

Serialnummern mit S/4 Hana

Mit Umstellung zu S/4 Hana wird auf die Standardabwicklung für Serialnummern von SAP umgestellt. Im Gegensatz zur alten Z-Logik liegen folgende Grundprinzipien zugrunde.

- A) Für jede Materialnummer wird mit dem Zugang ein Equipment angelegt. Dieses Equipment enthält die Serialnummer
 - B) Serialnummern sind teilweise sprechend, analog dem Altsystem beginnen sie mit dem Produktionsdatum und Enden mit einer laufenden Ziffer im Format JJJJ-MM-xxxxxx (Beispiel, die Erste Maschine im Monat Januar ist die 2025-01-000001)
- Daraus folgernd sind Serialnummern nur in Verbindung mit der Materialnummern eindeutig. Dies ist die größte Änderung zum Altsystem
- Ebenfalls führt dies dazu, dass die Serialnummern der SETs, von den Materialnummer der jeweiligen Komponenten abweichen können.

Beispiel: Der Erste Multimaster im Januar mit Material 72296700230, wird ebenso wie der Erste Winkelschleifer 71221600940 die Serialnummer 2025-01-000001 haben. Somit kann die Serialnummer 2025-01-000001 für jedes Material existieren, allerdings pro Materialnummer immer nur 1 Mal.

*Die **Basismaschine ASCM18** mit Materialnummer 71161500940 und Serialnummer 2024-07-000546 wird in das SET **ASCM18-4QM AS N00 Select** mit Materialnummer 71161561000 und Serialnummer 2024-09-000675 gelegt. Somit weicht die Nummer des Kofferetiketts, von der Basismaschine ab.*

- Das System speichert die Beziehung der Equipments ab. Dadurch kann immer nachvollzogen werden, welche Sets, welche Komponenten enthalten und andersherum. Für eine Registrierung kann sowohl die Basismaschine als auch das Set verwendet werden.
- Um die Materialnummer und Serialnummer mit einem Scan auslesen zu können, wurde der Datamatrixcode auf das Standardisierte GS1 Format geändert. Dieser Enthält die Materialnummer (In Form des zugeordneten EAN Codes) als auch die Serialnummer. Ebenso lassen sich zukünftig weitere Informationen bei Bedarf hineincodieren.

Serial numbers with S/4 Hana

With the changeover to S/4 Hana, the standard processing for serial numbers from SAP is being used. In contrast to the old Z-logic, the following basic principles apply.

- A) A piece of equipment is created for each material number with the receipt. This equipment contains the serial number
 - B) Serial numbers are partially speaking, analogous to the old system they start with the production date and end with a consecutive digit in the format YYYY-MM-xxxxxx (example, the first machine in the month of January is 2025-01-000001)
- As a result, serial numbers are only unique in conjunction with the material numbers. This is the biggest change to the old system
- This also means that the serial numbers of the SETs may differ from the material numbers of the respective components.

Example: The first multimaster in January with material 72296700230 will have the same serial number 2025-01-000001, just like the first angle grinder with material 71221600940. This means that the serial number 2025-01-000001 can exist for each material, but only once per material number.

*The **basic machine ASCM18** with material number 71161500940 and serial number 2024-07-000546 is placed in the **SET ASCM18-4QM AS N00 Select** with material number 71161561000 and serial number 2024-09-000675. This means that the case label number differs from the base machine.*

- The system saves the relationship of the equipment. This means that it is always possible to trace which sets contain which components and vice versa. Both the base machine and the set can be used for registration.
- The data matrix code has been changed to the standardized GS1 format so that the material number and serial number can be read with a scan. This contains the material number (in the form of the assigned EAN code) as well as the serial number. Further information can also be encoded into it in future if required.