ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Үйлдвэрийн гүйцэтгэлд орохгүй бүтээгдэхүүний үйлдвэрлэлийн захиалга үүсгэх явц

Non execution order maintenance business process

(GOBI_UM_PP_210)

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ

Хувилбар	Боловсруулсан	Огноо	Зөвшөөрсөн
V1.0	О.Нансалмаа	27-12-2023	
V2.0	*Б.Алтанзул*	*29-05-2025*	

ЗӨВШӨӨРЧ БАТАЛСАН

Хариуцсан ажилтан	Албан тушаал	Нэр	Гарын үсэг
Боловсруулсан:	Модуль менежер	Б.Алтанзул	
Хянасан:	Систем хөгжүүлэлтийн хэлтсийн дарга	О.Нансалмаа	
	Мэдээлэл технологи хариуцсан захирал	Б.Эрдэнэ	

АГУУЛГА

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ..... ERROR! NO BOOKMARK NAME GIVEN.

ЗӨВШӨӨРЧ БАТАЛСАН..... ERROR! NO BOOKMARK NAME GIVEN.

1. ДАХИН ЗАСВАР ХИЙХ ҮЙЛДВЭРЛЭЛИЙН ЗАХИАЛГА ..ERROR! NO BOOKMARK NAME GIVEN.

1.1 Дахин засвар хийх үйлдвэрлэлийн захиалга үүсгэх Error! No bookmark name given.

1.2 Repair Production order-ыг үүсгэх ..... Error! No bookmark name given.

1.3 Production order create: Initial screen цонх үүснэ Error! No bookmark name given.

1.4 Production order create: Header цонх үүснэ Error! No bookmark name given.

1.5 Дахин засварын үйлдвэрлэлийн захиалгын шаардлагатай материалын жагсаалтад хийх өөрчлөлт ..... Error! No bookmark name given.

1.6 Дахин засварын үйлдвэрлэлийн захиалгын дамжлагын дараалалд өөрчлөлт оруулах ..... Error! No bookmark name given.

1.7 Дахин засварын үйлдвэрлэлийн захиалгад шаардлагатай бараа, материалын жагсаалтыг харах ..... Error! No bookmark name given.

1.8 Repair production order-т шаардлагатай бараа, материалын нөөцийг шалгах ..... Error! No bookmark name given.

1.9 Display Warehouse Stocks of Material цонх нээгдэнэ .. Error! No bookmark name given.

1.10 Дараахи Multiple selection for material цонх Error! No bookmark name given.

1.11 Дахин засварын үйлдвэрлэлийн захиалгыг эхлүүлэх болон хадгалах ..... Error! No bookmark name given.

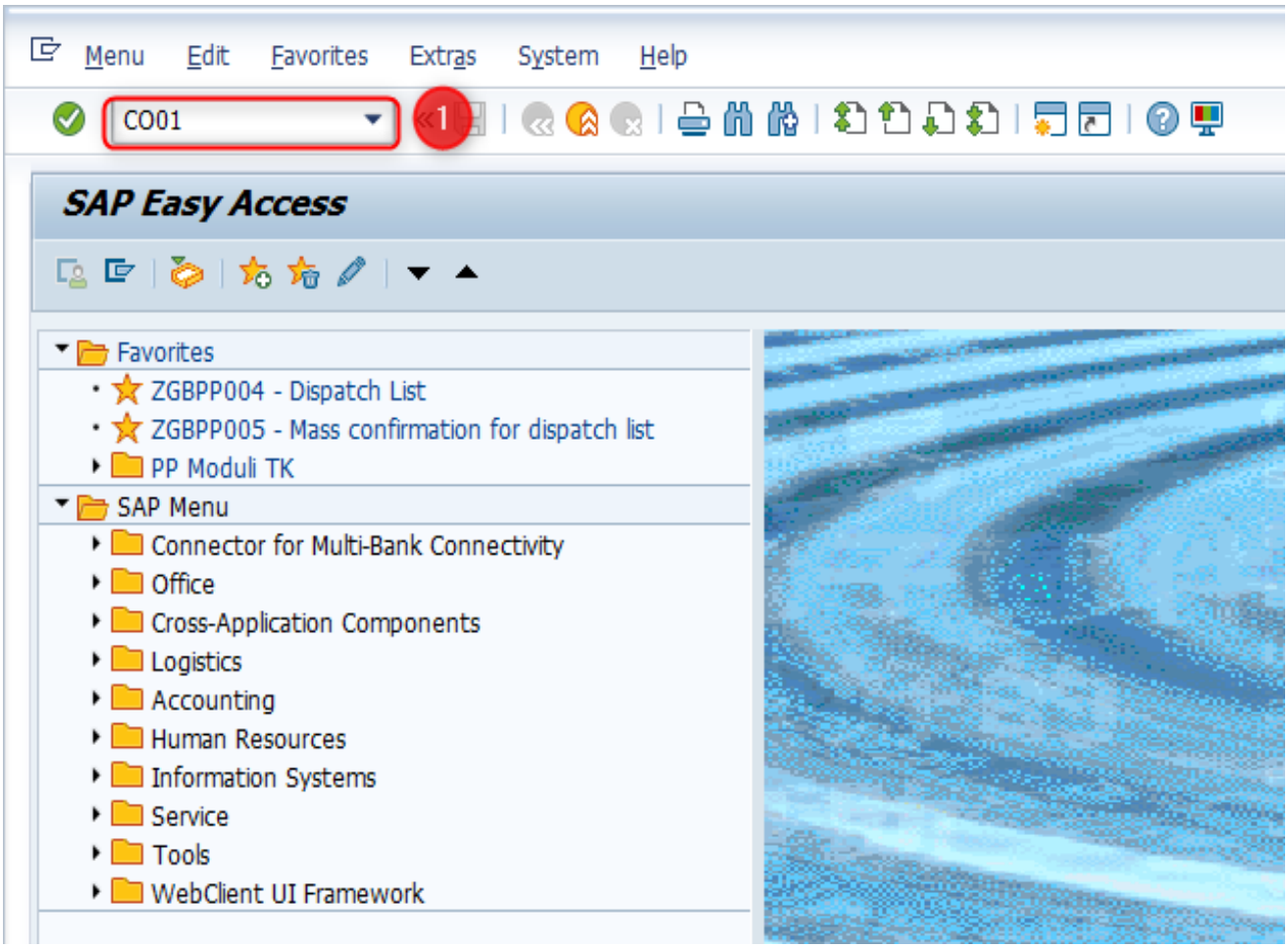
1. “Non-Execution” үйлдвэрлэлийн захиалга

Энэхүү баримт бичигт хэрэглэгчийн хүсэлтийн дагуу бэлэн бүтээгдэгдэхүүн дээр дахин засвар, үйлчилгээ хийх, Subcontract-н үйлдвэрийн гүйцэтгэлд орохгүй бүтээгдэхүүн дээр хамаарна.

- Дахин засварлах бүтээгдэхүүнийг захиалгыг үүсгэхдээ **“Main plant”**-н агуулах дээр хүлээж авсан бүтээгдэхүүний тоо ширхгийн дагуу үүсгэнэ.
- Дахин засварлах бүтээгдэхүүнийг захиалгад орсон SKU дугаарын **“BOM”**-д ямар материал ашигласан тухай мэдээллийн дагуу үйлдвэр **“Component”** дээр засвар оруулна.
- Дахин засварлах бүтээгдэхүүнийг захиалгад орсон SKU дугаарын **“Routing”**-д хамаарах ажилбаруудын мэдээллийг үйлдвэрээс өгсний дагуу YYX-н “Routing баг” засвар оруулна.

1.1 “Non-Execution” үйлдвэрлэлийн захиалга үүсгэх

Зураг №1 SAP системийн үндсэн цонх

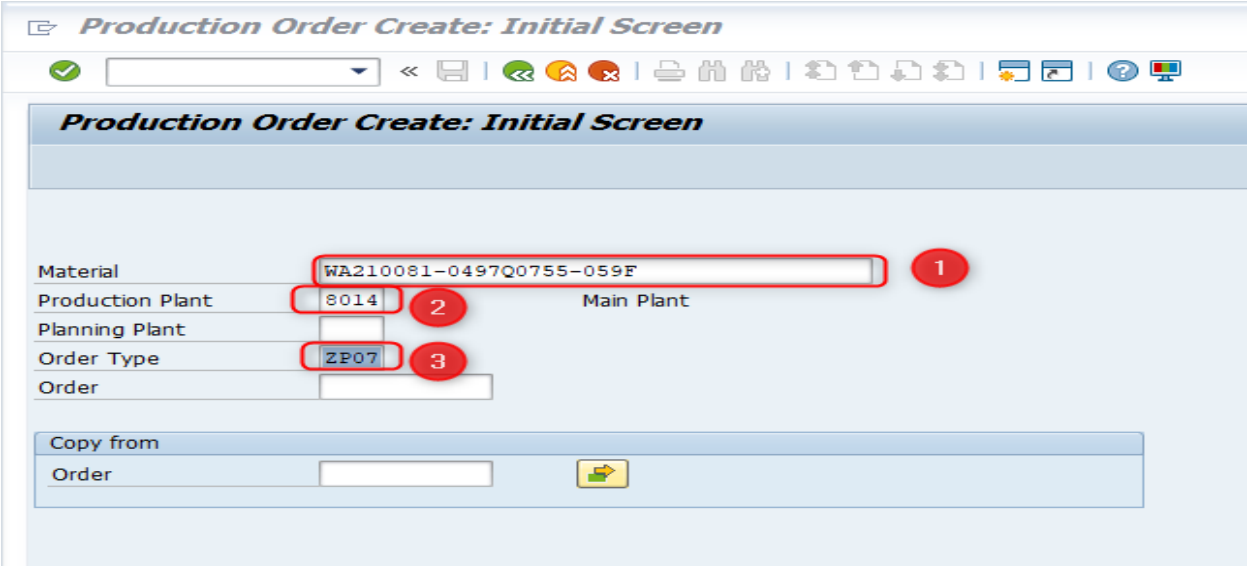


1.1.1 SAP-ийн үндсэн дэлгэцний баруун дээд буланд **“CO01”** т-кодыг оруулж өгнө.

1.1.2 **“Enter”** дарна.

1.2 Production order create: Initial screen цонх үүснэ

Зураг №2 Үйлдвэрэлийн захиалга үүсгэх цонх /Production Order Create: Initial Screen /



1.2.1 Material**:** дээр “Бүтээгдэхүүний SKU”-г оруулж өгнө.

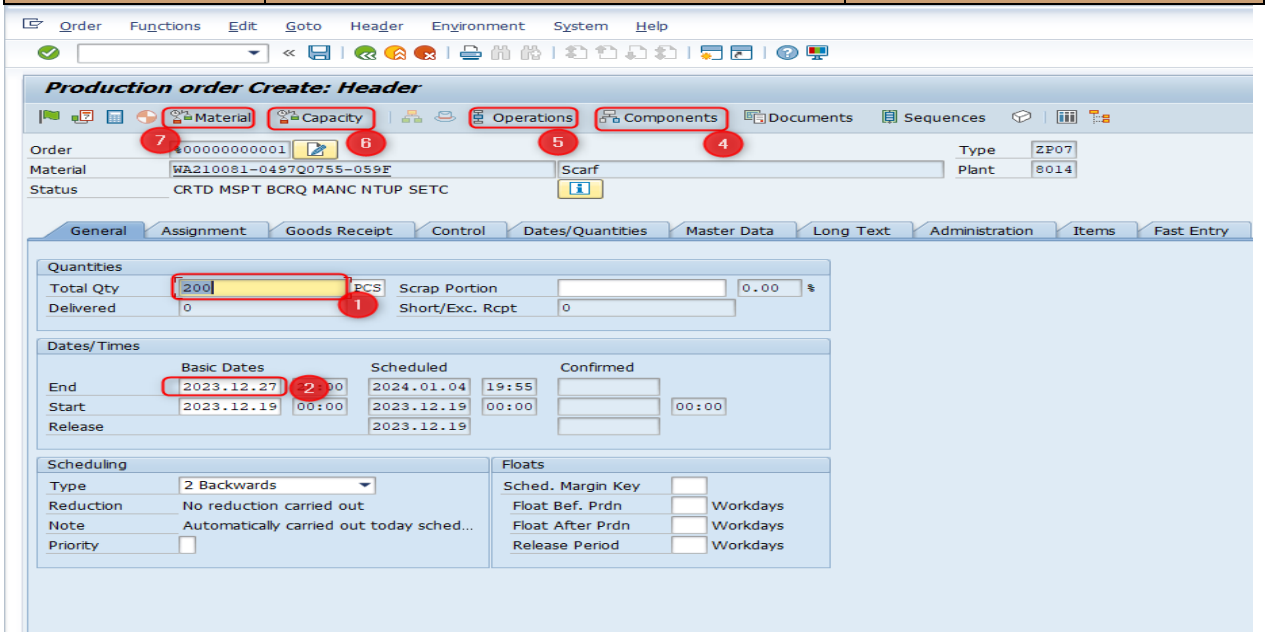
1.2.2 **Production Plant:** “8014” гэх мэт тухайн бүтээгдэхүүнийг үйлдвэрийн дугаарыг оруулна6

1.2.3 **Order Type:** “ZP07” буюу “Non-Execution” order гэж сонгож оруулж өгнө.

1.2.4 **“Enter”** дарна.

1.3 Production order create: Header цонх үүснэ

Зураг №3 Үйлдвэрлэлийн захиалга үүсгэх: Толгой цонх /Production Order Create: Header/



1.3.1 **Total Qty:** Бүтээгдэхүүний тоо ширхэгийг оруулж өгнө.

1.3.2 **End:** Хэдийд бэлэн болгож авах шаардлагатай хугацаагаа оруулна.

1.3.3 **“Enter”** дарна.

1.3.4 **Components:** дээр дарж бүтээгдэхүүний BOM-ын мэдээллийг шалгана.

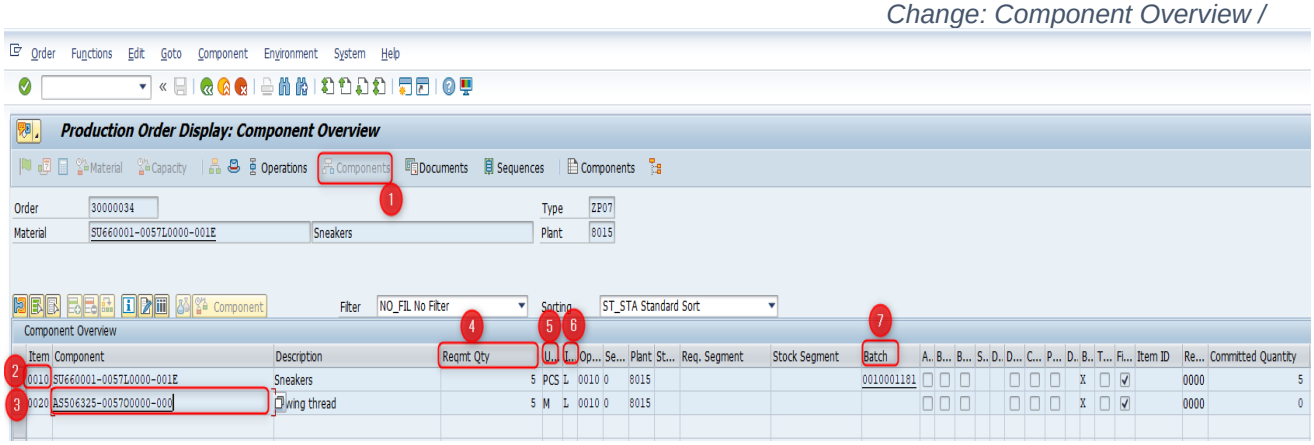
1.3.5 **Operations:** дээр дарж бүтээгдэхүүний дамжлага, ажилбарын мэдээллийг шалгана.

1.3.6 **Capacity:** Үйлдвэрлэлийн хүчин чадал товчийг дарна.

1.3.7 **Material:** Тухайн бүтээгдэхүүнийг үйлдвэрлэхэд шаардлагатай бараа, материалын лист гарч ирнэ.

1.4 “Non-Execution” үйлдвэрлэлийн захиалгын шаардлагатай материалын жагсаалтад хийх өөрчлөлт

Зураг №4 Үйлдвэрлэлийн захиалгыг өөрчлөх: Шаардлагатай материалын цонх /Production Order Change: Component Overview /



1.4.1 **Components:** дээр дарна.

1.4.2 **Item:** Шаардлагатай материалын дугаарлалтыг оруулна.

1.4.3 **Component:** Тухайн бүтээгдэхүүний **SKU**-г оруулна.

1.4.4 **Reqmt Qty:** Тоо, ширхэг оруулна.

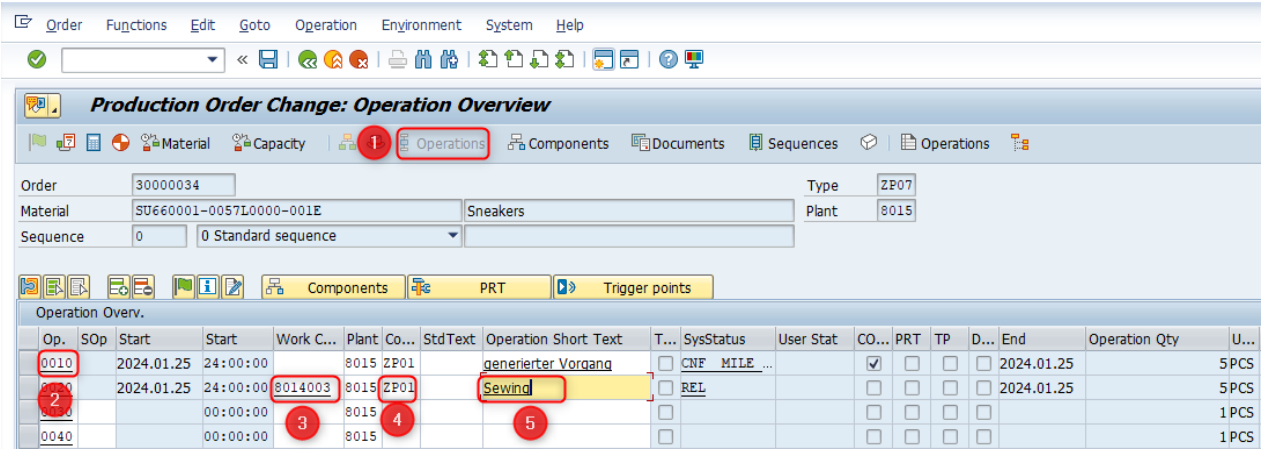
1.4.5 **Unit:** Хэмжих нэгж оруулна.

1.4.6 **Item Category: "L"** утгыг тогтмол оруулж өгнө. / Stock item - агуулах нөөц шалгах/

1.4.7 **Batch:** Батч дугаар тодорхой байгаа бол оруулж өгнө.

1.5 Дахин засварын үйлдвэрлэлийн захиалгын дамжлагын дараалалд өөрчлөлт оруулах

Зураг №5 Үйлдвэрлэлийн захиалгыг өөрчлөх: Дамжлагын цонх /Production Order Change: Operation Overview /



1.5.1 **Operations: дээр дарна.**

1.5.2 **Operation Item:** Ямар, ямар дахин засвар хийгдэх дугаарлалтыг оруулна.

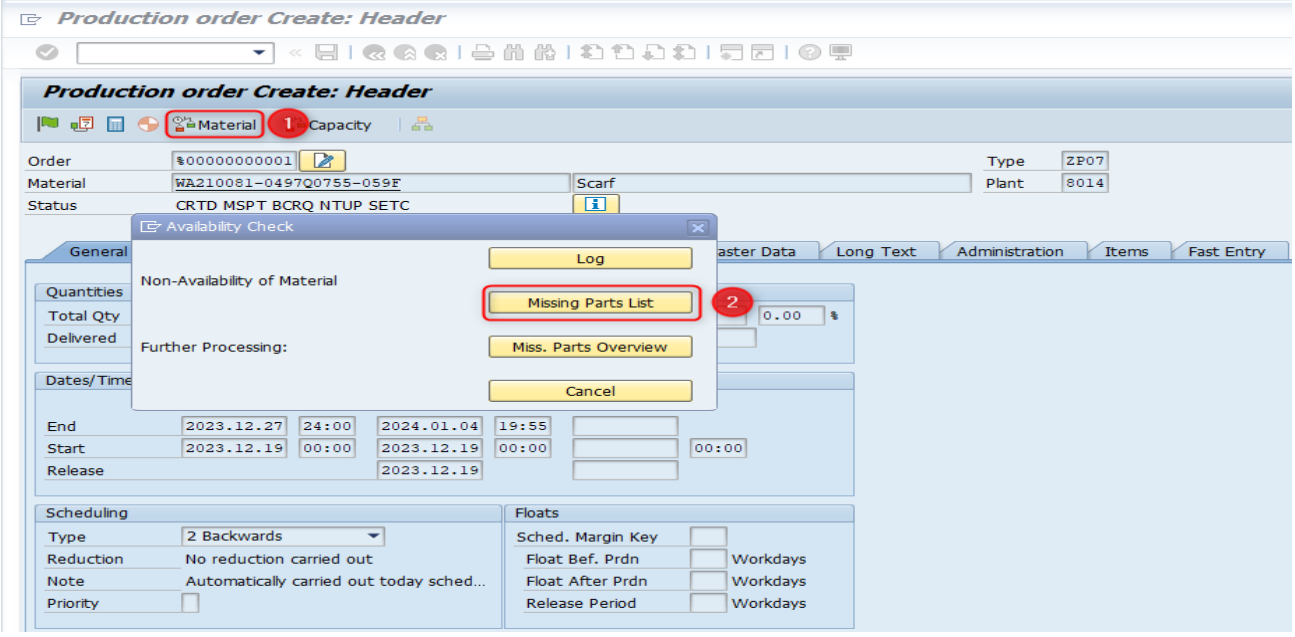
1.5.3 **Workcenter:** Тухайн дахин засвар нь ямар Workcenter дээр хийгдэхийг оруулж өгнө.

1.5.4 **Control key:** Дамжлагын төрлийг оруулж өгнө.

1.5.5 **Operation Short Text:** Ямар дахин засвар хийх талаар текст байдлаар оруулж өгнө.

1.6 "Non-Execution" үйлдвэрлэлийн захиалгад шаардлагатай бараа, материалын жагсаалтыг харах

Зураг №6 Үйлдвэрлэлийн захиалга үүсгэх: Толгой цонх /Production Order Create: Header /

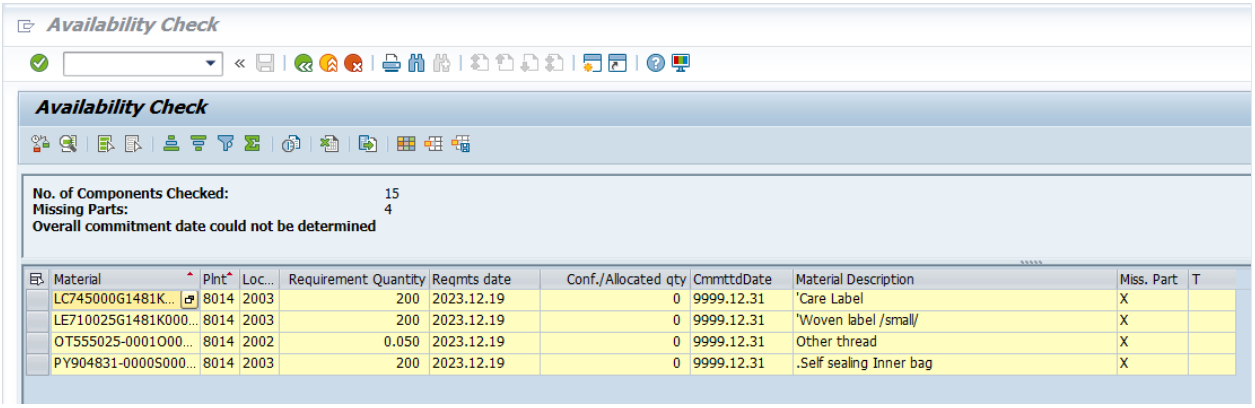


1.6.1 **Material дээр дарна.**

1.6.2 **Availability Check** жижиг цонхны “Missing Parts List” дарна.

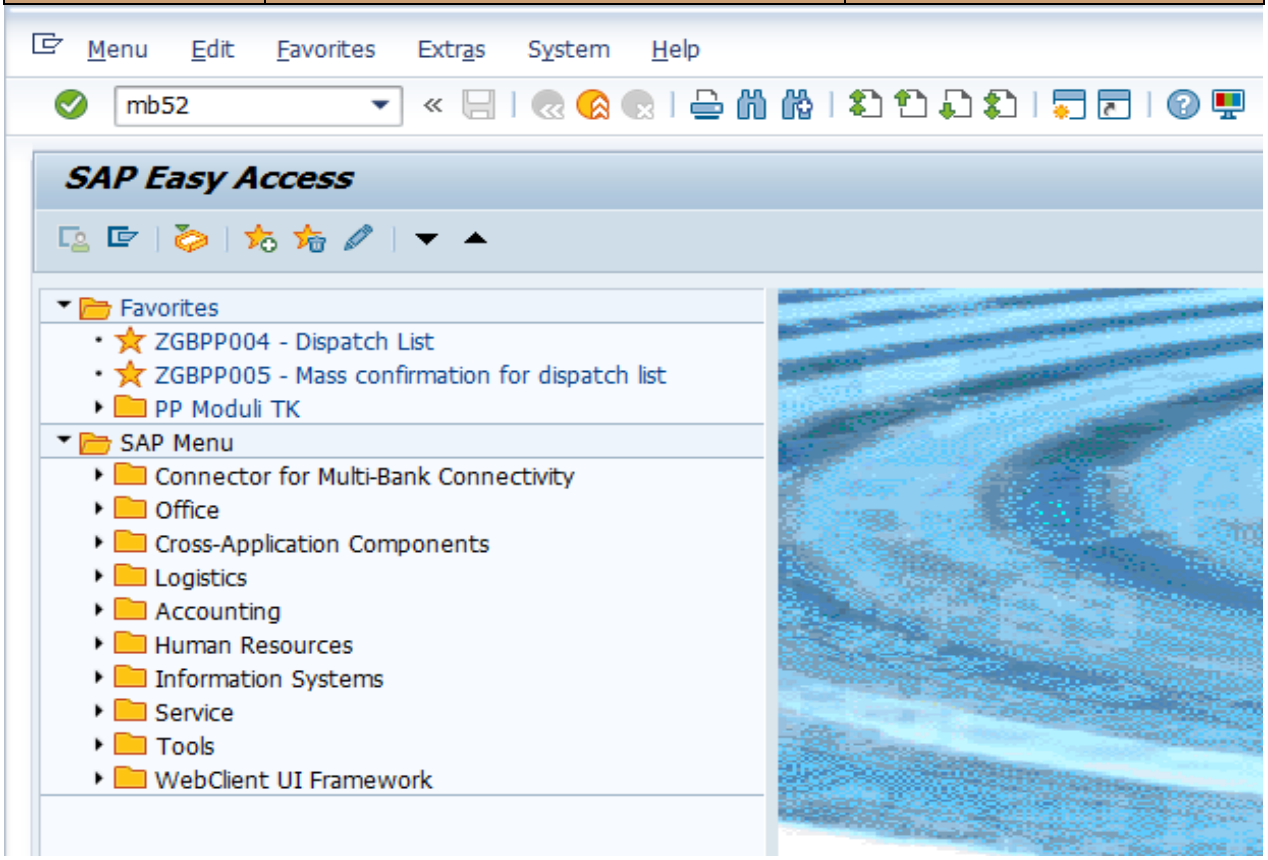
1.6.3 Ингэснээр дараахи цонх гарч ирнэ.

Зураг №7 “Non-Execution” захиалгад шаардлагатай бараа материалын жагсаалт: / Availability Check /



1.7 “Non-Execution” order-т шаардлагатай бараа, материалын нөөцийг шалгах

Зураг №6 SAP системийн үндсэн цонх

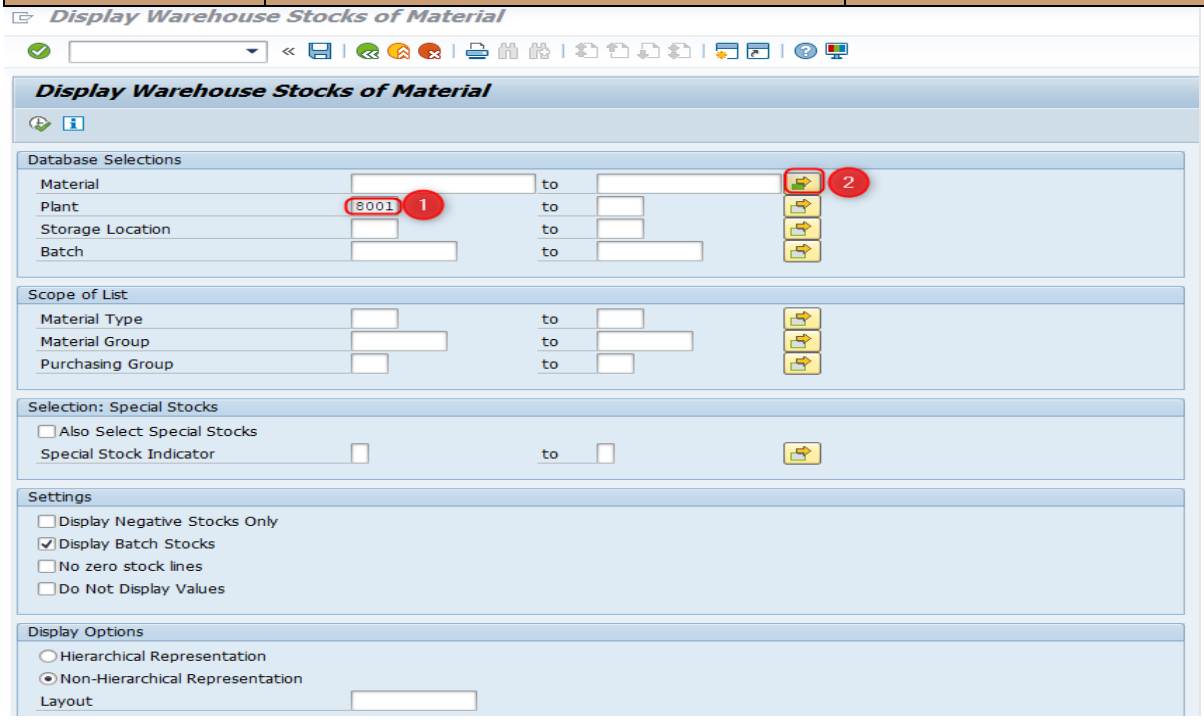


1.7.1 SAP-ийн үндсэн дэлгэцний баруун дээд буланд **“MB52”** т-кодыг оруулж өгнө.

1.7.2 **“Enter”** дарна.

1.8 Display Warehouse Stocks of Material цонх нээгдэнэ

Зураг №7 Үндсэн агуулахын үлдэгдэл харах / Display warehouse stocks of material / үндсэн цонх

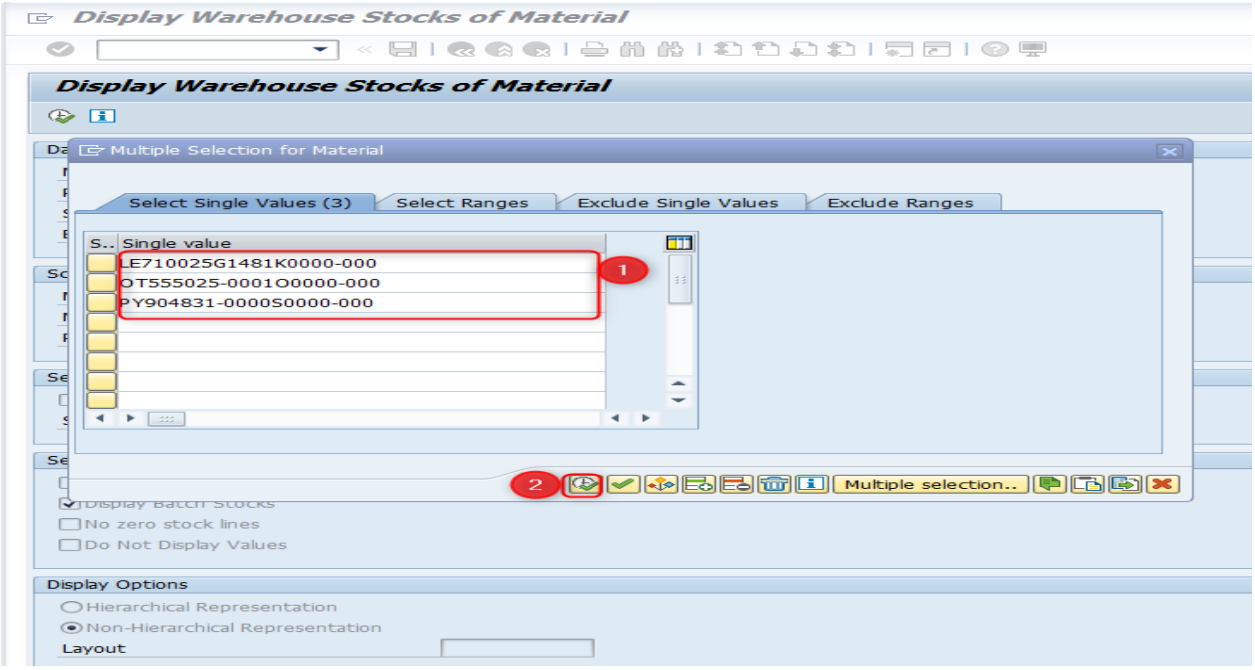


1.8.1 **Plant:** “8001” буюу “Main Plant”-ын дугаарыг оруулна.

1.8.2 **Material:** мөрний шар сум дээр дарна

1.9 Дараахи Multiple selection for material цонх

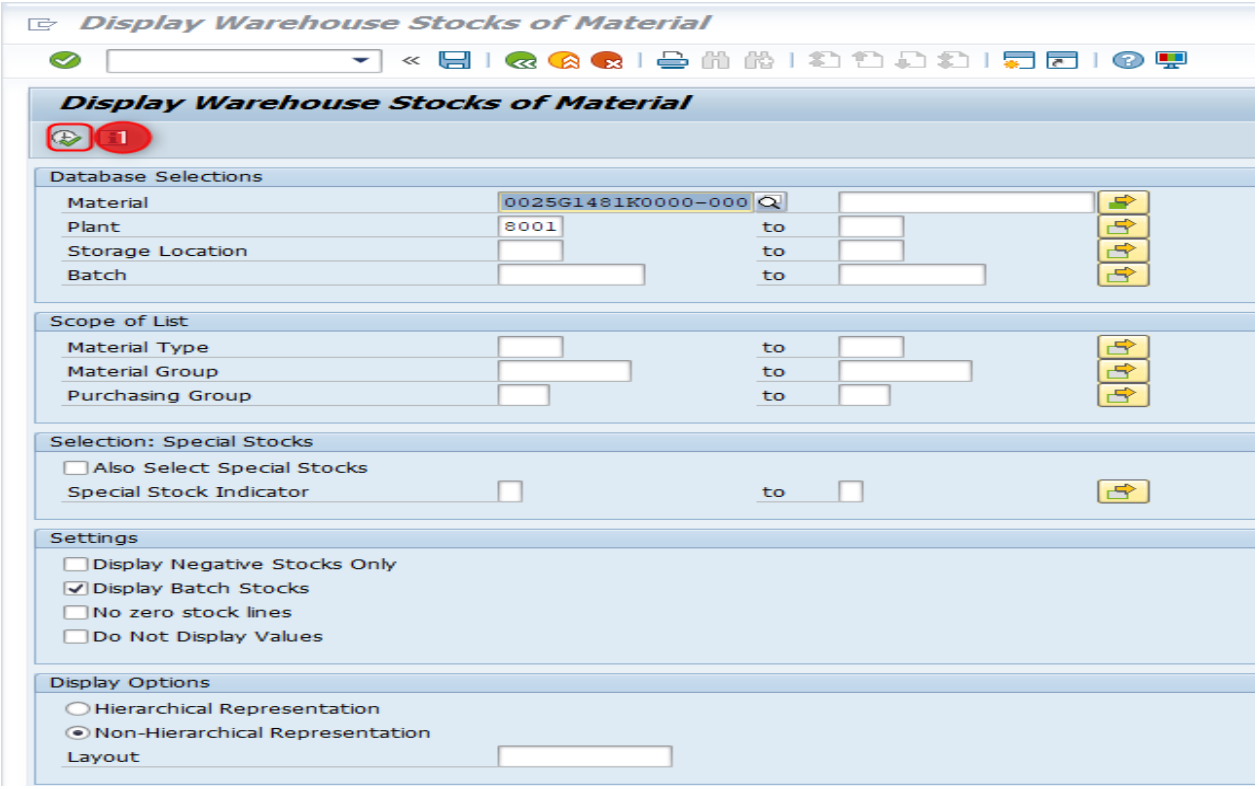
Зураг №8 Бараа, материал оруулах талбар / Multiple selection for material / жижиг цонх



1.9.1 **Availability Check**-д гарч ирсэн бараа, материалуудыг хуулж оруулж өгнө.

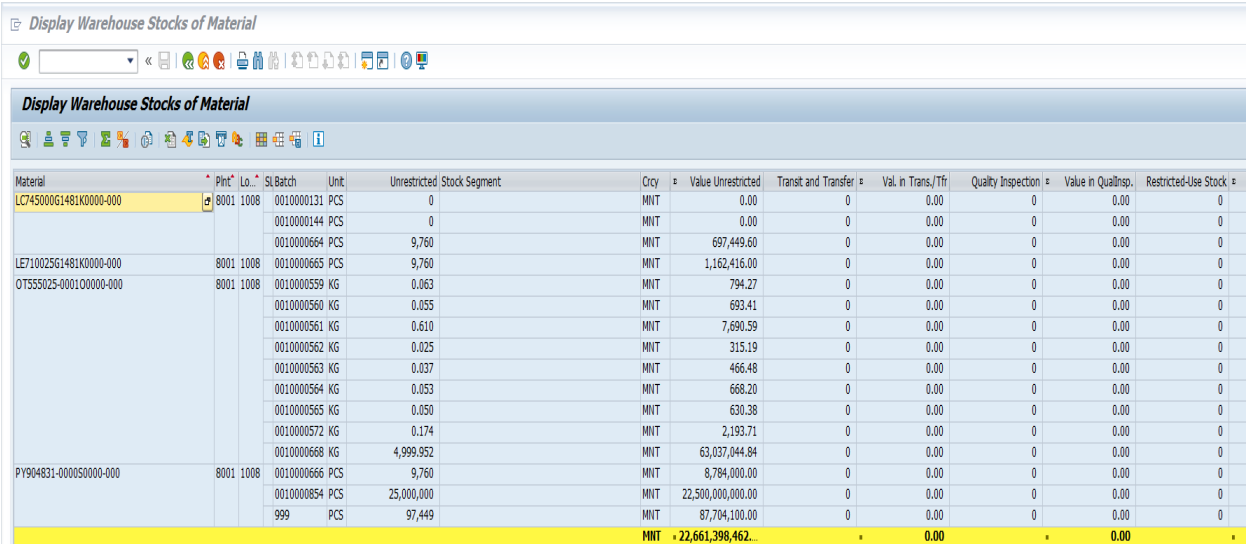
1.9.2 “” товчлуур дарна.

Зураг №9 Үндсэн агуулахын үлдэгдэл харах / Display warehouse stocks of material / үндсэн цонх



1.9.3 “” товчлуур дарна. Дараах цонх гарч ирнэ.

Зураг №11 Үндсэн агуулахын үлдэгдэл харах / Display warehouse stocks of material / үндсэн цонх

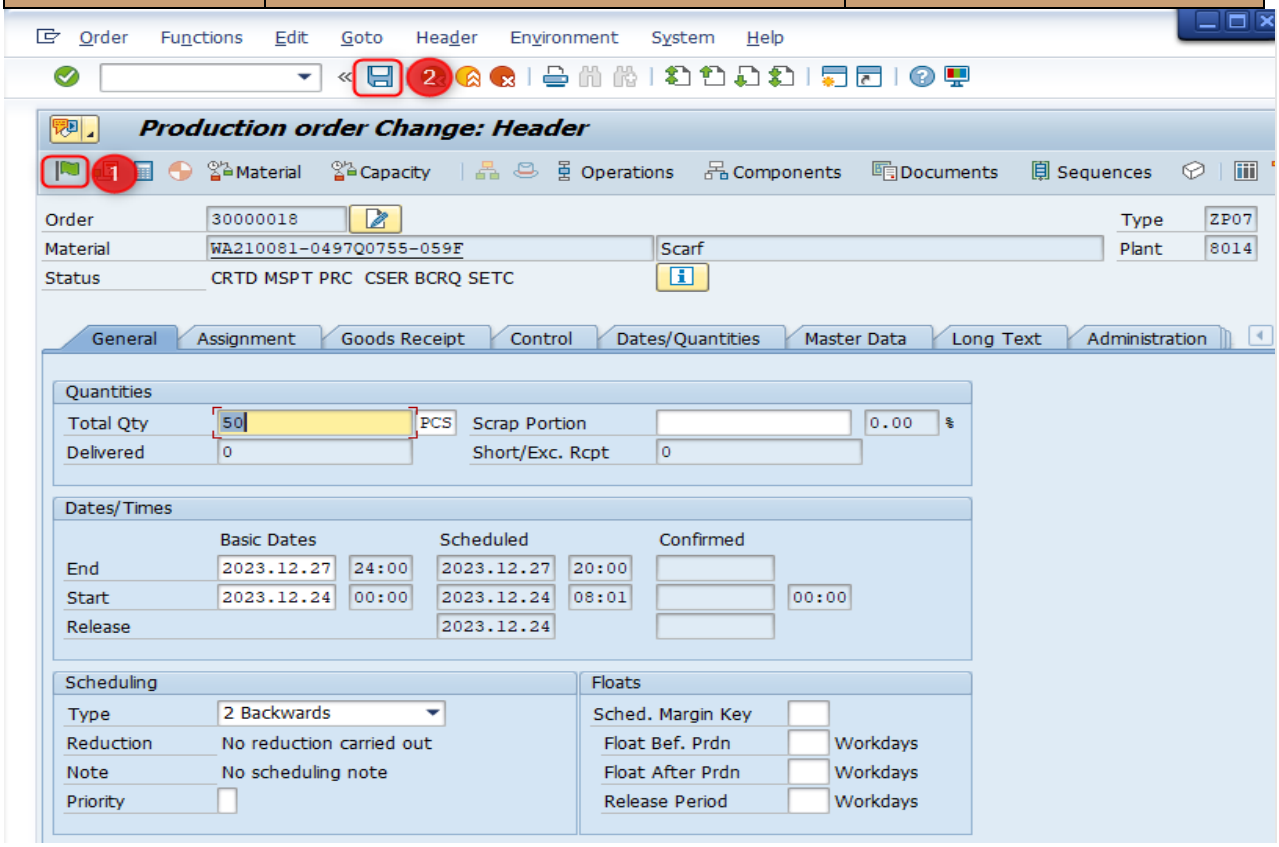


Material	Plnt	Lo...	SL Batch	Unit	Unrestricted	Stock Segment	Crcy	Value Unrestricted	Transit and Transfer	Val. in Trans./Tfr	Quality Inspection	Value in QualInsp.	Restricted-Use Stock
LC745000G1481K0000-000	8001	1008	0010000131	PCS	0		MNT	0.00	0	0.00	0	0.00	0
			0010000144	PCS	0		MNT	0.00	0	0.00	0	0.00	0
			0010000664	PCS	9,760		MNT	697,449.60	0	0.00	0	0.00	0
LE710025G1481K0000-000	8001	1008	0010000665	PCS	9,760		MNT	1,162,416.00	0	0.00	0	0.00	0
OT555025-0001O0000-000	8001	1008	0010000559	KG	0.063		MNT	794.27	0	0.00	0	0.00	0
			0010000560	KG	0.055		MNT	693.41	0	0.00	0	0.00	0
			0010000561	KG	0.610		MNT	7,690.59	0	0.00	0	0.00	0
			0010000562	KG	0.025		MNT	315.19	0	0.00	0	0.00	0
			0010000563	KG	0.037		MNT	466.48	0	0.00	0	0.00	0
			0010000564	KG	0.053		MNT	668.20	0	0.00	0	0.00	0
			0010000565	KG	0.050		MNT	630.38	0	0.00	0	0.00	0
			0010000572	KG	0.174		MNT	2,193.71	0	0.00	0	0.00	0
			0010000668	KG	4,999.952		MNT	63,037,044.84	0	0.00	0	0.00	0
PY904831-0000S0000-000	8001	1008	0010000666	PCS	9,760		MNT	8,784,000.00	0	0.00	0	0.00	0
			0010000854	PCS	25,000,000		MNT	22,500,000,000.00	0	0.00	0	0.00	0
			999	PCS	97,449		MNT	87,704,100.00	0	0.00	0	0.00	0
							MNT	22,661,398,462...		0.00		0.00	

Энэ цонхноос main plant дээр байрлах агуулахын үлдэгдэлтэй бараа, материалын үлдэгдэл болон батч дугаарын мэдээллийг авч, орлогоор авч болно.

1.10 “Non-Execution” үйлдвэрлэлийн захиалгыг эхлүүлэх болон хадгалах

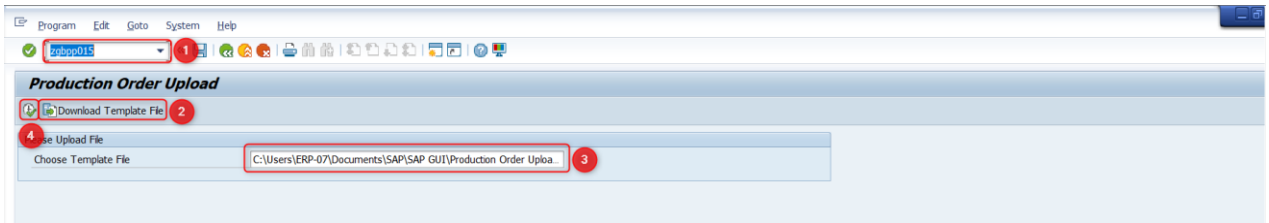
Зураг №10 “Non-Execution” захиалга үүсгэх: /Production order create: Header/ үндсэн цонх



1.10.1 **“Release”** буюу эхлүүлэх ногоон туган дээр дарна. Ингэснээр тухайн үйлдвэрлэлийн захиалгыг эхлүүлж байгааг илэрхийлнэ.

1.10.2 **“Save”** буюу хадгалах товчлуур дарна. Ингэснээр нөхөн засварын захиалгыг хадгалж, үйлдвэрлэлийн захиалгын дугаар үүснэ.

1.11 ZGBPP015 хөгжүүлэлтийн кодоор “Non-Execution” үйлдвэрлэлийн захиалга үүсгэх



1.11.1 “ZGBPP015” T-Code-оор захиалгыг систем рүү “Production order” хэлбэрээр татаж оруулна.

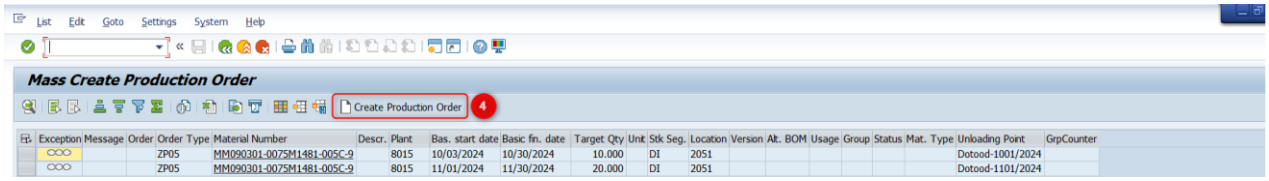
1.11.2 “Download Template File”-аас мэдээлэл оруулах загварыг татаж авч болно. Татсан файлаас заавал бөглөх талбарын мэдээллүүдийг бөглөнө.

Production Order Upload Template — Remark: The rows can not over 10000

Order Type	Material	Description	Plant	BASIC_START_DATE	BASIC_END_DATE	QUANTITY	STOCK_SEGMENT	Storage Location	Remark(Up to 25 characters)
ZP05	MM090301-0075M1481-005C-9		8015	10/3/2024	10/30/2024	10	DI	2051	Dotood-1001/2024
ZP05	MM090301-0075M1481-005C-9		8015	11/1/2024	11/30/2024	20	DI	2051	Dotood-1101/2024

- Order type-ZP07 сонгоно.
- Material- Ордер үүсгэх SKU-ээ бөглөнө.
- Plant- үйлдвэрлүүлэх үйлдвэрээ сонгоно.
- Basic start and end date- үйлдвэрлэл эхлэх болон дуусах хугацааг тодорхойлно.
- Quantity- Үйлдвэрлүүлэх тоо ширхэгээ бөглөнө.
- Stock_Segment- Харилцагчийн segment бичнэ.
- Storage location- 8001 агуулах руу тушаалт хийх үйлдвэрийн агуулахын дугаарыг бичнэ.
- Remark- Захиалын дугаарыг бичнэ.

1.11.3 “Choose Template File” хэсэгт мэдээлэл бөглөгдсөн файлын замыг сонгож өгөх бөгөөд дарснаар мэдээлэл системд хуулагдан орно.



1.11.4 “Create Production Order” товч дээр дарснаар системд ордер амжилттай үүссэн тухай мэдээлэл “Message” хэсэгт гарна.

1.11.5 ZGBPP014-өөр GI хийнэ. GI хийхдээ бэлэн бүтээгдэхүүний SKU batch дугаарын хамт зөв орсон эсэхийг шалгаад GI хийнэ.