|  |
| --- |
| **TÀI LIỆU THIẾT KẾ GIẢI PHÁP** |

|  |  |
| --- | --- |
| **Thông tin tài liệu** | |
| Mã dự án | **VUG** |
| Phân hệ | Production Planning – Quản lý sản xuất |
| Mã tài liệu | VUG\_BP\_PP |
| Người tạo | Nguyễn Ngọc Công |
| Phiên bản | 1.1 |
| Ngày cập nhật | 04/08/2020 |

| **QUẢN LÝ THAY ĐỔI** | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Ngày thay đổi | Mục, bảng, sơ đồ được thay đổi | Mô tả thay đổi | T/S/X | Phiên bản |
| 12/03/2020 | Toàn bộ tài liệu | Tạo mới | T | 0.1 |
| 03/06/2020 | Toàn bộ tài liệu | Nâng version 1.0 | S | 1.0 |
| 04/08/2002 | Mục 3.4 | Thay đổi quy tắc đặt mã vụ nuôi (số lệnh sản xuất) mảng tôm giống, tôm thương phẩm | S | 1.1 |
| ***T*** *– Tạo mới* ***S*** *– Sửa đổi* ***X*** *- Xóa* | | | | |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **TRANG KÝ FPT** | | | | |
| **Vai trò** | **Tên và chức vụ** | **Chữ ký** | **Ngày** | **Ghi chú** |
| Người tạo | **Nguyễn Ngọc Công**  Tư vấn triển khai |  |  |  |
| Người xem xét | **Tô Thanh Nhàn**  Ban quản lý dự án |  |  |  |
| **Nguyễn Thị Hới**  Quản lý chất lượng dự án |  |  |  |
| Người phê duyệt | **Đinh Hữu Hùng**  Ban chỉ đạo dự án |  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **TRANG KÝ VUG** | | | | |
| **Vai trò** | **Tên và chức vụ** | **Chữ ký** | **Ngày** | **Ghi chú** |
| Người xem xét | **Trí Vũ**  Trưởng phân hệ quản lý sản xuất |  |  |  |
| **Nguyễn Văn Nguyên**  Ban quản lý dự án |  |  |  |
| Người phê duyệt | **Trần Quốc Tuấn**  Ban chỉ đạo dự án |  |  |  |
| **NỘI DUNG** | | | | |

[1. TỔNG QUAN 7](#_Toc42172926)

[1.1. Phạm vi tài liệu 7](#_Toc42172927)

[1.2. Thuật ngữ 7](#_Toc42172928)

[1.3. Ý nghĩa hình vẽ 8](#_Toc42172929)

[1.4. Quy tắc đặt các mã trong tài liệu 9](#_Toc42172930)

[2. DỮ LIỆU DÙNG CHUNG (MASTER DATA) 10](#_Toc42172931)

[2.1. Bill Of Material (BOM) – Công thức nguyên vật liệu sản phẩm 10](#_Toc42172932)

[2.2. Work Center – Trung tâm sản xuất (Trạm làm việc) 13](#_Toc42172933)

[2.3. Routing – Quy trình sản xuất 16](#_Toc42172934)

[2.4. Production Version – Phiên bản sản xuất 17](#_Toc42172935)

[3. CẤU HÌNH HỆ THỐNG 18](#_Toc42172936)

[3.1. Work Center – Trung tâm sản xuất (Trạm làm việc) 18](#_Toc42172937)

[3.2. Factory Calendar – Lịch sản xuất 19](#_Toc42172938)

[3.3. MRP Controller – Nhóm kiểm soát MRP 19](#_Toc42172939)

[3.4. Production Order Type – Loại lệnh sản xuất 21](#_Toc42172940)

[4. NHÓM QUY TRÌNH NGHIỆP VỤ (MẢNG THỨC ĂN THỦY SẢN) 23](#_Toc42172941)

[4.1. PP.01 - Quy trình quản lý danh mục dữ liệu dùng chung PP 23](#_Toc42172942)

[*4.1.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 24](#_Toc42172943)

[*4.1.2.* Chi tiết các bước thực hiện 25](#_Toc42172944)

[4.2. PP.02 - Quy trình lập kế hoạch sản xuất dài hạn 30](#_Toc42172945)

[*4.2.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 32](#_Toc42172946)

[*4.2.2.* Chi tiết các bước thực hiện 33](#_Toc42172947)

[4.3. PP.03- Quy trình lập kế hoạch sản xuất ngắn hạn 38](#_Toc42172948)

[*4.3.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 39](#_Toc42172949)

[*4.3.2.* Chi tiết các bước thực hiện 40](#_Toc42172950)

[4.4. PP.04- Quy trình tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất 43](#_Toc42172951)

[*4.4.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 43](#_Toc42172952)

[*4.4.2.* Chi tiết các bước thực hiện 45](#_Toc42172953)

[4.5. PP.05 – Quy trình thực hiện sản xuất nội bộ 46](#_Toc42172954)

[*4.5.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 46](#_Toc42172955)

[*4.5.2.* Chi tiết các bước thực hiện 48](#_Toc42172956)

[4.6. PP.06 – Quy trình thực hiện sản xuất gia công 51](#_Toc42172957)

[*4.6.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 53](#_Toc42172958)

[*4.6.2.* Chi tiết các bước thực hiện 54](#_Toc42172959)

[5. NHÓM QUY TRÌNH NGHIỆP VỤ (MẢNG TÔM GIỐNG, CÁ TRA, TÔM THƯƠNG PHẨM) 58](#_Toc42172960)

[5.1. PP.07 – Quy trình quản lý thông tin mã vụ nuôi 58](#_Toc42172961)

[*5.1.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 59](#_Toc42172962)

[*5.1.2.* Chi tiết các bước thực hiện 60](#_Toc42172963)

[5.2. PP.08 – Quy trình tính toán nhu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi 62](#_Toc42172964)

[*5.2.1.* Sơ đồ quy trình nghiệp vụ 63](#_Toc42172965)

[*5.2.2.* Chi tiết các bước thực hiện 64](#_Toc42172966)

[6. YÊU CẦU BÁO CÁO 66](#_Toc42172967)

[7. TÀI LIỆU THAM KHẢO 69](#_Toc42172968)

# TỔNG QUAN

## Phạm vi tài liệu

* Tài liệu này gồm đầy đủ các quy trình nghiệp vụ tương lai của phân hệ quản lý sản xuất, quản lý thông tin tích hợp vụ nuôi được xây dựng và xem xét bởi 2 đội nghiệp vụ của FPT và VUG cùng những người sử dụng đại diện liên quan.
* Các quy trình này được sử dụng để mô tả quy trình quản lý của VUG trong tương lai dựa trên giải pháp mới của hệ thống SAP S/4 HANA.

## Thuật ngữ

| **STT** | **Thuật ngữ** | **Định nghĩa** |
| --- | --- | --- |
|  | FI | Financial – Kế toán tài chính |
|  | CO | Controlling – Kế toán quản trị |
|  | MM | Material Management - Phân hệ Quản lý mua hàng và kho |
|  | SD | Sales Distribution - Phân hệ Quản lý bán hàng và phân phối |
|  | PP | Production Planning – Quản lý sản xuất |
|  | FI-GL | General Ledger - Phân hệ Sổ cái tổng hợp |
|  | FI-AA | Asset Accounting – Phân hệ kế toán tài sản cố định |

## Ý nghĩa hình vẽ



## Quy tắc đặt các mã trong tài liệu

Mã quy trình có 4 ký tự: <AA>.<BB>

* AA: là ký tự chữ, mô tả 2 ký tự đầu của phân hệ
* BB: là ký tự số từ 01 đến 99 mô tả số lượng quy trình có trong phân hệ

# DỮ LIỆU DÙNG CHUNG (MASTER DATA)

## Bill Of Material (BOM) – Công thức nguyên vật liệu sản phẩm

BOM là công thức để làm ra một sản phẩm, trong đó chi tiết sử dụng các thành phần nguyên vật liệu nào, số lượng bao nhiêu. Qua đó giúp hỗ trợ việc lên kế hoạch nhu cầu nguyên vật liệu cho sản xuất cũng như tính toán được chi phí nguyên vật liệu ước tính cho sản phẩm.

Thông qua BOM cũng giúp đánh giá lại kết quả sản xuất có hiệu quả hay không khi số lượng nguyên vật liệu sử dụng thực tế chênh lệch với số lượng kế hoạch.

Ý nghĩa các trường thông tin BOM trên SAP:

| **STT** | **Thông tin** | **Diễn giải** |
| --- | --- | --- |
| **Header – Thông tin chung** | | |
| 1 | Material | Mã thành phẩm, ví dụ như “TP thức ăn số 0, Tôm giống sú bố mẹ, Tôm sú thương phẩm,…” |
| 2 | Plant | Nhà máy nơi định mức được sử dụng, ví dụ như plant VUAF – Việt Úc Thức ăn thủy sản  Mỗi mã Material thành phẩm ở Plant khác nhau sẽ có công thức khác nhau. |
| 3 | Alternative BOM | Số thứ tự phiên bản BOM, ví dụ phiên bản 1,2,3,4 …  Một thành phẩm có thể có nhiều công thức nguyên vật liệu.  Mỗi phiên bản BOM là một công thức khác nhau của thành phẩm, có thể khai báo danh sách nguyên vật liệu khác nhau, số lượng định mức khác nhau cho cùng 1 thành phẩm |
| 4 | BOM Text | Diễn giải chung của BOM, thông thường trùng với tên gọi của sản phẩm |
| 5 | Alternative Text | Diễn giải của từng phiên bản BOM, ví dụ phiên bản cho sản xuất, phiên bản cho nghiên cứu… |
| 6 | Base quantity | Số lượng thành phẩm định mức, ví dụ 1000 KG  Đối với SAP, khi khai báo BOM thì đơn vị tính của thành phẩm luôn là đơn vị tồn kho chính (Base Unit) của Material, ví dụ là KG. |
| 7 | BOM Status | Trạng thái của BOM:   * 1 – Active : cho phép sử dụng phiên bản này. * 2 – Inactive : không cho phép sử dụng phiên bản này. |
| **Item – Thông tin nguyên vật liệu** | | |
| 1 | Item number | Số thứ tự của dòng nguyên vật liệu cấu thành, ví dụ là 0010, 0020 … (mặc định bước nhảy của số thứ tự là 10). |
| 2 | Item Category | Loại nguyên vật liệu cấu thành:   * L – Stock Item : loại nguyên vật liệu có quản lý tồn kho, sẽ xuất kho khi làm lệnh sản xuất. * T – Text Item : loại nguyên vật liệu không tồn kho, chỉ ghi thông tin, không xuất tiêu hao. |
| 3 | Component | Mã của nguyên vật liệu cấu thành nên sản phẩm, ví dụ: Bột cá 65%, Bột đầu tôm 36%, Dầu cá, … |
| 4 | Quantity | Số lượng nguyên vật liệu cấu thành tương ứng số lượng Base Quantity của BOM, ví dụ 100 kg Bột cá 65% (dùng để sản xuất 1000 KG sản phẩm). |
| 5 | Component Scrap (%) | % hao hụt định mức cho nguyên vật liệu (nếu có). |

## Work Center – Trung tâm sản xuất (Trạm làm việc)

Work Center là 1 máy móc hoặc 1 nhóm máy móc quy định các thông tin về năng lực sản xuất, thời gian chạy máy, chi phí gì, chi phí sản xuất tính vào mục nào, nhằm mục đích lên kế hoạch sản xuất, quản lý năng lực sản xuất và tập hợp chi phí. Work Center sẽ được gắn vào các routing (trình tự sản xuất).

| **STT** | **Thông tin** | **Diễn giải** |
| --- | --- | --- |
| **Header – Thông tin chung** | | |
| 1 | Work center | Mã nguồn lực sản xuất ví dụ: Nhóm máy sản xuất thức ăn số 0, Trại, Ao (đối với tôm thương phẩm, tôm giống, cá giống).  Work Center trên SAP quy định tối đa 8 ký tự. |
| 2 | Plant | Nhà máy nơi nguồn lực sản xuất được sử dụng, ví dụ như plant VUAF – Việt Úc Thức ăn thủy sản |
| 3 | Description | Diễn giải nguồn lực sản xuất |
| 4 | Standard value key | Bộ giá trị chuẩn quy định các chỉ tiêu thống kê cho work center  Ví dụ:   1. Thời gian SX 2. Điện : chi phí điện 3. Nước : chi phí nước 4. Nhân công : chi phí nhân công 5. Chi phí chung : chi phí chung trong sản xuất…. |
| **Capacities – Năng lực sản xuất** | | |
| 1 | Processing formula | Công thức tính thời gian sản xuất, ví dụ: tỷ lệ theo sản lượng |
| 2 | Base UOM | Đơn vị tính cơ bản theo giờ hoạt động |
| 3 | Start | Thời điểm bắt đầu trong ngày, ví dụ 00:00:00 |
| 4 | Finish | Thời điểm kết thúc trong ngày, ví dụ 24:00:00 |
| 5 | Length of breaks | Lượng thời gian giải lao trong ngày, ví dụ 00:00:00 |
| 6 | Capacity utilization | % tối đa máy có thể chạy, ví dụ 100% |
| 7 | Individual capacities | Số lượng máy, ví dụ 1 |
| **Scheduling – Lập kế hoạch** | | |
| 1 | Processing formula | Công thức tính thời gian sản xuất theo sản lượng |
| **Costing – Chi phí** | | |
| 1 | Cost Center | Trung tâm chi phí |
| 2 | Activity type | Loại hoạt động phục vụ tính giá thành sản phẩm (nhân công, điện, nước…) |

## Routing – Quy trình sản xuất

Routing - Quy trình sản xuất được hiểu như trình tự các công đoạn (Operation) để sản xuất 1 sản phẩm.

Mục đích:

* Quy định mỗi công đoạn (Operation) sẽ sử dụng máy, dây chuyền, tổ nhóm (Work Center) nào.
* Thời gian mất bao lâu để tạo ra sản phẩm, dùng hết bao nhiêu chi phí sản xuất chung.

| **STT** | **Thông tin** | **Diễn giải** |
| --- | --- | --- |
| **Header – Thông tin chung** | | |
| 1 | Material | Mã sản phẩm ví dụ: TP thức ăn số 0, Tôm sú giống bố mẹ, tôm sú giống Nau, tôm sú giống Post,… |
| 2 | Plant | Nhà máy nơi trình tự sản xuất được sử dụng, ví dụ như plant VUAF – Việt Úc Thức ăn thủy sản |
| 3 | Description | Diễn giải trình tự sản xuất |
| 4 | Usage | Mục đích sử dụng, mặc định là 1 (dùng cho sản xuất) |
| 5 | Status | Trạng thái, 1 là khóa, 4 là mở |
| **Operation – Công đoạn** | | |
| 1 | Operation | Công đoạn, ví dụ 0010, 0020, 0030 |
| 2 | Operation Short Text | Diễn giải chi tiết các công đoạn |
| 3 | Work center | Trung tâm sản xuất tương ứng theo công đoạn |
| 4 | Base Quantity | Số lượng sản phẩm làm ra, ví dụ là 1 sản phẩm, 100 sản phẩm… |

## Production Version – Phiên bản sản xuất

Production Version – là phiên bản sản xuất: là sự kết hợp giữa 1 BOM và 1 Routing để xác định rõ BOM nào đi kèm với Routing tương ứng nào nhằm phục vụ việc lên kế hoạch sản xuất và kế hoạch nguyên vật liệu.

Quy tắc đặt tên cho Phiên bản sản xuất: XXYY

Trong đó: XX – Phiên bản BOM

YY – Phiên bản Routing

# CẤU HÌNH HỆ THỐNG

## Work Center – Trung tâm sản xuất (Trạm làm việc)

Work Center là 1 máy móc hoặc 1 nhóm máy móc quy định các thông tin về năng lực sản xuất, thời gian chạy máy, chi phí gì, chi phí sản xuất tính vào mục nào, nhằm mục đích lên kế hoạch sản xuất, quản lý năng lực sản xuất và tập hợp chi phí. Work Center sẽ được gắn vào các routing (trình tự sản xuất). **Trong Work Center sử dụng bộ Standard Value Key**

* Quy tắc đặt mã Work Center :

+ NMSX01: Nhà máy sản xuất (Nhân công)

+ NMSX02: Nhà máy sản xuất (Chi phí khác)

* Mã hiệu cấu hình hệ thống là **“VUG1”** và **“VUG2”** : áp dụng cho các công đoạn sản xuất

| **Chỉ tiêu/Tham số** | **Activity Type** | **Đơn vị tính** |
| --- | --- | --- |
| **VUG1** | | |
| Lương công nhân cố định | CPNC | AU |
| Chi phí bốc xếp TP | CPBXTP | AU |
| Chi phí bốc xếp NVL | CPBXNL | AU |
| Nhân viên PX | CPNVPX | AU |
| **VUG2** | | |
| Khấu hao TSCĐ-CCDC | CPKH | AU |
| Điện | CPDIEN | KWH |
| Nước | CPNUOC | M3 |
| Trấu nồi hơi | CPNH | AU |
| Bao bì | CPBB | AU |
| Khác | CPKHAC | AU |

## Factory Calendar – Lịch sản xuất

Factory Calendar là thông tin lịch hoạt động của 1 nhà máy.

Holiday Calendar là được quy định là những ngày nghỉ trong năm và được gán và Factory calendar, sau đó Factory calendar sẽ gán vào plant tương ứng.

**Ở VUG thông tin Holiday Calendar và Factory Calendar sẽ được quản lý như sau:**

| **Holiday Calendar (VUG)** | | |  | **Factory Calendar (VN)** | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Holiday** | **Diễn giải** | **Day** | **Work** |
|  | 01.01 | Tết tây | Thứ hai | X |
|  | 10.3 (âm lịch) | Giổ tổ Hùng Vương | Thứ ba | X |
|  | 30.04 | Thống nhất đất nước | Thứ tư | X |
|  | 01.05 | Quốc tế lao động | Thứ năm | X |
|  | 02.09 | Quốc khánh | Thứ sáu | X |
|  | 30 (âm lịch)– 05 (âm lịch) | Tết nguyên đán | Thứ bảy | X |
|  | | | Chủ nhật | X |

## MRP Controller – Nhóm kiểm soát MRP

MRP Controller là thông tin được gắn vào material nhằm mục đích phân loại các mã vật tư, hỗ trợ báo cáo tồn kho.

**Thông tin MRP Controller sẽ được quản lý như sau:**

| **STT** | **Plant** | **MRP Controller (3 ký tự)** | **Diễn giải** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | VU\*\* | 201 | Thức ăn, NL chính |
|  | 202 | Hóa chất, vật liệu phụ |
|  | 203 | Vật tư, vật tư xây dựng, NL, vật tư xuất thẳng |
|  | 204 | Bao bì |
|  | 301 | CCDC |
|  | 302 | PTTT |
|  | 501 | Thành phẩm thức ăn thủy sản |
|  | 502 | Thành phẩm tôm giống |
|  | 503 | Thành phẩm tôm thương phẩm |
|  | 504 | Thành phẩm cá giống |
|  | 505 | Phế phẩm |
|  | 601 | Hàng hóa |
|  | 701 | Phế liệu |
|  | 901 | Dịch vụ/ hàng không tồn kho |

## Production Order Type – Loại lệnh sản xuất

Production Order Type là loại lệnh sản xuất, trong đó quy định thông tin dãy số tự động với từng loại lệnh sản xuất và các thông tin sản xuất khác như: Tham số sản xuất, thông tin xác nhận lệnh, thông tin kiểm soát, ...

**Thông tin Production Order Type sẽ được quản lý như sau:**

| **STT** | **Plant** | **Production Order Type** | **Diễn giải** | **Dãy số (Tối đa 12 ký tự)** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Mảng thức ăn thủy sản** | | | | |
| 1 | VUAF | ZP11 | Lệnh sản xuất TP thức ăn | 110000000-139999999 |
| 3 | ZP12 | Lệnh sản xuất gia công | 140000000-179999999 |
| **Mảng nuôi trồng** | | | | |
| 1 | VU\*\* | ZP14 | Lệnh sản xuất tôm giống Bố mẹ | ZZUYYXXXXXNN |
| 2 | ZP15 | Lệnh sản xuất tôm Nau | ZZNYYXXXXXNN |
| 3 | ZP16 | Lệnh sản xuất tôm Post | ZZGYYXXXXXNN |
| 4 | ZP17 | Lệnh sản xuất cá tra bột | ZZBYYXXXXXNN |
| 5 | ZP18 | Lệnh sản xuất cá tra hương | ZZHYYXXXXXNN |
| 6 | ZP19 | Lệnh sản xuất cá tra bố mẹ | ZZMYYXXXXXNN |
| 7 | ZP20 | Lệnh sản xuất cá tra giống | ZZCYYXXXXXNN |
| 8 | ZP21 | Lệnh sản xuất trùng | ZZTYYXXXXXNN |
| 10 | ZP22 | Lệnh sản xuất tôm thương phẩm | ZZPYYXXXXXNN |
| 11 | ZP23 | Lênh sản xuất nước vi sinh Biofloc | ZZVYYXXXXXNN |
| **Mảng tôm sơ chế** | | | | |
| 1 | VU\*\* | ZP13 | Lênh sản xuất sơ chế tôm | 180000000-199999999 |

**Qui tắc đặt số lệnh sản xuất cho vụ nuôi**

* Mảng nuôi trồng
  1. 2 ký tự đầu: Mã công ty
  2. 1 ký tự tiếp theo: Loại vụ nuôi
     + U - Tôm giống Bố mẹ
     + N - Tôm Nau
     + G - Tôm Post
     + B - Cá tra bột
     + H - Cá tra hương
     + M - Cá tra bố mẹ
     + C - Cá tra giống
     + T - Trùng
     + P - Tôm thương phẩm
     + V - Nước vi sinh Biofloc
  3. 2 ký tự tiếp theo: Năm
  4. 5 ký tự tiếp theo: Mã trại
     + Nếu chiều dài mã trại nhỏ hơn 5 ký tự, thêm các ký tự Z vào trước mã trại cho đủ 5 ký tự
  5. 2 ký tự cuối: Số vụ nuôi trong năm (tăng dần)

Ví dụ: BDN20ZAF0501

**Qui tắc đặt mã lô tôm bố mẹ**

* Chiều dài lô tối đa 18 ký tự, sử dụng 1 ký tự cuối để phân biệt nguồn gốc lô TBM
* Phân biệt nguồn gốc lô TBM bằng ký tự
  1. M – Mua ngoài
  2. S – Tự sản xuất
  3. N – Mua nội bộ
* Qui tắc đặt mã lô
  1. 5 ký tự mã đầu: mã trại
     + Nếu chiều dài mã trại nhỏ hơn 5 ký tự, thêm các ký tự Z vào trước mã trại cho đủ 5 ký tự
  2. 5 ký tự tiếp theo: mã thế hệ
  3. 6 ký tự tiếp theo: ngày tháng năm theo quy tắc YYMMDD
  4. 1 ký tự cuối: nguồn gốc lô TBM

Ví dụ:

Qui tắc lô hiện tại ở VUG: F5AG10N229092019 🡺 Chuyển thành ZAF05G10N2190929S

# NHÓM QUY TRÌNH NGHIỆP VỤ (MẢNG THỨC ĂN THỦY SẢN)

## PP.01 - Quy trình quản lý danh mục dữ liệu dùng chung PP

* **Mục đích:** Quy trình này dùng để mô tả chi tiết các bước trong công tác quản lý danh mục dữ liệu dùng chung phân hệ sản xuất bao gồm:
* Công thức sản xuất – BOM.
* Trung tâm sản xuất – Work Center.
* Trình tự sản xuất – Routing.
* Phiên bản sản xuất – Production version.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận yêu cầu.
* Bộ phận quản lý danh mục
* Bộ phận kế toán
* Giám đốc nhà máy

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Bước 1** | **Cho phép tạo mới/ thay đổi**  Khi các bộ phận có yêu cầu tạo mới hoặc điều chỉnh dữ liệu danh mục của phân hệ sản xuất, cần có sự cho phép, chấp nhận của Giám đốc Nhà máy thức ăn thủy sản (VUAF):   * Bộ phận yêu cầu tạo mới/ điều chỉnh dữ liệu sẽ trình xin ý kiến chấp nhận của Giám đốc VUAF. * Khi Giám đốc VUAF chấp nhận, thông tin yêu cầu tạo mới/ điều chỉnh sẽ được chuyển cho Bộ phận quản lý danh mục PP Master Data của VUAF thực hiện. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Giám đốc VUAF |
| **Bước 2** | **Xác định đối tượng cần tạo/ chỉnh sửa.**   * Đầu vào của bước 2 là phiếu yêu cầu tạo/ điều chỉnh danh mục. * Dựa vào phiếu yêu cầu tạo / điều chỉnh danh mục Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP xác định đối tượng cần tạo/ chỉnh sửa. * Nếu là Work center thì chuyển sang “Bước 3 Kiểm tra sự tồn tại của Work center (CR03)”. * Nếu là BOM thì chuyển sang “Bước 4 Kiểm tra sự tồn tại của BOM (CS03)”. * Nếu là Routing thì chuyển sang “Bước 5 Kiểm tra sự tồn tại của Routing (CA03)”. * Nếu là Production Version thì chuyển sang “Bước 6 Kiểm tra sự tồn tại của Production Version (C223)”. * Đầu ra của bước 2 là xác định được đối tượng cần tạo/ chỉnh sửa. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 3** | **Kiểm tra sự tồn tại của Work Center (CR03).**   * Để tránh tạo trùng, cần kiểm tra sự tồn tại của Work Center được yêu cầu trước khi thực hiện tạo mới. * Tcode CR03: Kiểm tra sự tồn tại của Work Center * Khi kiểm tra sự tồn tại của Work center nếu kết quả tồn tại và cần chỉnh sửa thì chuyển sang “Bước 3.2 Chỉnh sửa Work Center (CR02)”. * Khi kiểm tra sự tồn tại của đối tượng nếu kết quả không tồn tại thì chuyển sang “Bước 3.1-Tạo mới Work Center (CR01)”. | CR03 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 3.1** | **Tạo mới Work Center (CR01)**   * Nếu Work Center chưa tồn tại trên SAP, thực hiện tạo mới. * Tcode CR01: Tạo mới Work center * Sau khi đã tạo mới theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | CR01 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 3.2** | **Chỉnh sửa Work Center (CR02)**   * Nếu Work Center được yêu cầu đã tồn tại trên SAP, thực hiện thay đổi thông tin theo yêu cầu, không cần tạo mới. * Tcode CR02: Chỉnh sửa thông tin của Work center * Sau khi đã chỉnh sửa thông tin theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | CR02 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 4** | **Kiểm tra sự tồn tại của BOM (CS03).**   * Để tránh tạo trùng, cần kiểm tra sự tồn tại của BOM được yêu cầu trước khi thực hiện tạo mới. * Tcode CS03: Kiểm tra sự tồn tại của BOM * Khi kiểm tra sự tồn tại của BOM nếu kết quả tồn tại và cần chỉnh sửa thì chuyển sang “Bước 4.2 Chỉnh sửa BOM (CS02)”. * Khi kiểm tra sự tồn tại của đối tượng nếu kết quả không tồn tại thì chuyển sang “Bước 4.1-Tạo mới BOM (CS01)”. | CS03 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 4.1** | **Tạo mới BOM (CS01)**   * Nếu BOM chưa tồn tại trên SAP, thực hiện tạo mới. * Tcode CS01: Tạo mới BOM. * Sau khi đã tạo mới theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | CS01 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 4.2** | **Chỉnh sửa BOM (CS02)**   * Nếu BOM được yêu cầu đã tồn tại trên SAP, thực hiện thay đổi thông tin theo yêu cầu, không cần tạo mới. * Tcode CS02: Chỉnh sửa thông tin của BOM * Sau khi đã chỉnh sửa thông tin theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | CS02 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 5** | **Kiểm tra sự tồn tại của Routing (CA03).**   * Để tránh tạo trùng, cần kiểm tra sự tồn tại của Routing được yêu cầu trước khi thực hiện tạo mới. * Tcode CA03: Kiểm tra sự tồn tại của Routing * Khi kiểm tra sự tồn tại của Routing nếu kết quả tồn tại và cần chỉnh sửa thì chuyển sang “Bước 5.2 Chỉnh sửa Routing (CA02)”. * Khi kiểm tra sự tồn tại của đối tượng nếu kết quả không tồn tại thì chuyển sang “Bước 5.1-Tạo mới Routing (CA01)”. | CA03 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 5.1** | **Tạo mới Routing (CA01)**   * Nếu Routing chưa tồn tại trên SAP, thực hiện tạo mới. * Tcode CA01: Tạo mới Routing * Sau khi đã tạo mới theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | CA01 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 5.2** | **Chỉnh sửa Routing (CA02)**   * Nếu Routing được yêu cầu đã tồn tại trên SAP, thực hiện thay đổi thông tin theo yêu cầu, không cần tạo mới. * Tcode CA02: Chỉnh sửa thông tin của Routing * Sau khi đã chỉnh sửa thông tin theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | CA02 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 6** | **Kiểm tra sự tồn tại của Production Version (C223)**   * Để tránh tạo trùng, cần kiểm tra sự tồn tại của Production Version được yêu cầu trước khi thực hiện tạo mới. * Tcode C223: Kiểm tra sự tồn tại của Production Version * Khi kiểm tra sự tồn tại của Production Version nếu kết quả tồn tại và cần chỉnh sửa thì chuyển sang “Bước 6.2 Chỉnh sửa Production Version (C223)”. * Khi kiểm tra sự tồn tại của đối tượng nếu kết quả không tồn tại thì chuyển sang “Bước 6.1-Tạo mới Production Version (C223)”. | C223 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 6.1** | **Tạo mới Production Version (C223)**   * Nếu Production Version chưa tồn tại trên SAP, thực hiện tạo mới. * Tcode C223: Tạo mới Production Version * Sau khi đã tạo mới theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | C223 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 6.2** | **Chỉnh sửa Production Version (C223)**   * Nếu Production Version được yêu cầu đã tồn tại trên SAP, thực hiện thay đổi thông tin theo yêu cầu, không cần tạo mới. * Tcode C223: Chỉnh sửa thông tin của Production Version * Sau khi đã chỉnh sửa thông tin theo yêu cầu thì chuyển sang “Bước 7 Thông báo cho bộ phận yêu cầu”. | C223 | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |
| **Bước 7** | **Thông báo cho bộ phận yêu cầu**   * Thông báo lại kết quả cho bộ phận yêu cầu. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận quản lý danh mục Master Data PP, Bộ phận kế toán |

## PP.02 - Quy trình lập kế hoạch sản xuất dài hạn

* **Mục đích:**
* Nhằm ước lượng kế hoạch sản xuất , ước lượng năng lực sản xuất của các máy, ước lượng khả năng cung ứng nguyên phụ liệu, vật tư đầu vào cho sản xuất trong một khoảng thời gian.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận kế toán VUAF
* Bộ phận kế hoạch sản xuất
* Bộ phận sản xuất VUAF
* Ban giám đốc VUAF
* Bộ phận cung ứng

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| * Nhà máy sẽ thực hiện lập kế hoạch sản xuất dựa trên đơn đặt hàng nội bộ từ bộ phận cung ứng của các công ty trong tập đoàn gửi đến VUAF. * Riêng đối với đơn đặt hàng gia công, bộ phận sản xuất sẽ căn cứ theo đơn hàng gia công để thực hiện sản xuất | | | | |
| **Bước 1** | | **Tính toán đơn đặt hàng**   * Dựa vào đơn đặt hàng từ bộ phận cung ứng của các công ty trong tập đoàn, bộ phận kế toán nhà máy sẽ thực hiện tính toán đơn đặt hàng đã thống nhất tại nhà máy. * Đầu ra của bước 1 là đơn hàng cho từng nhà máy. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kế toán VUAF, Bộ phận kế hoạch sản xuất |
| **Bước 2** | | **Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất**   * Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất. * Lưu ý: Trạng thái lúc này của các version kế hoạch sản xuất là Inactive. | MD61/ MD62/ ZPPFXX | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 3** | | **Tạo kịch bản kế hoạch sản xuất**   * Thực hiện tạo kịch bản(Scenario) kế hoạch sản xuất MTS và khai báo các tham số cho kịch bản để có nhiều sự đánh giá:   + Kịch bản chạy tính toán cho version nhu cầu dài hạn nào?   + Khoảng thời gian chạy tính toán.   + Có tính tồn kho an toàn (Safety Stock) khi chạy hay không?   + Có bao gồm các Planned Order, PR trong khoảng thời gian chạy … | MS31 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 4** | | **Chạy Long Term Planning cho kịch bản kế hoạch sản xuất**   * Dựa theo kịch bản kế hoạch sản xuất đã tạo, nhân viên phòng Kế hoạch sẽ thực hiện chạy Long Term Planning cho kịch bản kế hoạch sản xuất để tính toán kế hoạch nguyên vật liệu, ước tính năng lực sản xuất theo kịch bản kế hoạch. | MS01 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 5** | **Đánh giá kế hoạch kế hoạch sản xuất**   * Nhân viên phòng Kế hoạch xem kết quả kế hoạch nhu cầu nguyên vật liệu đã được hệ thống tính toán theo tháng/quý/năm cho kịch bản kế hoạch sản xuất. * Nhân viên phòng Kế hoạch xem kết quả kế hoạch năng lực sản xuất cho kịch bản kế hoạch sản xuất. * Nếu đồng ý với kịch bản thì chuyển sang “Bước 6 In kế hoạch sản xuất”. * Nếu không đồng ý với kịch bản thì quay lại “Bước 2 Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất”. | MCEC/CM38 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 6** | **In kế hoạch sản xuất**   * Khi đánh giá kịch bản kế hoạch về sự phù hợp của kế hoạch nhu cầu nguyên vật liệu và tính khả thi của năng lực sản xuất, nhân viên Phòng Kế hoạch in kế hoạch sản xuất. | ZPPR02 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bươc 7** | **Trình ban giám đốc duyệt kế hoạch sản xuất**   * Bộ phận lập kế hoạch sản xuất nhà máy trình ban giám đốc nhà máy phê duyệt kế hoạch sản xuất. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 8** | **Xem xét kế hoạch sản xuất và phê duyệt**   * Khi nhận được báo cáo kế hoạch sản xuất, ban giám đốc thực hiện xem xét và phê duyệt:   - Trong trường hợp không phê duyệt thì quay lại “Bước 2 Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất”.  - Trường hợp phê duyệt thì chuyển sang “Bước 9– Chuyển thành kế hoạch sản xuất chính thức” | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Ban giám đốc nhà máy |
| **Bước 9** | **Chuyển thành kế hoạch sản xuất chính thức**   * Bộ phận lập kế hoạch sản xuất nhà máy chuyển kế hoạch sản xuất sang kế hoạch sản xuất chính thức. * Lưu ý: Trạng thái lúc này của version =00 kế hoạch sản xuất là Active. | MS32 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 10** | **Phân bổ kế hoạch sản xuất tháng chi tiết từng ngày**   * Sau khi kế hoạch được chuyển thành phiên bản chính thức, nhân viên Phòng Kế hoạch thực hiện phân rã kế hoạch sản xuất tháng chi tiết từng ngày. | MD62 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 11** | **Chạy MPS cho kế hoạch sản xuất chi tiết**   * Bộ phận lập kế hoạch sản xuất tiến hành chạy MPS. | MD40 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 12** | **Kiểm tra năng lực sản xuất**   * Sau khi chạy MPS bộ phận lập kế hoạch sản xuất thực hiện kiểm tra năng lực sản xuất của máy. * Nếu năng lực sản xuất đáp ứng thì chuyển sang “Bước 13 In kế hoạch sản xuất chi tiết”. * Nếu năng lực sản xuất không đáp ứng thì quay lại “ Bước 10 Phân bổ kế hoạch sản xuất tháng chi tiết từng ngày”. | CM01 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 13** | **In kế hoạch sản xuất chi tiết**   * Khi đánh giá năng lực sản xuất đáp ứng Bộ phận lập kế hoạch sản xuất tiến hành in kế hoạch sản xuất chi tiết. | ZPPR02 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 14** | **Trình ban giám đốc duyệt kế hoạch sản xuất chi tiết**   * Bộ phận lập kế hoạch sản xuất nhà máy trình ban giám đốc nhà máy phê duyệt kế hoạch sản xuất chi tiết. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất VUAF |
| **Bước 15** | **Xem xét kế hoạch sản xuất chi tiết và phê duyệt**   * Khi nhận được báo cáo kế hoạch sản xuất chi tiết, ban giám đốc thực hiện xem xét và phê duyệt:   - Trong trường hợp không phê duyệt thì quay lại “Bước 10 Phân bổ kế hoạch sản xuất tháng chi tiết từng ngày”.  - Trường hợp phê duyệt thì chuyển sang “Bước 16 Chuyển lệnh kế hoạch thành lệnh sản xuất” | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Ban giám đốc nhà máy |
| **Bước 16** | **Chuyển lệnh kế hoạch thành lệnh sản xuất**   * Sau khi kế hoạch sản xuất chi tiết đã được phê duyệt Bộ phận lập kế hoạch sản xuất nhà máy thực hiện chuyển các lệnh kế hoạch thành lệnh sản xuất. | CO41 | Bộ phận sản xuất VUAF |
| * Từ kế hoạch sản xuất chi tiết và danh sách các lệnh sản xuất đã được tạo trên hệ thống Bộ cung ứng sản xuất nhà máy tiến hành các bước tại quy trình: PP.04 – Quy trình tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất. Để thực hiện việc tính toán và tạo yêu cầu mua hàng đối vối những nguyên vật liệu, vật tư bị thiếu. Để đảm bảo kế hoạch sản xuất đã đề ra tại nhà máy. | | | |

## PP.03- Quy trình lập kế hoạch sản xuất ngắn hạn

* **Mục đích:**
* Nhằm ước lượng kế hoạch sản xuất , ước lượng năng lực sản xuất của các máy, ước lượng khả năng cung ứng nguyên phụ liệu, vật tư đầu vào cho sản xuất trong một khoảng thời gian.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận kế toán VUAF
* Bộ phận kế hoạch sản xuất VUAF
* Bộ phận sản xuất VUAF
* Ban giám đốc VUAF
* Bộ phận cung ứng

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| * Nhà máy sẽ thực hiện lập kế hoạch sản xuất dựa trên đơn đặt hàng nội bộ từ bộ phận cung ứng của các công ty trong tập đoàn gửi đến VUAF. * Riêng đối với đơn đặt hàng gia công, bộ phận sản xuất sẽ căn cứ theo đơn hàng gia công để thực hiện sản xuất | | | | |
| **Bước 1** | | **Tính toán đơn đặt hàng**   * Dựa vào đơn đặt hàng từ bộ phận cung ứng của các công ty trong tập đoàn, bộ phận kế toán nhà máy sẽ thực hiện tính toán đơn đặt hàng đã thống nhất tại nhà máy. * Nếu không đáp ứng được năng lực của nhà máy thì sẽ chuyển sang “Bước 2 Phản hồi lại cho bên đặt hàng”. * Nếu đáp ứng năng lực của nhà máy thì đầu ra sẽ là thông tin về đơn hàng đã được thống nhất tại nhà máy. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kế hoạch, bộ phận kế toán |
| **Bước 2** | | **Phản hồi lại cho bên đặt hàng**   * Bộ phận kế hoạch, bộ phận kế toán sẽ phản hồi lại cho bên đặt hàng điều chỉnh lại đơn đặt hàng để đáp ứng năng lực của nhà máy. * Nếu có điều chỉnh thì quay lại “Bước 1: Tính toán đơn đặt hàng”. * Nếu không điều chỉnh thì kết thúc quy trình | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kế hoạch, bộ phận kế toán |
| **Bước 3** | | **Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất**   * Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất. * Lưu ý: Trạng thái lúc này của các version kế hoạch sản xuất là Active. | MD61/ MD62/ ZPPFXX | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 4** | **Chạy MPS cho kế hoạch sản xuất chi tiết**   * Bộ phận lập kế hoạch sản xuất tiến hành chạy MPS. | MD40 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 5** | **Kiểm tra năng lực sản xuất**   * Sau khi chạy MPS bộ phận lập kế hoạch sản xuất thực hiện chạy tính toán nhu cầu NVL, vật tư cho sản xuất tham chiếu ở quy trình: “ PP.04 Chạy tính toán nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất” và kiểm tra năng lực sản xuất của máy và tham chiếu quy trình tính toán NVL, vật tư cho sản xuất. * Nếu năng lực sản xuất đáp ứng thì chuyển sang “Bước 6 Phân bổ kế hoạch sản xuất tháng chi tiết từng ngày”. * Nếu năng lực sản xuất không đáp ứng thì quay lại “ Bước 3 Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất”. | CM01 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 6** | **Phân bổ kế hoạch sản xuất tháng chi tiết từng ngày**   * Sau khi kế hoạch được chuyển thành phiên bản chính thức, nhân viên Phòng Kế hoạch thực hiện phân rã kế hoạch sản xuất tháng chi tiết từng ngày. | MD62 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 7** | **In kế hoạch sản xuất chi tiết**  Khi đánh giá năng lực sản xuất đáp ứng Bộ phận lập kế hoạch sản xuất tiến hành in kế hoạch sản xuất chi tiết. | ZPPR02 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 8** | **Trình ban giám đốc duyệt kế hoạch sản xuất chi tiết**   * Bộ phận lập kế hoạch sản xuất nhà máy trình ban giám đốc nhà máy phê duyệt kế hoạch sản xuất chi tiết. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 9** | **Xem xét kế hoạch sản xuất chi tiết và phê duyệt**   * Khi nhận được báo cáo kế hoạch sản xuất chi tiết, ban giám đốc thực hiện xem xét và phê duyệt:   - Trong trường hợp không phê duyệt thì quay lại “Bước 3 Lập/ chỉnh sửa kế hoạch sản xuất”.  - Trường hợp phê duyệt thì chuyển sang “Bước 10 Chuyển lệnh kế hoạch thành lệnh sản xuất” | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Ban giám đốc nhà máy |
| **Bước 10** | **Chuyển lệnh kế hoạch thành lệnh sản xuất**   * Sau khi kế hoạch sản xuất chi tiết đã được phê duyệt Bộ phận lập kế hoạch sản xuất nhà máy thực hiện chuyển các lệnh kế hoạch thành lệnh sản xuất. | CO41 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| * Từ kế hoạch sản xuất chi tiết và danh sách các lệnh sản xuất đã được tạo trên hệ thống Bộ cung ứng sản xuất nhà máy tiến hành các bước tại quy trình: PP.04 – Quy trình tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất. Để thực hiện việc tính toán và tạo yêu cầu mua hàng đối vối những nguyên vật liệu, vật tư bị thiếu. Để đảm bảo kế hoạch sản xuất đã đề ra tại nhà máy. | | | |

## PP.04- Quy trình tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất

* **Mục đích**
* Quy trình hướng dẫn các bước tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất trên cơ sở kế hoạch sản xuất đã được khai báo trên hệ thống.
* Hướng dẫn tạo các yêu cầu mua nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất sau khi tính toán nhu cầu cần cho sản xuất lớn hơn tồn kho tại nhà máy.
* Đảm bảo nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất luôn có đủ đáp ứng nhu cầu sản xuất theo kế hoạch đề ra tại nhà máy.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận kế hoạch sản xuất
* Bộ phận cung ứng

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- |
| * Đầu vào của quy trình tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất là thông tin kế hoạch sản xuất đã tồn tại trên hệ thống. * Dựa vào thông tin kế hoạch sản xuất và các thông tin MRP đã được thiết lập tại Master Data của Material. Khi chạy MRP hệ thống sẽ tự động tính toán nhu cầu vật tư cho sản xuất. | | | | |
| **Bước 1** | **Chạy MRP tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất**   * Thực hiện chức năng MRP để hệ thống tự tính toán nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất. | MD01 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 2** | **Kiểm tra nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư**   * Sau khi chạy MRP tiến hành kiểm tra nhu cầu nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất. * Nếu nguyên vật liệu, vật tư trong kho vẫn còn đủ cho sản xuất theo kế hoạch thì kết thúc quy trình. * Nếu nguyên vật liệu, vật tư trong kho không đủ cho kế hoạch sản xuất. Hệ thống sẽ tự động sinh ra các nhu cầu kế hoạch (Planner Order). Chuyển sang “Bước 3 Tạo yêu cầu mua hàng” | MD04 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| **Bước 3** | **Tạo yêu cầu mua hàng**   * Bộ phận lập kế hoạch sản xuất tiến hành chuyển nhu cầu kế hoạch sản yêu cầu mua hàng. * Đầu ra là những yêu cầu mua hàng đã được tạo trên hệ thống. Phiếu yêu cầu mua hàng được in ra để trình ký theo quy định trong quy trình mua hàng. | ZMD15 | Bộ phận lập kế hoạch sản xuất |
| * Từ những yêu cầu mua hàng đã được tạo ra trên hệ thống Bộ phận lập kế hoạch sản xuất nhà máy tham chiếu quy trình: MM.01 - Quy trình mua hàng. Để thực hiện các bước tiếp theo trong quy trình mua hàng | | | |

## PP.05 – Quy trình thực hiện sản xuất nội bộ

* **Mục đích:**
* Hướng dẫn các bước thực hiện trong quy trình sản xuất thức ăn thủy sản
* Bao gồm các đối tượng tham gia, trình tự của các bước, bước nào thực hiện trên hệ thống SAP bước nào thực hiện bên ngoài.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận sản xuất
* Bộ phận kho sản xuất
* Bộ phận kho khách hàng
* Bộ phận kế hoạch sản xuất
* Bộ phận kế toán
* Bộ phận KCS kiểm tra chất lượng

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- |
| * Dữ liệu đầu vào của quy trình là các lệnh sản xuất đã được tạo trên hệ thống. | | | |
| **Bước 1** | **Ban hành lệnh sản xuất**   * Bộ phân sản xuất nhà máy tiến hành ban hành lệnh sản xuất. | CO02/ COHV | Bộ phân kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 2** | **In lệnh sản xuất**   * Bộ phận sản xuất thực hiện in lệnh sản xuất * Đầu ra là lệnh sản xuất đã được in ra từ hệ thống. | ZPPR01 | Bộ phân kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 3** | **Tạo lô thành phẩm**   * Bộ phận sản xuất tiến hành tạo lô thành phẩm * Đầu ra là lô của thành phẩm được tạo trên hệ thống | MSC1N | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 4** | **Xuất kho nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất**   * Bộ phận kho sản xuất tiến hành xuất kho NVL, vật tư theo phiếu in lệnh sản xuất | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kho |
| **Bước 5** | **Xuất kho nguyên vật liệu, vật tư vào lệnh sản xuất. In phiếu xuất kho**   * Căn cứ vào thông tin xuất kho thực tế cho bộ phận sản xuất. Bộ phận kho sản xuất tiến hành xuất tiêu hao nguyên vật liệu, vật tư vào lệnh sản xuất. * In phiếu xuất kho để bộ phận kho và bộ phận sản xuất ký xác nhận. | MIGO, ZIMR03 | Bộ phận kho |
| **Bước 6** | **Ký xác nhận trên phiếu xuất kho**   * Bộ phận kho ký xác nhận việc xuất kho cho bộ phận sản xuất | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kho |
| **Bước 7** | **Ký xác nhận trên phiếu xuất kho**   * Bộ phận sản xuất ký xác nhận về việc nhận nguyên vật liệu, vật tư để sản xuất. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 8** | **Thực hiện sản xuất, thống kê vào báo cáo sản xuất**   * Sau khi nhận nguyên vật liệu, vật tư bộ phận sản xuất tiến hành sản xuất. * Bộ phận sản xuất tiến hành ghi nhận thông tin sản xuất vào báo cáo sản xuất. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 9** | **Kiểm tra chất lượng sản phẩm**   * Bộ phận KCS tiến hành kiểm tra chất lượng của sản phẩm * Trong trường hợp sản phẩm đạt bộ phận kho sẽ tiến hành “ Bước 9: Nhập kho thành phẩm” * Trong trường hợp sản phẩm không đạt bộ phận kho sẽ tiến hành nhập kho phế phẩm thu hồi tham chiếu theo quy trình: “MM.07 – Quy trình nhập phế phẩm” | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận KCS |
| **Bước 10** | **Nhập kho TP, In phiếu nhập kho**   * Căn cứ vào báo cáo sản xuất của bộ phận sản xuất. Bộ phận kho tiến hành nhập kho thành phẩm và in phiếu nhập kho. * Chuyển phiếu nhập kho cho bộ phận kho và bộ phận sản xuất ký xác nhận. | MIGO, ZIMR02 | Bộ phận kho |
| **Bước 11** | **Ký xác nhận trên phiếu nhập kho**   * Bộ phận kho tiến hành nhập kho vật lý và ký xác nhận trên phiếu nhập kho | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kho |
| **Bước 12** | **Ký xác nhận trên phiếu nhập kho**   * Bộ phận sản xuất ký xác nhận trên phiếu nhập kho | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 13** | **Kiểm tra thông tin nhập kho thành phẩm**   * Khi kết thúc lệnh xuất bộ phân sản xuất tiến hành kiểm tra thông tin số lượng sản phẩm được nhập kho trên hệ thống trước khi tiến hành xác nhận thông tin lệnh sản xuất. | COOIS | Bộ phận kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 14** | **Xác nhận hoàn thành công đoạn sản xuất**   * Bộ phận sản xuất thực hiện ghi nhận và thống kế các chỉ tiêu như thời gian sản xuất, nhân công trực tiếp, khấu hao, điện, sản xuất chung… | CO11 | Bộ phận kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 15** | **TECO lệnh sản xuất**   * Sau khi kiểm tra các công đoạn, công việc của lệnh sản xuất đã thực hiện xong, công đoạn đã được Confirm toàn bộ, nguyên vật liệu đã được thống kê đầy đủ, thành phẩm và phế phẩm, phế liệu đã được nhập kho hoàn thành thì thực hiện đóng lệnh sản xuất. * Trạng thái lệnh sản xuất lúc này là TECO. * Kết thúc quy trình | CO02/ COHV | Bộ phận kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |

## PP.06 – Quy trình thực hiện sản xuất gia công

* **Mục đích:**
* Hướng dẫn các bước thực hiện trong quy trình sản xuất thức ăn thủy sản gia công
* Bao gồm các đối tượng tham gia, trình tự của các bước, bước nào thực hiện trên hệ thống SAP bước nào thực hiện bên ngoài.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận sản xuất
* Bộ phận kho sản xuất
* Bộ phận kho khách hàng
* Bộ phận KCS
* Bộ phận kiểm tra chất lượng khách hàng

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- |
| * Dữ liệu đầu vào của quy trình là thông tin các đơn hàng thuê gia công được tạo tổng hợp. | | | |
| **Bước 1** | **Tạo và ban hành lệnh sản xuất**   * Bộ phân sản xuất nhà máy tiến hành tạo và ban hành lệnh sản xuất. | CO01/CO02/ COHV | Bộ phân kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 2** | **In lệnh sản xuất**   * Bộ phận sản xuất thực hiện in lệnh sản xuất * Đầu ra là lệnh sản xuất đã được in ra từ hệ thống. | ZPPR01 | Bộ phân kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 3** | **Tạo lô thành phẩm**   * Bộ phận sản xuất tiến hành tạo lô thành phẩm * Đầu ra là lô của thành phẩm được tạo trên hệ thống | MSC1N | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 4** | **Xuất kho nguyên vật liệu, vật tư cho sản xuất**   * Bộ phận kho sản xuất tiến hành xuất kho NVL, vật tư theo phiếu in lệnh sản xuất | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kho sản xuất, bộ phận kho khách hàng |
| **Bước 5** | **Xuất kho nguyên vật liệu, vật tư vào lệnh sản xuất. In phiếu xuất kho**   * Căn cứ vào thông tin xuất kho thực tế cho bộ phận sản xuất. Bộ phận kho sản xuất tiến hành xuất tiêu hao nguyên vật liệu, vật tư vào lệnh sản xuất. * In phiếu xuất kho để bộ phận kho và bộ phận sản xuất ký xác nhận. | MIGO, ZWMR04 | Bộ phận kho sản xuất, bộ phận kho khách hàng |
| **Bước 6** | **Ký xác nhận trên phiếu xuất kho**   * Bộ phận kho ký xác nhận việc xuất kho cho bộ phận sản xuất | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kho sản xuất, Bộ phận kho khách hàng |
| **Bước 7** | **Ký xác nhận trên phiếu xuất kho**   * Bộ phận sản xuất ký xác nhận về việc nhận nguyên vật liệu, vật tư để sản xuất. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 8** | **Thực hiện sản xuất, thống kê vào báo cáo sản xuất**   * Sau khi nhận nguyên vật liệu, vật tư bộ phận sản xuất tiến hành sản xuất. * Bộ phận sản xuất tiến hành ghi nhận thông tin sản xuất vào báo cáo sản xuất. | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 9** | **Kiểm tra chất lượng sản phẩm**   * Bộ phận KCS tiến hành kiểm tra chất lượng của sản phẩm * Trong trường hợp sản phẩm đạt bộ phận kho sẽ tiến hành “ Bước 9: Nhập kho thành phẩm” * Trong trường hợp sản phẩm không đạt bộ phận kho sẽ tiến hành nhập kho phế phẩm thu hồi tham chiếu theo quy trình: “MM.07 – Quy trình nhập phế phẩm” | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận KCS, Bộ phận kiểm tra chất lượng khách hàng |
| **Bước 10** | **Nhập kho TP, In phiếu nhập kho**   * Căn cứ vào báo cáo sản xuất của bộ phận sản xuất. Bộ phận kho tiến hành nhập kho thành phẩm và in phiếu nhập kho. * Chuyển phiếu nhập kho cho bộ phận kho và bộ phận sản xuất ký xác nhận. | MIGO, ZWMR02 | Bộ phận kho sản xuất |
| **Bước 11** | **Ký xác nhận trên phiếu nhập kho**   * Bộ phận kho tiến hành nhập kho vật lý và ký xác nhận trên phiếu nhập kho | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận kho sản xuất |
| **Bước 12** | **Ký xác nhận trên phiếu nhập kho**   * Bộ phận sản xuất ký xác nhận trên phiếu nhập kho | Thực hiện bên ngoài hệ thống | Bộ phận sản xuất |
| **Bước 13** | **Kiểm tra thông tin nhập kho TP**   * Khi kết thúc lệnh xuất bộ phân sản xuất tiến hành kiểm tra thông tin số lượng sản phẩm được nhập kho trên hệ thống trước khi tiến hành xác nhận thông tin lệnh sản xuất. | COOIS | Bộ phận kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 14** | **Xác nhận hoàn thành công đoạn sản xuất**   * Bộ phận sản xuất thực hiện ghi nhận và thống kế các chỉ tiêu như thời gian sản xuất, nhân công trực tiếp, khấu hao, điện, sản xuất chung… | CO11 | Bộ phận kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |
| **Bước 15** | **TECO lệnh sản xuất**   * Sau khi kiểm tra các công đoạn, công việc của lệnh sản xuất đã thực hiện xong, công đoạn đã được Confirm toàn bộ, nguyên vật liệu đã được thống kê đầy đủ, thành phẩm và phế phẩm, phế liệu đã được nhập kho hoàn thành thì thực hiện đóng lệnh sản xuất. * Trạng thái lệnh sản xuất lúc này là TECO. * Kết thúc quy trình | CO02/COHV | Bộ phận kế hoạch sản xuất, bộ phận kế toán |

# NHÓM QUY TRÌNH NGHIỆP VỤ (MẢNG TÔM GIỐNG, CÁ TRA, TÔM THƯƠNG PHẨM)

## PP.07 – Quy trình quản lý thông tin mã vụ nuôi

* **Mục đích:**
* Hướng dẫn các bước thực hiện trong quy trình quản lý mã vụ nuôi mảng tôm giống, cá tra, tôm thương phẩm
* Bao gồm các đối tượng tham gia, trình tự của các bước, bước nào thực hiện trên hệ thống SAP bước nào thực hiện bên ngoài.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận kỹ thuật sản xuất
* Bộ phận kho
* Bộ phận kế toán

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- |
| * Dữ liệu đầu vào của quy trình là thông tin các vụ nuôi trên phần mềm CRM. | | | |
| **Bước 1A** | **Tạo và cập nhật vụ nuôi**   * Bộ phận kỹ thuật nhà máy tiến hành tạo và cập nhật vụ nuôi tôm giống trên CRM. | Thực hiện trên hệ thống CRM | Bộ phân kỹ thuật sản xuất |
| **Bước 1B** | **Tạo yêu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi**   * Sau khi có các thông tin về vụ nuôi bộ phận kỹ thuật tiến hành tạo yêu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi trên CRM. | Thực hiện trên hệ thống CRM | Bộ phân kỹ thuật sản xuất |
| **Bước 2A** | **Quy trình tích hợp lệnh sản xuất**   * Bộ phận tích hợp tiến hành tích hợp thông tin vụ nuôi từ CRM về SAP * Tham chiếu theo quy trình: “SITG – Quy trình tích hợp lệnh sản xuất” | Thực hiện theo quy trình tham chiếu | Bộ phận tích hợp |
| **Bước 2B** | **Quy trình tích hợp phiếu yêu cầu**   * Bộ phận tích hợp tiến hành tích hơp phiếu yêu cầu từ CRM về SAP * Tham chiếu theo quy trình: “SITG – Quy trình tích hợp phiếu yêu cầu” | Thực hiện theo quy trình tham chiếu | Bộ phận tích hợp |
| **Bước 3** | **Quy trình xuất kho**   * Căn cứ vào phiếu yêu cầu bộ phận kho tiến hành xuất kho thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi. * Tham chiếu theo quy trình: “MM.08 – Quy trình xuất kho”. * Sau khi bộ phận kho tiến hành xuất kho trên SAP bộ phận tích hợp tiến hành tích hợp thông tin xuất kho về CRM. | Thực hiện theo quy trình tham chiếu | Bộ phận kho |
| **Bước 4** | **Quy trình tập hợp chi phí tính giá thành cho mã thành phẩm**   * Sau khi hoàn thành lệnh sản xuất, bộ phận kế toán sẽ tiến hành tập hợp chi phí và tính giá thành vụ nuôi. * Tham chiếu theo quy trình: “CO.009 – Quy trình tập hợp chi phí tính giá thành cho mã thành phẩm” | Thực hiện theo quy trình tham chiếu | Bộ phận kế toán |
| **Bước 5** | **Đóng lệnh sản xuất**   * Sau khi hoàn thành lệnh sản xuất và tính giá thành sản phẩm bộ phận kế toán tiến hành đóng lệnh sản xuất. * Bộ phận tích hợp tiến hành tích hợp thông tin giá thành sản phẩm từ SAP về CRM. * Kết thúc quy trình. | CO02/ COHV | Bộ phận kế toán |

## PP.08 – Quy trình tính toán nhu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi

* **Mục đích:**
* Hướng dẫn các bước thực hiện trong quy trình tính toán nhu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi.
* Bao gồm các đối tượng tham gia, trình tự của các bước, bước nào thực hiện trên hệ thống SAP bước nào thực hiện bên ngoài.
* **Đối tượng tham gia quy trình**
* Bộ phận cung ứng
* Bộ phận kế hoạch sản xuất

### Sơ đồ quy trình nghiệp vụ



### Chi tiết các bước thực hiện

| **Bước** | **Công việc thực hiện** | **Bên ngoài/ Hệ thống/Tcode** | **Bộ phận/ Nhân sự thực hiện** |
| --- | --- | --- | --- |
| * Dữ liệu đầu vào của quy trình là thông tin các vụ nuôi được tích hợp từ CRM/PMS về SAP. | | | |
| **Bước 1** | **Chạy tính toán nhu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi**   * Bộ phận kế hoạch tiến hành chạy MRP tính toán nhu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi | MD01/MD02 | Bộ phân kế hoạch sản xuất |
| **Bước 2** | **Kiểm tra nhu cầu thức ăn, CCDC, vật tư cho vụ nuôi**   * Sau khi chạy MRP tính toán nhu cầu thức ăn , CCDC, vật tư bộ phận kế hoạch tiến hành kiểm tra nhu cầu thức ăn, CCDC, vật tư. * Trường hợp đủ thức ăn, CCDC, vật tư thì kết thúc quy trình * Trường hợp không đủ thức ăn, CCDC, vật tư bộ phận kế hoạch sẽ tiến hành “ **Bước 3**: Tạo yêu cầu mua hàng ” | MD04 | Bộ phân kế hoạch sản xuất |
| **Bước 3** | **Tạo phiếu yêu cầu mua hàng**   * Bộ phận kế hoạch tiến hàng tạo phiếu yêu cầu mua hàng. * Đầu ra quy trình là phiếu yêu cầu mua hàng sẽ được chuyển đến bộ phận cung ứng tiến hành mua hàng | ZMD15 | Bộ phân kế hoạch sản xuất |
| **Bước 4** | **Quy trình mua hàng**   * Tham chiếu từ phiếu mua hàng bộ phận cung ứng tiến hành mua hàng thức ăn, CCDC, vật tư. * Tham chiếu theo quy trình: “MM.04 – Quy trình mua hàng” * Kết thúc quy trình. | Thực hiện theo quy trình tham chiếu | Bộ phận cung ứng |

# YÊU CẦU BÁO CÁO

| **Mã báo cáo/ T-Code** | **Tên báo cáo** | **Mô tả ngắn gọn** | **Người sử dụng/ Bộ phận sử dụng** | **Phân loại** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| CS11 | BOM - Level by level | Báo cáo thể hiện thông tin các nguyên vật liệu trong BOM của sản phẩm, với số lượng nguyên vật liệu tương ứng với số thành phẩm | Bộ phận kế toán, Bộ phận quản lý danh mục dùng chung Master data PP | Báo cáo chuẩn |
| CS14 | BOM Comparision | Báo cáo so sánh BOM | Bộ phận kế toán, Bộ phận quản lý danh mục dùng chung Master data PP | Báo cáo chuẩn |
| CS15 | Where-used List Material | Báo cáo truy xuất nguyên vật liệu trong BOM | Bộ phận kế toán, Bộ phận quản lý danh mục dùng chung Master data PP | Báo cáo chuẩn |
| CR05 | Work Center List | Báo cáo danh sách Work Center | Bộ phận kế toán, Bộ phận quản lý danh mục dùng chung Master data PP | Báo cáo chuẩn |
| C223 | Production Version | Báo cáo danh sách Production Version | Bộ phận kế toán, Bộ phận quản lý danh mục dùng chung Master data PP | Báo cáo chuẩn |
| CM38 | Long-term Planning - Capacity Planning | Báo cáo năng lực sản xuất của Work Center theo kế hoạch dài hạn | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất | Báo cáo chuẩn |
| MD14 | Stock/ Requirement list (Individual Access) | Báo cáo kết quả MRP cho một mã vật tư, sản phẩm (chính thức cho sản xuất) | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất | Báo cáo chuẩn |
| CM01 | Capacity Planning (Standard Overview) | Báo cáo năng lực sản xuất chung của workcenter | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất | Báo cáo chuẩn |
| CM02 | Capacity Planning (Detailed Capacity List) | Báo cáo năng lực sản xuất chi tiết của workcenter | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất | Báo cáo chuẩn |
| COOIS | Production Order Information System | Hệ thống các báo cáo chi tiết thông tin lệnh sản xuất như: sản phẩm, NVL, thời gian; tiêu hao NVL | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất | Báo cáo chuẩn |
| ZPPR01 | Lệnh sản xuất | Lệnh sản xuất | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận sản xuất | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPR02 | Báo cáo kế hoạch sản xuất tháng | Báo cáo kế hoạch sản xuất tháng | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận sản xuất | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPR03 | Báo cáo sản xuất | Báo cáo sản xuất | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận sản xuất | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPR04 | Báo cáo tỷ lệ hao hụt | Báo cáo tỷ lệ hao hụt | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận sản xuất | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPR05 | Báo cáo thông số sản xuất | Báo cáo thông số sản xuất | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận sản xuất | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPBOM | Báo cáo danh sách định mức BOM | Báo cáo danh sách định mức BOM | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận quản lý danh mục dữ liệu dùng chung Master Data | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPRT | Báo các danh sách định mức Routing | Báo các danh sách định mức Routing | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận quản lý danh mục dữ liệu dùng chung Master Data | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPPV | Báo cáo danh sách phiên bản sản xuất | Báo cáo danh sách phiên bản sản xuất | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất, Bộ phận quản lý danh mục dữ liệu dùng chung Master Data | Báo cáo FPT phát triển |
| ZPPF06 | Chức năng import kế hoạch sản xuất | Chức năng import kế hoạch sản xuất | Bộ phận kế toán, Bộ phận lập kế hoạch sản xuất | Chức năng FPT phát triển |

# TÀI LIỆU THAM KHẢO

| **Tài liệu tham khảo** | | |
| --- | --- | --- |
| **Tên Tài Liệu** | **Phiên Bản** | **Mô tả ngắn gọn** |
| VUG\_SAP\_PM\_SR\_PP\_v1.0 | 1.0 | Tài liệu khảo sát hiện trạng phân hệ PP |
| VUG\_SAP\_PM\_FL\_PP\_V0.1 | 0.1 | Tài liệu checklist danh sách báo cáo phát triển và báo cáo chuẩn |
| VUG\_MM\_20200423\_WS\_PP\_V0.1 | 0.1 | Biên bản họp Workshop giải pháp tích hợp thông tin vụ nuôi |
| VUG\_MM\_20200429\_WS\_VUAF\_PP\_V0.1 | 0.1 | Biên bản họp Workshop giải pháp quản lý sản xuất thức ăn thủy sản Việt - Úc |