab_zpro5 TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 6000.

CONTROLS: tc_zpro TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 8000.

CONTROLS: tc_rueck TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 9100.
CONTROLS: tc_bvollst TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 9200.
CONTROLS: tc_exist TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 9000.
CONTROLS: tc_vollst TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 9000.

CONTROLS: tc_report TYPE TABLEVIEW USING SCREEN 9500.

*CONTROLS: tb TYPE TABSTRIP.

CONTROLS mytabstrip TYPE TABSTRIP.

*-----*
*  MODULE start_main OUTPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE start_main OUTPUT.
  set PF-STATUS '1000'.
  SET TITLEBAR 'DY0100'.
ENDMODULE.                                "start_main OUTPUT

*-----*
*  MODULE start OUTPUT
*-----*

```

```

*
*-----*
MODULE start OUTPUT.
  set PF-STATUS '1234'.
  CASE sy-dynnr.
    WHEN 1000.
      SET TITLEBAR 'DY1000'.
    WHEN 2000.
      SET TITLEBAR 'DY2000'.
    WHEN 3000.
      SET TITLEBAR 'DY3000'.

    WHEN 4000.
      SET TITLEBAR 'DY4000'.
    WHEN 5000.
      SET TITLEBAR 'DY5000'.
    WHEN 6000.
      SET TITLEBAR 'DY6000'.
    WHEN 7000.
      SET TITLEBAR 'DY7000'.
    WHEN 8000.
      SET TITLEBAR 'DY8000'.
    WHEN 9000.
      SET TITLEBAR 'DY9000'.
*
    mytabstrip-activetab = 'PUSH1'.

    WHEN 9500.
      set TITLEBAR 'DY9500'.

  ENDCASE.

ENDMODULE.                                "start OUTPUT

*-----*
*  MODULE cleartab2 OUTPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE cleartab2 INPUT.
  if fcode = 'CAN1'.
    CLEAR tab2.
    REFRESH tab2.
  ENDIF.
ENDMODULE.                                "cleartab2 OUTPUT

*-----*
*  MODULE clearmarker OUTPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE clearmarker OUTPUT.
  MARKER1 = ''.
ENDMODULE.                                "clearmarker OUTPUT

*-----*
*  MODULE displayTab INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE displayTab INPUT.
  set PF-STATUS '1234'.

```

```

*vbrp enthält in aubel vbeln von vbak
  if fcode <> 'BACK'.
    CLEAR tab2.
    REFRESH tab2.
    CLEAR tab.
    REFRESH tab.

    SELECT VBAK~vbeln VBAK~ernam vbak~kunnr VBAK~audat VBAP~matnr VBAK~vda
tu VBAK~MANDT vbap~POSNR VBAK~VKORG
    INTO TABLE tab
    FROM VBAK
    INNER JOIN vbap ON VBAK~vbeln = VBAP~vbeln
*OR VBAK~ernam = 'DEVELOP32' OR VBAK~ernam = 'IW06S58106' OR VBAK~ernam =
'IW06S58070'
    WHERE
      ( VBAK~kunnr = 'D58106' OR VBAK~kunnr = 'D58070' )

      and NOT EXISTS ( SELECT zpro32~vbeln FROM zpro32 where vbap~vbeln = zpr
o32~vbeln and vbap~matnr = zpro32~matnr and vbap~POSNR = zpro32~posnr )
*subselect um keine fertigen aufträge zu haben
      and VBAK~vbeln NOT IN ( SELECT aubel FROM VBRP
                              WHERE vbrp~aubel = VBAK~vbeln and vbrp~mandt
= VBAK~mandt )
*
      WHERE vbrp~ernam = 'DEVELOP39' OR vbrp~ernam = 'DEVELOP
32'
*
      OR vbrp~ernam = 'IW06S58106' OR vbrp~ernam = 'IW06S58070' )
      and VBAK~vdatu >= eingabedatum

    ORDER BY VBAP~matnr.
  Endif.
*VBAK~vdatu <= wudat
ENDMODULE.
"displayTab INPUT

*-----*
*  MODULE ende INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE user_command_100 INPUT.

  sy_ucomm_save = SY-UCOMM.
  fcode_save = fcode.

  CLEAR fcode.
  CASE fcode_save.
    WHEN 'EXIT'.
      SET SCREEN 0.
      LEAVE SCREEN.
      exit.
    WHEN 'BACK'.
      tempDyNr = sy-dynnr.
      if tempDyNr >= 2000 AND tempDyNr <> 4000 AND tempDyNr <> 5000 AND tem
pDyNr <> 8000 AND tempDyNr <> 9500.
        tempDyNr = tempDyNr - 1000.
        LEAVE TO SCREEN tempDyNr.
      elseif tempDyNr = 1000 or tempDyNr = 4000 or tempDyNr = 5000 or tempD
yNr = 8000 or tempDyNr = 7000 or tempDyNr = 9500.

        LEAVE TO SCREEN 100.
        exit.
      else.
        SET SCREEN 0.
        LEAVE SCREEN.

```

```

        exit.
    endif.

    WHEN 'AUEN'.
* Anfuegen taste dynpro 2000
        LEAVE TO SCREEN 3000.
    WHEN 'AFWS'.
*allgemeine weiter taste im dynpro
        tempDyNr = sy-dynnr.
        if tempDyNr = 7000 or tempDyNr = 9500.
            LEAVE TO SCREEN 100.
            exit.
        else.
            tempDyNr = tempDyNr + 1000.
            LEAVE TO SCREEN tempDyNr.
        endif.
    WHEN 'AF3S'.
        LEAVE TO SCREEN 1000.
    WHEN 'AF4S'.
        LEAVE TO SCREEN 5000.
    WHEN 'AF5S'.
        CLEAR tab_zpro3.
        REFRESH tab_zpro3.
        SELECT * INTO TABLE tab_zpro3 FROM ZPRO32 where zstat = 'IP'.
        REFRESH CONTROL 'tc_zpro' FROM SCREEN '8000'.
        LEAVE TO SCREEN 8000.

    WHEN 'AF6S'.
        Submit ZWI58070BELEG_REPORT via Selection-Screen and Return.

    WHEN 'ANFZ'.
        LEAVE TO SCREEN 4000.
    WHEN 'CAN1'.
        LEAVE TO SCREEN 2000.
    WHEN 'AF0S'.
        LEAVE TO SCREEN 0100.
    WHEN 'AFVS'.
        LEAVE TO SCREEN 9500.
endcase.
CLEAR fcode.

ENDMODULE.                                "ende INPUT

*-----*
*  MODULE backtomain INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE backtomain INPUT.
    LEAVE TO SCREEN 100.
    exit.
ENDMODULE.                                "backtomain INPUT

*-----*
*  MODULE markierung INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE markierung INPUT.
* if fcode = auswahl übernehmen
* if fcode = 'AUEN'.

```

```

if MARKER1 = 'X'.
  zindex = tc-current_line.
  READ TABLE tab index zindex INTO templine.

  READ TABLE tab2 WITH TABLE KEY table_line = templine.
*   ernam = templine-ernam.
*   kunnr = templine-kunnr
  if sy-subrc <> 0.
    APPEND templine to tab2.
  endif.
  REFRESH CONTROL 'tc2' FROM SCREEN '3000'.
endif.
* endif.
ENDMODULE.                                "markierung INPUT

*-----*
*  MODULE insertToZPRO32 INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE INSERTTOZPRO32 INPUT.

  CLEAR zpro32_wa.
  CLEAR tab_insert.
  CLEAR tab_error.
  if fcode = 'ANFZ'.

    LOOP AT tab2.
      if tab2-mandt <> '' and tab2-vbeln <> '' and tab2-posnr <> ''.
        zpro32_wa-mandt = tab2-mandt.
        zpro32_wa-vbeln = tab2-vbeln.
        zpro32_wa-posnr = tab2-posnr.
        zpro32_wa-vkorg = tab2-vkorg.
        zpro32_wa-matnr = tab2-matnr.
        zpro32_wa-plnum = ''.
        zpro32_wa-zstat = 'ND'.

        INSERT INTO ZPRO32 VALUES zpro32_wa.
        if sy-subrc = 0.
          APPEND zpro32_wa to tab_insert.
        else.
          APPEND zpro32_wa to tab_error.

        endif.

      endif.
    ENDIF.
  *CONCATENATE sy-subrc INTO insertergebnis.
  * insertergebnis = sy-subrc.
  ENDLOOP.
endif.
ENDMODULE.                                "insertToZPRO32 INPUT

*-----*
*  MODULE fromStatusIPtoDN INPUT
*-----*
*

```

```

*-----*
MODULE vervollstaendigen_start INPUT.
  DATA: aufnr1 like AFRU-aufnr.
  if fcode = 'AFPV'.
    if MARKER1 = 'X'.
      zindex = tc_zpro-current_line.
      READ TABLE tab_zpro3 index zindex INTO templine_wa.

* 1. bekomme Informationen zum Fertigungsauftrag

      MOVE templine_wa-plnum TO aufnr1.
      UNPACK aufnr1 TO aufnr1.
      CLEAR neuemenge.

      CLEAR tab_zpro4.
      REFRESH tab_zpro4.
      CLEAR tab_zpro5.
      REFRESH tab_zpro5.
*Auftragsinfos erhalten
      Select AFRU~GMNGA AFRU~XMNGA
        INTO TABLE tab_rueck
        FROM AFRU
        WHERE AFRU~aufnr = aufnr1.
*Ruckmeldeliste erstellen
      SELECT CAUFV~GASMG CAUFV~GAMNG CAUFV~igmng CAUFV~iasmg
        INTO (sollausschuss,sollprodmenge,rueckmenge,rueckausschuss )
        FROM CAUFV
        WHERE CAUFV~aufnr = aufnr1.
      ENDSELECT.
*Daten zum Auftrag aus zpro32 holen
      SELECT zpro32~mandt zpro32~vbeln zpro32~posnr zpro32~vkorg zpro32~mat
nr zpro32~plnum zpro32~zstat VBAK~vdatu vbep~wmeng
        INTO TABLE tab_zpro4
        FROM ZPRO32
        JOIN vbak ON VBAK~vbeln = zpro32~vbeln
        INNER JOIN vbep on ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbe
p~posnr
        WHERE zpro32~zstat = 'IP' and zpro32~plnum = templine_wa-plnum.
* alle bereits erledigten Aufträge suchen
      SELECT zpro32~mandt zpro32~vbeln zpro32~posnr zpro32~vkorg zpro32~mat
nr zpro32~plnum zpro32~zstat VBAK~vdatu vbep~wmeng
        INTO TABLE tab_zpro6
        FROM ZPRO32
        JOIN vbak ON VBAK~vbeln = zpro32~vbeln
        INNER JOIN vbep on ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbep~
posnr
        WHERE zpro32~zstat = 'DN' and zpro32~plnum = templine_wa-plnum.
        matnr_temp = templine_wa-matnr.
* nun prüfen ob rückgemeldete menge groesser oder gleich der ist die zu ve
rvollständigen ist
      PERFORM checkVollStatus USING templine_wa-plnum.

      REFRESH CONTROL 'tc_exist' FROM SCREEN '9000'.
      REFRESH CONTROL 'tc_rueck' FROM SCREEN '9100'.
      REFRESH CONTROL 'tc_bvollst' FROM SCREEN '9200'.
      REFRESH CONTROL 'tc_vollst' FROM SCREEN '9000'.
* end of tab_pp_rueck,
* UPDATE zpro32 SET zstat = 'DN'
* WHERE vbeln = templine_wa-vbeln
* and posnr = templine_wa-posnr
* and matnr = templine_wa-matnr.
* templine_wa-zstat = 'DN'.

```

```

*      APPEND templine_wa to tab_zpro2.
      LEAVE TO SCREEN '9000'.

      endif.
    endif.

ENDMODULE.                                "fromStatusIPtoDN INPUT

FORM checkVollStatus USING auftragsnr like zpro32-plnum.
  DATA: umwandlung type d,
         erg like afko-gamng,
         ergrueck like afko-gamng,
         t5menge like afko-gamng.
*      ist bereits produzierte menge
      SELECT SUM( vbep~wmeng )
      INTO (sd_dnmenge )
      FROM ZPRO32
      INNER JOIN vbep on ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbep~
posnr
      WHERE zpro32~zstat = 'DN' and zpro32~plnum = auftragsnr GROUP BY zpr
o32~plnum .
      ENDSELECT.
*      soll produziert menge
      SELECT SUM( vbep~wmeng )
      INTO (sd_ipmenge )
      FROM ZPRO32
      INNER JOIN vbep on ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbep~
posnr
      WHERE zpro32~zstat = 'IP' and zpro32~plnum = auftragsnr GROUP BY zpr
o32~plnum .
      ENDSELECT.
*      LOOP at tab_zpro5.
*      t5menge = t5menge + tab_zpro5-menge.
*      ENDLLOOP.

      erg = sd_dnmenge + sd_ipmenge.
      ergrueck = rueckmenge - rueckausschuss.
      if ergrueck < erg.
        mengenhinweis = 'Achtung: zurück gemeldete Menge ist kleiner als die
benötigte'.
      else.
        mengenhinweis = 'alles OK'.
      ENDIF.

ENDFORM.
*-----*
*  MODULE vervollstaendigen_in_zpro32 INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE vervollstaendigen_in_zpro32 INPUT.
  if fcode = 'AFVS'.
    LOOP AT tab_zpro5 INTO templine_wa.
      UPDATE zpro32 SET zstat = 'DN'

      WHERE vbeln = templine_wa-vbeln
      and posnr = templine_wa-posnr
      and matnr = templine_wa-matnr.
      if sy-subrc = 0.
        templine_wa-zstat = 'DN'.
      ENDIF.
    
```



```

* Report Info

    templine_wa5-vbeln = templine_wa-vbeln.
    templine_wa5-posnr = templine_wa-posnr.
    templine_wa5-matnr = templine_wa-matnr.
    templine_wa5-zstat = templine_wa-zstat.
    templine_wa5-plnum = templine_wa-plnum.
    APPEND templine_wa5 to tab_zpro2.
  ENDLLOOP.
ENDIF.

ENDMODULE.                                "vervollstaendigen_in_zpro32 INPUT

*-----*
*  MODULE getInfoZpro32 OUTPUT Aufgabe 4
*-----*
*
*-----*
MODULE getInfoZpro32 OUTPUT.
  set PF-STATUS '1234'.
  CLEAR tab_zpro.
  REFRESH tab_zpro.
  CLEAR tab_zpro4.
  REFRESH tab_zpro4.
  CLEAR tab_zpro5.
  REFRESH tab_zpro5.
* anzeigen aller infos
  SELECT zpro32~mandt zpro32~vbeln zpro32~posnr zpro32~vkorg zpro32~matnr z
pro32~plnum zpro32~zstat VBAK~vdatu
    INTO TABLE tab_zpro
    FROM ZPRO32
    JOIN vbak ON VBAK~vbeln = zpro32~vbeln
    ORDER BY zpro32~zstat zpro32~matnr zpro32~vbeln.
*vbe = menge

*  SELECT zpro32~matnr SUM( vbe~wmeng ) INTO Table tab_matgroup
*  FROM ZPRO32
*  INNER JOIN vbe on ZPRO32~vbeln = vbe~vbeln and ZPRO32~posnr = vbe
p~posnr
*  WHERE zpro32~zstat = 'ND'
*  group by zpro32~matnr.

ENDModule.                                "getInfoZpro32 OUTPUT
*-----*
*  MODULE getSelectedForBatchInput INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE getSelectedForBatchInput INPUT.
  if fcode = 'AFWS'.

    loop at tab_zpro5 INTO templine_wa4.
      if menge_temp = 0.
        wunschdat = templine_wa4-wunschdat.
      ENDIF.
      if templine_wa4-wunschdat < wunschdat.
        wunschdat = templine_wa4-wunschdat.
      endif.
    endloop.
  endif.

```

```

menge_temp = menge_temp + templine_wa4-menge.
matnr_temp = templine_wa4-matnr.

ENDLOOP.

if menge_temp > 0.
* nun alle daten an batch übergeben
batch_input_wa-matnr = matnr_temp.
batch_input_wa-menge = menge_temp.
batch_input_wa-wunschdat = wunschdat.

PERFORM fertigungs_auftrag_batchinput USING batch_input_wa.
IF sy-subrc = 0.
*fuer alle materialien die im Fertigungsauftrag vorkommen
* status ändern und belegnr eintragen
PPBELEGNR = sy-msgv1.
loop at tab_zpro5 INTO templine_wa4.
UPDATE zpro32 SET zstat = 'IP' plnum = PPBELEGNR
WHERE vbeln = templine_wa4-vbeln
and posnr = templine_wa4-posnr
and matnr = templine_wa4-matnr.

ENDLOOP.
else.
PPBELEGNR = 'Batchinput Abbruch'.
endif.

LEAVE TO SCREEN 7000.
endif.
ENDIF.
ENDMODULE.                                "getSelectedForBatchInput INPUT

*-----*
*  MODULE getMaterialAuswahl INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE getMaterialAuswahl INPUT.
if fcode = 'AFWS'.
if MARKER1 = 'X'.
zindex = tc_zpro32-current_line.
READ TABLE tab_zpro index zindex INTO templine_wa3.
* alle datensätze dieses Materials einfüegen mit mengen

SELECT zpro32~mandt zpro32~vbeln zpro32~posnr zpro32~vkorg zpro32~mat
nr zpro32~plnum zpro32~zstat VBAK~vdatu vbep~wmeng
INTO TABLE tab_zpro4
FROM ZPRO32
JOIN vbak ON VBAK~vbeln = zpro32~vbeln
INNER JOIN vbep on ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbep
~posnr
WHERE zpro32~zstat = 'ND' and zpro32~matnr = templine_wa3-matnr.

ENDIF.
endif.

ENDMODULE.                                "getMaterialAuswahl INPUT

```

```

*-----*
*  MODULE dispositionierungAdd INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE dispositionierungAdd INPUT.
  if fcode = 'AFA1'.
    if MARKER1 = 'X'.
      if sy-dynnr = 9000.
        zindex = tc_exist-current_line.
      else.
        zindex = tc_tab_zpro4-current_line.
      endif.

      READ TABLE tab_zpro4 INDEX zindex INTO templine_wa4.
      APPEND templine_wa4 to tab_zpro5.
      DELETE tab_zpro4 INDEX: zindex.
      if sy-dynnr = 9000.
        REFRESH CONTROL 'tc_exist' FROM SCREEN '9000'.
        REFRESH CONTROL 'tc_vollst' FROM SCREEN '9000'.
      else.
        REFRESH CONTROL 'tc_tab_zpro5' FROM SCREEN '6000'.
        REFRESH CONTROL 'tc_tab_zpro4' FROM SCREEN '6000'.
      endif.

    endif.
  endif.
ENDIF.
ENDIF.
ENDMODULE.                                "dispositionierungAdd INPUT

*-----*
*  MODULE dispositionierungDel INPUT
*-----*
*
*-----*
MODULE dispositionierungDel INPUT.
  if fcode = 'AFD1'.
    if MARKER2 = 'X'.

      if sy-dynnr = 9000.
        zindex = tc_vollst-current_line.
      else.
        zindex = tc_tab_zpro5-current_line.
      endif.

      READ TABLE tab_zpro5 INDEX zindex INTO templine_wa4.
      APPEND templine_wa4 to tab_zpro4.
      DELETE tab_zpro5 INDEX: zindex.
      if sy-dynnr = 9000.
        REFRESH CONTROL 'tc_exist' FROM SCREEN '9000'.
        REFRESH CONTROL 'tc_vollst' FROM SCREEN '9000'.
      else.
        REFRESH CONTROL 'tc_tab_zpro5' FROM SCREEN '6000'.
        REFRESH CONTROL 'tc_tab_zpro4' FROM SCREEN '6000'.
      endif.
    endif.
  endif.
ENDIF.
ENDIF.
ENDMODULE.                                "dispositionierungDel INPUT

*now make a batch form
*****

```

```

* neues Bild im Batch-Input beginnen *
*****
FORM bdc_dynpro USING program dynpro.

CLEAR bdcdata.
bdcdata-program = program.
bdcdata-dynpro = dynpro.
bdcdata-dynbegin = 'X'.
APPEND bdcdata.

ENDFORM.                                "BDC_DYNPRO

*****
* Feld im Batch-Input einfügen *
*****
FORM bdc_field USING fnam fval.

CLEAR bdcdata.
bdcdata-fnam = fnam.
bdcdata-fval = fval.
APPEND bdcdata.

ENDFORM.                                "BDC_FIELD

* &-----*
* &      Form fertigungs_auftrag_batchinput *
* &-----*
*      text *
*-----*
*      -->TBI      text *
*-----*
FORM fertigungs_auftrag_batchinput USING tbi like LINE OF tab_batch_input.
DATA: SAV_MATNR(12) TYPE C,
      SAV_STARTDAT(12) TYPE C,
      SAV_ENDDAT(12) TYPE C,
      SAV_MENGE(12) TYPE C.
CALL FUNCTION 'CONVERSION_EXIT_ALPHA_OUTPUT'
EXPORTING
INPUT = tbi-matnr
IMPORTING
OUTPUT = SAV_MATNR.

write tbi-menge TO SAV_MENGE.
* Datum konvertieren
CALL FUNCTION 'CONVERT_DATE_TO_EXTERNAL'
EXPORTING
DATE_INTERNAL = sy-datum
IMPORTING
DATE_EXTERNAL = SAV_STARTDAT
EXCEPTIONS
DATE_INTERNAL_IS_INVALID = 1
OTHERS = 2.

* Datum konvertieren
CALL FUNCTION 'CONVERT_DATE_TO_EXTERNAL'
EXPORTING
DATE_INTERNAL = tbi-wunschdat
IMPORTING
DATE_EXTERNAL = SAV_ENDDAT
EXCEPTIONS
DATE_INTERNAL_IS_INVALID = 1

```

OTHERS

= 2.

```
CLEAR BDCMSGCOLL.
REFRESH BDCMSGCOLL.
CLEAR BDCDATA.
REFRESH BDCDATA.

perform bdc_dynpro      using 'SAPLCOKO1' '0100'.
perform bdc_field      using 'BDC_CURSOR'
                        'AUFPAR-PP_AUFART'.
perform bdc_field      using 'BDC_OKCODE'
                        '/00'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-MATNR'
                        tbi-matnr.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-WERKS'
                        '1200'.
perform bdc_field      using 'AUFPAR-PP_AUFART'
                        'pp01'.
perform bdc_dynpro      using 'SAPLCOKO1' '0115'.
perform bdc_field      using 'BDC_OKCODE'
                        '=FREI'.
perform bdc_field      using 'BDC_CURSOR'
                        'CAUFVD-GSTRP'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-GAMNG'
                        SAV_MENGE.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-GMEIN'
                        'ST'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-GLTRP'
                        SAV_ENDDAT.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-GSTRP'
                        SAV_STARTDAT.
* terkz = terminierung rueckwaertz
perform bdc_field      using 'CAUFVD-TERKZ'
                        '2'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-FHORI'
                        '000'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-FREIZ'
                        ' 5'.
perform bdc_dynpro      using 'SAPLCOKO1' '0115'.
perform bdc_field      using 'BDC_OKCODE'
                        '=BU'.
perform bdc_field      using 'BDC_CURSOR'
                        'CAUFVD-GAMNG'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-GAMNG'
                        SAV_MENGE.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-GLTRP'
                        SAV_ENDDAT.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-GSTRP'
                        SAV_STARTDAT.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-TERKZ'
                        '2'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-FHORI'
                        '000'.
perform bdc_field      using 'CAUFVD-FREIZ'
                        ' 5'.
CALL TRANSACTION 'CO01' USING BDCDATA UPDATE 'S' MODE 'A' MESSAGES INTO
BDCMSGCOLL.

ENDFORM.                                "fertigungs_auftrag_batchinput
```

Dynpro-struktur

Objektname	Beschreibung
▷ PBO-Module	
▷ PAI-Module	
▷ Unterprogramme	
▼ Dynpros	
0100	Ausgangsmodul
1000	Aufgabe 3 Wunschdatum
2000	Aufgabe 3 Tabellenanzeige
3000	Aufgabe 3 zeige selektierte felder
4000	Aufgabe 3 Einfügen der Tab2-Daten in ZPRO32
5000	Aufgabe 4 Anzeige der Materialien(guppiert nach matr)
6000	Aufgabe 4 Material für Fertigungsauftrag wählen
7000	Aufgabe 4 Ende Batch Input
8000	Aufgabe 5 zeige in progress
9000	Aufgabe 5 Zeigt die vervollständigten Kundenteilaufträge
9100	Aufgabe 5 Sub zu 9000
9200	Aufgabe 5 Subscreen zu 9000
9300	Aufgabe 5 Sub Info
9500	Aufgabe 5 Report zum vervollständigen
▼ GUI-Status	
1000	startdynpro
1234	allg. status
▼ GUI-Titel	
DY0100	SAP Abschlussbeleg BDVA Hauptmenü
DY1000	Aufgabe 3 -> Wunschdatum (Dynpro 1000)
DY2000	Aufgabe 3 -> Material auswählen (Dynpro 2000)
DY3000	Aufgabe 3 -> Material bestätigen (Dynpro 3000)
DY4000	Aufgabe 3 -> Insert Bericht (Dynpro 4000)
DY5000	Aufgabe 4 -> Inhalt ZPRO 32 + Wahl Material für Fertigung
DY6000	Aufgabe 4 -> Material für Fertigungsauftrag (Dy 6000)
DY7000	Aufgabe 4 -> Ende Batch Input
DY8000	Aufgabe 5 -> Teilaufträge als vollständig kennzeichnen
DY9000	Aufgabe 5 -> Kundenaufträge vervollständigen
DY9400	Tabstrip
DY9500	Aufgabe 5 -> Vollständigkeit kennzeichnen (Dyn 9500)
▼ Transaktionen	
ZWI32BEL	Beleg32

Dynpro-Code

0100

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_0100.

*

MODULE start_main.

PROCESS AFTER INPUT.

* MODULE USER_COMMAND_0100.

MODULE user_command_100.

1000

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_1000.

*

MODULE start.

PROCESS AFTER INPUT.

* MODULE USER_COMMAND_1000.

MODULE displayTab.

MODULE user_command_100.

2000

```
PROCESS BEFORE OUTPUT.  
  MODULE start.  
*  tabelle 2 leeren  
*  MODULE cleartab2.  
  
  LOOP AT tab WITH CONTROL tc CURSOR tc-TOP_LINE.  
  
  ENDLOOP.  
*  
PROCESS AFTER INPUT.  
  LOOP AT tab.  
    MODULE markierung.  
  ENDLOOP.  
  MODULE user_command_100.
```

3000

```
PROCESS BEFORE OUTPUT.  
*  MODULE STATUS_3000.  
*  
  
  MODULE start.  
  
  
  LOOP AT tab2 WITH CONTROL tc2 CURSOR tc2-TOP_LINE.  
  ENDLOOP.  
  
PROCESS AFTER INPUT.  
*  MODULE USER_COMMAND_3000.  
  LOOP AT tab2.  
  
  ENDLOOP.  
  MODULE CLEARTAB2.  
  MODULE INSERTTOZPRO32.  
  MODULE user_command_100.
```

4000

```
PROCESS BEFORE OUTPUT.  
*  MODULE STATUS_4000.  
*  
MODULE start.  
  
  LOOP AT tab_insert WITH CONTROL tc_insert CURSOR tc_insert-TOP_LINE.  
  ENDLOOP.  
  
  LOOP AT tab_error WITH CONTROL tc_error CURSOR tc_error-TOP_LINE.  
  ENDLOOP.  
  
PROCESS AFTER INPUT.  
  LOOP AT tab_insert.  
  ENDLOOP.  
  LOOP AT tab_error.  
  ENDLOOP.  
  
  MODULE USER_COMMAND_100.
```

5000

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_5000.

*

MODULE start.

MODULE GETINFOZPRO32.

LOOP AT tab_zpro WITH CONTROL tc_zpro32 CURSOR tc_zpro32-top_line .

ENDLOOP.

PROCESS AFTER INPUT.

* MODULE USER_COMMAND_5000.

LOOP AT tab_zpro.

MODULE getMaterialAuswahl.

ENDLOOP.

MODULE USER_COMMAND_100.

6000

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_6000.

*

MODULE start.

LOOP AT tab_zpro4 WITH CONTROL tc_tab_zpro4 CURSOR
tc_tab_zpro4-top_line .

ENDLOOP.

LOOP AT tab_zpro5 WITH CONTROL tc_tab_zpro5 CURSOR
tc_tab_zpro5-top_line .

ENDLOOP.

PROCESS AFTER INPUT.

* MODULE USER_COMMAND_6000.

LOOP AT tab_zpro4.

MODULE dispositionierungAdd.

ENDLOOP.

LOOP AT tab_zpro5.

MODULE dispositionierungDel.

ENDLOOP.

MODULE getSelectedForBatchInput.

MODULE USER_COMMAND_100.

7000

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_7000.

*

MODULE start.

PROCESS AFTER INPUT.


```
* MODULE USER_COMMAND_7000.  
MODULE user_command_100.
```

8000

```
PROCESS BEFORE OUTPUT.
```

```
* MODULE STATUS_8000.  
*
```

```
MODULE start.
```

```
LOOP AT tab_zpro3 WITH CONTROL tc_zpro CURSOR tc_zpro-top_line .
```

```
ENDLOOP.
```

```
PROCESS AFTER INPUT.
```

```
* MODULE USER_COMMAND_8000.
```

```
LOOP AT tab_zpro3.
```

```
MODULE vervollstaendigen_start.
```

```
ENDLOOP.
```

```
MODULE USER_COMMAND_100.
```

9000

```
PROCESS BEFORE OUTPUT.
```

```
* MODULE STATUS_9000.  
*
```

```
MODULE start.
```

```
LOOP AT tab_zpro4 WITH CONTROL tc_exist CURSOR  
tc_exist-top_line .
```

```
ENDLOOP.
```

```
LOOP AT tab_zpro5 WITH CONTROL tc_vollst CURSOR  
tc_vollst-top_line .
```

```
ENDLOOP.
```

```
CALL SUBSCREEN t10 INCLUDING 'ZWI58070BELEG' '9300'.
```

```
CALL SUBSCREEN t20 INCLUDING 'ZWI58070BELEG' '9100'.
```

```
CALL SUBSCREEN t30 INCLUDING 'ZWI58070BELEG' '9200'.
```

```
MODULE vglmenge.
```

```
PROCESS AFTER INPUT.
```

```
* MODULE USER_COMMAND_9000.
```

```
CALL SUBSCREEN t10.
```

```
CALL SUBSCREEN t20.
```

```
CALL SUBSCREEN t30.
```

```
LOOP AT tab_zpro4.
```

```
MODULE dispositionierungAdd.
```

```
ENDLOOP.
```

```
LOOP AT tab_zpro5.
```

```
MODULE dispositionierungDel.
```

```
ENDLOOP.
```

MODULE Vervollstaendigen_in_ZPRO32.

MODULE user_command_100.

9100

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_9100.

*

LOOP AT tab_rueck WITH CONTROL tc_rueck CURSOR tc_rueck-top_line.
ENDLOOP.

PROCESS AFTER INPUT.

* MODULE USER_COMMAND_9100.

LOOP AT tab_rueck.

ENDLOOP.

9200

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_9200.

*

LOOP AT tab_zpro6 WITH CONTROL tc_bvollst CURSOR
tc_bvollst-top_line .

ENDLOOP.

PROCESS AFTER INPUT.

* MODULE USER_COMMAND_9200.

LOOP AT tab_zpro6.

ENDLOOP.

9300

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_9300.

*

PROCESS AFTER INPUT.

* MODULE USER_COMMAND_9300.

9500

PROCESS BEFORE OUTPUT.

* MODULE STATUS_9500.

*

MODULE start.

LOOP AT tab_zpro2 WITH CONTROL tc_report CURSOR
tc_report-top_line .

```
ENDLOOP.  
PROCESS AFTER INPUT.  
* MODULE USER_COMMAND_9500.  
  
LOOP AT tab_zpro2.  
  
ENDLOOP.  
  
MODULE USER_COMMAND_100.
```

Quellcode Report ZWI58070BELEG_REPORT

```
*&-----*
*& Report  ZWI58070BELEG_REPORT
*&
*&-----*
*&
*&-----*
```

REPORT ZWI58070BELEG_REPORT.

TABLES: ZPRO32, VBAK, MAKT, VBEP,afko,aufk.

DATA: vbeln like ZPRO32-vbeln,
matnr like ZPRO32-matnr,
wmeng like VBEP-wmeng,
matname like MAKT-MAKTX,
wudat like VBAK-vdatu,
fertstatus like ZPRO32-ZSTAT,
ppnummer like ZPRO32-PLNUM,
status(35) type c,
datum_select TYPE dats,
matnr_wa like ZPRO32-matnr,
matnr_wal like ZPRO32-matnr,
vbeln_wa like ZPRO32-vbeln,
ppnummer_wa like ZPRO32-PLNUM,
ppnummer_wal like ZPRO32-PLNUM,
ppnummer_wa2 like aufk-aufnr,
check type i,
auftragsart like aufk-auart.

DATA: BEGIN OF tbf OCCURS 100,
aufnr like aufk-aufnr,
auart like aufk-auart,
erdat like aufk-erdat,
astnr like aufk-astnr,
estnr like aufk-estnr,
gltrp like afko-gltrp,
gstrp like afko-gstrp,

**mengen*

GAMNG like afko-GAMNG,
gasmg like afko-gasmg,
plnbez like afko-plnbez,
rueck like afko-rueck,
igmng like afko-igmng,
iasmg like afko-iasmg,
END OF tbf,
Begin of tab_help OCCURS 100,
aufnr like aufk-aufnr,
END OF tab_help,
help_wa LIKE LINE OF tab_help.

**vdatu = wunschdatum*

Select-OPTIONS Zeitraum FOR datum_select DEFAULT '20090101' TO sy-datum.

Select-OPTIONS Matrial FOR matnr_wa.

write: / 'Auf Kundenauftragsnummer klicken um alle Fertigungsaufträge für di
esen Auftrag zu sehen'.

write: / 'Auf Materialnummer klicken um alle Materialien zu sehen die mit d
iesem Material einen Fertigungsauftrag haben'.

uline.

write: / (20) 'Kundenauftragsnr', (15) 'MaterialNr', (30) 'Materialname', (10)
'Menge', (20) 'Wunschdatum', (35) 'Fertigungsstatus', (20) 'PP-
Auftragsnummer'.

uline.

```

SELECT ZPRO32~vbeln ZPRO32~matnr VBEP~wmeng MAKT~MAKTX VBAK~vdatu ZPRO32~ZS
TAT ZPRO32~PLNUM
  INTO (vbeln, matnr, wmeng, matname, wudat, fertstatus, ppnummer )
  FROM ZPRO32
  INNER JOIN VBEP ON ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbep~pos
nr
  INNER JOIN VBAK ON ZPRO32~vbeln = VBAK~vbeln
  INNER JOIN MAKT ON ZPRO32~matnr = MAKT~matnr
  WHERE MAKT~spras = 'DE' and VBAK~vdatu IN Zeitraum and ZPRO32~matnr IN M
aterial
  ORDER BY ZPRO32~vbeln.

CASE fertstatus .
  WHEN 'ND'.
    status = 'Unbearbeitet'.
  WHEN 'DN'.
    status = 'für Auslieferung freigegeben'.
  WHEN 'IP'.
    status = 'In Bearbeitung'.
ENDCASE.
write: /(20) vbeln,(15) matnr,(30) matname,(10) wmeng DECIMALS 3,(20) wud
at,(35) status,(20) ppnummer.
MOVE: matnr to matnr_wal. HIDE: matnr_wal.
MOVE: vbeln to vbeln_wa. HIDE: vbeln_wa.
MOVE: ppnummer to ppnummer_wa. HIDE: ppnummer_wa.

ENDSELECT.
*-----
*-----at line selection-----
*-----
at LINE-SELECTION.
*wenn auf material geklickt wird dann zeige alle Aufträge die mit diesm Mat
erial in Verbindung stehen
  write: /(20) 'Kundenauftragsnr',(15) 'MaterialNr',(30) 'Materialname',(10
) 'Menge',(20) 'Wunschdatum',(35) 'Fertigungsstatus',(20) 'PP-
Auftragsnummer'.
  ULINE.
  MOVE: ppnummer_wa to ppnummer_wal.
  CLEAR tbf.
  REFRESH tbf.
  if sy-cucol > 20 AND sy-cucol < 35.

  IF ppnummer_wa > 0.
    SELECT ZPRO32~vbeln ZPRO32~matnr VBEP~wmeng MAKT~MAKTX VBAK~vdatu ZPR
O32~ZSTAT ZPRO32~PLNUM
      INTO (vbeln, matnr, wmeng, matname, wudat, fertstatus, ppnummer )
      FROM ZPRO32
      INNER JOIN VBEP ON ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vb
ep~posnr
      INNER JOIN VBAK ON ZPRO32~vbeln = VBAK~vbeln
      INNER JOIN MAKT ON ZPRO32~matnr = MAKT~matnr
      WHERE MAKT~spras = 'DE' and ZPRO32~plnum = ppnummer_wal
      ORDER BY VBAK~vdatu.
      CASE fertstatus .
        WHEN 'ND'.
          status = 'Unbearbeitet'.
        WHEN 'DN'.
          status = 'für Auslieferung freigegeben'.
        WHEN 'IP'.
          status = 'In Bearbeitung'.
      ENDCASE.
      write: /(20) vbeln,(15) matnr,(30) matname,(10) wmeng DECIMALS 3,(2
0) wudat,(35) status,(20) ppnummer.

```

```

MOVE: matnr to matnr_wal. HIDE: matnr_wal.
MOVE: vbeln to vbeln_wa. HIDE: vbeln_wa.
MOVE: ppnummer to ppnummer_wa. HIDE: ppnummer_wa.

*aufk~auart aufk~erdatt aufk~astnr aufk~estnr afko~gltrp afko~gstrp afko~GAM
NG afko~gasmg afko~plnbez afko~rueck afko~igmng afko~iasmg
    PERFORM selecttbf USING ppnummer.

ENDSELECT.

ULINE.
PERFORM Info_fertigungsauftrag.
ULINE.
write: / 'Sie haben Material', (10) matnr_wal, 'gewählt'.
ELSE.
    SELECT ZPRO32~vbeln ZPRO32~matnr VBEP~wmeng MAKT~MAKTX VBAK~vdatu ZPR
O32~ZSTAT ZPRO32~PLNUM
        INTO (vbeln, matnr, wmeng, matname, wudat, fertstatus, ppnummer )
        FROM ZPRO32
        INNER JOIN VBEP ON ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbe
p~posnr
        INNER JOIN VBAK ON ZPRO32~vbeln = VBAK~vbeln
        INNER JOIN MAKT ON ZPRO32~matnr = MAKT~matnr
        WHERE MAKT~spras = 'DE' and ZPRO32~matnr = matnr_wal and ZPRO32~vbe
ln = vbeln_wa
        ORDER BY VBAK~vdatu.

        CASE fertstatus .
            WHEN 'ND'.
                status = 'Unbearbeitet'.
            WHEN 'DN'.
                status = 'für Auslieferung freigegeben'.
            WHEN 'IP'.
                status = 'In Bearbeitung'.
        ENDCASE.
        write: /(20) vbeln,(15) matnr,(30) matname,(10) wmeng DECIMALS 3,(2
0) wudat,(35) status,(20) ppnummer.
        MOVE: matnr to matnr_wal. HIDE: matnr_wal.
        MOVE: vbeln to vbeln_wa. HIDE: vbeln_wa.
        MOVE: ppnummer to ppnummer_wa. HIDE: ppnummer_wa.
    ENDSELECT.
    ULINE.
    write: / 'Sie haben Material', (10) matnr_wal, 'gewählt'.
ENDIF.

ELSEIF sy-cucol <= 20.
* wenn auf KundenAuftragsnr geklickt wird, zeige alle zu diese Auftrag geh
örenden Materialien
    SELECT ZPRO32~vbeln ZPRO32~matnr VBEP~wmeng MAKT~MAKTX VBAK~vdatu ZPRO3
2~ZSTAT ZPRO32~PLNUM
        INTO (vbeln, matnr, wmeng, matname, wudat, fertstatus, ppnummer )
        FROM ZPRO32
        INNER JOIN VBEP ON ZPRO32~vbeln = vbep~vbeln and ZPRO32~posnr = vbep
~posnr
        INNER JOIN VBAK ON ZPRO32~vbeln = VBAK~vbeln
        INNER JOIN MAKT ON ZPRO32~matnr = MAKT~matnr
        WHERE MAKT~spras = 'DE' and ZPRO32~vbeln = vbeln_wa
        ORDER BY VBAK~vdatu.
        CASE fertstatus .
            WHEN 'ND'.
                status = 'Unbearbeitet'.
            WHEN 'DN'.

```

```

        status = 'für Auslieferung freigegeben'.
        WHEN 'IP'.
        status = 'In Bearbeitung'.
    ENDCASE.
    write: /((20) vbeln,(15) matnr,(30) matname,(10) wmeng DECIMALS 3,(20)
wudat,(35) status,(20) ppnummer.
    MOVE: matnr to matnr_wal. HIDE: matnr_wal.
    MOVE: vbeln to vbeln_wa. HIDE: vbeln_wa.
    MOVE: ppnummer to ppnummer_wa. HIDE: ppnummer_wa.
    PERFORM selecttbf USING ppnummer.

    ENDSELECT.
    ULINE.
    write: / 'Sie haben Auftrag', (10) vbeln_wa, 'gewählt'.
    ULINE.
    PERFORM Info_fertigungsauftrag.
    ULINE.

    ENDIF.

*VBAK~vbeln VBAK~ernam VBAK~audat VBAP~matnr VBAK~vdatu VBAK~MANDT vbap~PO
SNR VBAK~VKORG

FORM Info_fertigungsauftrag.
    CLEAR tab_help.
    REFRESH tab_help.
    CLEAR help_wa.
    write:/ 'Informationen zu den Fertigungsaufträgen'.

    LOOP at tbf.
        help_wa-aufnr = tbf-aufnr.
        READ TABLE tab_help WITH TABLE KEY table_line = help_wa.
    *     ernam = templine-ernam.
    *     kunnr = templine-kunnr
        if sy-subrc <> 0.
            APPEND help_wa-aufnr to tab_help.
            SKIP.
            write :/(25) 'AuftragsNr:', (25) tbf-aufnr LEFT-
JUSTIFIED, (25) 'Art', (25) tbf-auart LEFT-JUSTIFIED.
            write :/(25) 'Material', (25) tbf-plnbez LEFT-
JUSTIFIED, (25) 'erdat', (25) tbf-erdat LEFT-JUSTIFIED.
            write :/(25) 'Fertigungs-start',(25) tbf-gstrp LEFT-
JUSTIFIED, (25) 'Fertigungs-ende', (25) tbf-gltrp LEFT-JUSTIFIED.
            write :/(25) 'Fertigungsmenge', (25) tbf-GAMNG LEFT-
JUSTIFIED, (25) 'Ausschussmenge', (25) tbf-gasmg LEFT-JUSTIFIED.
            write :/(25) 'Rück Menge', (25) tbf-igmng LEFT-
JUSTIFIED, (25) 'Rück Ausschuss', (25) tbf-iasmg LEFT-JUSTIFIED.
            write :/(25) 'RückNr', (25) tbf-rueck LEFT-JUSTIFIED.

    *     write:/(15) tbf-aufnr,(5) tbf-auart,(15) tbf-erdat,(10) tbf-astnr,
    *     (10) tbf-estnr,(15) tbf-gstrp,(15) tbf-gltrp,
    *     (15) tbf-GAMNG,(15) tbf-gasmg,(15) tbf-plnbez,(15) tbf-rueck,(15)
    *     tbf-igmng,(15) tbf-iasmg.

        ENDIF.
    ENDLOOP.

ENDFORM.                                "Info_fertigungsauftrag

*&-----*
*&     Form selecttbf

```

```

*&-----*
*      text
*-----*
*      -->PPN      text
*-----*
FORM selecttbf USING ppn like ZPRO32-PLNUM.

UNPACK ppn TO ppnummer_wa2.
SELECT aufk~aufnr aufk~auart aufk~erdat aufk~astnr aufk~estnr afko~gltrp
afko~gstrp afko~GAMNG afko~gasmg afko~plnbez afko~rueck afko~igmng afko~ias
mg
APPENDING CORRESPONDING FIELDS OF TABLE tbf
FROM aufk
INNER JOIN afko on aufk~mandt = afko~mandt and afko~aufnr = aufk~aufnr
WHERE afko~aufnr = ppnummer_wa2.
ENDFORM.          "selecttbf

```