

0602 SAP MODULE

*자재 코드 | CT-R01 CT-R02 CT-R03 CT-R04 CT-R05

이번주 | MM PP

다음주 | SD 기본정보 TRANSACTION

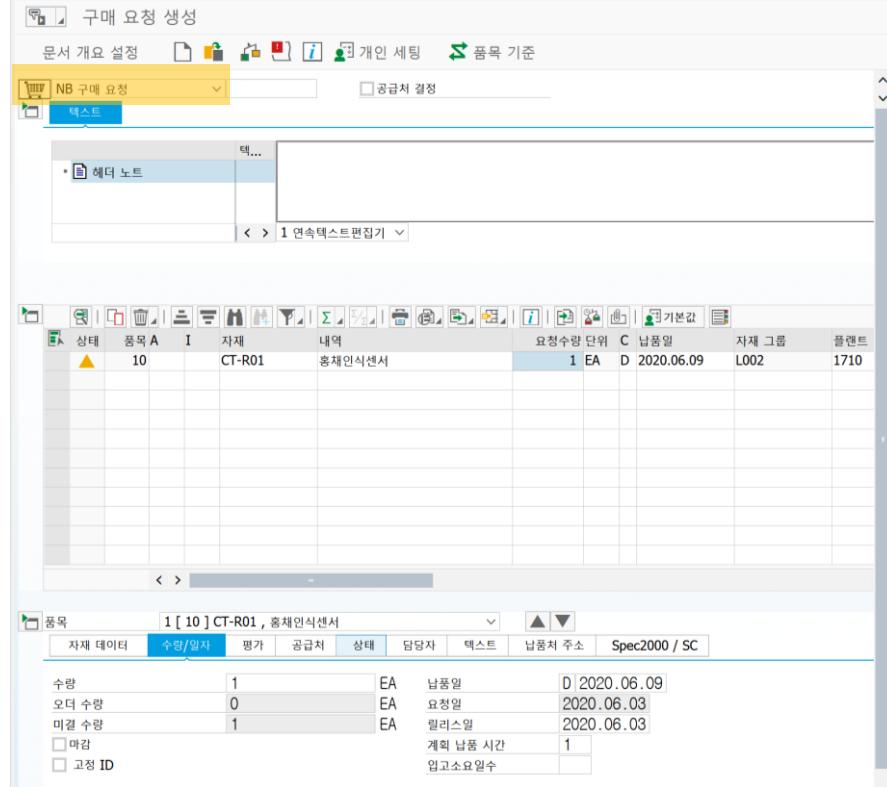
물류 SCM | 회계 FCM 은 자재 문서와 회계 문서는 같이 생성되기 때문에 일련의 시스템으로 볼 수 있으나 각각의 모듈 트랜잭션 측면에서 볼 시에는 타 영향을 받지 않는 유일한 프로세스의 경우도 있다.

S&OP DM MRP P/R P/O G/R I/V

MM | 구매부터 재고의 흐름까지, 자재관리를 통칭한다.

MM은 구매요청 | 구매 오더 | 입고 | 계산서 발행 | 송장 검증 과 같은 일련의 과정이 해당된다. MM 이전의 물류 흐름이 시작되는 구매계획 단계에는 DM | MRP | P/R 이 해당되며 수요 관리인 DM 단계 이전에는 SALES OPERATE라는 S/OP 판매 운영계획 단계가 시스템상 존재하나 잘 사용하지 않는다. 수요관리 DM은 PIR과 DR로 구성이 되어있는데, DR은 구성품에 대한 필요 수량, 그 자체로서 소요 계획을 등록할 수 있으며 PIR에 종속되어 있다. PIR은 BOM 상 모품목으로 하위 품목, 즉 자품목에 대한 계획을 가지고 MRP를 수행한다. MRP는 자원 코드로 생성된 회사에 필요한 자원들을 언제 어떤 품목이 얼마나 필요한지 시스템상 계산 후 적절한 시기에 자원이 조달될 수 있도록 제안하는 기능을 가진다. 이후, P/R 구매 요청 단계에서는 자재가 필요한 부서에서 구매 담당부서로 요청하며, 담당부서에서 합당한 지의 여부를 파악하여 구매 오더 P/O를 발행한다. 이후 업체에서 물건을 받으면 수량이 맞는지를 점검하고 입고 처리 G/R을 한다. 이는 자산으로서 재무 흐름이 발생하며 이후 대금 지급을 위한 I/V 송장 검증을 통해 발송 및 대금 지급을 한다.

ME51N | 구매 요청 | 어떤 품목을 언제 얼마나 | 어디는 필요 없어요!



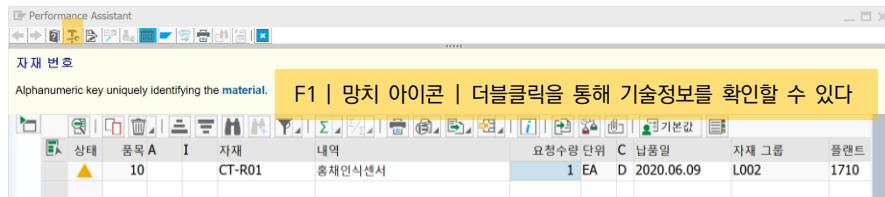
구매 요청이란 MRP 수행의 결과로 자동으로 요청하거나, 자재를 필요로 하는 부서에서 수동으로 입력하는 것을 말하며, 구매요청 시 직접 공급처를 결정하지 않아도 된다.

구매 요청 Z | Z로 시작하는 항목은 신경 쓰지 않는다! 해당 항목들은 각 회사의 필요에 의해 개발한 것으로 사용자가 표준을 간섭하지 않고 독립적인 개인 소유의 시스템 표준 프로세스를 벗어나는 프로그램을 개발 시, 알파벳 끝인 Z를 사용한다.

선택 필드 | 구매 오더는 표준에서 지정해 놓은 여러 오더를 사용한다!

NB 일반 구매 요청	대부분 사용하는 형태
-------------	-------------

F1 | *비활성 필드에 F1 을 누르면 해당 필드의 설명 정보를 알려준다.



A, I | 구매 오더로 넘어갈 시 구매 오더의 특성을 결정지어주는 키로 자산성 구매, 일반 구매, 외주 구매, 코스트 센터 구매가 해당된다. A, I 두개의 필드 값에 따라 구매 오더 혹은 구매 요청의 성격이 달라진다.

A 계정지정범주 내역	
A	자산
B	MTS 생산/판매 오더
C	판매 오더
D	개별 고객/프로젝트
E	KD-CO있는 개별 고객
F	오더
G	MTS 생산/프로젝트
H	비재고 판매
K	코스트 센터
M	SD-CO없는 개별 고객
N	네트워크
P	프로젝트
Q	프로젝트 MTO
T	모든신규보조계정지정
U	미확인
W	서드 파티(SN 있음)
X	모든 보조 계정 지정
Y	반환용 포장재

I 품목 범주 텍스트	
I	표준
K	위탁
L	외주
S	제3자
U	재고 이전
D	서비스
C	고객에 의한 재고공급
P	반환용 이전 포장재

A 계정 지정 범주 | ACCOUNT ASSIGNMENT 구매 오더와 동일하다.

A 자산	자산 코드*
F 오더	외주**
K 코스트 센터	소모성 자산***

*기계 설비와 같이 회계에서 별도로 지정한 감가상각 대상품목을 자산 코드로 만들어 놓고 해당 상품을 구매할 때 사용

**오더나 라우팅 시 한 공정만 타업체에게 위임하는 외주일 시, 공정을 위임한 업체에 대해 해당 공정을 구매한다는 의미로 구매 오더 혹은 구매요청을 발행한다.

***실제로 제일 많이 사용하는 범주. 물건에 대해 재고 관리 여부를 선택할 수 있으나 물건을 사오는 즉시 회사 COST CENTER 의 지정된 예산 안에서 내부 비용으로 즉시 소모시키는 것을 말한다. 생산에 직접 투입되는 것이 아닌 집기류 등의 소모성 자산으로 일반적인 구매품 그룹 구매시 빙간으로 둔다.

****코스트 센터는 회사 내에서 비용이 발생할 수 있는 부서 혹은 조직 담당자를 코스트 센터라고 함. 일반적으로 모든 부서는 코스트 센터를 가짐. 부서에서 사용하는 비용에 대한 집계처가 필요하기 때문에 개별 담당자 혹은 특정 조직으로 구성한다.

I 항목 범주 | ITEM CATEGORY 재고 특성을 결정하는 성격 유형

L 외주	무상사급*
K 위탁	고객위탁**
U 재고 이전	플랜트간 거래하는 것을 오더로 만드는 경우***

*SAP 시스템 내 외주는 무상사급만 해당한다. 무상사급이란 BOM 상 특정 상위품을 생산할 시 하위 원자재를 구매해 상위품을 생산하는 타 회사에 위임하고, 그 회사의 노동력, 비용을 들여 생산한 다음 자사에 판매하는 것을 의미한다. 이에 반하는 유상사급은 우리가 구매한 원자재를 타 회사에 판매하고, 타 회사의 생산 공정을 거친 상위품을 구매하는 것을 의미한다. 즉, 유상사급과

무상사급의 원자재 공급을 무료로 주느냐 또는 판매하는 지의 차이를 가진다. 그러나 SAP 시스템 내 유상사급은 존재하지 않는다. 그 이유는, 자사가 소유한 자산이 판매되면 재고 자산이 사라져 재고관리 대상이 될 수 없기 때문이다. 즉, 유상사급의 판매 재고는 장부상 관리되는 재고가 아니다. 무상사급에 해당할 시 L을 표기해 품목을 무상사급품으로 지정하며, 무상사급 구매 오더일 경우 BOM 구조 정보가 포함된다.

****위탁은 고객 위탁을 의미한다.** 고객이 자사 창고 내에 물건을 맡기면, 자사의 입장에서는 자산이 아닌 것들을 사용할 때마다 구매 오더를 발행해 차후에 사용한 만큼 대금지급을 하는 형태를 말한다.

***생산공장과 물류센터와 같은 경우, 공장에서 물류센터로 재고 이동할 시 이동유형 (301,302)의 회계적 관점에서는 동일하나 출고와 동시에 입고처리가 되며 운송과정이 생략되었다. 구매 오더를 통해 출고와 입고를 하면 시점 차이가 분명히 존재하며 판매 오더가 생성되어야 한다.

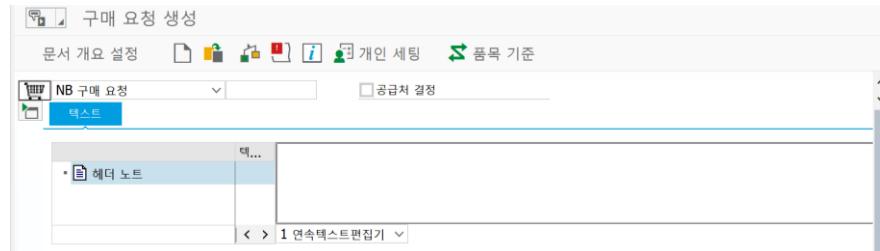
자재	자재 코드*
납품일	지정안할 시 자동으로 부여된다.
플랜트	필수 코드 구매가 발생하는 조직 구조
저장위치	필요 없음

*자재는 자재코드를 입력한다. A에 K로 입력할 시 자재코드를 입력하지 않아도 된다. TEXT 구매로 내가 무엇을 살지, 무엇에 대한 구매인지. 왜 코스트센터 비용으로 빠지는 이유만 적어 놓으면 된다. 자산구매의 경우 자산코드로서 존재하기도 하며 자재 코드로도 존재한다. 즉, 개별적으로 존재한다.

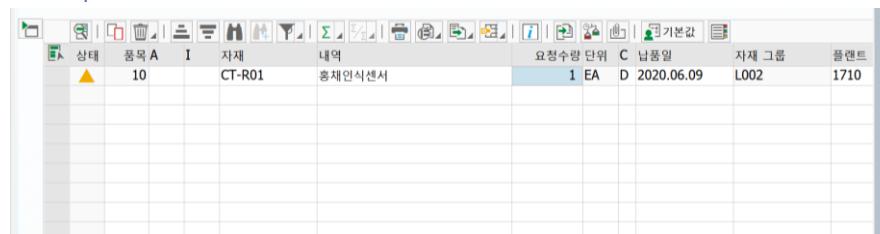
****자재코드, 수량, 플랜트는 필수 입력한다.**

***저장을 하면 구매요청 0010002418 이 생성되었다!

HEADER | TEXT 부분으로 설명이 필요하면 기재



ITEM |



각 ITEM 별 상세정보 디테일 | 구매정보 레코드에 있는 내역을 바탕으로 체크

품목		1 [10] CT-R01 , 홍채인식센서							
자재 데이터	수량/일자	평가	공급처	상태	담당자	텍스트	납품처 주소	Spec2000 / SC	
수량	1	EA		납품일	D 2020.06.09				
오더 수량	0	EA		요청일	2020.06.03				
미결 수량	1	EA		릴리스일	2020.06.03				
<input type="checkbox"/> 마감				계획 납품 시간	1				
<input type="checkbox"/> 고정 ID				입고소요일수					

공급처를 확인하자 ! | 해당 부서가 공급처 지정을 원한다면 할 수도 있다. 공급처 지정이라는 버튼을 통해 동일한 품목을 구매할 수 있는 공급업체가 두개인 경우는 선택할 수 있으며 한 개라면 자동으로 지정된다. 단, 자재마스터의 구매 뷰의 소스리스트의 공급처 지정 항목이 체크 되어있을 시에만 가능하다. MRP 실행시에도 마찬가지로 공급처를 자동으로 제안해준다. 위에서는 공급처가 한 개로 설정되어 있어 공급처 지정을 클릭할 시 자동으로 데이터를 가져온 것을 확인할 수 있다.

저장을 하기 전 점검이라는 행위를 통해 데이터 입력이 올바른지 확인한다.

점검하는 동안 메시지를 발행하지 않았습니다.



»

| DDS (1) 400 | doidesap | OVR |



문서 개요 설정 | 카트를 통해 기존의 주문을 추가하자

The screenshot shows the SAP Fiori interface for document overview settings. At the top, there are tabs for '문서 개요 해제' (Document Overview Release), '개인 세팅' (Personal Settings), and '품목 기준' (Item Basis). The main area displays a shopping cart icon with 'NB 구매 요청' (Purchase Request) and a quantity of '1 테스트'. Below this is a section titled '헤더 노트' (Header Note) with a note about '연속택스트편집기' (Continuous Text Editor). The bottom part shows a table with columns: 상태 (Status), 품목 A (Item A), I (Indicator), 자재 (Material), 내역 (History), and 흥제인식센서 (Xingjiesinsensi). A row is selected with status '10' and indicator 'CT-R01'. At the bottom, there's a table for item details with columns: 자재 데이터 (Material Data), 수량/일자 (Quantity/Date), 평가 (Evaluation), 공급처 (Supplier), 상태 (Status), 담당자 (Responsible Person), 텍스트 (Text), and 납품일 (Delivery Date). A note at the bottom left says '남품일을 지킬 수 있습니까?' (Can I keep delivery date?). The SAP logo and navigation bar are visible at the bottom.

클릭 후 쇼핑 카트로 드래그 하면 이전에 만들었던 구매내역을 담아 복사 가능

SE11 | EBAN 주문 정보 테이블 조회 | 구매요청을 조회할 수 있다.

The screenshot shows the SE11 transaction for purchase order information. It displays a table with columns: BANFN, BNFPO, ERNAM, MATNR, WERKS, RESWK, INFNR, 출력리스트너비 (Output List Length), 최대적중수 (Max Hits), and several checkboxes for selection. Below the table is a detailed view of the selected row with fields: MANDT, BANFN, BNFP0, BSART, BSTYP, BSAKZ, STATU, ESTKZ, FRGKZ, FRGUZ, FRGST, EKGRP, ERNAM, ERDAT, CC1, CLSAP05, and AFNAM TXZ01. The AFNAM TXZ01 field is highlighted in yellow.

셋팅 | 선택 필드 | 추가 정보 클릭 실행 | 사용자가 선택한 필드로 조회

The screenshot shows a configuration dialog for selecting fields in the table. On the left is a list of fields with checkboxes: BANFN, BNFPO, BSART, BSTYP, BSAKZ, STATU, ESTKZ, FRGKZ, FRGUZ, FRGST, EKGRP, ERNAM, and ERDAT. To the right is a list of descriptions for these fields. The 'ERNAM' and 'ERDAT' fields are checked.

셋팅 | 사용자 | 매개변수 SE16 STANDARD LIST로 확인하면 공백, 숫자 확인

The screenshot shows the User-Specific Settings dialog. It has tabs for Web Dynpro, 스크린페인터, 메뉴페인터, Data Browser (selected), and 저장소정보시스템. Under the Data Browser tab, there is a section for '출력리스트' (Output List) with fields: Width of Output List (250), Maximum Number of Hits (200), and a radio button group for ALV Grid Display, ALV List, and SE16 Standard List. The 'SE16 Standard List' option is selected and highlighted in yellow.

데이터브라우저: 테이블 EBAN 선택 엔트리 1

필드 라벨 | 필드 코드가 아닌 내역으로 보는 것

키워드

- Field Name
- Field Label

RELEASE 승인

업무 포탈 | 인터페이스 | P/R | 인터페이스 | 업무 포탈 | 인터페이스 | P/O
업무 포탈에 데이터를 입력하면 SAP의 PR로 만들어지고 이는 업무 포탈에서
승인, 결제의 과정을 거치고, SAP의 P/O가 생성된다. SAP가 아닌 다른
시스템과의 정보 교환을 인터페이스라 하며 각 단계에 인터페이스가 존재한다.

구매 오더를 생성해보자 | *필수 입력 자재, 수량, 플랜트, 구매 조직, 구매 그룹
구매 오더에는 2 가지가 있다. 구매 요청을 읽어와 정보로 오더를 만드는 경우와
수동으로 입력하는 경우가 해당한다.

ME21N	수동 작성 이전에 만든 구매요청으로 오더 생성
ME59	자재마스터의 구매 뷰의 자동 P/O*

*자재마스터의 구매 뷰의 자동 P/O라는 체크박스에 체크가 되어있으면
사용자가 생성한 구매 요청 혹은 MRP에서 자동적으로 생성된 구매요청을
불러와 생성하는 것을 말한다.

**ME21, 22, 23은 옛날부터 존재한 것이며, ME21N, ME22N, ME23N은
최근에 생성된 것이다. 그러나 ME22N, ME23N은 잘 사용하지 않는다. N이
붙은 T CODE는 여러 기능을 통합한 것을 의미한다.

ME21N | 구매 오더를 생성해 보자 *표준 PO 4500004342 가 생성된다!
구매 요청과의 가장 큰 차이는 공급업체를 직접 입력 | 왜? 지정된 업체로 발주!

구매 오더 생성

문서 개요 설정 보류 개인 세팅 기준 값

NB 표준 PO 공급업체 1000260 (주) Skynet 증빙일 2020.06.03

남품/송장 조건 텍스트 주소 통신 파트너 추가 데이터 조직 데이터 상태 인고점스
--

구매 조직 1710 Purch. Org. 1710
구매 그룹 CC1 클라우드자재그룹
회사 코드 1710 Company Code 1710

상. 품목	A	납품일	단가	통화	Per	O...	자재 그룹	Pint	저장 위치	배치
10	2020.06.04	110.000KRW	KRW	1 EA	L002	1710				

ME1M | 공급처 리스트 조회 | 공급업체 1000260 | PORG 구매 조직 1710

자재별 정보 레코드

자재 CT-R01	종료
공급업체	종료
제조자 부품 번호	종료
자재 그룹	종료
공급업체 자재 번호	종료
공급업체 하위 범위	종료
공급업체 자재 그룹	종료
구매 조직 1710	종료
정보 범주 0	종료
플랜트 1710	종료
구매 그룹	종료

가격 계산

- 할인 포함
- 운송 비용 포함
- 유효 가격 결정

제한사항

- 관련 항목만
- 플랜트 고유 사항만
- 자재 표시 사항만
- 구매 조직 데이터만

자재에 대한 구매정보레코드

PURCHASING ORGANIZATION |

ORG	ORGANIZATION
GR GRP	GROUP
G/R	GOOD RECEIPT

*현재 구매 오더의 I는 구매 요청의 ITEM CATEGORY 가 아닌 문서유형으로, DELIVERY ORDER 이라는 문서간 연결 형태를 의미한다.

ME21N | 정보레코드를 자동으로 가져온 것을 확인하자 !

The screenshot shows the SAP ME21N Purchase Order Creation interface. At the top, it displays the header information: NB 표준 PO, 공급업체 1000260 (주) Skynet, 증빙일 2020.06.03. Below the header, the purchase organization (1710), group (CC1), and company code (1710) are set. The main table lists a single item: 10 EA KRW 110,000KRW. The bottom section shows detailed settings for the purchase request, including delivery date (2020.06.04), quantity (10 EA), unit (EA), and price (110,000KRW). It also includes fields for shipping conditions, payment terms, and delivery notes.

구매 요청 번호 | 이전에 작성한 구매요청 번호 입력 시 구매 정보에서 작성한 정보를 자동으로 가져오기도 한다.

자재에 대한 구매정보레코드

정보 레코드	전체 POrg	테스트	플랜트 PGr	PDT 자재	자재 그룹	공급업체	최소 수량 OUn	V
5300001430	□ 1710 표준	1710 CC1	1 CT-R01		1000260	1 EA		

납품일 | 납품일은 사용자가 변경하지 않으면 구매정보 레코드에 있는 계획 납품일자를 가져온다. PDT | PLAN DELIVERY TIME 이 1 이면 납품일은 내일로 설정된다.

헤더 정보 | 자재의 구매를 담당하는 공통 정보로, 다수의 품목을 묶어준다.

The screenshot shows the SAP Purchase Header Information interface. It displays the header information for the purchase order: NB 표준 PO, 공급업체 1000260 (주) Skynet, 증빙일 2020.06.03. The header table includes fields for delivery conditions (0001), payment terms (%), and currency (KRW). The bottom section shows the total amount (1,100.00000) and a checkbox for GR Message.

XK 03 | 공급업체 조회 1000260

The screenshot shows the SAP Supplier Inquiry interface for supplier 1000260 (주) Skynet. The top section displays basic supplier information: 공급업체 1000260 (주) Skynet, 회사 코드 1710, 구매 조직 1710 Purch. Org. 1710. The bottom sections provide detailed supplier data, including delivery conditions (주소, 제어, 지금 거래, 담당자), company code data (회계정보, 지금 거래, 통지서, 원천세), and purchase organization data (구매 데이터, 파트너 가능).

국가 | KR 등 공급처와 관련된 정보 기재

표준 주소
상세 주소
상세 주소/번지 666666
우편번호/시 1004
국가 KR
시간대 UTC+9

자재 데이터 | 구매 뷰에서 가져온다

품목 1 [10] CT-R01, 홍제인식센서
자재 데이터 수령/증명 납품 일정 납품 송장 조건 텍스트 납품처 주소 확정 조건 관리 소매 Spec2...
자재 그룹 L002 IUID-Relevant 개정 레벨
공급업체 자체번호 EAN/UPC
공급업체 하위번호
배치
공급업체 배치

납품 완료 | 납품완료는 체크하지 않지만, 자동으로 업데이트 된다.

품목 1 [10] CT-R01, 홍제인식센서
자재 데이터 수령/증명 납품 일정 납품 송장 조건 텍스트 납품처 주소 확정 조건 관리 소매 Spec2...
초과 납품 한도 % 제한 없음 1차 독촉/최고장 3 입고
미달 납품 한도 % 2차 독촉/최고장 6 비행기 GR
출하 지시 3차 독촉/최고장 9 납품 완료
재고 유형 가능 계획 납품 시간 1
GR 처리 시간 최종 GR 일자

GR 기준 IV | 입고한 수량대로 송장을 발행함

품목 1 [10] CT-R01, 홍제인식센서
자재 데이터 수령/증명 납품 일정 납품 송장 조건 텍스트 납품처 주소 확정 조건 관리 소매 Spec2...
 송장 수령 세금 코드
 최종 송장 관할구역코드 0508525201
 GR 기준 IV

CNTY 조건 범주 | CONDITION TYPE

66 조건 레코드 분석 경신
가격결정 요소
비. CnTy 내역 금액 통화 / U... 조건 값 통화 상태 문자
PPRO 총 가격 기본값 110,000 KRW 1EA 110,000 KRW 1
총액 110,000 KRW 1EA 110,000 KRW 1

PBOO	기준 정보 존재 시
PBXX	구매정보 레코드의 금액이 아닌 수동 입력 시 단가

*부가세, 운송료, 항공료 관세 등이 포함하여 더 추가될 수 있으며, 구매하는 수량*NET PRICE를 통해 TOTAL AMOUNT를 계산하고 추가 금액을 산정하여 회사마다 정보를 다르게 관리할 수 있다.

반품과 무상* | 공짜로 받는 것. 이때는 회계문서가 발생되지 않고 재고만 증가

상. 품목	A	Print	배치	소요량	번호	오 정보레코드	반...	무상	택...	구매 요청	요청 ...	개별 계약	계약 ...	RFQ	품목	구
10	1710					53000014										

그대로 되돌려주는 반품, 주문에서만 존재한다. 생산은 반품의 개념이 없다. 회사하고 외부의 개념에서는 취소가 아닌 반품의 조건으로 존재한다. 해당 조건일 경우 반품 오더로서 가치를 가진다. 이는 자사가 반품하는 것을 의미하며 구매입고를 반품식으로 출고해준다. 또한 고객이 자사의 상품을 돌려주는 반품주문이 있다.

ME21N | 구매 오더에 구매요청 0010002418 을 입력하면 정보를 가져온다

구매 오더 생성
문서 개요 설정 보류 개인 세팅 변환 유형 설정
NB 표준 PO 증별일 2020. 06.
납품송장 조건 텍스트 주소 통신 파트너 추가 데이터 조직 데이터 상태 인고점스
지급 조건 통화
지급 기간 일수 % 고정 환율
지급 기간 일수 %
지급 기간 일수(정액) GR 메시지

상. 품목	A	Print	배치	소요량	번호	오 정보레코드	반...	무상	택...	구매 요청	요청 ...	개별 계약	계약 ...	RFQ	품목	구
10	1710									0010002418						

ME59 | MRP 실행 시 발생하는 구매 요청을 구매 오더로 변경하는 트랜잭션

자재마스터	구매 뷰의 자동 P/O
2 벤더 마스터 BP	구매 자동 P/O
3 구매 요청	HEADER에 공급처 결정
4 구매 요청	ITEM DETAIL 공급처 지정

*1, 2는 필수이며 3, 4는 선택이다.

ME51N | 공급 업체 1000260로 공급처를 지정한 구매요청 만들기

구매 요청
1 [10] CT-R01, 홍제인식센서
구매 조작 1710
고장 공급업체 1000260 (주) Skynet
정보 레코드 5300001430
회망 공급업체
공급처 지정

*구매요청 0010002420 생성된다!

ME59 | 구매 요청에서 구매 오더 4500004349의 자동 생성

구매 요청에서 구매 오더의 자동 생성
구매 그룹
구매 조작 1710
공급업체 1000260
계약
플랜트 1710
공급 플랜트

구매 요청에서 구매 오더의 자동 생성

POrg OTy. 일괄계약	요청 PO 품목	메시지
공급업체 1000260 1710 NB 계약 제외	1 1	구매 오더 4500004349 생성

SE11 | PO TABLE |

EKKO	PO HEADER
EKPO	PO ITEM

SE11 | EKKO 조회를 하자! 공급업체별로 생성된다! | 주문 정보

데이터브라우저: 테이블 EKKO: 선택화면												
EBELN	종료											
BUKRS	종료											
BSTYP	종료											
BSART	종료											
BSAKZ	종료											
LOEKZ	종료											
STATU	종료											
AEDAT	종료											
ERNAME	종료											
CLSAPO5												
MANDT	EBELN	BUKRS	BSTYP	BSART	BSAKZ	LOEKZ	STATU	AEDAT	ERNAME	PINCR	LPONR	LI
400	4500003881	1710	F	NB			9	2020.05.26	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500003936	1710	F	NB			9	2020.05.30	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500003942	1710	F	NB			9	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500003943	1710	F	NB			9	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500003958	1710	F	NB			9	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500003976	1710	F	NB			9	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004030	1710	F	NB			9	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00110	00
400	4500004035	1710	F	NB			9	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00110	00
400	4500004187	1710	F	NB			B	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004189	1710	F	NB			B	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00020	00
400	4500004190	1710	F	NB			B	2020.06.02	CLSAPO5	00010	00020	00
400	4500004275	1710	F	NB			9	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004306	1710	F	NB			9	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004342	1710	F	NB			9	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004343	1710	F	NB			B	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004344	1710	F	NB			B	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004345	1710	F	NB			B	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004346	1710	F	NB			B	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004347	1710	F	NB			B	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004348	1710	F	NB			B	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00
400	4500004349	1710	F	NB			B	2020.06.03	CLSAPO5	00010	00010	00

SE11 | EKPO 조회를 하자! | 주문 항목

데이터브라우저: 테이블 EKPO 선택 엔트리 1

테이블: EKPO
조회필드: 15 / 345 고정열: 3 리스트너비 0250

MANDT	EBELN	EBELP	LOEKZ	STATUS	AEDAT	TXZ01	MATNR
400	4500004349	00010			2020.06.03	총재인식센터	CT-R01

SE11 | EBAN 조회를 하자! | 구매 요청번호에 구매 오더 번호가 업데이트 됨

데이터브라우저: 테이블 EBAN 선택 엔트리 39

테이블: EBAN
조회필드: 18 / 185 고정열: 3 리스트너비 0250

MANDT	BANFN	BNFP0	BSART	BSTYP	BSAKZ	LOEKZ	STATUS	ESTKZ	FRGKZ	FRGZU	FRGST	EKGRT	ERNAME
400	0010001934	00010	NB	B			B	R			CC1	CLSAPO5	
400	0010001957	00010	NB	B			B	R			CC1	CLSAPO5	
400	0010001964	00010	NB	B			B	R			CC1	CLSAPO5	
400	0010001968	00010	NB	B			B	R			CC1	CLSAPO5	
400	0010001975	00010	NB	B			B	R			CC1	CLSAPO5	
400	0010001979	00010	NB	B			B	R			CC1	CLSAPO5	
400	0010001986	00010	NH	B			B	R			CC1	CLSAPO5	

*입고 처리를 하기 전 오류가 없는 코드인 MZ-RM-R300-01로 만들자 !

SE37 | BAPI_PO_CREATE

Function Builder: Initial Screen

Function Module: BAPI_PO_CREATE

Display Change Create

SE37 | PO_HEADER

PO_HEADER

DOC_DATE	20200602
DOC_TYPE	NB
DOC_CAT	
CO_CODE	1710
PURCH_ORG	1710
PUR_GROUP	CC1
AGREEMENT	
VENDOR	1000260
PO_NUMBER	

SE37 | PO_ITEMS

PO_ITEMS

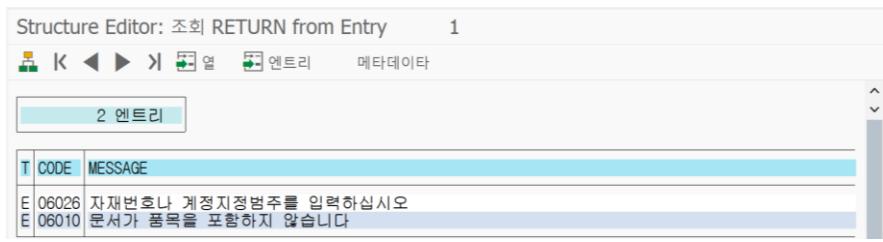
PO_NUMBER	00010
PO_ITEM	MZ-RM-R300-01
ADDRESS	
MATERIAL	
PUR_MAT	
INFO_REC	00000
ITEM_CAT	
ACCTASSCAT	
AGREEMENT	
AGMT_ITEM	
STORE_LOC	
MAT_GRP	
SHORT_TEXT	
DISTRIB	
PART_INV	
KANBAN_IND	
PLANT	1710
ALLLOC_TPL	

SE37 | PO_ITEMS_SCHEDULES

PO_ITEM_SCHEDULES

PO_ITEM	00010
SERIAL_NO	0001
DEL_DATCAT	
DELIV_DATE	20200603
DELIV_TIME	00:00:00
QUANTITY	10.000
PREQ_NO	00000
PREQ_ITEM	
CREATE_IND	
QUOTA_NO	000
QUOTA_ITEM	
BOMEXPL_NO	
RESERV_NO	
BATCH	
VEND_BATCH	
VERSION	00000000000
DEL_DATCAT_EXT	

오류 | 나중에 해결하자 !



*PO 이후에 PO RELEASE 가 있으나 현재 시스템이 설정되어 있지 않다.
**구매입고를 수행하기 전에 PO 가 정상적으로 발송되기 전 RELEASE 한다.

MIGO | 구매 입고를 잡아보자

앞에서 생성한 4500004349 4500004342 에 대해 입고를 잡아보자

The screenshot shows the SAP MIGO interface for purchase order entry. The main window displays the purchase order R01 구매 오더 (4500004349) with details like vendor (101), quantity (10), and unit of measurement (EA). The left sidebar shows a tree view of other purchase orders and various document types.

구매입고 MVT | 101, 103, 105 가 있다.

101	구매 생산 ORDER 의 입고*
102	101 취소
103	우리 재고로는 들어왔으나 자산으로 인정하지 않음. *
104	103 취소
105	회계문서 발생하고 재고 자산으로 인정
106	105 취소

*회계문서를 발행하지 않는다. QM 을 실시하지 않는 회사가 물건의 입고 후 검수를 실행한 후 자산으로 등록하기 위해 창고에 사용하지 않는 재고로 저장하고 특정 검수활동을 완료한 뒤 105 번을 통해 자산으로 입력한다.

구매 오더 | 더블클릭 | 조직데이터 | 입고만 체크되어 있다.

The screenshot shows the SAP Fiori application for purchase order 4500004349. It displays the purchase order header and a detailed view of the purchase order line item. The inspection status for the line item is shown as '입고' (Received) with a checked checkbox.

품목 | 실물 수량 확인의 증거로 품목 OK 체크한다.

구매 오더 4500004349 10 [] 품목 별주 표준
'납품 완료' 지시자 1 자동설정 [] PO 품목의 납품 완료 지시자
인코挑衅 DAF Incheon Port
[] 품목 OK 라인 1 []

위치 | 재고상태 MIGO 트랜잭션 내에 있으며 상태들이 서로 전환될 수 있다.

이동 유형 101 [] GR 입고 재고 유형 가용 재고 []
품번 Plant 1 US 1710 []
재고 위치
재고 수량(인)
하적 지점
테스트
[] 품목 OK 라인 1 []

가용재고	UNRESTRICTED STOCK 제한 없이 사용할 수 있음
제한 사용	RESTRICTED STOCK 특정한 조건 시 사용하는 재고
품질재고	QUALITY 품질 검사중인 재고 QM 모듈 연결
보류재고	BLOCKED 보류중인 재고*

*사용할 수 없는 재고로 입, 출고를 차단한다. 불량의 사용을 원천적으로 막기 위해 불량 제품에 보통 사용한다.

전기일 20191104 에 5000004325 5000004326 자재문서가 생성된다.

입고 구매 오더 4500004349 - CLSAP05
A01 입고 R01-구매 오더 [] GR 입고
내 문서
구매 오더
4500004349
4500004306
4500004190
4500004189
4500004187
4500004030
4500003976
4500003958
4500003943
4500004035
오퍼
공백
예약
공백
자재 문서
4900026295
4900026270
4900026237
4900026220
4900026189
4900026152
5000004306
5000004256
5000004245
5000004243
이동 유형 101 [] GR 입고 재고 유형 가용 재고 []
품번 Plant 1 US 1710 []
재고 위치
재고 수량(인)
하적 지점
테스트
[] 품목 OK 라인 1 []

ME23N | 조회해보자!

표준 PO 4500004349(CLsap05에 의해 생성)
문서 개요 설정 메시지 개인 세팅 기준 값
NB 표준 PO 4500004349 공급업체 1000260 (주) Skynet 증별일 2020.06.03
납품/송장 조건 텍스트 주소 통신 파트너 추가 데이터 조작 데이터 상태 인코挑衅
구매 조직 1710 Purch. Org. 1710
구매 그룹 C01 클리우드거래그룹
회사 코드 1710 Company Code 1710

자재 데이터	수량/증감	납품 일정	납품	송장	조건	구매 오더 이력	텍스트	납품처 주소	확정	조건 관리	소매	Spec2000 / SC	인코挑衅
초과 납품 한도	0.0 %	제한 없음				1차 독촉/최고장	3						
미달 납품 한도	0.0 %					2차 독촉/최고장	6						
출하 지시						3차 독촉/최고장	9						
재고 유형	가용					독촉장 수	0						
						계획 납품 시간	1						
						GR 처리 시간	0						
						최종 GR 일자							

*구매 오더 이력 테이블이 생성되며, 납품 완료가 되어 입고설정을 하지 못한다.

실습해보자 | ME21N | MZ-RM-R300-01로 구매 오더 생성

구매 오더 생성

문서 개요 설정

NB 표준 PO: USSU-VSF04

증빙일: 2020.06.07

구매 조직: 1710 Purch. Org. 1710
구매 그룹: Z01 Baker S
회사 코드: 1710 Company Code 1710

상. 품목	A	납품일	단가	통화	Per	O...	자재 그룹	Plnt	저장 위치	배치
10		2020.06.17	20.00USD	1	PC	ZFRAME	1710	171C		

실습해보자 | MIRO | 4500004363 구매 오더를 입고 후 전표를 분개하자 !

입고 구매 오더 4500004363 - CLSAP05

개요 습기기

A01 입고 R01 구매 오더

내 문서

구매 오더

- 4500004363
- 4500004342
- 4500004349
- 4500004306
- 4500004190
- 4500004189

일반 공급업체

증빙일: 2020.06.07
납품처: 선하 증권
전기일: 2019.11.07
헤더 텍스트: 1 개별 전표

라인 상태 자재 내역
1 OO BKR-300 Frame

MIRO | 전표 분개 | 세금계산서 발행 | 구매 오더 4500004363

구매 오더	
일정계획	일반적인 회사에서는 한달에 한번 업체별로 진행

회사코드를 1710으로 변경해준다. 송장일자(증빙일)을 입력하고 전기일을 입력한다. 해당 회사코드의 회계기간은 2019.10 또는 2019.11 이므로 전기일을 2019.11.07로 변경해준다. 입고를 잡았던 구매 오더번호를 넣고 엔터를 누른다. 화면 하단에 금액과 수량 정보가 송출된다.

수령 송장 입력: 회사 코드 1710

PO 구조보기

트랜잭션: 1 송장

기본데이터

송장 일자: 2020.06.07
전기일: 2020.06.07
금액: 20.00 USD
세액: I1 I1 (A/P 매출 부가가치세, .)
택스트: 지급조건: 14 일수 2 %, 30 기본 일수
기준일: 2020.06.07
회사 코드: 1710 Company Code 1710 Palo Alto

G/L 계정

1 구매 오더/일정 계약: 4500004363

품목	금액	수량
1	20.00	

잔액 | 차변과 대변의 상태가 맞지 않아 빨강 이를 0으로 맞춰 차대변이 일치해야 대차대조표가 완성된다. 세금계산 항목이면 체크를 누른다.

1 구매 오더/일정 계약: 4500004363

품목	금액	수량	구매 오더	품목	PO 텍스트	세금 코드	할... A	계정 지정	자체 조건 편집	공급업체 조
1	20.00	10PC	4500004363	10	BKR-300 Frame	10	10	✓	✓	✓

세액 | 보통은 10% 부가세가 원쪽 세액에 입력된다. IO 매출부가세 면제 항목인 것을 확인할 수 있다.

금액 | 잔액을 금액에 입력해 잔액이 0이 되도록 만들어 주자.

수령 송장 입력: 회사 코드 1710

PO 구조보기

트랜잭션: 1 송장

기본데이터

송장 일자: 2020.06.07
전기일: 2020.06.07
금액: 20.00 USD
세액: I1 I1 (A/P 매출 부가가치세, .)

*결과 창 | 상단의 잔액이 0으로 되며 파란 신호등으로 변경되었다.

시뮬레이션 | 전기일을 변경해주고 시뮬레이션 버튼을 누른다.

수령 송장 입력: 회사 코드 1710

PO 구조보기	작업리스트보기	보류	시뮬레이션	메시지	도움말	NF
트랜잭션 1 송장		OO	잔액	0.00	USD	
기본데이터 송장 일자: 2020.06.07 천기일: 2019.11.07 금액: 20.00 USD 택스트: 지급조건: 14 일수 2%, 30 기본 일수 기준일: 2020.06.07 회사 코드: 1710 Company Code 1710 Palo Alto				공급업체 USSU-VSF04 Company USSU-VSF04 CHICAGO IL 60606 USA 		
PO 참조 1 구매 오더/일정 계약: 4500004363 품목: 1 금액: 20.00 USD 수량: 10PC				G/L 계정 1 자재/서비스 품목: 7_6310 모든 정보 레이아웃: 오... 구매 오더 품목: 4500004363 10		

문서시뮬레이션								
포지션	기 G/L	계정/자재/자산/공급업체	금액	동화	구매 문서	품목	세... 관할구역코드	과세입
1K	21100000	USSU-VSF04 / CHICAGO	20.00-USD			10		
2S	21200000	Goods Received/Invoice	20.00 USD	4500004363	10	10	0508525201	

K	공급업체
S	G/L 계정

*K 와 S 의 금액이 정확히 일치하는 것을 확인할 수 있다. 둘의 밸런스가 0 일 때 전기를 할 수 있다.

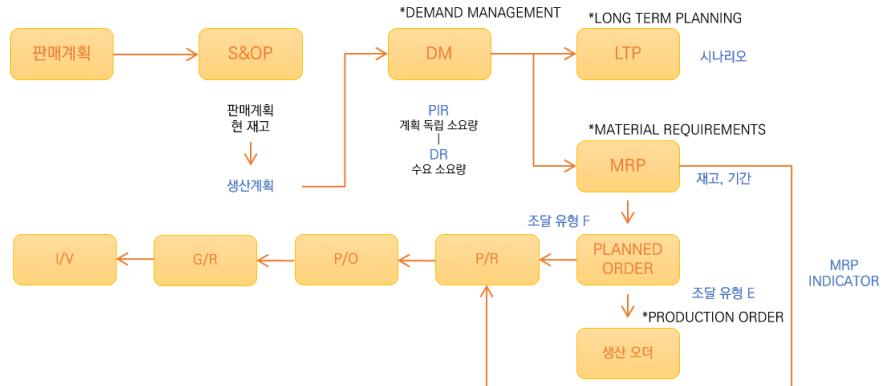
체크 | 점검이 끝났다는 BOOKING 을 해주자

1 구매 오더/일정 계약	4500004363	
품목	금액	수량
1	20.00	
1 자재/서비스 품목: 7_6310 모든 정보 레이아웃: 오... 구매 오더 품목: 4500004363 10		

전기 | 전표번호 5105603774 가 생성된다.

0603 SAP MODULE

물류 프로세스의 사전 단계 |



복습 | 매월 말에 생산 판매 운영계획 회의를 한다. 고객의 수요를 파악하고 일 또는 월 별로 계획을 수립한다. 회의가 끝나면 판매계획을 등록한다. 그 후, SAP의 S&O를 이용해 판매계획 현재고를 가지고 현재고를 0으로 할 것인지 판매 계획에 맞출 것인지를 고려하여 생산계획 수량을 추정한다. 생산계획 수량을 가지고 DM | DEMAND MANAGEMENT 수요관리에는 PIR 이 해당하며, 필요한 수량과 품목을 일정 별 소요량을 등록한다. BOM 구성 품목 상 PIR은 모 품목으로 계획된 PIR에 종속적인 DR을 가진다. PIR에서는 소요량과 요구 일자만 있으며 조달 방법은 기재되지 않는다. 이후에는 LTP 또는 MRP로 진행될 수 있다. LTP | LONG TERM PLANNING 는 특정의 요소들을 미리 지정해 놓고 계획 수행 시 어떤 조달 방법이 있는지 키 값들의 그룹인, 시나리오 대로 수행하는 시뮬레이션 성격을 지닌다. MRP* | MATERIAL REQUIREMENTS는 재고와 미래변화요소를 가지고 앞으로 PIR과 DR에 대한 직접 실행을 한다. 장기적으로 납품을 받을 시, 시일이 오래 걸릴 때는 LTP를 통해 미리 예측하는 것도 가능하다. MRP의 결과 값으로는 PLANNED ORDER 계획 오더가 도출된다. 계획 오더는 품목이 언제 얼마나 필요한지 직접적으로 제안을 한다. 이를 통해 자재마스터의 조달 유형이 E F로 나뉘어질 수 있다. E | 내부 생산

이면 사용자는 계획 오더에서 생산 오더를 도출해 내고 F 일 경우 P/R P/O G/R I/V 를 진행한다. 실질적인 시스템의 시작은 DM 으로 볼 수 있으며, MRP INDICATOR 에 속한 값들은 바로 P/R 을 진행한다.

*MRP에서 중요한 것은 재고를 0으로 만드는 것이며, 재고를 언제 0으로 만들 것인지에 대한 일정이 필요하다.

**계획 오더 중 조달 유형이 F인 경우 MRP의 일정마진키와 MRP INDICATOR를 통해 P/O를 수행하지 않고 P/R로 바로 가는 경우도 있다. 일정마진키의 계시기간 내에 있으면 P/O를 진행하지 않고 P/R로 진행한다.

계획 오더를 생성해보자! | 물류 생산 MRP 계획 오더

MD11 | 계획 오더 생성

계획오더생성: 초기화면		
계획 오더 프로파일	NB	<input type="checkbox"/>
참조	<hr/>	
계획 오더	<input type="text"/>	<input type="text"/>

MD11 | 계획 오더 프로파일 | 계획 오더가 가지고 있는 목적에 대해 설정한다.

LA 재고 오더	생산품 수동으로 직접 계획 오더 생성
NB 표준 구매 오더	구매품 구동으로 만들거나 MRP 가 자동 제안: 구매
PE	생산 자동: MRP 의 결과
LB	조달유형 F 외부조달 , 특별조달유형이 L 일 때*

*L 무상사급일 경우 LB를 사용한다.

MD11 | MRP AREA | 재고관리가 되는 영역

PLANT	자사 플랜트 전체
저장 위치	플랜트 내 특정저장위치*
공급 업체	무상사급 업체**

*재고 상태 중 가용, 보류, 품질의 경우 특정 회사는 불량 창고라는 저장위치를 지정하며, 이 창고에 재고 상태는 가용상태이나 사용자가 보류한 재고를 저장하여 특정 창고에 지정하고 MRP 반영을 하고 싶을 때 사용한다. MM 자재마스터 생성시 지정하기 않으면 PLANT 영역에서 실시한다.

****재고** 자산 자체는 자사의 소유이나 위치만 외부일 경우 사용한다.

MRP 일정 계산 | 오늘로부터 15일 까지 물건이 필요하다고 가정해보자



오늘로부터 물품에 대한 납품일이 20일이라고 한다면 MRP는 위의 그림이 아닌, 아래의 그림처럼 오늘로부터 -5일 된 시점을 오더의 시작일로 제안해준다. 즉, 납품일이 필요한 날짜보다 이후에 있다면 시작 지점을 오늘이 아닌 과거의 날로 제안해준다.

계획 오더 생성: 표준구매오더

계획 오더	0 표준 외부 조달		
자재	CT-R01		
외부 제조자	MRP 영역 1710		
헤더			
수량	20		
일자/시간			
오더 종료일	2019.11.30	계획사용가능	<input type="checkbox"/>
오더 시작일		입고 처리 시간	<input type="checkbox"/>
오더 개시일			
기타 데이터		획정	
생산 플랜트	<input type="checkbox"/>	계획 오더	<input type="checkbox"/>
저장 위치	<input type="checkbox"/>	구성품목	<input type="checkbox"/>
BOM 전개 번호		생산능력 디스패치	<input type="checkbox"/>
		변환 지시자	<input type="checkbox"/>

MD11 | 오더 종료일 | 일정계획

FORWARD	이를 필요로 하는 시작일로부터 미래 구현일 계산*
BACKWARD	미래 일자를 지정해두고 시작되어 있는 날짜를 계산**

*대부분의 구매 오더는 FORWARD 방식을 사용한다.

**생산 오더의 경우 FORWARD, BACKWARD 둘다 사용하며 계획 오더일 경우 MRP는 미래의 일자를 지정하고 역으로 계산하는 방식으로 오더 종료일을 입력한다.

왜 날짜가 바뀌었을까 ? | 30 일은 쉬는 날이기 때문이다.

계획 오더 생성: 표준구매오더

계획 오더	0 표준 외부 조달		
자재	CT-R01 홈체인식센서		
외부 제조자	MRP 영역 1710		
Plant 1 US			
헤더			
수량	20 EA		
일자/시간			
오더 종료일	2019.11.27	계획사용가능	2019.11.27
오더 시작일	2019.11.21	입고 처리 시간	<input type="checkbox"/>
오더 개시일	2019.11.21		
기타 데이터		획정	
생산 플랜트	1710	계획 오더	<input checked="" type="checkbox"/>
저장 위치	<input type="checkbox"/>	구성품목	<input type="checkbox"/>
BOM 전개 번호		생산능력 디스패치	<input type="checkbox"/>
		변환 지시자	<input checked="" type="checkbox"/>

기타 데이터 | 저장위치를 지정할 수 있다. 자재마스터의 MRP 뷰의 저장위치를 자동 입력해주며 입고하는 시점에서 지정하면 된다.

획정 | 계획 오더가 가지고 있는 값인 일정과 수량들을 변하지 않게 끓어준다. MRP가 다시 수행돼도 확정한 오더에 대해서는 변경하지 않는다. 이는 그대로 존재하며, 변화된 값에 따라 계획 오더를 새로 생성해 추가하는 방식이다.

구성품목 | 생산품, 무상사급 구매품에 대한 변경여부를 설정해 준다. 생산품과 무상사급 구매품에 한해 자재코드의 하위에 존재하는 구성 품목에 대한 변경을 막아주는 용도로 사용된다.

생산능력 디스패치 | 오더 수량의 변경을 방지하는 용도로 잘 쓰이지 않는다.

변환 지시자 | 체크한 경우 MRP 수행 후 계획 오더 트랜잭션을 통한 후속 프로세스 자동 변환을 할 수 있도록 하는 기능으로 E 인 경우 P/R, F 이면 P/O를 수행한다.

*저장하면 계획 오더번호 50948 생성

SE11 | PLAF TABLE에서 계획 오더 정보를 확인할 수 있다.

Dictionary: 테이블 조회		PLAF		활성		기술적 세팅		인덱스...		구조주가...					
트랜스파런트테이블		내역		계획 오더		Attributes		Delivery and Maintenance		Fields		Input Help/Check		Currency/Quantity Fields	
필드	키	Init...	Data element	데이터유형	길이	소수자...	내역	내장유형		134					
MANDT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	MANDT	CLNT	3	0	클라이언트								
PLNUM	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	PLNUM	CHAR	10	0	계획 오더								
MATNR	<input type="checkbox"/>		PLMAT	CHAR	40	0	계획자재								
PLWRK	<input type="checkbox"/>		PLWRK	CHAR	4	0	계획 플랜트								
PWWRK	<input type="checkbox"/>		PWWRK	CHAR	4	0	계획 오더의 생산 플랜트								
PAART	<input type="checkbox"/>		PAART	CHAR	4	0	계획 오더 유형								
BESKZ	<input type="checkbox"/>		BESKZ	CHAR	1	0	조달 유형								
SOBES	<input type="checkbox"/>		SOBES	CHAR	1	0	득별 조달 유형								
GSMNG	<input type="checkbox"/>		GSMNG	QUAN	13	3	계획 오더 수량 총계								
TLMNG	<input type="checkbox"/>		TLMNG	QUAN	13	3	부분 토크 수량								
AVMNG	<input type="checkbox"/>		AVMNG	QUAN	13	3	계획된 스크립 수량								
BDMNG	<input type="checkbox"/>		BDMNG	QUAN	13	3	소요량								
PSTTR	<input type="checkbox"/>		PSTTR	DATS	8	0	계획 오더 시작일								
PEDTR	<input type="checkbox"/>		PEDTR	DATS	8	0	계획 오더 종료일								
PERTR	<input type="checkbox"/>		PERTR	DATS	8	0	계획 오더의 계획된 개시일								
WEBAZ	<input type="checkbox"/>		PLWEZ	DEC	3	0	입고소요일수 (일)								
DISPO	<input type="checkbox"/>		DISPO	CHAR	3	0	OMRP 관리자								
UMSKZ	<input type="checkbox"/>		PLUMS	CHAR	1	0	계획 오더 전환 지시자								
AUFFX	<input type="checkbox"/>		PLAFX	CHAR	1	0	계획 오더 데이터에 대한 확정 지시자								
STLFX	<input type="checkbox"/>		PLSFX	CHAR	1	0	OBOM 전개에 대한 고정 지시자								
KNTTP	<input type="checkbox"/>		KNTTP	CHAR	1	0	계정 지정 범주								
KDAUF	<input type="checkbox"/>		KDAUF	CHAR	10	0	판매 오더 번호								
KDPOS	<input type="checkbox"/>		KDPOS	NUMC	6	0	판매 오더의 품목 번호								
KDEIN	<input type="checkbox"/>		KDEIN	NUMC	4	0	판매 오더에 대한 납품 일정								
PROJN	<input type="checkbox"/>		PROJN	CHAR	16	0	기준: 프로젝트 번호 : 사용하지 않음 --> PS_POSN								
RSNUM	<input type="checkbox"/>		RSNUM	NUMC	10	0	예약/증속 소요량의 번호								
QUNUM	<input type="checkbox"/>		QUNUM	CHAR	10	0	쿼터조정번호								
QUPOS	<input type="checkbox"/>		QUPOS	NUMC	3	0	쿼터 조정 품목								
FLIEF	<input type="checkbox"/>		FLIEF	CHAR	10	0	고정 공급업체								

*구매 테이블인 EKPO 와 달리 PLAF 계획오더에는 삭제라는 지시자가 없다.

즉, 삭제를 하게 되면 데이터가 없어져서 로그도 남지 않는다는 것을 의미한다. 이는 MRP 가 특정 환경이 변경되었을 때 기존 계획 오더를 지워도 MR 는 변경된 결과값을 제공하기 때문에 PLAF 는 데이터 관리차원에서 하루에 변동되는 데이터의 양이 너무 많아 계획 오더 정보를 유지하기 힘들다. 따라서, 계획 오더는 삭제 시 이전에 어떤 정보가 있었는지 확인하기 힘들어 확정, 생성돼서 MRP 가 변경되기 전까지는 가지고 있는다. 세일즈 오더도 이에 해당한다.

계획 오더의 후속 업무 | 조달 유형에 따라...

E	생산 오더
F	구매 요청

*계획 오더의 후속 업무는 [변환지시자](#)를 통해 특정한 트랜잭션 코드를 이용하여 계획 오더를 전부 불러온 후 후속 처리한다.

MD16	조달유형 상관없이 조회하여 생산 오더로 변경
MD19	조달유형 E 인 생산품만 조회하여 계획 오더 확정

MD16 | 계획 오더의 후속 업무 처리를 해보자

계획오더 검색기준
<input type="radio"/> MRP 관리자
<input checked="" type="radio"/> 자체
<input type="radio"/> 생산 버전
<input type="radio"/> 생산 버전 라인
<input type="radio"/> WBS 요소

*MM03 MRP 1 관리자 뷰 | MRP의 후속 프로세스를 관리해준다.

■ 자재를 통한 계획오더팀식		X
자재	CT-R01	
플랜트	1710	Q
종료선택일		

안경 | 조회, 연필 | 수정, 쓰레기통 | 삭제

계획오더조회 구매 요청으로 전환 프로세스 전환 오더 신규 전화 이전 다음 새문서 편집 삭제 확장

MD16 | 하나를 선택 후 구매요청 전환 *LB/NB 이면 구매요청으로 전환 가능

MD16 | ME51 을 열지 않고 자동으로 수정할 수 있다.

환산된 수량	필수로 입력한다.
화정 지시자	MRP 가 수행되었을 시 변경 여부를 체크한다.
공급 업체	소스리스에 의한 공급 업체로 결정한다.*

*공급 업체가 두개 이상인 경우 상단의 공급처 지정을 통해 공급처를 지정해준다.

**자재마스터 일정마진기로 구매요청에서 바로 계획 오더가 생성된 경우 구매요청이 계획 오더를 계승해서 계획 오더의 삭제기능을 가진다.

*구매요청 10003641 생성된다!

ME53N | 구매요청 조회

무상사급 | CT-R07 은 CT-R08 CT-R09 로 구성되어 있다. 사실상 CT-R07 은 원자재기 때문에, 해당하는 자재코드의 BOM 을 원자재로 구성했으나 완제품이라고 생각하고 실습한다. 무상사급의 경우 필요한 기준정보는 MRP2 의 자재마스터, 생산버전, 구매정보레코드, 예비원가가 해당된다.

MM03 | 조달유형은 F | 무상사급도 외부 구매에 해당한다.

자재	CT-R07
내역	쿠션
플랜트	1710 Plant 1 US
조달	
조달 유형	F
특별 조달	30
밸플러시	
JIT 납품 일정	
연산품	
별크자재	
일정 계획	
내부 생산	0 일
입고 처리 시간	0 일
일정 계획 마진 키	
순소요량계산	
안전 재고	0
최소 안전 재고	0
안전시간지시자	
안전시간기간프로파일	
배치 입력	
생산 저장 위치	
기본 공급영역	
EP 저장 위치	
재고 결정 그룹	
계획 납품 소요 시간	1 일
계획 달력	

*SPT 특별 조달 유형 | ASSY: ASSEMBLY 모품목 | COMPONENT 구성품

SPT	설명
10	위탁
20	외부 조달
30	외주
50	팬텀 조립품
52	직접 생산/일괄 오더
60	계획의 팬텀

30	SUB-CONTRACT 무상사급*
40	ALTERNATIVE PLANT 대체 플랜트
50	PHANTOM ASSY***

*30 무상사급은 하위 품목들을 구매해 조달유형 30 번에 해당하는 대상품을 타 업체에게 자재를 제공해주고, 타업체의 기술을 이용하여 제작한 제품을 구매단가를 통해 물건을 구매하는 유형이 해당된다.

**40 대체 플랜트는 공장에서 생산 후 물류센터로 이동하는 경우, 즉 물류센터의 측면에서 40 번 유형에 대해 생성한다.

***실재로 존재하지는 않으나 항상 동일한 자재들이 동일한 비율로 생산에 투입되는 경우 가상의 모품목을 만들고 그것에 BOM 연결하는 경우를 말한다. 일일이 BOM을 구성하지 않으며, 동일한 자재들이 동일 비율로 모품목에 연결되도록 중간 관제품 역할을 해준다. 그러나 실체가 없어 재고관리 대상은 아니다.

CS03 | 단일 BOM 조회 *BOM 용도 1 은 생산용 BOM 을 의미한다.

자재	CT-R07
내역	쿠션
플랜트	1710
BOM 용도	1
대체 BOM	

자재	CT-R07	쿠션
플랜트	1710 Plant 1 US	
대체 BOM	1	
포지션		유효성 초기 화면
자재	전표	일반

항목	ICt	구성요소	구성부품내역	기능 ID
0010 L	CT-R08		헤드폰 뱀드(머리고정용)	
0020 L	CT-R09		좌우조절버튼	

CS03 | 생산버전 일괄처리*

생산 버전: 일괄 처리

The screenshot shows the SAP CS03 interface for production version management. It includes fields for selecting a plant (1710, Plant 1 US), material (CT-R07), MRP manager (TL 유형), and work center (그룹). Below this is a table for selecting production versions, with one row highlighted for '1710 CT-R07 0001'.

플랜트	1710	Plant 1 US		
자재	CT-R07			
MRP 관리자	TL 유형	▼		
주요 일자	그룹			
생산 라인				
생산 버전	생... 메... 처... 변... 상... 점검일	변경 번호 지정	문서	마스터 레코드
플랜트 자재	생... 메... 처... 변... 상...	점검일	효력시작일	효력종료일
1710 CT-R07 0001	000 2020.06.03	2019.10.01	9999.12.31	0.0EA
	E	B...	B...	그룹
	1	1		그... 유형 OE

*생산버전은 보통 조달 유형 E에서 사용되나 무상사급은 예외적으로 생산 버전이라는 기준 정보를 필요로 한다.

**무상사급은 BOM 만 가지며 생산은 안 하기 때문에 라우팅은 없다.

ME1M | 구매정보레코드 조회

The screenshot shows the SAP ME1M interface for viewing purchase information records. It displays a table with columns for material number (5300001436), plant (1710), and delivery type (표준, 외주).

정보 레코드	전체 POrg 텍스트	플랜트 PGr PDT 자재	자재 그룹	공급업체	최소 수량 OUn V P
5300001436	1710 표준	1710 CC1 1 CT-R07		1000260	1 EA
	1710 외주	1710 CC1 1 CT-R07		1000260	0 EA

표준	외주를 하지 않고 자사가 생산하는 것
외주	무상사급일 경우 외주로 생산하는 것

ME11 | 구매정보 레코드 생성 | 외주로 구매정보 레코드를 생성시 범주를 외주!

The screenshot shows the SAP ME11 interface for creating purchase information records. It includes fields for material (CT-R07), plant (1710), and delivery type (외주). The bottom section shows the selection of delivery categories (표준, 외주, 파이프라인), with '외주' selected.

공급업체	CT-R07
자재	CT-R07
구매 조직	
플랜트	1710
정보 레코드	
정보 범주	<input checked="" type="radio"/> 표준 <input checked="" type="radio"/> 외주 <input type="radio"/> 파이프라인

예비원가 | 앞서 해당한 기준 정보들은 PP에서 설정하지만, 무상사급일 경우 CO 쪽의 예비원가를 추가해야 한다.

KKF6N | 원가 취합처 조회 COST COLLECTOR

The screenshot shows the SAP KKF6N interface for querying cost collectors. It includes fields for selecting a plant (1710, Plant 1 US), material (CT-R07), and cost collector (PYRM). The results show cost collector details like PYRM 예비 PCC and PSRM.

선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT-R07		
• 무상사급 생산버전			
선택	자재	CT-R07	종료
플랜트	1710	Plant 1 US	
제품 원가 취합처			
▼ 1710	▼ CT		

구성품목 | 무상사급 대상인 CT-R07 이 BOM 을 가지고 있기 때문에 생성됨

BOM 전개 | 구성품이 변경되었을 시 사용한다.

ME21N | 납품일을 2019.11.04로 변경하자

*구매 오더 번호 4500004365 생성

ME20 | 공급업체의 외주 재고 모니터링

*일반 품목인 경우 입고를 하지만 무상사급의 경우 제조에 필요한 자재를 넘겨주는 과정이 필요하다. 이를 위해 거래처에 재고가 얼마나 있는지를 확인하는 과정이 필요하다.

상대방이 가지고 있는 재고

주문에 필요한 재고

*만약 오더를 필요한 재고의 양에 158- 라고 표기되어 있다면 이는 158개가 부족한 상황을 의미한다. 실무에서 -1을 본다면, 이것은 숫자가 아닌 CHAR 형식이며 그대로 진행 시 오류가 생기니 1-로 변경해야 한다.

ME20 | 출고전기 | 수량체크 후 모자라거나 추가적으로 재고를 보낼 수 있다.

*단순히 재고를 이동 조회한다면,

MMBE	재고개요 STOCK OVERVIEW
MB5B	특정날짜 구간 범위내 재고, 입고 출고 형태로 조회
MB51	특정 기간동안 움직인 재고의 수량을 확인할 수 있다.
MB52	플랜트 및 저장위치별 확인으로 외부는 확인 X

MMBE | 재고 개요 조회

재고 개요: 회사 코드/플랜트/저장 위치/배치

데이터베이스 선택사항	CT-R09 1710	종료	
자재	플랜트	종료	
저장 위치		종료	
배치		종료	

재고 유형 선택

- 특별 재고도 선택
- 재고 약정도 선택

리스트 조회

특별 재고 지시자	1	종료		
조회 버전	1	종료		
단위 조회		<input checked="" type="checkbox"/> 제로 재고 라인 없음	<input type="checkbox"/> 단위별 소수 자리	<input type="checkbox"/> 총합 재고

조회 레벨 선택

- 회사 코드
- 플랜트
- 저장 위치
- 배치
- 특별 재고

*자사 내의 재고는 59990 개가 해당된다.

선택	CT-R09	외부 제조자
자재	최우조절버튼	
자재 유형	ROH	원자재
단위	EA	기본 단위

재고 개요

클라이언트/회사 코드/플랜트/저장 위치/배치/특별 재고	즉시 출고 가능	품질 검사	예약	입고 예약	미결 오더 재고	위탁오더	재고이전 (플랜트)
전체	59,990.000				131.000		
1710 Company Code 1710	59,990.000				131.000		
1710 Plant 1 US	59,990.000				131.000		
• 공급업체로 제공되는 재고	47,926.000						
• 171C Raw mat.Stoloc.	59,990.000						

*더블 클릭 시 업체정보가 나오며 재고를 보유하고 있는 업체 정보를 확인 가능

공급업체 번호	공급업체 이름	재고 유형
1000260	(주) Skynet	SC의 ST 재고

재고 개요

클라이언트/회사 코드/플랜트/저장 위치/배치/특별 재고	즉시 출고 가능	품질 검사	예약	입고 예약	미결 오더 재고	위탁오더	재고이전 (플랜트)	이전 (저장위치)
전체	59,990.000				131.000			
1710 Company Code 1710	59,990.000				131.000			
1710 Plant 1 US	59,990.000				131.000			
• 공급업체로 제공되는 재고	47,926.000							
• 171C Raw mat.Stoloc.	59,990.000							

즉시 출고	가용재고
미결 오더 재고	입고는 되었으나 아직 미 입고된 재고
보류재고	불용상태 재고

MB52 | 다중 조회 | 플랜트 및 저장위치별 확인으로 외부는 확인할 수 없다

자재의 창고 재고 조회

데이터베이스 선택	CT-R09 1710	종료	
자재 유형		종료	
자재 그룹		종료	
구매 그룹		종료	
제조자 부품 번호		종료	

선택: 특별재고

- 특별 재고도 선택
- 특별 재고 지시자

설정

- 마이너스 재고만 조회
- 배치 재고 조회
- 제로재고라인 없음
- 갱신 조회연합

표시 옵션

- 계층구조 표시
- 비계층구조 표시
- 레이아웃

제로재고라인 없음	재고가 0인 것은 제외하고 본다
비계층구조 표시	한 품목을 하나의 조직구조의 한 라인으로 본다

자재의 창고 재고 조회						
		Pint	SLoc	SL	BUn	가용
CT-R09		1710	171C	EA		59,990 USD 599,900.00
*						USD 599,900.00

MB5B | 특정날짜 구간 범위내 재고, 입고 출고 형태로 조회

전기일의 재고

데이타베이스 선택
자재 번호 CT-R09
제조자 부품 번호
회사 코드 1710
GL 계정
플랜트 1710
저장 위치
벤치
평가 유형
이동 유형
특별 재고 지시자
선택일 2019.10.01
재고 유형
○ 저장 위치/벤치 재고
● 평가 재고
○ 특별 재고

2019.10.01과(와) 2019.10.01 사이의 자재 재고

평가 영역 1710
자재 CT-R09
내역 좌우조절버튼

재고/값 2019.10.01	0 EA	0.00 USD						
입고 총계/값	110,000 EA	1,100,000.00 USD						
출고 총계/값	0 EA	0.00 USD						
재고/값 2019.10.01	110,000 EA	1,100,000.00 USD						
SLoc	MvT	자재 문서	항목	전표 번호	전기일	수량	BUn	현지 통화 금액
171C	561	4900026142	2	4900030010	2019.10.01	10,000 EA		100,000.00
171C	561	4900026144	2	4900030011	2019.10.01	100,000 EA		1,000,000.00

*입고는 11 만개되었으며 출고 수량은 0인 것을 확인할 수 있다.

*입고 총합, 출고 총합을 확인 가능하다.

*실무 진행 시 재고 조회할 때 제일 많이 사용한다.

MMBE	재고개요 STOCK OVERVIEW
MB5B	특정날짜 구간 범위내 재고, 입고 출고 형태로 조회
MB52 다중 조회	플랜트 및 저장위치별 확인으로 외부는 확인 X

**ME20 와 차이점은 ME20 는 외부 업체의 부족한 수량을 바로 출고 처리할 수 있느냐 또는 확인만 가능한지에 따라 다르다.

실습 | 구매 오더 번호 4500004365 를 입고 처리해보자!

MIGO | 입고 구매 오더

입고 구매 오더 4500004365 - CLSAP05

개요 습기기 보류 점검 전기 도움말

A01 입고 R01 구매 오더 4500004365

증명일 2020.06.08 납품처 공급업체
전기일 2020.06.08 선하 중권 헤더텍스트

라인 1 차재 내역 노 OK 수 EUIn 재... 이... 방 재고 유형 Pint 특... 고객
1 쿠션 1 EA 101+ 가용 재고 ▾ Plant 1 US
1 헤드폰 밴드(마리고정용) 1 EA 543- 가용 재고 ▾ Plant 1 US 0
1 좌우조절버튼 1 EA 543- 가용 재고 ▾ Plant 1 US 0

*R07은 이동유형 101으로 재고가 +이나 R08과 R09는 이동유형 543으로 -인 것을 확인할 수 있다.

이동 유형 101 + GR 입고 재고 유형 가용 재고

플랜트 Plant 1 US 1710
저장 위치 Raw mat.Stloc. 171C

자재 수령인
하적 지점
테스트

등록 OK 라인 1

*전기 후 5000004333 자재 문서 생성!

MB51 | 자재 문서 리스트 조회 | 자재별로 입고 등 내역을 보는 항목

자재 문서 리스트

자재내역 입력 단위 수량 EUn						Plant 성 1
SLoc	MvT	S	자재 문서	항목	전기일	
CT-R07						쿠션
171C	101	5000004313	1	2019.11.11	111 EA	1710 Plant 1 US
171C	101	5000004302	1	2019.11.05	10 EA	
1008	101	5000004307	1	2019.11.04	418 EA	
171C	101	5000004306	1	2019.11.04	20 EA	
171C	101	5000004299	1	2019.11.03	1 EA	
171C	101	5000004303	1	2019.11.03	30 EA	
171C	101	5000004289	1	2019.11.03	10 EA	
171C	101	5000004305	1	2019.11.01	600 EA	
171C	101	5000004301	1	2019.11.01	418 EA	
171C	101	5000004315	1	2019.11.01	10 EA	
171C	101	5000004314	1	2019.11.01	100 EA	
171C	101	5000004333	1	2019.11.01	1 EA	
171C	101	5000004310	1	2019.11.01	1 EA	
171C	101	5000004312	1	2019.11.01	200 EA	
171C	101	5000004300	1	2019.11.01	10 EA	
171C	101	5000004316	1	2019.11.01	11 EA	
171C	101	5000004317	1	2019.11.01	1 EA	
171C	101	5000004309	1	2019.11.01	10 EA	
171C	101	5000004318	1	2019.11.01	2 EA	
171C	101	5000004304	1	2019.11.01	1 EA	
171C	101	5000004308	1	2019.11.01	30 EA	
171C	101	5000004319	1	2019.11.01	10 EA	
CT-R08						헤드폰 밴드(머리고정용)
543	0	5000004313	2	2019.11.11	111- EA	1710 Plant 1 US
543	0	5000004302	2	2019.11.05	10- EA	
543	0	5000004306	2	2019.11.04	20- EA	
543	0	5000004307	2	2019.11.04	418- EA	
543	0	5000004303	2	2019.11.03	30- EA	
543	0	5000004299	2	2019.11.03	1- EA	
543	0	5000004289	2	2019.11.03	1- EA	
543	0	5000004304	2	2019.11.01	1- EA	
543	0	5000004310	2	2019.11.01	1- EA	
543	0	5000004305	2	2019.11.01	600- EA	
543	0	5000004315	2	2019.11.01	10- EA	
543	0	5000004309	2	2019.11.01	10- EA	

*CT-R07은 재고가 +, CT-R08 과 CT-R09는 재고가 - 인 것을 확인하자

재고이전 | MM에서 출고 가능하다. 구매 오더 없이 하는 입고도 가능하다.

재고 이전 311	재고의 위치만 이동 창고간 이동
상태 변경 344	가용재고에서 보류재고로 이동
기타 출고 201	COST CENTER 출고 CCTR GI 많이 사용
기타 출고 551	폐기
기타 입고 501	무상입고 구매 오더 없이 무상 입고
기타 입고 561	기초재고 입고

재고 이전

MIGO | 재고 이전 311 | 재고의 위치만 이동 | 171C 의 CT-R01 을 171A로!

이전 전기 기타 - CLSAP05																									
개요 표시	보류																								
이전 전기	R10 기نا																								
증명일	2020.06.08	자재 칸표																							
전기일	2019.11.03	선포헤더넥스트																							
<input type="checkbox"/> 2 감사 텍스트가 있는 게..																									
마진 진가 자재 수량 위치 버드너																									
도착지																									
자재	호재인식센서	출발지	호재인식센서																						
CT-R01	CT-R01	플랜트	Plant 1 US	1710	Plant 1 US	1710	저장 위치	Raw mat.Stoloc.	171C	Std. storage 1	171A	수량(UnE) 6 EA		<input checked="" type="checkbox"/> 품목 OK 라인 1		장면	자재 내역	노 OK 수령(입려 단위)	EUn 저장장소	WIP 배치	1	호재인식센서	<input checked="" type="checkbox"/> 6 EA	Raw mat.Stoloc.	시... 계절 검. 티
플랜트	Plant 1 US	1710	Plant 1 US	1710																					
저장 위치	Raw mat.Stoloc.	171C	Std. storage 1	171A																					
수량(UnE) 6 EA																									
<input checked="" type="checkbox"/> 품목 OK 라인 1																									
장면	자재 내역	노 OK 수령(입려 단위)	EUn 저장장소	WIP 배치																					
1	호재인식센서	<input checked="" type="checkbox"/> 6 EA	Raw mat.Stoloc.	시... 계절 검. 티																					

이전 전기 기타 - CLSAP05			
개요 표시	보류		
A08 이전 전기	R10 기나		
증명일	2020.06.08	자재 칸표	
전기일	2019.11.03	선포헤더넥스트	
<input type="checkbox"/> 2 감사 텍스트가 있는 게..			
이전 전기 자재 수량 위치 버드너			
고객			
PenMart	USCU01		

*실무에서 고객 입력 필요는 없다.

*자재문서 4900026396 생성된다.

MB51 | 자재 문서 리스트 조회 *이동 유형 또는 저장 위치, 날짜 등 원하는 정보만 입력해서 조회 가능하며 입력한 정보를 통해 이동내역을 파악 가능하다.

The screenshot shows the SAP MB51 interface for material document search. It includes sections for 'Material Data' and 'Header Data'. In the 'Header Data' section, the 'Movement Type' field is set to '311' (Transfer). Below this, there is a table titled 'Material Document History' with columns: SLoc Mvt S, Material Number, Date, Location, and Quantity. The table shows two entries: one for movement 1 (171C) and one for movement 2 (171A), both dated 2019.11.03, from '총재인식센터' to 'Plant 1 US' at location '1710'.

*171A에는 +, 171C에는 -인 것을 확인할 수 있다.

입력 단위 수량 | 버튼 클릭 | 총계가 0이 되어야 한다! *

This screenshot shows the same MB51 interface as above, but with a yellow box highlighting the 'Total' row at the bottom. The table shows two movements: movement 1 (171C) has a quantity of '6-' and movement 2 (171A) has a quantity of '6'. A yellow box labeled '총계' (Total) contains the value '0 EA', indicating that the total quantity is zero.

*재고 이전의 경우 + 와 - 가 동시에 일어나므로 합계가 0이 되어야한다.

상태 변경

MIGO | 상태 변경 344 | 가용재고에서 보류재고로 이동

The screenshot shows the SAP MIGO interface for material status change. The top bar indicates 'TR 보류>가용재고' (Change from Hold to Available Stock) and '344'. The main area shows a table with columns: Movement Type, Date, Location, and Partner. The table shows a single entry for movement type '2' (Transfer) from '총재인식센터' to 'Plant 1 US' at location '1710'. The status is changed from 'Available Stock' to 'Hold Stock'.

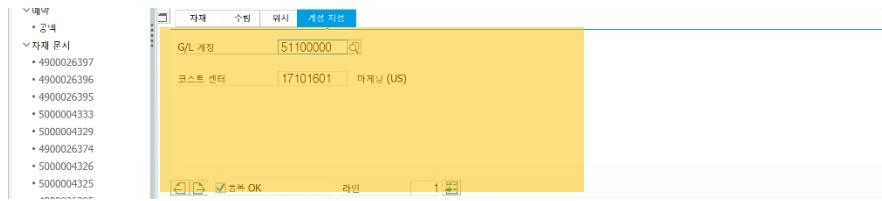
*자재 문서 4900026397 생성된다.

**이동유형 343을 사용하면 보류에서 가용으로 다시 변경할 수 있다.

기타 출고

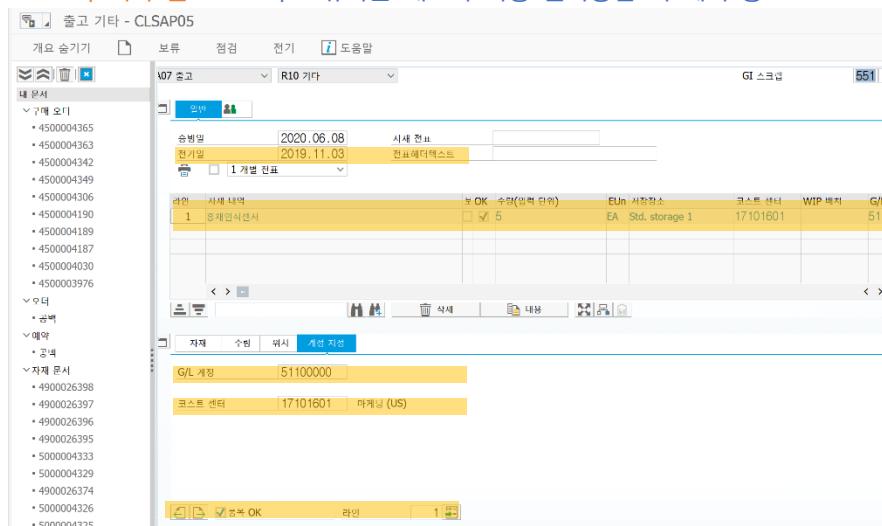
MIGO | 기타 출고 201 | 연구/개발과 같이 특정 코스트내 특정 사용 목적 계정

The screenshot shows the SAP MIGO interface for other delivery types. The top bar indicates '기타 출고' (Other Delivery) and '201'. The main area shows a table with columns: Movement Type, Date, Location, and Partner. The table shows a single entry for movement type '1' (Delivery) from '총재인식센터' to 'Plant 1 US' at location '17101601'. The status is changed from 'Hold Stock' to 'Available Stock'.



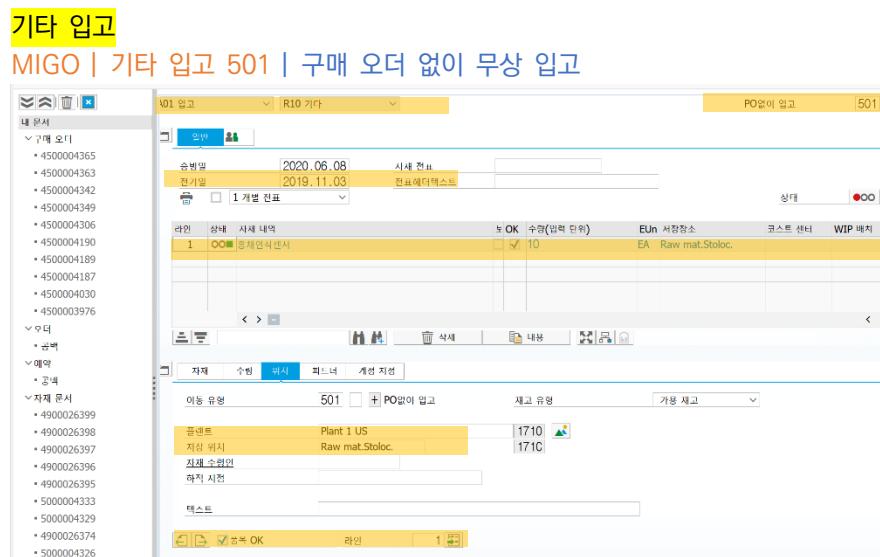
*자재 문서 4900026398 생성된다.

MIGO | 기타 출고 551 | 보유하는 재고가 사용 불가능할 시 폐기 용도



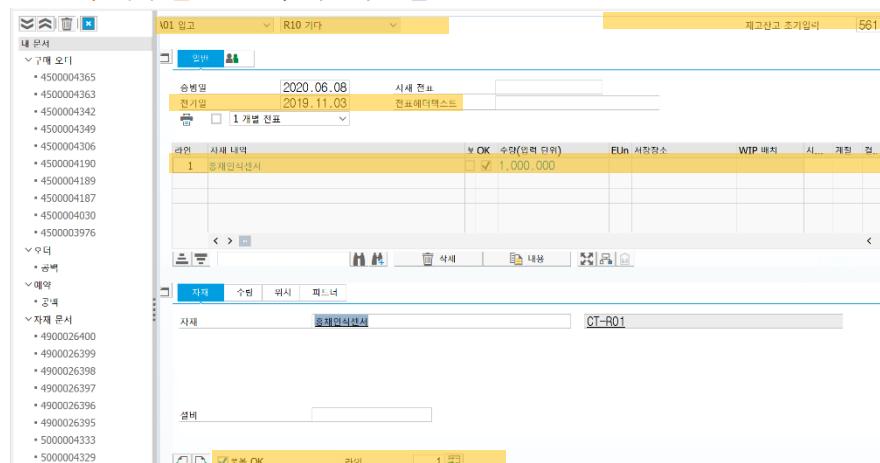
*자재 문서 4900026399 생성된다.

****201은 사용을 위한 것이지만 551은 아예 폐기하는 것을 의미한다.**



*자재 문서 4900026400 생성된다.

MIGO | 기타 입고 561 | 기초재고 입고*



*561은 시스템 오픈 한달 정도에만 사용한다. 기업에서의 ERP 시스템 개시 한달 전부터 다양한 정보를 입력하는 과정에서 초기 재고 등록 시 561을 많이 사용한다. 이는 시스템의 환경이 변화시에 근거 없이 재고를 입력해야 하기 때문에 자사의 재고에는 이렇게 해당해요!라는 의미로서 등록하며 이후에는 사용하지 않는다.

*자재 문서 4900026402 생성된다.

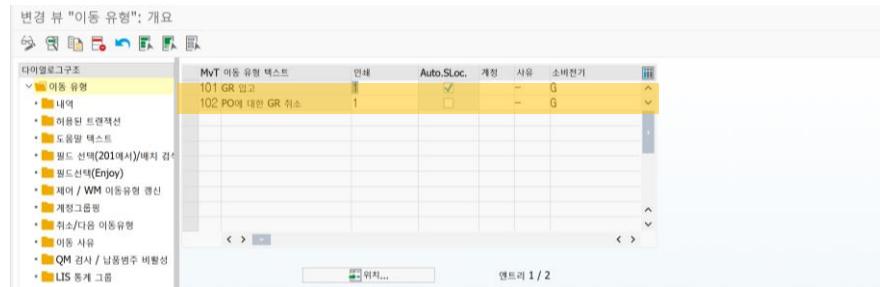
MB51 | 다양한 재고 유형으로 자산의 증감을 확인할 수 있다.

자재 SLoc	Mvt	S 자재	문서	창목	전기일	자재내역		Pint	설 1
						입력	단위		
CT-R01									
171C 101	5000004326	1	2019.11.04			1	EA		
171C 101	5000004325	1	2019.11.04			10	EA		
171C 561	4900026402	1	2019.11.03			1,000	EA		
171C 501	4900026400	1	2019.11.03			10	EA		
171A 201	4900026399	1	2019.11.03			5-	EA		
171A 201	4900026398	1	2019.11.03			5-	EA		
171A 311	4900026397	1	2019.11.03			11-	EA		
171A 311	4900026397	2	2019.11.03			11	EA		
171C 311	4900026398	1	2019.11.03			6-	EA		
171A 311	4900026396	2	2019.11.03			6	EA		
171C 344	4900026395	1	2019.11.03			6	EA		
171A 344	4900026395	2	2019.11.03			6	EA		
171C 561	4900026295	1	2019.11.03			2	EA		
171C 501	4900026270	1	2019.11.03			2	EA		
171A 551	4900026237	1	2019.11.03			5-	EA		
171A 201	4900026220	1	2019.11.03			5-	EA		
171A 344	4900026189	1	2019.11.03			11	EA		
171A 344	4900026189	2	2019.11.03			11-	EA		
171C 101	5000004256	1	2019.11.01			10	EA		
171C 101	5000004245	1	2019.11.01			10	EA		
171C 101	5000004243	1	2019.11.01			10	EA		
171C 101	5000004228	1	2019.11.01			10	EA		
171C 101	5000004225	1	2019.11.01			2	EA		
171C 101	5000004220	1	2019.11.01			10	EA		
171C 101	5000004219	1	2019.11.01			10	EA		
171C 101	5000004208	2	2019.11.01			9	EA		
171C 101	5000004208	3	2019.11.01			7	EA		
171C 101	5000004208	4	2019.11.01			7	EA		
171C 101	5000004208	7	2019.11.01			3	EA		
171C 101	5000004208	8	2019.11.01			2	EA		
171C 101	5000004208	5	2019.11.01			6	EA		
171C 101	5000004208	6	2019.11.01			5	EA		

시스템 설정

OMJJ | 이동 유형 101 102에 대해 검색하자

필드 이름	작업 영역
이동 유형	시작:
	101
	종료:
	102



OMJJ | 이동 유형 101 | 저장 위치 자동 생성



*해당 이동유형으로 입고하면 자재마스터에 저장 위치를 추가로 지정하지 않더라도 자동으로 기재된다.

허용된 트랜잭션	101을 사용할 수 있는 T-CODE들을 정리한 것
계정 그룹핑	101과 연결되어 있는 계정들

OBYC | GBB | YC0A

회계 구성 유지보수 : 자동 전기 - 절차		
그룹	RMK	자체관리전기 (MM)
절차		
내비		
AG1 < 누락 >	가로	개정필청
AG2 < 누락 >	AG1	✓
AG3 < 누락 >	AG2	✓
위탁자금소비의 비율/수익	AG3	✓
제고이론의 비율/수익	AK0	✓
BAC < 누락 >	AUM	✓
종당금액 차이정산	BAC	✓
수익의 차이정산	B01	✓
출당금차이	B02	✓
제고전기	B03	✓
제고 갈 조정	BSD	✓
제고계정변경	BSK	✓
제고전기	BSV	✓
기타 소모품의 재생가	BSX	✓
DEL < 누락 >	C0C	✓
자체관리 소규모자이	DEL	✓
구매 계정	D1F	✓
구매 상계 계정	E1N	✓
운임변제	EKG	✓
운임충당금	FR1	✓
관세반제	FR2	✓
관세충당금	FR3	✓
구매운임계정	FR4	✓
외부 액티비티	FRE	✓
외부 액티비티의 부대 비용	FRL	✓
G01 < 누락 >	FRN	✓
G02 < 누락 >	G01	✓
G04 < 누락 >	G02	✓
	G04	✓
제고전기의 청계전표감액	G8B	✓
처리 부기관의 비율/수익	HSC	✓
제정지향기준데이터	KBS	□

회계 구성 유지보수 : 자동 전기 - 계정

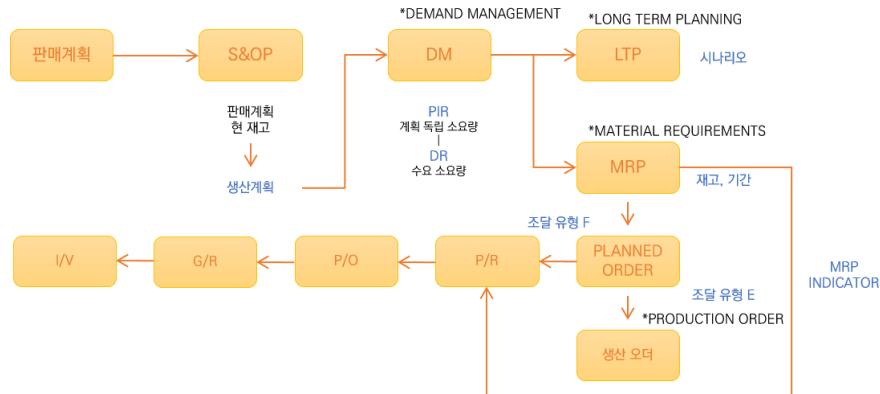
개정 과목표		YCOA 표준 개정 과목표		규칙	
개정 과목표		제고 전기의 상계 전표 입력			
개정 과목표		GGB			
개정 지침					
평가수정	일반 수정	평가 클래스	차번	대	대번
0001	7920	50300000	50300000		
0001	AUJ	7900	55100000	55100000	
0001	AUJ	7920	55100000	55100000	
0001	AUF	3000	55100000	55100000	
0001	AUF	3040	55100000	55100000	
0001	AUF	3050	55100000	55100000	
0001	AUF	3100	55100000	55100000	
0001	AUF	7900	55100000	55100000	
0001	AUF	7920	55100000	55100000	
0001	AUF	YQ35	55100000	55100000	
0001	AUI	7900	52545000	52545000	
0001	AUI	7920	52545000	52545000	
0001	BSA	3000	39911000	39911000	
0001	BSA	3040	39911000	39911000	

*오더에 대한 입고 발생시 3000 평가 클래스를 사용한다. 다양한 평가 클래스에 대해 어떤 계정으로 사용할지 미리 지정해 두며, MIGO 의 직접 입력 항목은 이곳에서 자동화된 것이 아니다.

0604 SAP MODULE 계획부터 MRP 까지!

생산은 물류의 중간 부분을 관리하는 부문에 업무가 집중되어 있

MRP는 판매, 수요관리 영역을 시작으로 자재를 수급하는 과정까지 PP로 지칭하기보다는 물류 전 영역에 걸쳐 있는 것을 확인할 수 있다.



S&O | 판매계획을 근거로 재고와 목표 재고 레벨을 가지고 생산계획 수량 QTY

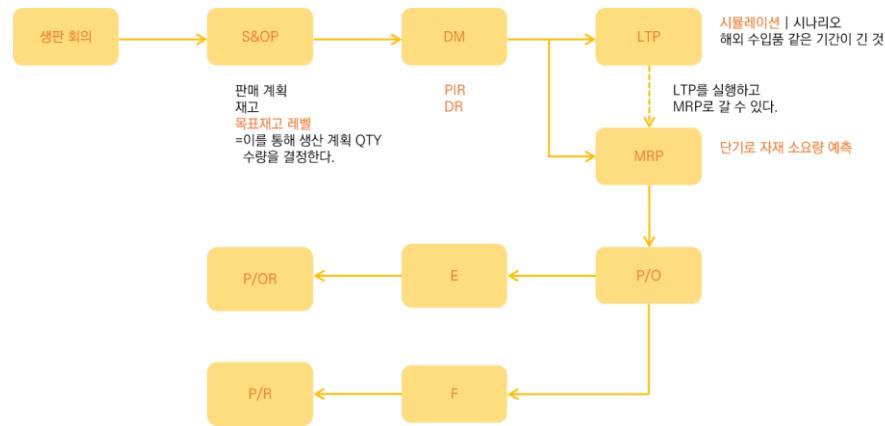
LTP | 시나리오 (시뮬레이션) 해외 수입품 같은 납기 기간이 긴 것이 해당

MRP | 단기로 자재 소요량 예측

PLANNED ORDER | 조달유형 | E 오더 PP 영역 | F P/R MM 영역

물류 프로세스

생판 회의부터 시작하여 PRODUCTION ORDER 또는 P/R 까지의 과정



*내가 이전에 생성했던 자재인 FERT, HALB, ROH로 계획 독립 소요량을 등록하기 위해서는 진행하기 위해서는 반드시 실습을 위해 확인해야한다.

생산품 | 완제품 FERT 반제품 HALB

FERT HALB	자재마스터 조달유형 E 생산 전략 10 MM02 MM03
MRP 뷰	PD로 설정 MM02 MM03
BOM	생산 버전이 반드시 있어야 함 CS02 CS03 C223

구매품 | 원자재 ROH

자재마스터	조달 유형 F 생산전략 10
생산 버전	

MM03 | CLSAP05-F01

자재 CLSAP05-F01 조회 (완제품)

추가 데이터 조작 레벨

판매 테스트 MRP 1 MRP 2 MRP 3 MRP 4 고급 계획 작업 일정 계획 회계 1

자재	CLSAP05-F01	
내역	후에예	
플랜트	1710 Plant 1 US	

일반 데이터

기본 단위	EA	each	MRP 그룹	0002
구매 그룹			ABC 지시자	
플랜트별 자재 상태			효력 시작일	

MRP 결과

MRP 유형	PD	예측 소비, 계획 타임 펜스 없음	계획 타임 펜스	0
제발주점	0		MRP 관리자	001
계획 주기				

The screenshot shows a software interface for managing material requirements planning (MRP). At the top, there's a navigation bar with tabs for '추가 데이터' (Add Data) and '조직 레벨' (Organizational Level). Below the navigation bar, there are several tabs: 'MRP 1', 'MRP 2', 'MRP 3', 'MRP 4', '고급 계획' (Advanced Planning), '작업 일정 계획' (Workshop Scheduling), '화계 1' (Workshop 1), '화계 2' (Workshop 2), and standard browser control icons.

The main area displays a '자재' (Material) record for 'CLSAP05-F01'. The record includes fields for '내역' (Description) set to '후에에' (Later) and '플랜트' (Plant) set to '1710 Plant 1 US'. To the right of the record are two small icons: a blue square with a white 'i' and a blue square with a white double-headed arrow.

A detailed table below the main record is titled '조달' (Procurement). It lists various procurement methods and their corresponding codes and descriptions:

조달 유형	E	배치 입력
특별 조달		생산 저장 위치
백플러시		기본 공급영역
JIT 납품 일정		EP 저장 위치
연산품		재고 결정 그룹
별크자재		

The screenshot shows the CLSAP05-F01 MRP screen. At the top, there are tabs for MRP 2, MRP 3, MRP 4, 고급 계획 (Advanced Planning), 작업 일정 계획 (Workshop Scheduling), 회계 1 (Accounting 1), 회계 2 (Accounting 2), 원가계산 1 (Cost Calculation 1), and icons for 추가 데이터 (Add Data) and 조직 레벨 (Organizational Level). The main area displays material details: 자재 (Material) CLSAP05-F01, 내역 (Location) 후에에 (After), and 플랜트 (Plant) 1710 Plant 1 US. Below this, there's a section for 예측 소요량 (Predicted Demand) with buttons for 기간 지시자 (Period Indicator), 회계연도 변형 (Change Accounting Year), and 분할지시자 (Sub-period Indicator). A large yellow bar at the bottom contains planning parameters: 전략그룹 (Strategic Group) 10, MTS 생산 방식 (MTS Production Method), 소비모드 (Consumption Mode), 순방향소비기간 (Forward Consumption Period) 0, 역방향 소비 기간 (Backward Consumption Period) 0, 혼합 MRP (Mixed MRP), 계획자재 (Planned Material), and 계획 환산 계수 (Planned Conversion Factor).

CS03 | CLSAP05-F01

자재 BOM 조회: 일반 품목 개요			
	하위 품목		
	유효 기간		
자재	CLSAP05-F01		
플랜트	1710 Plant 1 US		
대체 BOM	1		
포지션	유효성 초기 화면		
자재	전표		
일반			
항목	I Ct 구성요소	구성부품내역	기능 ID
0010 L	CLSAP05-H03	FERT TEST 01!	
자재 BOM 조회: 일반 품목 개요			
	하위 품목		
	유효 기간		
자재	CLSAP05-F01		
플랜트	1710 Plant 1 US		
대체 BOM	2		
포지션	유효성 초기 화면		
자재	전표		
일반			
항목	I Ct 구성요소	구성부품내역	기능 ID
0010 L	CLSAP05-B03	에이징장	

C223 | CLSAP05-F01

생산 버전: 일괄 처리

선택 조건

플랜트	1710	Plant 1 US
자재	CLSAP05-F01	
MRP 관리자	TL 유형	
주요 일자	그룹	
생산 라인		

 일관성 체크 변경 번호 지정 문서 마스터

생산 버전

생... 생산 버전 텍스트	점금	매. 치. 변. 상...	점검일	효
1710 CLSAP05-F01	1234	하하 집에 가구 싶다	점...	2020.06.14 20

MM03 | CLSAP05-H03

MRP 절차			
MRP 유형	PD	예측 소비, 계획 타임 펜스 없음	
제작 주제	0	계획 타임 펜스	0
계획 주기		MRP 관리자	001
조달			
조달 유형	E	배치 입력	
계획			
전략그룹	10		
소비모드		역별향 소비 기간	

CS03 | CLSAP05-H03

자재	CLASP05-H03	FERT TEST 01!
플랜트	1710 Plant 1 US	
대체 BOM	1	
포지션	유효성 초기 화면	
자재	전표	일반
항목	ICt 구성요소	구성부품내역
0010 L	CLASP05-R03	예이션장
		기능 ID

C223 | CLSAP05-H03

선택 조건	플랜트 1710	Plant 1 US
자재 CLSAP05-H03	MRP 관리자 TL 유형	주요 일자 그룹
생산 라인		
일관성 체크 변경 번호 지정 문서 마스터		
생산 버전	플랜트 자재 1710 CLSAP05-H03	생... 생한 버전 텍스트 상... 1234 이하 값에 가능하다는...ㅠㅠ 장금 예., 처. 변. 상... 점검일 점... 2020.06.05 20

MM03 | CLSAP05-R03

자체	CLSAP05-R03	
내역	예이저장	
플랜트	1710 Plant 1 US	
조달		
조달 유형	F	배치 입력
예측 소요량		
기간 지시자 M	회계연도 변형	분할지시자
계획		
처리 그룹	10	MTS, 생산, 배송

C223 | CLSAP05-R03

생산 버전: 일괄 처리

선택 조건	
플랜트	1710 Plant 1 US
자재	CLSAP05-R03
MRP 관리자	TL 유형
주요 일자	그룹
생산 라인	

일관성 체크 문서 마스터

생산 버전

플랜트 자재	생... 생산 버전 텍스트	점금	매.. 처.. 변.. 상.. 점검일	효..
1710 CLSAP05-R03	1234 이하 집에 가고싶다...ㅠㅠ	점금	●● 2020.06.05 20	

MC87 | 생산계획 생성 *제품으로 해보자 | 자재 코드별로 계획 수립을 한다.

계획생성: 초기화면	
자재	CLSAP05-F01
플랜트	1710
버전	133
버전내역	버전 133
*버전 별로 계획을 별도로 세울 수 있는 환경이 주어진다. 같은 계획 수립을 버전의 변경을 통해 환경을 바꿔가며 LTP 와 MRP 가 어떻게 변경되는지 확인할 수 있다.	
MC87 편집 탭 판매계획생성 SAP 는 월 단위로 수립한다.	
개별 계획 생성	
특정	일정
자재	CLSAP05-F01
플랜트	1710
버전	133 버전 133
SOP: 개별 자재 계획	
계획 테이블	Un M 2020-06 M 2020-07 M 2020-08 M 2020-09 M 2020-10 M 2020-11
판매량	EA 100 100 100 100 100 100
생산	EA 100 100 100 100 100 100
재고 레벨	EA
목표 재고 레벨	EA
공급 가능 일수	***
목표 공급가능일 수	***

*편집 | 판매계획생성 |

외부 영업통계 시스템을 이용하여 SIS에서 계획을 전송하거나 CO/PA
판매계획에서 판매계획을 가지고 온다.

**편집 | 생산계획생성

판매와 동기	
목표재고레벨	
목표 공급 가능일수	
재고레벨=제로	체크하자!

*추가 | 수요관리로 전송 |

수요관리로 전송을 누르면 판매량과 생산량이 입력된 것을 독립 소요량으로
쓰겠다는 의미로 사용된다. 이는 수요 관리로 계획 데이터 전송이 된다.

수요 관리로 계획 데이터 전송

지금 전송

자재	CLSAP05-F01
플랜트	후에예 1710 Plant 1 US
버전	133 버전 133

전송천략 및 기간

자재 또는 PG 멤버에 대한 판매계획

PG 버율에 따른 PG 멤버 또는 자재에 대한 판매계획

자재 또는 PG 멤버에 대한 생산계획

PG 버율에 따른 PG 멤버 또는 자재에 대한 생산계획

시작 2020.06.08 종료

전송을 표시하지 않음

독립소요량사양

소요량 유형	LSF
버전	00
<input type="checkbox"/> 활성	

독립 소요량 유형 | 자재 마스터 생산 유형에 따라 달라지는 값으로 10 | LSF
소요량 유형을 고정으로 한다.

자재마스터 생산 전략 | MTS 10 과 MTO 20 이 있다. MTS 는 재고생산계획,
MTO 는 주문에 대한 계획으로 소요량을 재고가 채워지는 만큼 줄여주어 MRP 와
같은 영역에서 문제를 발생하게 하지 않게 만드는 LSF 유형을 고정으로 한다.

버전 | DM 에서 사용할 계획 버전을 등록한다. 이곳의 활성은 MRP 일 경우
활성에 체크하며 MTP 면 체크하지 않는다.

계획 독립 소요량

MD61	계획 독립 소요량 생성
MD62	계획 독립 소요량 변경

*우리는 위의 S&OP 과정을 통해 데이터를 전송했으니 변경으로 들어가자!

MD62 | 계획 독립 소요량 변경 | 버전은 00 만 쓰자 !

계획독립소요량 변경: 초기화면

사용자 매개변수

계획 독립 소요량	<input checked="" type="radio"/> 자체	CLSAP05-F01	
	<input type="radio"/> 제품그룹		
	<input type="radio"/> 소요량 계획		
MRP 영역			
플랜트	1710		
<hr/>			
선택 매개변수			
소요량 유형			
<input type="radio"/> 선택된 버전	00		
<input type="radio"/> 전체 활성 버전			
<input checked="" type="radio"/> 모든 활성/비활성 버전			
<hr/>			
계획 기간			
시작	2020.06.08	종료	2020.09.16
계획 기간	M	월	

V 버전 | 월, 연, 일자, 시뮬레이션 등으로 사용자가 회사 계획 수립 환경에 맞춰 사용하는 것으로 00을 사용한다.

A 활성 | 체크하지 않는다면 계획을 시뮬레이션 할 수 있다는 것을 의미한다.

품목 | 입력한 총 수량, 생산 전략, 계획 유형 등을 확인 가능하다.

일정라인 | 분할 | 기간을 일, 주, 월별로 분할한다.

The screenshot shows a SAP Fiori application interface for MRP planning. At the top, there's a toolbar with icons for back, forward, search, and various system functions. Below the toolbar, a header bar displays the start date as 2020.06.01 and the end date as 2020.09.16. The main area has tabs for '테이블' (Table), '품목' (Item), and '일정 라인' (Timeline). The '일정 라인' tab is active, showing a timeline chart from June 8 to September 30, 2020. The chart highlights several yellow bars representing different workdays. Below the chart is a table with columns for '자재' (Material), '계획 수량' (Planned Quantity), '분할' (Buckets), 'S' (Safety Stock), '출고 수량' (Shipment Quantity), 'PVer' (Planning Version), 'BOMExpNo' (BOM Expansion Number), '표준 평가' (Standard Evaluation), 'T' (Time), and 'Hi' (Priority). The table shows data for material CLSAP05-F01 across various dates.

자재	계획 수량	분할	S	출고 수량	PVer	BOMExpNo	표준 평가	T	Hi
CLSAPO5-F01	1710	소요량유형	LSF	비전/활성	00	<input type="checkbox"/>	소요량계획		
계획 수량	800	EA				MRP 영역	1710		
D 2020.06.08	100							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
W 27.2020	18							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
W 28.2020	46							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
W 29.2020	45							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
W 30.2020	46							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
W 31.2020	45							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 08.2020	200							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M 09.2020	300							<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

계획 시나리오 생성

MS31 | 계획 시나리오 생성 | 100 번대의 번호를 사용하자

MRP 계획 시나리오	133 LTP TEST
제어매개변수에 대한 기본셋팅 정의	
<input checked="" type="radio"/> 장기계획 <input type="radio"/> 중장기계획 <input type="radio"/> 단기시뮬레이션 <input type="radio"/> 시나리오에서 매개변수복사	

독립 소요량 계획기간 | 이 기간으로 LTP를 수행한다. 과거 시작도 가능하다.

기초재고 | 1 또는 빈 값으로 사용한다. 1은 재고를 반영한 숫자로 MRP와 비슷하며, 빈 값은 소요량만으로 어떤 결과가 나오는지 확인할 수 있다.

로트 크기 | 따로 지정하지 않아도 자재마스터에서 설정한 로트 크기를 자동으로 가져온다. A라는 BOM에 B와 C가 구성된다. A를 1000 개 만들 때 B 부품은 15일이 필요하며 C 부품은 3 일이 필요한 상황이라고 하자. 그러나 SAP 상에서 LTP를 계산할 때는 월 1 일로 소요일 결정일자를 잡는다. 따라서 A가 실제로 6월 30 일에 필요한 경우라도 LTP에서는 6월 1 일에 계획을 잡으며, A를 만들 때 필요한 B,C를 5월 달로 월로 넘어서 발주를 잡도록 설정 되어있다. 그러나 로트 크기 설정을 해서 월의 마지막 날로 발주 설정을 변경할 수 있다.

입고 | 입고는 재고가 증가하는 것을 의미한다. 복수 선택 가능하다.

확정 입고 포함	생산 오더나 구매 오더에 의한 미래 수량 포함 여부
확정 구매요청 포함	확정된 구매 요청까지 반영해 진행할 것인지 여부
확정 계획 오더 포함	확정된 구매 오더까지 반영해 진행할 것인지 여부

MS31 | 계획 독립 소요량 | 신규 엔트리 추가 후 확정 누르기

*버전은 00을 입력하여 시작과 종료일자는 독립 소요량 계획기간과 동일하게 기재한다. 때로는 기간을 넘어서는 소요량이 생기는 경우도 있기에 과거나 미래 기간을 여유 있게 지정해도 된다.

MS31 | 플랜트 | 신규 엔트리 추가 후 확정 누르기

MS31 | 릴리즈 및 저장 | 예

시나리오가 릴리스되면
독립 소요량 버전 할당을
변경할 수 있습니다.

계획 시나리오를 릴리스하고
저장하겠습니까?

MS31 | 즉시

할당플랜트에 대해 계획파일엔트리를

생성하겠습니다

계획수립파일 엔트리가 선택됨

;;

계획파일엔트리를 즉시 또는

백그라운드로

생성하겠습니까?

시나리오 결과 | 시나리오 한번당 LTP를 돌리며 각각의 결과는 따로 관리한다

시뮬레이션 MRP 레코드를 생성하고 수정하기 위한 리포트

시뮬레이션 MRP 레코드를 생성하고 수정하기 위한 리포트

LTP 레코드의 일관성 점검	시나리오
점검된 MRP 레코드 수:	0
삽입된 MRP 레코드 수:	1,587
업데이트된 MRP 레코드 수:	0
삭제된 MRP 레코드 수:	0

LTP 실행

MS01	BOM 전체 포함, 플랜트 단위에서 실행
MS02	하나의 최상위품을 기준으로 LTP 실행
MS03	하나의 대상품을 기준으로 직하위 레벨만 LTP 실행
MSBT	LTP의 지정한 값을 통해 시스템을 자동으로 실행

MS02 | LTP를 수행해보자 *MRP 영역이 플랜트 레벨이면 MRP 영역 입력 X

장기 계획: 단일 품목, 다중 레벨

MRP 계획 시나리오	133	LTP TEST
자재	CLSAP05-F01	
후에		
MRP 영역	1710	Plant 1 US
플랜트	1710	Plant 1 US
계획 범위		
<input type="checkbox"/> 제품그룹		
MRP 관리 매개변수		
최적 키	NETCH	총 기간의 순 변경
MRP 리스트생성	1	MRP 리스트
계획모드	1	계획 데이터 적용(정상 모드)
일정계획	1	계획 오더에 대한 기준일 결정
확정 계획 오더 포함	1	계획시나리오세팅 사용

MRP 관리 매개변수 |

NETCH N	순변경계획 NET CHANGE 일반적으로 사용*
NEUPL G	전체 자제에 대한 계획을 LTP 실행시마다 재구성

*LTP 실행시마다 변경된 값, 즉 신규 혹은 변경된 값을 대상을 LTP를 실행한다.

계획모드 | 처리키와 비슷하나 결과값 도출위해 변경사항을 보여주는 방식을 의미

1	변경된 것이 있으면 보여주고 없으면 기존 값
2 잘 사용 안함	계획수량 변함 X, BOM 또는 라우팅 공정정보 변경
3	기준에 구성된 모든 것 삭제 후 재구성*

*BOM의 구성이나 계획에 따라 속도가 느려질 수 있다

LTP 진행 확인

통계	3
자재 계획	3
신규 예외사항이 있는 자재	3
종료된 MRP 리스트가 있는 자재	
매개변수	
계획 시나리오	133
MRP 영역	1710
설비	1710
처리 키	NETCH
구매 요청 생성	
SA 일정 라인	
MRP 리스트 생성	1
계획 모드	1
일정 계획	1
확정 계획 오더 포함	1
데이터베이스 통계	
시뮬레이션 계획오더 생성	5
시뮬레이션 종속소요량 생성	3
런타임 통계	
계획 실행 시작	23:50:47
계획 실행 종료	23:50:49
런타임	00:00:02
CPU 시간: 읽기	00:00:01
CPU 시간: 실계산 및 로트 크기 계산	00:00:01
최상위 CPU 시간(ms)을 포함한 자재 순위 리스트	
자재	
런타임	
읽기	
실계산	
MRP 영역	
BOM	
LdTimeSched	
설비	
광신	
CLSAP05-F01	1710
1,352	459
	167
	414
	0
	190

MS04 | LTP 결과를 확인해보아요

장기 계획: 재고/소요량 리스트: 초기 화면

MRP 요소 데이터	
IndReq	독립 소요량
SimReq	시뮬레이션 소요량
DeqReq	종속 소요량
PrdOrd	생산 오더
OrdRes	오더 예약

*따라서 각 일자마다 재고 수준을 0으로 만들기 위해 값을 제한하는 것들이 계획 오더가 된다. 즉, PrdOrd 생산 오더를 통해 입고가 + 되면 IndReq 독립 소요량을 통해 소모되어 재고가 0이 된다.

장기 계획: 00:12시 현재 재고/소요량 리스트

날짜	구매요청	내역	예. 입고/소요량	가용수량
2020.06.09	재고		0	100-
2020.06.08	IndReq	LRF	100-	100-
2020.06.09	PReq	0010002622/00010 *	400	300 1234
2020.07.01	IndReq	LRF	18-	282
2020.07.06	IndReq	LRF	46-	236
2020.07.13	IndReq	LRF	45-	191
2020.07.20	IndReq	LRF	46-	145
2020.07.27	IndReq	LRF	45-	100
2020.08.03	PldOrd	0000051012/STOCK	100	200 1234
2020.08.03	IndReq	LRF	200-	0
2020.09.01	PldOrd	0000051013/STOCK	300	300 1234
2020.09.01	IndReq	LRF	300-	0

일자 | 독립 계획 소요량에서 지정한 날짜 형식에 따라 일자가 표시되어 있다.

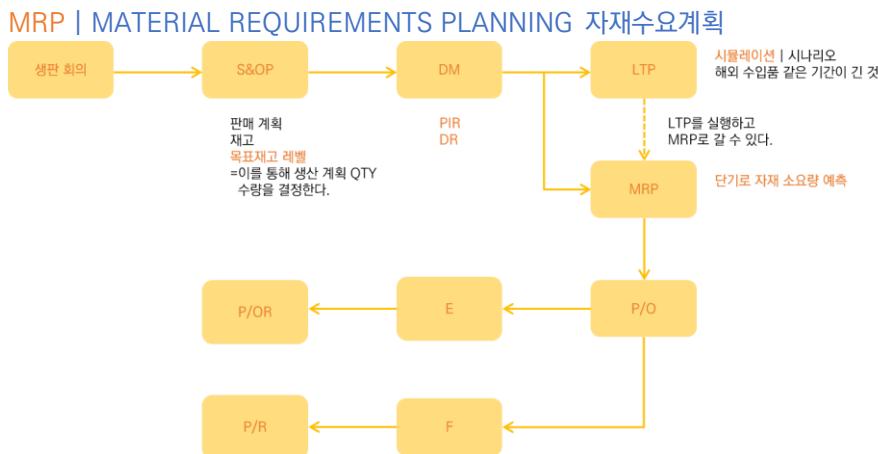
장기 계획: 00:12시 현재 재고/소요량 리스트

날짜	구매요청	내역	예. 입고/소요량	가용수량
2020.06.09	재고		0	100-
2020.06.09	IndReq	LRF	100-	100-
2020.06.09	PReq	0010002622/00010 *	400	300 1234
2020.07.01	IndReq	LRF	18-	282
2020.07.06	IndReq	LRF	46-	236
2020.07.13	IndReq	LRF	45-	191
2020.07.20	IndReq	LRF	46-	145
2020.07.27	IndReq	LRF	45-	100
2020.08.03	PldOrd	0000051012/STOCK	100	200 1234
2020.08.03	IndReq	LRF	200-	0
2020.09.01	PldOrd	0000051013/STOCK	300	300 1234
2020.09.01	IndReq	LRF	300-	0

*0608에 IndReq 독립 소요량만 이유는 현재로부터 과거이기 때문이며 예외표시 06을 통해 오늘부터 PldOrd 가 시작된 것을 알려준다.

**트리 오더 리포트 | 해당 날짜의 오더에 대한 개요 트리를 확인할 수 있다.
과거일자로는 계획 오더 소요량을 발행하지 않는다.

MRP 실행



*MRP는 재고를 0으로 만들기 위해 필요한 수량과 그에 따른 일정이 필요하다.

MD62 | 계획 독립 소요량에서 계획 소요량을 활성화로 바꾼 다음에 실행해 보자

K	◀◀	◀	▶	▶▶	X								
문서	자재	MRP	... V	A	BU	M	06.2020	2020.06.08	W 27.2020	W 28.2020	W 29.2020	W 30.2020	W 31.2020
CLSAP05-F01	1710	00	✓ EA					100	18	46	45	46	45

MD02 | 단일 품목, 다중 레벨 MRP

차체	CLSPAP05-F01		
MRP 영역	<input type="text"/>		
플랜트	1710		
계획 범위			
<input type="checkbox"/> 제품그룹			
MRP 관리 매개변수			
처리 키	NETCH	총 기간의 순 변경	
구매 요청 생성	2	개시 기간의 구매 요청	
SA 납품 일정 리엔	3	일정리엔	
MRP 리스트 생성	1	MRP 리스트	
계획모드	3 <input type="button" value="Q"/>	계획 데이터 적용(정상 모드)	
일정계획	1	계획 오더에 대한 기준일 결정	

구매 요청 |

1	계획 없이 바로 구매요청 생성
2	구매기간의 구매요청*
3	무조건 계획 오더로만 존재

*개시기간은 MM03의 MRP 뷰 2의 일정계획 마진기에 포함된 것을 의미한다.

****실행할 때는 계획 모드 03 번으로 하자! 제일 깔끔하다.**

매개변수	
MAP 영역	1710
설비	1710
처리 키	NETCH
구매 요청 생성	2
SA 일정 라인	3
MAP 리스트 생성	1
계획 모드	3
일정 계획	1

MD04 | 재고/소요량 리스트를 확인해보자

01:06시 현재 재고/소요량 리스트	
개요 트리 표시	
자재	CL SAP05-F01
내역	후예예
MRP 영역	1710 Plant 1 US
플랜트	1710 MRP 유형 PD 자재 유형 FERT 단위 EA
주. 일자	MRP ... MRP 요소 데이터
일정 조정일	예. 임고/소요량
가용 수량	페이지
2020.06.09 재고	0
2020.06.08 IndReq LSF	100-
2020.06.09 Req 0010002622/00010 *	06 400
2020.07.01 IndReq LSF	18-
2020.07.06 IndReq LSF	46-
2020.07.13 IndReq LSF	45-
2020.07.20 IndReq LSF	46-
2020.07.27 IndReq LSF	45-
2020.08.03 PldOrd 0000051017/STCK	100 200
2020.08.03 IndReq LSF	200- 0
2020.09.01 PldOrd 0000051018/STCK	300 300
2020.09.01 IndReq LSF	300-
2020.10.01 PldOrd 0000051019/STCK	400 400
2020.10.01 IndReq LSF	400- 0
2020.11.02 PldOrd 0000051020/STCK	500 500
2020.11.02 IndReq LSF	500- 0
2020.12.01 PldOrd 0000051021/STCK	300 300
2020.12.01 IndReq LSF	300- 0

실습 |

1	MRP 뷰 1 로트를 WB 주별로 변경
2	MRP 뷰 1 로트를 고정
3	MRP 뷰 1 최소 로트 크기를 설정
4	MRP 뷰 1 최대 로트 크기를 설정

MM02 | 로트 크기 결정을 WB로 변경한다.

판매 택스트 MRP 1 MRP 2 MRP 3 MRP 4 고급 계획 작업 일정 계획 회계 1 회... < > □

자재 CLSAP05-F01
내역 후예예
플랜트 1710 Plant 1 US

일반 데이터
기본 단위 EA each MRP 그룹 0002
구매 그룹 ABC 지시자
플랜트별 자재 상태 효력 시작일

MRP 철차
MRP 유형 PD 예측 소비, 계획 타임 펜스 없음
재발주점 계획 주기 001
계획 주기 MRP 관리자

로트 크기 데이터
로트 크기 결정 철차 WB 주간로트크기

MD02 | 단일 품목, 다중 레벨 MRP

단일 품목, 다중 레벨

자재 CLSAP05-F01
MRP 영역 1710
플랜트

계획 범위 제품그룹

MRP 관리 매개변수
처리 키 NETCH 총 기간의 순 변경
구매 요청 생성 2 개시 기간의 구매 요청
SA 납품 일정 라인 3 일정라인
MRP 리스트 생성 1 MRP 리스트
계획 모드 3 계획 데이터 적용(정상 모드)

일정계획 1 계획 오더에 대한 기준일 결정

MD04 | 재고/소요량 리스트를 확인해보자

01:27시 현재 재고/소요량 리스트

개요 트리 표시

자재 CLSAP05-F01
내역 후예예
MRP 영역 1710 Plant 1 US
플랜트 1710 MRP 유형 PD 자재 유형 FERT 단위 EA

주.. 일자	MRP ... MRP 요소 데이터	일정 조정일	예. 압고/소요량	가용 수량	페이지
2020. 06. 09 재고				0	
2020. 06. 08 IndReq	LSF		100-	100-	
2020. 06. 09 PReq	0010002622/00010 *	06	400	300 1234	
2020. 07. 01 IndReq	LSF		100-	200	
2020. 08. 03 IndReq	LSF		200-	0	
2020. 09. 01 PldOrd	0000051043/STCK		300	300 1234	
2020. 09. 01 IndReq	LSF		300-	0	
2020. 10. 01 PldOrd	0000051044/STCK		400	400 1234	
2020. 10. 01 IndReq	LSF		400-	0	
2020. 11. 02 PldOrd	0000051045/STCK		500	500 1234	
2020. 11. 02 IndReq	LSF		500-	0	
2020. 12. 01 PldOrd	0000051046/STCK		300	300 1234	
2020. 12. 01 IndReq	LSF		300-	0	

*PldOrd 가 주단위로 나오는 것을 확인할 수 있다. PldOrd 가 한주마다 설정되고 이에 따라 IndReq 가 진행되어 재고를 0 으로 만든다.

EA는 건 별로 계획 오더가 만들어지며, WB는 주별로 계획 오더가 생성된다.

직접 입력한 소요량에 대해 종속 소요량이 발생했을 때 재고 충당 수량을 기간별로 합칠 것인지 계획한대로 합칠 것인지를 결정한다.
월요일부터 일요일 까지가 한 주로 결정이 된다.

MM02 | *로트 크기를 FX 60으로 변경하자

MRP 철차
MRP 유형 PD 예측 소비, 계획 타임 펜스 없음
재발주점 계획 타임 펜스
계획 주기 MRP 관리자 001

로트 크기 데이터
로트 크기 결정 철차 FX 고정오더수량
최소 로트 크기 60
고정 로트 크기 60
최대 로트 크기
최대 재고 레벨

MD02 | 단일 품목, 다중 레벨 MRP

MD04 | 재고/소요량 리스트를 확인해보자

주.. 일자	MRP ...	MRP 요소 데이터	일정 조정일	예. 입고/소요량	가용 수량	페이지
2020.06.09 재고					0	
2020.06.08 IndReq	LSF			100-	100-	
2020.06.09 PReq	0010002622/00010 *		06	400	300 1234	
2020.07.01 IndReq	LSF			100-	200	
2020.08.03 IndReq	LSF			200-	0	
2020.09.01 PldOrd	0000051121/STCK			60	60 1234	
2020.09.01 PldOrd	0000051122/STCK			60	120 1234	
2020.09.01 PldOrd	0000051123/STCK			60	180 1234	
2020.09.01 PldOrd	0000051124/STCK			60	240 1234	
2020.09.01 PldOrd	0000051125/STCK			60	300 1234	
2020.09.01 IndReq	LSF			300-	0	
2020.10.01 PldOrd	0000051126/STCK			60	60 1234	
2020.10.01 PldOrd	0000051127/STCK			60	120 1234	
2020.10.01 PldOrd	0000051128/STCK			60	180 1234	
2020.10.01 PldOrd	0000051129/STCK			60	240 1234	
2020.10.01 PldOrd	0000051130/STCK			60	300 1234	
2020.10.01 PldOrd	0000051131/STCK			60	360 1234	
2020.10.01 PldOrd	0000051132/STCK			60	420 1234	
2020.10.01 IndReq	LSF			400-	20	

*로트 크기를 60으로 고정함에 따라 PldOrd 가 60으로 고정되어 입고된다.
또한 로트 크기를 고정으로 하면 최종 합산 시 재고가 0이 안될 수 있다.

MM02 | MRP 뷰 1 최소 로트 크기를 설정하자

로트 크기 데이터	
로트 크기 결정 절차	EX
최소 로트 크기	500
최대 로트 크기	0
최대 재고 레벨	0
조립품 스크랩(%)	0.00
Takt 시간	0
반올림 프로파일	0
반올림 값	0

MD02 | 단일 품목, 다중 레벨 MRP

MD04 | 재고/소요량 리스트를 확인해보자

주.. 일자	MRP ...	MRP 요소 데이터	일정 조정일	예. 입고/소요량	가용 수량	페이지
2020.06.09 재고					0	
2020.06.08 IndReq	LSF			100-	100-	
2020.06.09 PReq	0010002622/00010 *		06	400	300 1234	
2020.07.01 IndReq	LSF			100-	200	
2020.08.03 IndReq	LSF			200-	0	
2020.09.01 PldOrd	0000051189/STCK			500	500 1234	
2020.09.01 IndReq	LSF			300-	200	
2020.10.01 PldOrd	0000051190/STCK			500	700 1234	
2020.10.01 IndReq	LSF			400-	300	
2020.11.02 PldOrd	0000051191/STCK			500	800 1234	
2020.11.02 IndReq	LSF			500-	300	
2020.12.01 PldOrd	0000051212/STCK			200	200 1234	
2020.12.01 PldOrd	0000051213/STCK			100	300 1234	
2020.12.01 IndReq	LSF			300-	0	

*로트 크기를 최소 500으로 설정함에 따라 500 로트와 그에 따른 일정이 계산된다.

MM02 | MRP 뷰 1 최대 로트 크기를 설정하자

로트 크기 데이터	
로트 크기 결정 절차	EX
최소 로트 크기	
최대 로트 크기	200
고정 로트 크기	
로트 크기 독립 월가	
조립품 스크랩(%)	
Takt 시간	
반올림 프로파일	
반올림 값	

MD02 | 단일 품목, 다중 레벨 MRP

MD04 | 재고/소요량 리스트를 확인해보자

주.. 일자	MRP ...	MRP 요소 데이터	일정 조정일	예. 입고/소요량	가용 수량	페이지
2020.06.09 재고					0	
2020.06.08 IndReq	LSF			100-	100-	
2020.06.09 PReq	0010002622/00010 *		06	400	300 1234	
2020.07.01 IndReq	LSF			100-	200	
2020.08.03 IndReq	LSF			200-	0	
2020.09.01 PldOrd	0000051205/STCK			200	200 1234	
2020.09.01 PldOrd	0000051206/STCK			100	300 1234	
2020.09.01 IndReq	LSF			300-	0	
2020.10.01 PldOrd	0000051207/STCK			200	200 1234	
2020.10.01 PldOrd	0000051208/STCK			200	400 1234	
2020.10.01 IndReq	LSF			400-	0	
2020.11.02 PldOrd	0000051209/STCK			200	200 1234	
2020.11.02 PldOrd	0000051210/STCK			200	400 1234	
2020.11.02 PldOrd	0000051211/STCK			100	500 1234	
2020.11.02 IndReq	LSF			500-	0	
2020.12.01 PldOrd	0000051212/STCK			200	200 1234	
2020.12.01 PldOrd	0000051213/STCK			100	300 1234	
2020.12.01 IndReq	LSF			300-	0	

*9월에 300개를 계획했는데 최대 로트를 200으로 지정함에 따라 PldOrd를 200과 100으로 2번 설정하고 이는 이후 계획을 변동시키는 것을 볼 수 있다.

MRP ROH 기준으로 보기

MM02 | MRP2에서 일정 계획 마진 키에 100을 입력하자

일정계획 마진키는 개시기간에 따라 원자재의 계획 오더를 스kip하며, 계획 오더를 전환해 주는 역할을 한다.

MD02 | 원자재를 자재로 MRP를 수행하자

MD04 | 재고 및 소요량 리스트를 조회하자

주. 일자	MRP ...	MRP 요소 데이터	일정 조정일	예. 입고/소요량	가용 수량
2020.06.09 재고					10
2020.06.01 IndReq	LSF			100-	90-
2020.06.10 PO품목	4500004358/00010	2020.06.01 10		90	0
2020.06.11 PReq	0010002640/00010 *	2020.07.01 15		1	1
2020.06.11 PReq	0010002690/00010 *	2020.07.01 15		1	2
2020.07.01 PReq	0010002691/00010 *			101	103
2020.07.01 IndReq	LSF			100-	3
2020.08.03 PO품목	4500004361/00010			101	104
2020.08.03 IndReq	LSF			100-	4
2020.09.01 PlOrd	0000052954/STP0			96	100
2020.09.01 IndReq	LSF			100-	0
2020.10.01 PlOrd	0000052955/STP0			1	1
2020.10.01 DepReq	CLSAP05-H03			1-	0
2020.11.02 PlOrd	0000052956/STP0			1	1
2020.11.02 DepReq	CLSAP05-H03			1-	0
2020.12.01 PlOrd	0000052957/STP0			1	1
2020.12.01 DepReq	CLSAP05-H03			1-	0

원자재는 BOM 구성에 따라 직상위품에 의해 입고/소요량이 결정된다.

MD04 | 구매요청으로 전환하자 | 구매요청 10003972

주. 일자	MRP ...	MRP 요소 데이터	일정 조정일	예. 입고/소요량	가용 수량
2020.06.09 재고					10
2020.06.01 IndReq	LSF			100-	90-
2020.06.10 PO품목	4500004358/00010	2020.06.01 10		90	0
2020.06.11 PReq	0010002640/00010 *	2020.07.01 15		1	1
2020.06.11 PReq	0010002690/00010 *	2020.07.01 15		1	2
2020.07.01 PReq	0010002691/00010 *			101	103
2020.07.01 IndReq	LSF			100-	3
2020.08.03 PO품목	4500004361/00010			101	104
2020.08.03 IndReq	LSF			100-	4
2020.09.01 PReq	0010003972/00010 *			96	100
2020.09.01 IndReq	LSF			100-	0
2020.10.01 PlOrd	0000052955/STP0			1	1

MD04 | 구매 오더로 전환하자 | 구매 오더 4500004446

MRP 요소 추가 데이터

구매 요청	0010003972 000010	계획된 일자	2020.09.01	<input checked="" type="checkbox"/> 확정	
요청수량	96	EA	납품일	2020.09.01	
		문서 유형	NB	문서 유통	
공급업체	1000108	릴리스일	2020.08.27	GR소요일수	0

-> 구매 오더

NB 표준 PO

납품/송장	조건	텍스트	주소	통신	파트너	추가 데이터	조직 데이터	상태	인코딩스
1000108 클라우드과정-스마트자전거대. 증빙일 2020.06.09									

구매 조직: 1710 Purch. Org. 1710
구매 그룹: CC1 클라우드자재그룹
회사 코드: 1710 Company Code 1710

상세 품목

항	상. 품목	A I	자체	내역	PO 수령	O...	C 납품일	단가
10	CLSAP05-R03			에이전장	96EA	D	2020.09.01	1

MIGO | 입고 처리

구매 오더

- 4500004446
- 4500004427
- 4500004420
- 4500004413
- 4500004365
- 4500004363
- 4500004342
- 4500004349
- 4500004306
- 4500004190

일반

증빙일	2020.06.09	납품처		공급업체	
전기일	2019.11.01	선하 증권		헤더 텍스트	
<input type="checkbox"/> 1 개별 전표					

라인 상태 자체 내역 보 OK 수령(입력 단위) EUn 저

1	OO 에이전장	<input checked="" type="checkbox"/> 96	EA Ra
---	---------	--	-------

자재 수령 위치 구매 오더 데이터 파트너

이동 유형: 101 + GR 입고 재고 유형: 가

플랜트: Plant 1 US 1710
지정 위치: Raw mat. Stoloc. 1710
자재 수령인:
하적 지점:
테스트:

Pకు OK 라인 1

MD03 과 MD02 의 차이 |

MD02는 단일품목, 다중 레벨로 대상 품목의 BOM 구성 하위 레벨까지 전부 다 도출되는 것 F H R, MD0 3은 단일품목 단일 레벨로 BOM 구성 직 하위 레벨만 도출되는 것을 의미한다.

실습 순서

MD61 | 계획 독립 소요량 생성

MD02 | CLSAP05-R03에 대한 MRP를 수행해보자

MD04 | CLSAP05-R03에 대한 MRP를 조회해보자

MD04 | 요소 세부사항 | 생산 오더를 구매 요청으로 전환시켜보자

저장 | 계획 오더 45347 는(은) 구매요청 10002683로 전환되었다.

MD04 | 화면을 뒤로 갔다가 다시 돌아오면 다음과 같이 *이 표기된다!

MD04 | 요소 추가 데이터 | 구매 요청을 구매 오더로 전환시켜보자

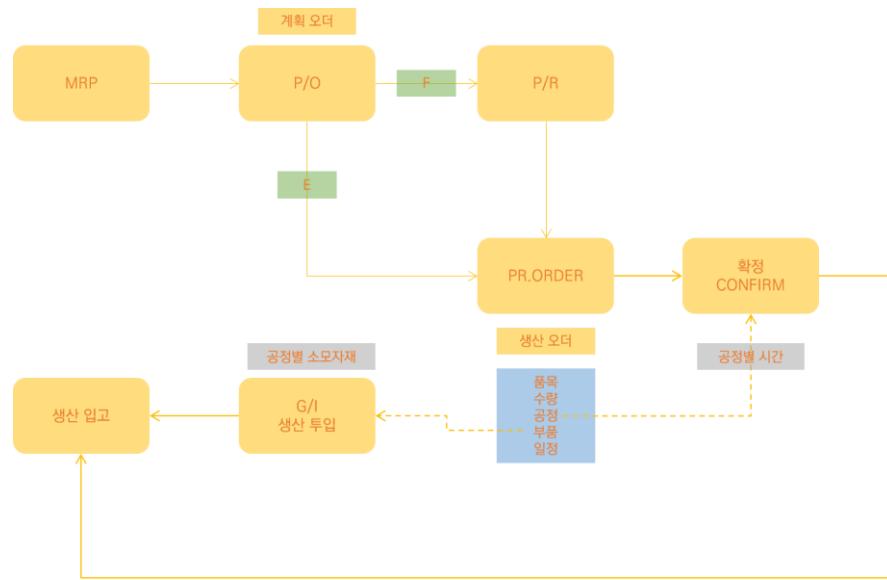
저장 | 구매 오더 4500004361가 생성되었다.

MD04 | 다시 조회해보면 다음과 같이 PO 품목으로 전환되었다

MD16 | 위와 같은 구매 요청을 구매 오더로 한 번에 전환하는 방법

저장 | 구매요청 10002691으로 전환되었다

0605 SAP MODULE



MRP의 실행결과로 P/O가 생성된다. 계획 오더의 유형이 E 이면 PRO.ORDER 생산 오더 확정 생산 입고 의 과정을 수행하며, 유형이 F인 경우 P/R PRO.ORDER 생산 오더 생산 입고의 과정을 수행한다. PRO.ORDER 생산 오더에는 품목, 수량, 공정, 부품, 일정 이라는 사항이 해당한다. 공정은 확정이라는 단계를 통해 생산 입고와 연결되며, 이과정에서 공정별 시간 이라는 정보가 생성된다. 부품은 생산 투입이라는 단계를 통해 생산 입고와 연결되며 각 공정별 소모자재라는 정보가 생성된다. 결국 생산이란. 생산 오더를 생성해 생산 오더 안에 있는 품목, 수량, 공정, 부품, 일정과 같은 정보와, 이 정보에 대한 생산 실적을 찾고 입고하는 과정이다. 즉, 시작 일자부터 종료 일자까지 어떤 작업공정, 즉 라우팅을 통해 얼마나 사용하여 BOM 작업지시를 하는 행동이라 할 수 있다.

생산 방식 | 단속 생산 방식을 수행해보자.

단속	비 연속 생산
연속	반복 제조

CO01 | 생산 오더를 생성해보자 | 자재 코드 MZ-FG-R100를 사용하자

생산 오더 생성: 초기 화면

자재	MZ-FG-R100
생산 플랜트	1710
계획 플랜트	
오더 유형	YBM1
오더	
복사 일본	
오더	

오더 유형 | 생산 오더에 대한 목적과 유형을 구분한다. 일반, 재작업 또는 라우팅을 목적으로 하는 생산방식에 대한 구분 값으로 사용 가능하다.

생산 오더 생성: 헤더

오더	%000000000001								
자재	MZ-FG-R100								
상태	CRTD MANC SETC								
일반	지정	입고	관리	일자/수령	마스터 데이터	설명	관리	품목	빠른 입력
수량	총 수량	100	PC	스크랩부분	0.00	%			
납품	0	부족/초과 입고	0						
일자/시간	기준일	2020.06.12 24:00	계획됨	2020.06.12 08:58	확정	00:00			
	종료	2020.06.09 00:00		2020.06.09 07:00					
	시작								
	캘리스	2020.06.09							
일정 계획	유형	2 역방향	플로트	일정 계획 마진 기					
감소	감소를 수행하지 않음		생산전 여유 시간						
노트	오늘 자동일정 수행		생산후 여유 시간						
우선순위			캘리스 기간						

일정계획 | 일정 계획에 따라 일자가 변동될 수 있다.

1 순방향	시작일자를 사용자 지정하고 종료일자를 SAP 계산
2 역방향	종료일자를 사용자 지정하고 시작일자를 SAP 계산*
3 OCR**	사용자가 직접 입력한 시작일과 종료일로 진행
4 현재 일자	사용자가 직접 등록한 시작 일자와 종료 일자를 사용

*생산 오더의 생성은 입고수량의 입고기한을 지정하기 때문에 역방향을 많이 사용

****ONLY CAPACITY REQUIREMENTS**

***역방향은 미래일자 혹은 당일을 입력하며 일자/시간은 라우팅의 영향을 받음

****자재마스터 MRP 뷰의 내역은 생산 오더에 영향을 주기도 하지만 MRP 에 1 차적인 영향을 준다. SCHEDULED 가 라우팅을 계산한 날짜를 의미한다. 계획일정방법이 BACKWARD 일 경우 시작일자가 오늘보다 과거이면 시작일자를 오늘일자로 맞추고 종료일자를 다시 계산한다.

생산 오더 생성: 헤더

				자재		생산능력		직업		구성품목		문서		순서		유형																																																																																																																																																																																																																																																																					
오더	%000000000001					R100 BIKE										유형																																																																																																																																																																																																																																																																					
자재	MZ-FG-R100															플랜트																																																																																																																																																																																																																																																																					
상태	CRTD MANC SETC																																																																																																																																																																																																																																																																																				
<table border="1"> <tr> <td>일반</td> <td>자정</td> <td>업고</td> <td>관리</td> <td>일자/수량</td> <td>마스터 데이터</td> <td>설명</td> <td>관리</td> <td>품목</td> <td>빠른 입력</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																일반	자정	업고	관리	일자/수량	마스터 데이터	설명	관리	품목	빠른 입력																																																																																																																																																																																																																																																												
일반	자정	업고	관리	일자/수량	마스터 데이터	설명	관리	품목	빠른 입력																																																																																																																																																																																																																																																																												
<table border="1"> <tr> <td>관리</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>제고 유형</td> <td colspan="3">가동</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">임고</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>임고 처리 시간</td> <td colspan="3"></td> <td colspan="4">작업일</td> <td colspan="4">비평가 임고</td> <td colspan="4"><input checked="" type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="3"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">납품 완료</td> <td colspan="4"><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td colspan="16"> <table border="1"> <tr> <td>허용 한도</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>미달 납품</td> <td colspan="3">%</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">무제한 초과 납품</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>초과 납품</td> <td colspan="3">%</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"><input type="checkbox"/></td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="16"> <table border="1"> <tr> <td>업고</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>저장 위치</td> <td colspan="3">171A</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">배치</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>배분</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td colspan="16"> <table border="1"> <tr> <td>입하</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>자재 수령인</td> <td colspan="3"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>하적 지점</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> </table> </td> </tr> </table>																관리																	제고 유형	가동							임고								임고 처리 시간				작업일				비평가 임고				<input checked="" type="checkbox"/>												납품 완료				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>				<table border="1"> <tr> <td>허용 한도</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>미달 납품</td> <td colspan="3">%</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">무제한 초과 납품</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>초과 납품</td> <td colspan="3">%</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>																허용 한도																	미달 납품	%							무제한 초과 납품								초과 납품	%											<input type="checkbox"/>				<table border="1"> <tr> <td>업고</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>저장 위치</td> <td colspan="3">171A</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">배치</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>배분</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>																업고																	저장 위치	171A							배치								배분																	<table border="1"> <tr> <td>입하</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>자재 수령인</td> <td colspan="3"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>하적 지점</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>																입하																	자재 수령인																하적 지점																
관리																																																																																																																																																																																																																																																																																					
제고 유형	가동							임고																																																																																																																																																																																																																																																																													
임고 처리 시간				작업일				비평가 임고				<input checked="" type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																																																																									
								납품 완료				<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																																																																									
<table border="1"> <tr> <td>허용 한도</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>미달 납품</td> <td colspan="3">%</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">무제한 초과 납품</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>초과 납품</td> <td colspan="3">%</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"><input type="checkbox"/></td> </tr> </table>																허용 한도																	미달 납품	%							무제한 초과 납품								초과 납품	%											<input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																								
허용 한도																																																																																																																																																																																																																																																																																					
미달 납품	%							무제한 초과 납품																																																																																																																																																																																																																																																																													
초과 납품	%											<input type="checkbox"/>																																																																																																																																																																																																																																																																									
<table border="1"> <tr> <td>업고</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>저장 위치</td> <td colspan="3">171A</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4">배치</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>배분</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>																업고																	저장 위치	171A							배치								배분																																																																																																																																																																																																																																				
업고																																																																																																																																																																																																																																																																																					
저장 위치	171A							배치																																																																																																																																																																																																																																																																													
배분																																																																																																																																																																																																																																																																																					
<table border="1"> <tr> <td>입하</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>자재 수령인</td> <td colspan="3"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>하적 지점</td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>																입하																	자재 수령인																하적 지점																																																																																																																																																																																																																																				
입하																																																																																																																																																																																																																																																																																					
자재 수령인																																																																																																																																																																																																																																																																																					
하적 지점																																																																																																																																																																																																																																																																																					

GR | 입고부분 STOCK TYPE 가용재고로 사용가능한 타입으로 지정하며, DELIVERY COMPLETED 납품 완료는 체크되지 않는다. 오더에 지정된 위치는 자재마스터 MRP 생산 재고 위치를 그대로 가져온다. BOM의 구성부품의 레벨은 생산 출고 위치가 된다. 생산입고도 구매입고와 마찬가지로 백분율, 허용률을 제공한다. 이하 | 이상 값을 입력할 수 있다.

WIP | WORK IN PROCESS “재공”

생산 오더에 대해서 목표수량만큼 입고처리를 하거나 목표수량이 초과되어도 정산을 할 수 있게 도와준다. WIP은 수량개념이 아닌 금액개념이다.
현장에서는 재고단위로 보나 시스템에서는 금액개념으로 본다.

구성품목 | 직하위의 품목들을 확인할 수 있다. 소요량을 자동 계산해 보여준다.

저장 위치

저장 위치는 출고 저장 위치를 의미한다. 생산 버전의 출고저장장소를 기본으로 불러온다. 만약 입력하지 않았을 시는 BOM에서 관리하는 생산 저장 위치를 불러온다. 또는 자재마스터의 MRP 2의 생산 저장 위치를 불러온다.

백플러시 |

자재 마스터 MRP2	항상 백플러시 , 작업장에서 백플러시 여부 결정*
라우팅	CA03 상단의 할당 **

*작업장의 백플러시 설정 | 만약 해당 자재의 작업장이 백플러시를 사용하지 않으면 해당 품목이 백플러시 설정을 해도, 설정하지 않는다.

**각 공정에 투입할 수 있는 BOM을 읽어 투입처리를 할당하는 기능에서 백플러시 기능을 설정할 수 있다.

***생산 오더에서 사용하는 구성품들은 백플러시 기능을 사용함을 확인할 수 있다. 생산 투입 시 정상 처리를 못하면 시스템에 별도의 로그를 남기고 사후에 처리할 수 있도록 해주는 기능을 말한다.

생산 오더 | 생산 오더는 구매나 판매와 달리 특정한 구성표를 가지고, 이를 사용해야 상위품을 생산할 수 있다. 따라서, 우리 회사가 보유하는 재고들 중 생산품을 만들기 위해 반드시 필요로 하는 자재를 시스템이 예약이라는 기능을 활용하여 어떤 생산 오더에 쓰일 것인지를 결정한다. 이는 MRP 에도 반영된다. 재고를 충족하는 지의 여부를 파악한다. 출고예약 , MRP는 출고 예약 수량대비 재고가 모자라면 오더를 발행한다. 오더 번호는 생산과 동시에 예약번호를 가진다. 계획에 의한 종속 소요량이 아닌 오더에 의한 종속 소요량을 도출한다. 이는 미래의 재고 감소요인으로 반영되며, 생산 오더에서 계획 오더로 반영되면 계획 오더는 테이블에서 삭제된다.

작업 | 생산 품목 생성시 필요한 라우팅 정보를 확인할 수 있다.

생산 오더 생성: 헤더	
오더	%00000000001
자재	MZ-FG-R100
상태	CRTD MANC SETC

작업 개요	SOP	시작	시작	워크 센터	설비	제...	작업내역	데...	시스템상태	CO...	PRT	TP	DEP	종료
0010		2020.06.09	07:00:00	Z_ASM1	1710 YBP1	Assembly			CRTD	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2020.06.11	^
0020		2020.06.11	12:10:29	Z_INSP1	1710 YBP5	Final Acceptance			CRTD	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2020.06.12	▼

*10 작업은 0609에 시작하여 0611 까지 진행되며, 20 작업은 0611 부터 진행

**COMP OPERATION COMPONENTS | 작업에 투입하는 구성품들이 존재한다는 의미로, 생산 투입없이 시간만 들이면 완성할 수 있음을 의미한다.

10 번 공정에 구성품이 할당되어 있다. 첫번째 공정에 자재가 다 투입되면 마지막 공정에 생산 입고를 잡는 것으로 결정된다.

상태 | 약어로 많이 기재되나 중요한 정보로서 사용된다.

생산 오더 생성: 헤더	
오더	%00000000001
자재	MZ-FG-R100
상태	CRTD MANC SETC

CDTD	CREATED 생산 오더 생성
REL	RELEASE 생산 오더 승인 단계*
CNF	CONFIRM 확인 작업시간 입력**
DLV	DELIVERY 납품***
CLSD	CLOSED 오더에 대한 마감 더 이상 사용할 수 없음
DLFL	DELETE FLAG 삭제 상태

*이후부터 작업일정 등록, 출고 입고 가능

**PCNF PARTICIAL 부분적 입력

***PDLV

상태		비즈니스 프로세스	
시스템 상태		상태 번호 있는 상태	
X	상태	텍스트	번호
<input checked="" type="checkbox"/>	CRTD	생성	
<input checked="" type="checkbox"/>	MANC	자재가용성을 점검하지 않음	
<input type="checkbox"/>	NTUP	열차를 생산하지 않았습니다	
<input checked="" type="checkbox"/>	SETC	정상규칙생성	

생산 오더는 반드시 승인이 필요하다! 그래야 후속 프로세스가 가능하다!
 구매 오더는 승인이 반드시 필요한 것은 아니다. 생산 오더는 하나의 트랜잭션 내 생산과 릴리즈가 붙어 있기 때문에 반드시 생성 후 릴리즈를 해야 한다. 릴리즈가 되면 상태가 CRTD에서 REL로 변한다

승인 | 승인은 오더 릴리즈 녹색 깃발 | REL로 상태가 변화한지 확인하자

생산 오더 생성: 헤더

오더	%00000000001	자재	MZ-FG-R100	작업	R100 BIKE	유형	플랜트																								
자재		상태	REL MACM SETC																												
<input checked="" type="button"/> 일반 <input type="button"/> 지정 <input type="button"/> 암고 <input type="button"/> 관리 <input type="button"/> 일자/수량 <input type="button"/> 마스터 데이터 <input type="button"/> 설명 <input type="button"/> 관리 <input type="button"/> 품목 <input type="button"/> 빠른 액세스																															
수량 총 수량: 100 PC: 스크랩부분 부족/초과 암고: 0																															
일자/시간 <table border="1"> <tr> <td>기준일</td> <td>2020.06.12</td> <td>24:00</td> <td>계획일</td> <td>2020.06.12</td> <td>16:00</td> <td>화정</td> <td></td> </tr> <tr> <td>종료</td> <td>2020.06.09</td> <td>00:00</td> <td>시작</td> <td>2020.06.09</td> <td>14:01</td> <td></td> <td>00:00</td> </tr> <tr> <td>릴리스</td> <td colspan="3"></td> <td>2020.06.09</td> <td colspan="3">2020.06.09</td> </tr> </table>								기준일	2020.06.12	24:00	계획일	2020.06.12	16:00	화정		종료	2020.06.09	00:00	시작	2020.06.09	14:01		00:00	릴리스				2020.06.09	2020.06.09		
기준일	2020.06.12	24:00	계획일	2020.06.12	16:00	화정																									
종료	2020.06.09	00:00	시작	2020.06.09	14:01		00:00																								
릴리스				2020.06.09	2020.06.09																										
일정 계획 <table border="1"> <tr> <td>유형</td> <td>2 역방향</td> <td>일정 계획 키</td> <td>플로트</td> </tr> <tr> <td>감소</td> <td>감소를 수행하지 않음</td> <td>생산전 여유 시간</td> <td>작업일</td> </tr> <tr> <td>노트</td> <td>일정노트 없음</td> <td>생산후 여유 시간</td> <td>작업일</td> </tr> <tr> <td>우선순위</td> <td></td> <td>릴리스 기간</td> <td>작업일</td> </tr> </table>								유형	2 역방향	일정 계획 키	플로트	감소	감소를 수행하지 않음	생산전 여유 시간	작업일	노트	일정노트 없음	생산후 여유 시간	작업일	우선순위		릴리스 기간	작업일								
유형	2 역방향	일정 계획 키	플로트																												
감소	감소를 수행하지 않음	생산전 여유 시간	작업일																												
노트	일정노트 없음	생산후 여유 시간	작업일																												
우선순위		릴리스 기간	작업일																												
원가 계산 시 오류 발생 로그를 참조하십시오																															
? 저장하면 로그가 삭제됩니다. 저장하겠습니까?																															
<input checked="" type="button"/> 예		<input type="button"/> 아니오		<input type="button"/> 취소																											

오더번호 1003124 가 생성되었다!

1 자동입고는 하지 않으며, 공정에 대해 확정이 반드시 필요하다고 지정되어 있다. 마일스톤 확정방법을 사용한다. 마일스톤 실적을 등록하면 해당하는 공정의 앞단계들이 등록하지 않아도 똑 같은 실적 수량으로 확정을 해준다

CO11N | 생산 오더에 대한 확정을 해보자

생산 오더에 대한 타임 티켓 입력

<input checked="" type="checkbox"/> 자재 이동	<input type="checkbox"/> 실제 데이터
확정 <input type="button"/> 자재 <input type="button"/>	
오더 1003124 0010 자재 내역 순서 0	
하위 작업 <input type="button"/> 생산능력 범주 <input type="button"/> 워크 센터 <input type="button"/>	
확정 유형 X 최종 확정 <input checked="" type="checkbox"/> 미결예약해제	
확정 예정 단위 수율 100	
확정 예정 단위 종료 1000 1000 1000	
사용 번호 시간 ID	
확정 예정 확정 종료일 확정 예정 일자 일자 일자 시간 시간 시간 실행 시작 00:00:00 00:00:00 00:00:00 실행 종료 00:00:00 00:00:00 00:00:00 예측 종료 00:00:00 00:00:00 00:00:00	
전기일 2019.11.01	

타임 티켓 | 생산 오더의 총 시간에 대해서 타임 티켓이라 말함

오더 번호	ORDER NUMBER
작업	OPERATION OR ACTIVITY 공정
수량	YIELD 수율 몇 개를 작업했는지
시간	라우팅에 설정된 시간단위
일자	전기일

액티비티	10 번 공정
작업	100 개
수량	생산 수량, 생산 오더와 합쳐져 있으면 생산 입고 수량
시간	실재로 작업자가 작업한 총 시간
일자	전기일
MST MILESTONE	작업 이정표*
확정 유형	최종 확정**
미결예약해제	체크***

*MST 공정 이전에 일일이 수량을 확정하지 않더라도 MST 값을 그대로 계승해 설정해준다.

**한 번에 오더 수량을 다 확정할 거면 최종 확정을 선택한다.

***최종 확정일 경우에 오더의 BOM 상 하위품목들이 투입되는 경우에만 미결예약해제를 체크한다. 쓸데없는 추가 발주가 나가지 않도록 방지하는 역할을 한다.

액티비티 | 총 가동시간에 대한 값을 입력한다.

SET UP	1000
MACHINE	1000
LABOR	1000

자재이동 |

생산 오더 확인 입력: 자재 이동

*해당하는 오더의 구성부품들이 백플러시를 사용하면 생산 오더에 있는 품목들이 자동으로 표시되며 입력한 100 개에 해당되는 예상 투입 물품을 자동으로 가져온다. 투입 물품을 어디서 가져올 것인지 저장위치를 171A로 지정하며, 생산에 의한 출고에만 해당하는 이동 유형인 261로 (MIGO에서 사용 불가) 수량들이 생산 투입 처리되면 투입완료처리를 한다. 완료처리는 해당 생산 오더에 대한 부족한 수량의 예약을 취소하고 최종 확인하는 개념으로 MRP가 수행되더라도 반영되지 않는다.

로그 생성일		2020.06.10
정보	1	
정정고 오류		
총계	1	
△	Msg.typ 어플리케이션영역 오더 순서 ACT 메시지텍스트	MsgNo 책임영역 이름
		규정 ResAr 횟수 분자
OO■	I BK 098	1 1
전표일과 전기일은 다른 회계연도에 있습니다		
OO■	*	1

CO03 | 생산 오더를 조회해 주자

PCNF | PARTIAL CONFIRM 만 확인 가능하다 왜? 아직 공정 20 번 진행 X

생산 오더 조회: 헤더

오더: 1003124
자재: MZ-FG-R100
상태: REL PCNF PRC CSER MACM SETC

작업: R100 BIKE

수량: 총 수량 100, 부족/초과 입고 0
납품 0

일자/시간: 기준일 2020.06.12, 계획됨 2020.06.12, 확정 2020.06.10 16:00
시작 2020.06.09 00:00, 종료 2020.06.09 14:01, 일리스 2020.06.09 2020.06.09

작업 | 10 공정에 대해서는 완료해 CNF이나 20 번 공정은 REL로 PCNF

생산 오더 조회: 작업 개요

오더: 1003124
자재: MZ-FG-R100
순서: 0 0 표준순서

작업 개요: 0010 2020.06.09 14:01:54 Z_ASM1 1710 YBP1 Assembly, 0020 2020.06.12 10:12:23 Z_INSP1 1710 YBP5 Final Acceptance

*YBP5 | 일정, 생산능력 소요량, 자동입고까지 자동으로 처리하는 것으로 별다른 업무 없이도 자동으로 입고 시켜주는 제어키를 말하며, 앞선 오더를 실행해주면 자동으로 프로세스를 진행시킨다.

**작업은 0020 으로 한다 ! 마일스톤이 설정되어 있기 때문이다 !

구성품목 | 최종 출고는 아직 체크되지 않는다.

구성품목 개요																
품목	구성품목	대...	별...	백...	득...	직...	사제...	연...	가...	단...	배...	데...	최...	품목 ID	참...	액정
0010 MZ-RM-R100-01		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000001 0000											
0020 MZ-RM-R100-02		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000003 0000											
0040 MZ-RM-R100-04		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000004 0000											
0050 MZ-RM-R100-05		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000005 0000											
0060 MZ-RM-R100-06		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000006 0000											
0070 MZ-RM-R100-07		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000007 0000											
0080 MZ-RM-R100-08		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000008 0000											
0090 MZ-RM-R100-09		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000009 0000											
0100 MZ-RM-R100-10		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	00000002 0000											

같은 과정을 20 번에서 진행하면 CNF로 변동되어 납품이 확인된다.

CO14 | 실적 내역을 조회해보자 1003124 | 세부내역 조회 | 관리 | 후행처리

생산오더 조회 확정: 세부사항

확인: 9407
자재: MZ-FG-R100
작업: 0010 순서 0 Assembly
위크 센터: Z_ASM1 플랜트: 1710 상태: CNF ORSP REL
하위 작업: 마일스톤 진행 확인 취소됨

수량/액티비티: 일자/시간: 사업자/추가 데이터: 수량/예측 관리

입력자: CLSAP05
입력일: 2020.06.10 00:38:36
외부 입력: 생성자: 생성일: 00:00:00

레코드 유형: L40 PP 최종화정 타임티켓

자재 이동: 자재 문서
 잘못된 GM: --> 후행 처리
 계획된자재이동

QM 문서: 통지 번호

출처: 어플리케이션: 2 PP 테이터(생산 오더)
출처: M 시간 관리자가 입력 또는 변경했습니다.

확인 유형: 확정 유형: 1 수동확정 입력했음
표준 확인: 진행 확인
마일스톤 확인: 취소됨

레이아웃 변경 | 오류 텍스트

2020.06.10 오류가 있는 자재 이동: 개별 레코드						
상태	자재	자재내역	플랜트	SLoc	비	MvT
000	MZ-RM-R100-01		1710	171A	261	100 PC
000	MZ-RM-R100-02		1710	171A	261	100 PC
000	MZ-RM-R100-04		1710	171A	261	100 PC
000	MZ-RM-R100-05		1710	171A	261	200 PC
000	MZ-RM-R100-06		1710	171A	261	100 PC
000	MZ-RM-R100-07		1710	171A	261	100 PC
000	MZ-RM-R100-08		1710	171A	261	100 PC
000	MZ-RM-R100-09		1710	171A	261	100 PC
000	MZ-RM-R100-10		1710	171A	261	100 PC

저장위치가 지정이 안 되어있거나, 재고가 모자라거나, 전기일, 다른 사용자가 사용중일때 오류가 발생한다.

전체 선택 후 저장 | 자재이동 0 건이 성공적으로 실행 | 실패

2020.06.10 오류 있는 자재 이동: 요약 레코드						
상태	자재	자재내역	플랜트	SLoc		
000	MZ-RM-R100-01		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-02		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-04		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-05		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-06		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-07		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-08		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-09		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-10		1710	171A		

COGI | 오류로그가 남아있는 경우 확인 후 재처리 할 수 있다

2020.06.10 오류 있는 자재 이동: 요약 레코드						
상태	자재	자재내역	플랜트	SLoc		
000	MZ-RM-R100-01		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-02		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-04		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-05		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-06		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-07		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-08		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-09		1710	171A		
000	MZ-RM-R100-10		1710	171A		

구매 오더 | 후행 처리 |

후행처리에는 삭제 기능이 있다. 오류발생 항목을 지워버리는 기능으로, 각 회사의 원가를 담당하는 관리회계 부서에서 목표 원가와 실재 원가의 차이를 분석하는 방법을 잊게 되는 것이나 마찬가지로 주의해야한다.

SE80 SE38 | 프로그램 단위 별로 로직 생성 ZPPR9999 | 가지고 있자

나중에 현장가면 쓸 수 있으며, 표준 트랜잭션 중 원하는 통제방향을 가져갈 수 있다. 예를 들어 CO01 특정한 부분을 찾아 오더유형이 무엇이면 날짜 지정 등을 통제할 수 있다.

0609 HANA SD



S/O | 고객 자재 수량 납기 일정

고객으로부터 어떤 품목(자재)을 언제까지 가져다 줄지를 지정하며, 일정은 가용성 점검과 ATP 체크를 통해 납기 일정을 도출한다.

D/O | 납품 수량에 관한 정보가 있는 납품서를 고객에게 보내기 위한 준비를 한다. 주문은 판매 오더와 납품서를 가진다.

PICKING | 납품서 수량에 대해 자재 확보 및 특정한 위치에 물건을 적재하고 포장하는 단계로 LE 모듈을 통해 재고 이전을 진행하기 전까지는 재고가 실제로 이동하는 것은 아니다. LE라는 모듈이 담당하기도 하며, 적하 또는 선적을 위해 재고 이전 오더가 발생하기도 한다. 회사 자산에서 – 출고 행위가 발생하며 운송 과정을 포함한다.

G/I | 고객에게 제품이 인도되었을 때 재고 출고가 발생한다.

BILLING | 출고한 재고에 대해 금액을 청구하며, FI 문서가 발생한다.

SPRO | IMG | IMPLEMENTATION GUIDE

IMG 조회

The screenshot shows the SAP IMG (Implementation Guide) interface. The left sidebar lists various SAP modules and components. Under the 'Sales Organization' section, there are several categories: SAP Customer Information (IMG), SAP Commercial Project Management, Business Function Activation, SAP S/4HANA Conversion, SAP NetWeaver, Company Structure, Legal Entities, Financial Entities, Material Types, and Sales Management. The 'Sales Management' category is expanded, showing sub-options like Sales Organization Structure, Sales Organization Types, Distribution Channel Types, Sales Organization Types, and Sales Organization Types.

The screenshot shows a Fiori application interface for selecting a sales organization. The title bar says '변경 뷰 "영업조직": 개요'. The main area displays a list of sales organizations (SOrg.) and their names. The entry '1710 국내 영업 조직 US' is highlighted with a yellow background, indicating it is selected or the current view.

COMPANY CODE | SALES ORGANIZATION 1 | 10 20

*똑같은 자재라도 플랜트 별로 구매 뷰와 MRP 회계, 원가 뷰를 생성하듯이 영업 조직의 유통경로별로 자재를 확장해야 한다.

**하나의 자재가 모든 영역에서 쓰이는 경우 유통 경로 별로 생성해야 한다. 영업 조직에 제품군을 할당하여 사용하며, SALES 조직 1 개에 N 개 연결 가능하다.

XD03 | 고객 조회 | 주로 V로 많이 시작되는 T-CODE를 가진다.

The screenshot shows the SAP customer search interface. The search bar contains 'TEAM-B'. Below it, the customer number '1710' is displayed. A table provides detailed information about the customer: Sales Organization (1710), Distribution Channel (10), and Internal Sales Organization (00). The status is listed as '국내 영업 조직 US'.

BP 역할에서 조회 | 고객에 대한 가장 기본적인 정보를 조회할 수 있다.

The screenshot shows a Fiori application for viewing customer details. The title bar says '조직 조회: TEAM-B, 역할 고객'. The main area displays a table with columns for Business Partner (TEAM-B), Customer Type (Buy Low Sell High Enterprises / Seoul 1725), and Customer ID (FLCU01 고객). The table rows include Name, Address, ID, Phone, Fax, and various status indicators. The 'Name' row shows 'Buy Low Sell High Enterprises' and '씨시비알 Enterprises'. The 'Phone' row shows '00'. The 'Fax' row shows 'BLSH'.

판매 관리 | 고객과의 판매 관련 정보를 확인할 수 있다.

조직 조회: TEAM-B, 역할 고객

비즈니스 파트너	TEAM-B	Buy Low Sell High Enterprises / Seoul 1725
BP 역할에서 조회	FLCU01 고객	

영업 영역

영업 조직	1710	영업 영역
유통 경로	10	영역 전환
제품군	00	

오더

판매 구역	01	서울시
고객 그룹	01	서울시
영업소	170	영업소 170
영업 그룹	170	영업 그룹 170
권한 그룹		
고객 계정		
오더 가능성	100 %	
품목제안		
ABC 클래스		
내립		
단위 그룹		
PP 고객절차	KRW	대한민국 원
통화		
환율 유형		
제품 특성		

가격결정/동계

가격 그룹	CC	클라우드
고객 가격결정 절차	01	
가격 리스트	CC	클라우
고객 통계 그룹	1	A 자재

파트너 역할 | PARTNER ROLE | 파트너 역할에 대한 코드와 역할 내역 확인

파트너 역할

PR	파트너 역할	번호	내역	파트너 내역	Def
SP	판매처	TEAM-B	Buy Low Sell High Enterprises		
BP	청구처	TEAM-B	Buy Low Sell High Enterprises		
PY	지급인	TEAM-B	Buy Low Sell High Enterprises		
SH	납품처	TEAM-B	Buy Low Sell High Enterprises		

*SOLD PARTY | 판매처, 납품처, 청구처라는 파트너 역할로 결정되어 있다.

MM03 | 영업 뷰만 선택하자 | CC-B00-F01 을 사용하자!

분류

- 영업: 영업 조직 데이터 1
- 영업: 영업 조직 데이터 2
- 영업: 일반/플랜트 데이터

조직 레벨

플랜트	1710	Plant 1 US
영업 조직	1710	
유통 경로	10	

요청 시에만 조직 레벨/프로파일 표시

자재 CC-B00-F01 조회 (완제품)

추가 데이터 조사 레벨

분류: 영업: 영업 조직 1, 영업: 영업 조직 2, 영업: 일반/플랜트, 해외 무역 수출, 판매 텍스트

자재	CC-B00-F01	
내역	HANDY GRAB	
영업 조직	1710	국내 영업 조직 US
유통 경로	10	직접 판매

일반 데이터

기본 단위	EA	each	제품군	00	제품군 00
판매 단위			가변판매단위없음		
단위 그룹					
유통체인간 상태					
특정유통체인상태					
납품 플랜트	1710		Plant 1 US		
자재 그룹	L004		원제품		
현금 할인					

조건

세금 데이터

국가	국가	세...	세금 범주	서 세금분류
US		UTXJ	조세 관할 구역 코드	0 세금 없음

엔트리 1 / 1

수량 조항

최소오더수량	10	EA	최소 납품 수량	10	EA
납품 단위					

반올림 프로파일

*제품군은 기본 뷰의 데이터를 가져오며 기본단위는 재고관리 데이터가 해당한다.

**기본 단위가 다른 형태로 되어있는 경우, 주문 시에는 DZ 해당 단위로 주문을 받음을 알 수 있다. 이처럼 판매 단위가 다른 경우, 하나의 EA 가 얼마만큼의 DZ 인지 환산 계수를 자재마스터에 등록해야 하며 이는 추가 데이터에서 확인할 수 있다

추가 데이터 | 출고 단위 별 기본 계수를 반드시 설정해야 한다.

자재	CC-B00-F01
내역	HANDY GRAB
영업 조직	1710
유통 경로	10

X	AUoN	단위 텍...	<... 예	BUn	단위 텍...	EAN/UPC	Ct	Au	A	길이
1	EA	each	<... 1	EA	each					0.000
1	PC	피스	<... 1	EA	each					0.000
1	DZ	다스	<... 50	EA	each					0.000

*단, 국제 표준으로 인정한 단위들 경우 (길이, 부피 등) 설정이 필요하지 않다.

세금 데이터 | 나라 혹은 지역별로 세금 코드가 달라진다.

국가 국가	세...	세금 범주	세 세금분류
US	UTXJ	조세 관할 구역 코드	0 세금 없음

계정 지정 그룹 | 판매 계정과 연결하여 사용한다.

제품 계층 구조 | 각각의 계층별로 손익을 분석하는데 사용한다

자재통계그룹	1	A 차재	자재 가격 그룹	CC	클라우드
불동 리레이트 그룹	NORM	표준 품목	계정지정그룹	03	표준 품목
일반품목범주그룹			품목 범주 그룹	NORM	
가격결정 참조 차재			제품 계층구조	00001	
수수료 그룹					

플랜트 레벨 | 운송, 적재 그룹, 적하를 하는 수단에 관한 정보가 기재되어 있으며, 손익 센터는 손익집계처로 사용한다. LE 모듈 사용시 무게와 부피를 필수로 사용하기도 한다.

기본 단위	EA	each	교체 부품
총 중량	300	G	현물 할인
순 중량	280		자체 운임 그룹
가용성점검	02	개별소요량	
승인 배치레코드필요			
배치 관리			

운송 그룹	0001	적재 그룹	0002	지게차
준비시간	1.00	처리 시간	1.00	기준수량
				EA

VK13 | 조건 유형별 조건 레코드 조회

조건 레코드 조회

조건 정보 키 조합 인덱스로 선택

조건유형	PPRO
------	------

PPRO	조건 마스터에서 결정된 기본 값
PRXX	주문 생성시 직접 입력한 가격
PBOO	구매 및 기준 정보에서 결정된 정상 가격
PBXX	구매오더에서 입력한 수동 값

가격결정조건 (PPRO) 조회: 선택

조건정보

영업 조직	1710	국내 영업 조직 US
유통 경로	10	직접 판매
고객	TEAM-B	Buy Low Sell High Enterprises
자재	CC-B00-F01	종료
밀리스 상태		종료
유효일	2020.06.10	

스케일 기준 C | 단가가 결정되어 있다

가격결정조건 (PPRO) 조회: 개요

영업 조직	1710	국내 영업 조직 US
유통 경로	10	직접 판매
고객	TEAM-B	Buy Low Sell High Enterprises
유효일	2020.06.10	

밀리스 상태의 고객/자재

자재	상. 내역	처. 금액	단위	/	U...	계.	스.	효력시작일	효력종료일	식. 조.
CC-B00-F01	HANDY GRAB	350,000 KRW	1EA	C	C	2019.07.11	9999.12.31			

스케일 별 수량 할인에 대한 정보를 확인할 수 있다.

가격결정조건(PPRO) 조회: 스케일

영업 조직	1710	유동 경로	10	고객	TEAM-B	자재	CC-B00-F01	ReSt	내역
					HANDY GRAB				
변수 키									
유효 기간									
효력 시작일	2019.07.11	컨트롤	스케일기준	C	수령 스케일				
효력 종료일	9999.12.31		점검	A	내림차순				
스케일									
스케일유형	스케일수량	U...	금액	단위	/	UoM			
From	1EA	350,000	KRW			1EA			
	50	345,000							
	100	340,000							
	200	330,000							

수량 확인

MMBE	하나의 재고에 대해 수량 확인
MM52	

MD02 | MD04 | 주문 전 MRP를 수행해 주문 정보가 들어가는지 확인해 보자

VA01 | 주문 | 판매 문서 생성

판매 문서 생성

참조하여 생성 매출액 품목 개요 주문처 특징

오더 유형	ZOR	
조직 데이터		
영업 조직	1710	국내 영업 조직 US
유통 경로	10	직접 판매
제품군	00	제품군 00
사업장		
영업 그룹		

오더 유형 | ZOR | 회사의 기본 오더 형태로, 참조해서 생성할 수도 있다.
참조해서 생성하는 경우 견적, 문의, 오더를 통해 생성하며 보통은 이전 오더 참조를 많이 한다.

판매처	자동으로 납품처 고객을 가져온다.
참조 고객	고객의 구매 오더 번호를 참조 고객에 사용하기도 함

*조건 유형 PCIP | 자재마스터의 원가에서 가져오는 원가를 의미한다. 이 원가정보를 통해 이익 마진 = 판가 - 표준 원가를 도출한다.

일정 라인 | 수량 납품 일을 확인할 수 있다.

*저장하면 33282 이 생성된다

SE16 | VBAP 품목 정보 테이블에서 판매 오더번호 | VBELN 를 찾자

VBAP	품목 정보
VBAK	생성자 정보

데이터브라우저: 테이블 VBAP 선택 엔트리									7						
	MANDT	VBELN	POSNR	MATNR	MATWA	PMATN	CHARG	MATKL	ARKTX	PSTYV	POSAR	LFREL	FKREL	UEPOS	G
400	0000033051	0000010	CC-B00-F01	CC-B00-F01			L004		HANDY GRAB ZTAN		A	0000000			
400	0000033070	0000010	CC-B00-F01	CC-B00-F01			L004		HANDY GRAB ZTAN		A	0000000			
400	0000033081	0000010	CC-B00-F01	CC-B00-F01			L004		HANDY GRAB ZTAN		A	0000000			
400	0000033115	0000010	CC-B00-F01	CC-B00-F01			L004		HANDY GRAB ZTAN		A	0000000			
400	0000033123	0000010	CC-B00-F01	CC-B00-F01			L004		HANDY GRAB ZTAN		A	0000000			
400	0000033229	0000010	CC-B00-F01	CC-B00-F01			L004		HANDY GRAB ZTAN		A	0000000			
400	0000033282	0000010	CC-B00-F01	CC-B00-F01			L004		HANDY GRAB ZTAN		A	0000000			

*만약 LIFSK가 빈 값이 아닌 경우 VA02에서 변경해주자 | 52면 진행이 안됨

VA03 | 판매 문서 조회 | 전표 흐름 조회

조회 표준 오더 33282: 개요

표준 오더 33282 청구 17,250,000 KRW
 판매처 TEAM-B Buy Low Sell High Enterprises / PO BOX 05510 / Seoul 1725
 납품처 TEAM-B Buy Low Sell High Enterprises / PO BOX 05510 / Seoul 1725
 참조 고객 123456 고객 참조일 기준 값

영업	항목 개요	항목 세부사항	주문처	조달	출하	거부 사유
납품 요청일	D 2020.06.10	납품 플랜트				
일괄 납품	<input type="checkbox"/>	총 중량	15,000 G			
납품 보류	<input checked="" type="checkbox"/>	불량	150,000 CCM			
청구 보류	<input checked="" type="checkbox"/>	가격결정일	2020.06.10			
지급 카드 유형		만료일				
카드 결제 코드						
지급 조건	0001 공제없이 즉시지급					
인도 조건 배전	2000 연도 조건 2000					
인도 템스	DAF					
인도 조건 장소 1	Gangbook Style					
인도 조건 장소 2						
오더 사유						
영업 영역	1710 / 10 / 00	국내 영업 조직 US, 직접 판매, 제품군 00				
모든 품목	품목 자체 내역	오더 수령	최초 일자	납품 우선순위		
10CC-B00-F01	HANDY GRAB	50	2020.06.10	1		

전표 흐름

상태 개요 6단 전표 조회 서비스 전표

비즈니스 파트너 TEAM-B Buy Low Sell High Enterprises

전표	수령 단위	참조 값 통화	일자	시간	상태
* 표준 오더 0000033282 / 10	50EA	15,681.82 USD	2020.06.10 21:41:36	미결	
* 출하 0080021287 / 10	50EA		2020.06.10 21:57:42	처리 중	
* 피킹 요청 20200610 / 10	50EA		2020.06.10 22:01:26	완료됨	

VL01N	오더 참조에 따라 출하 생성 납품 문서 생성
VL02N	오더 참조에 따라 출하 변경 납품 문서 변경

VL01N | 오더 참조에 따라 출하 생성 납품서 생성

출하 지점 1710

판매 오더 데이터

선택일	2020.06.10
오더	33282

피킹 | PICKING 출고 확정

출하 생성: 개요

출하 납품처 TEAM-B 출하일 2020.06.10 종별일 Buy Low Sell High Enterprises / PO BOX 05510 / Seoul 1725

항목	개요	피킹	적하	전송	상태	개요	자재 이동 데이터
피킹일/시간	2020.06.10 00:00				A	아직 피킹하지 않음	
창고 번호						전체 WM 상태	WM 이전오더요청안함
모든 품목	Item 자체 PInt SLoc 납품 수량 Un 피킹 수량 Un 배치	10 CC-B00-F01	1710 10Q5 50	EA 50	EA		

VA03 | 앞의 문서는 완료로 상태가 변경되며, 오더의 상태는 전체 상태를 의미

전표 흐름

상태 개요 6단 전표 조회 서비스 전표

비즈니스 파트너 TEAM-B Buy Low Sell High Enterprises

전표	수령 단위	참조 값 통화	일자	시간	상태
* 표준 오더 0000033282 / 10	50EA	15,681.82 USD	2020.06.10 21:41:36		완료됨
* 출하 0080021287 / 10	50EA		2020.06.10 21:57:42		처리 중
* 피킹 요청 20200610 / 10	50EA		2020.06.10 22:01:26		완료됨

VL02N | 출고 전기 | 80021287 저장

출하 80021287

출하 80021287 변경: 개요

출하 납품처 TEAM-B 출하일 2020.06.10 종별일 Buy Low Sell High Enterprises / PO BOX 05510 / Seoul 1725

항목	개요	피킹	적하	전송	상태	개요	자재 이동 데이터
계획 자재 이동	2020.06.10 00:00				A	아직 시작하지 않음	TotalGdsMvtStat
실제 자재 이동	2019.11.01 00:00						
모든 품목	Itm ItCa PInt SLoc 자체 납품 수량 Un 이... 지 배치 배. 평가 유형 코스트 센터 G/L 계정	10 ZTAN 1710 10Q5 CC-B00-F01	50	EA 601			

*플랜트 1710의 저장 위치인 10Q5에서 이동 유형 601인 판매에 의한 출고로 50개가 2019.11.01에 출고될 것임을 의미한다.

VA03 | 앞의 문서는 완료로 상태가 변하는 것을 볼 수 있다.

비즈니스 파트너 TEAM-B Buy Low Sell High Enterprises							
전표	수량	단위	참조 값	통화	일자	시간	상태
▶ 표준 오더 0000033282 / 10	50EA		15,681.82 USD		2020.06.10	21:41:36	완료됨
▶ 출하 0080021287 / 10	50EA				2020.06.10	21:57:42	처리 중
▪ 배송 요청 20200610 / 10	50EA				2020.06.10	22:01:26	완료됨
* GD 출고: 납품 4900026569 / 1	50EA		12,500.00 USD		2020.06.10	22:08:10	완료됨

*출하의 처리 중은 뒤에 프로세스 청구 BILLING 이 완료되지 않았기 때문이다.

VF01 | 청구 | 전표는 납품문서이다. 전표 90017721 가 생성

송장 (F2) 생성: 청구 항목 개요	
F2 송장	
정가	17,250,000 KRW
지급인	TEAM-B
대금청구일	2019.11.01
기준 값	
제품	내역
HANDY GRAB	대금청구 수량
50EA	SU 정가
10CC-B00-F01	

VA03 | 앞의 문서는 완료로 상태가 변하는 것을 볼 수 있다.

비즈니스 파트너 TEAM-B Buy Low Sell High Enterprises							
전표	수량	단위	참조 값	통화	일자	시간	상태
▶ 표준 오더 0000033282 / 10	50EA		15,681.82 USD		2020.06.10	21:41:36	완료됨
▶ 출하 0080021287 / 10	50EA				2020.06.10	21:57:42	완료됨
▪ 배송 요청 20200610 / 10	50EA				2020.06.10	22:01:26	완료됨
* ▶ 송장 0090017721 / 10	50EA		15,681.82 USD		2020.06.10	22:11:39	미결

실습 CC-B00-F01

MD62 | PIR 을 변경

MD02 | MRP 수행

MD04 | 재고/소요량 조회 | 하위 BOM 품목 표시

CS03 | 원자재 기준으로 보기 BOM 조회

ME1M | 구매정보레코드 찾기

ME21N | 구매 오더 생성하기

MIGO | 입고

MM17 | 자재 마스터 일괄 유지보수

