



GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

ХЭРЭГЛЭГЧИЙН ГАРЫН АВЛАГА

Сар бүрийн үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөө
(GOBI_BBP_PP_200)


GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ

Хувилбар	Боловсруулсан	Огноо	Өөрчлөлтийн түүх
V1.0	Б.Алтанзул	2023-12-21	
V2.0	Б.Алтанзул	2025-05-27	Revise

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	

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

АГУУЛГА

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ..... 2

БАТАЛСАН:..... 2

1 САРЫН ҮЙЛДВЭРЛЭЛИЙН ТӨЛӨВЛӨГӨӨ / MONTHLY PRODUCTION PLANNING 4

1.1 MRP хийх MD01N 4


1.2 Үндсэн функцээр UB-PR шалгах, Planned order батлах..... 5

1.3 Planned order mass processing management –ZGBPP007 10

1.4 Сарын үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөөг массаар үнэлэх..... 10

1.5 Product requirement and Supply Analysis Repor-ZGBPP024 хэрэглээ. 13

Нэмэлт мэдээлэл: 14

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

1 Сарын үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөө / Monthly production planning


Энэхүү гарын авлага нь Борлуулалтын газраас өгсөн Forecast, Sales order дээр үндэслээд 5 үйлдвэрийн сар бүрийн төлөвлөгөөг гаргахад ашиглана.

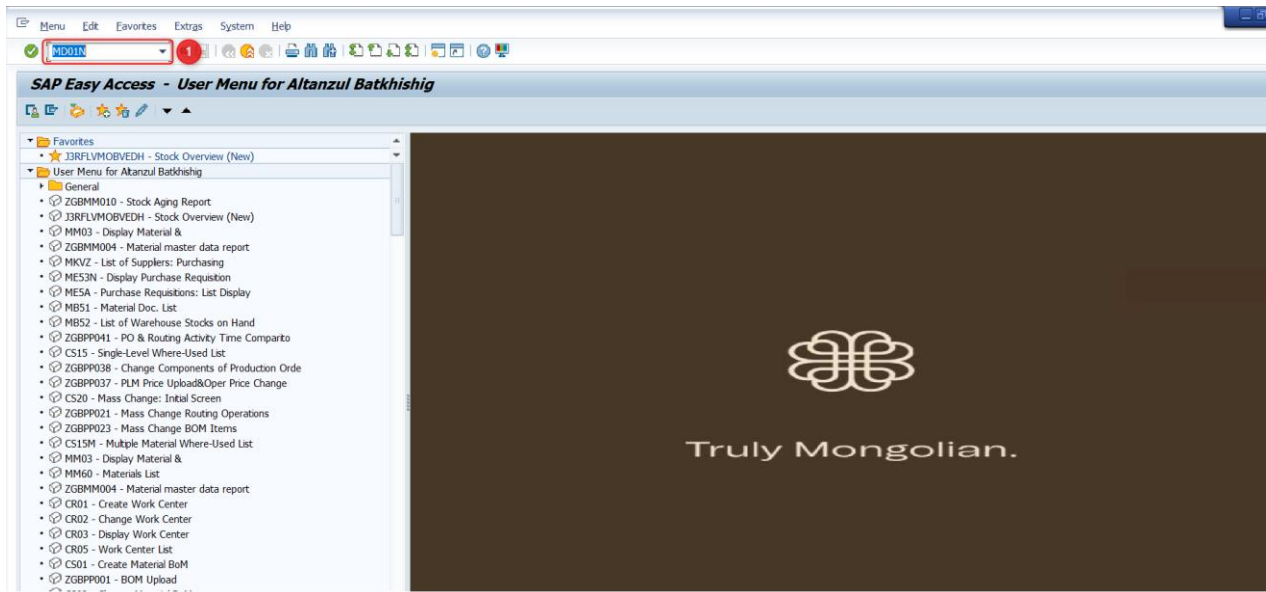
- БГ-н менежерүүдийн үүсгэсэн **“Sales order болон Forecast”** захиалгыг YTX-ийн төлөвлөлтийн менежер хүлээн авч мастер датаны төвшинд дараах мэдээллүүд бүрэн эсэхийг шалгана.
 - SKU-н **“BOM”**-н мэдээлэл орсон эсэхийг шалгана.
 - SKU-н **“Routing”**-н мэдээлэл орсон эсэхийг шалгана.
 - SKU-н **“Production Version”** үүссэн эсэхийг шалгана.
 - SKU-н **“Material status Z1”** буюу **“Standart price”** бодогдсон эсэхийг шалгана.
- Forecast, Sales order** дээр үндэслэж бүтээгдэхүүний **“MRP”** хийнэ. Хийхдээ эхлээд **“MAIN PLANT-8001”** дээр үүсгээд дараа нь **“MANUFACTURING PLANT-8011-8015”** дээр дахин үүсгэнэ. MRP хийнэ гэдэг нь тухайн загвар болон үндсэн, туслах материалын бэлэн байдал, бэлэн биш бол захиалга үүсгэх зэргийг системд тооцоолж гаргана.
- MRP** үүсгэсэн тайлан дээр үндэслээд төлөвлөлтийн менежер үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөөнд оруулах талаар системээс гадуур шалгана.
- “Sales order, Forecast”**-н SKU тоо ширхгийг дамжлага дунд үйлдвэрлэгдэж буй дуусаагүй үйлдвэрлэл, агуулах тус бүрийн үлдэгдэл зэргийг тооцож үүсгэсэн эсэхийг шалгана.
- БГ-н менежерүүдийн үүсгэсэн **“UB-PR”** тоог YTX-ийн төлөвлөлтийн менежер борлуулалтын газрын зах зээл хариуцсан менежерүүдтэй шалгана. Хэрвээ тоо хэмжээ зөрүүтэй бол батлагдсан захиалгын хуудасны тоо ширхгийн дагуу **“Sales order, Forecast”**-г БГ-н менежерүүдээр засварлуулан **“MRP”** уншуулна.
- YTX-ийн менежерийн **“MRP”** уншуулан үүсгэсний дараа **ZGBPP007** T-code-р орон **“PLD order”**-н эхлэх болон дуусах хугацаа, **“Stock segment”** зэргийг шалган, **“Remark”** баганад батлагдсан захиалгын хуудас дээрх захиалгын нэршлийг гараар бөглөж, батлуулахад бэлдэнэ.
- YTX-ийн төлөвлөлтийн менежер нь үндсэн болон туслах материал бэлэн **“PLD order”**-г МГ болон ЭБГ-н менежерүүдтэй зөвлөлдөн **“MPS”** хийн сарын үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөөний SKU жагсаалт, **“PLD order”** дугаарын хамт холбогдох үйлдвэрийн дарга луу өгч баталгаажуулна.
- Баталгаажуулсан Planned order-г Үйлдвэрлэл, төлөвлөлтийн хэлтсийн дарга **FIRM** хийж баталсны дараагаар үйлдвэрүүд лүү шилжинэ.
- Үйлдвэрлэлд шаардлагатай үндсэн болон туслах материалын тоо хэмжээ бэлэн бус үед **“SAP”** системд **“PR”** үүсгэж батлуулна.

1.1 MRP хийх MD01N

Энэхүү T-code-р үйлдвэрлэлийн сар бүрийн төлөвлөгөөг хийхэд ашиглана. Масс үйлдвэрлэлийн MRP хийхэд системд автомат тохируулгаар MRP-г хийж болно.

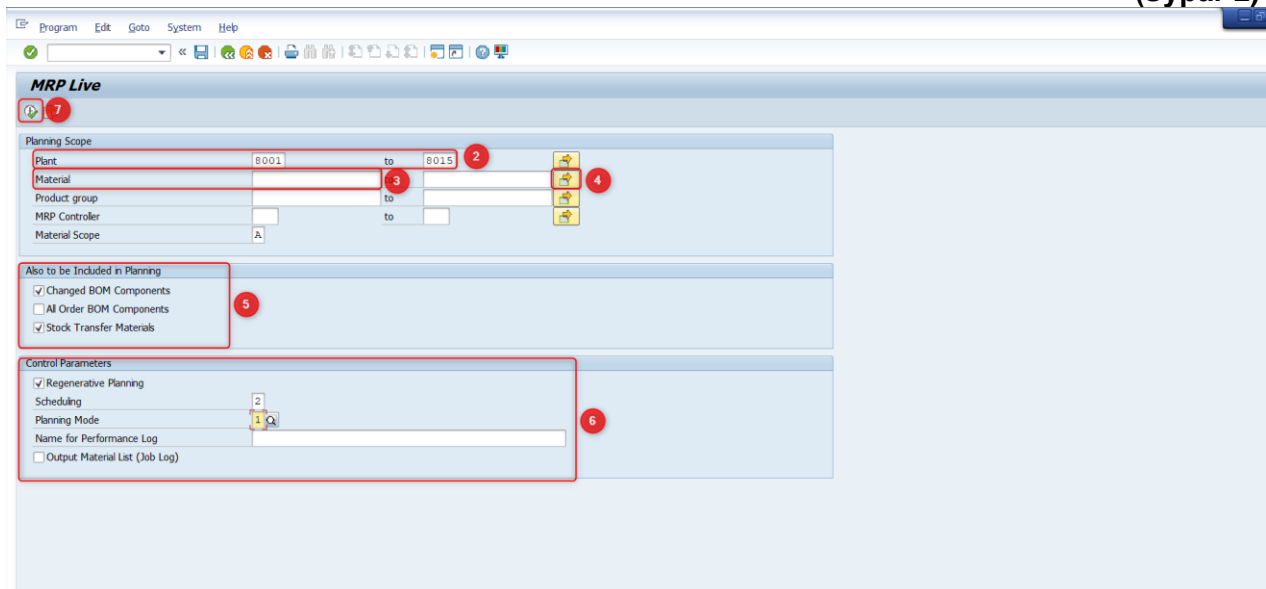
(Зураг 1)

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0



1. “SAP menu” дээр “MD01N” T-code бичнэ.

(Зураг 2)



2. “Plant” дээрээ Main plant-8001 болон Manufacturing plant-8011-8015 MRP хийх үйлдвэрийн дугаарыг сонгож оруулна

3. “Material” хэсэгт MRP хийх SKU-г сонгож оруулж болно.

4. “Material” хэсэгт MRP хийх SKU-г олноор нь сонгож оруулж болно.

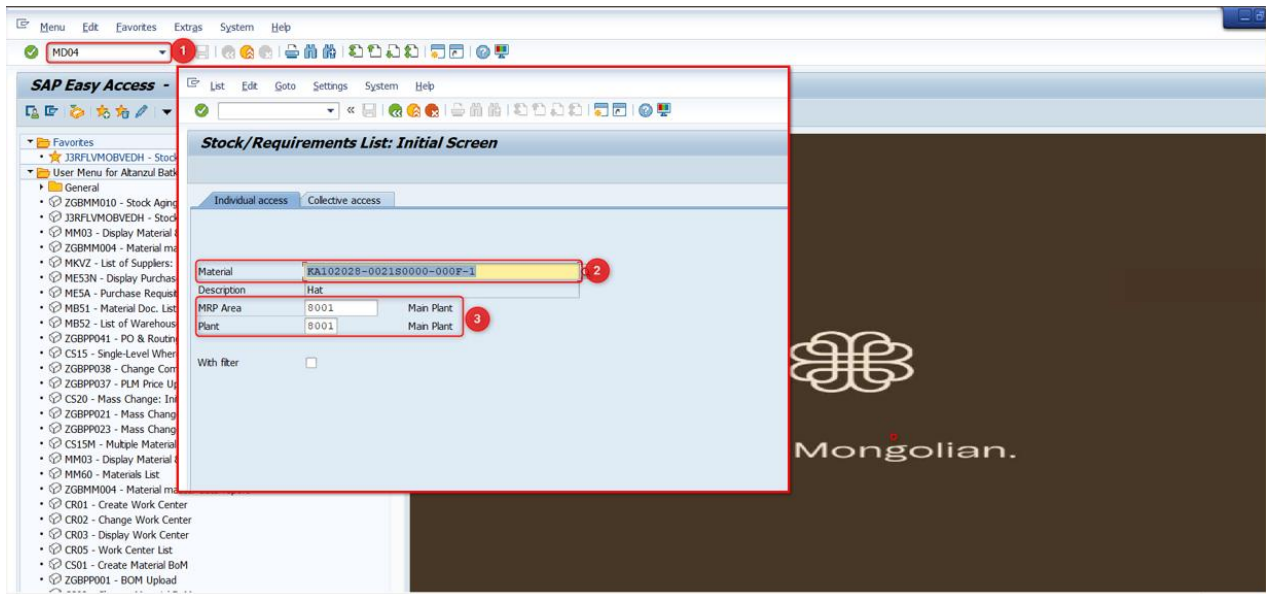
5. “Also to be Included in Planning” дээр “Changed BOM Components”, “Stock Transfer Materials” сонгоно.

6. “Control parameters” дээр “Regenerative Planning”, “Scheduling-2” “Planning mode-1” сонгоно.

7. Зүүн дээд талын  товч дээр дарж “MRP” хийнэ.

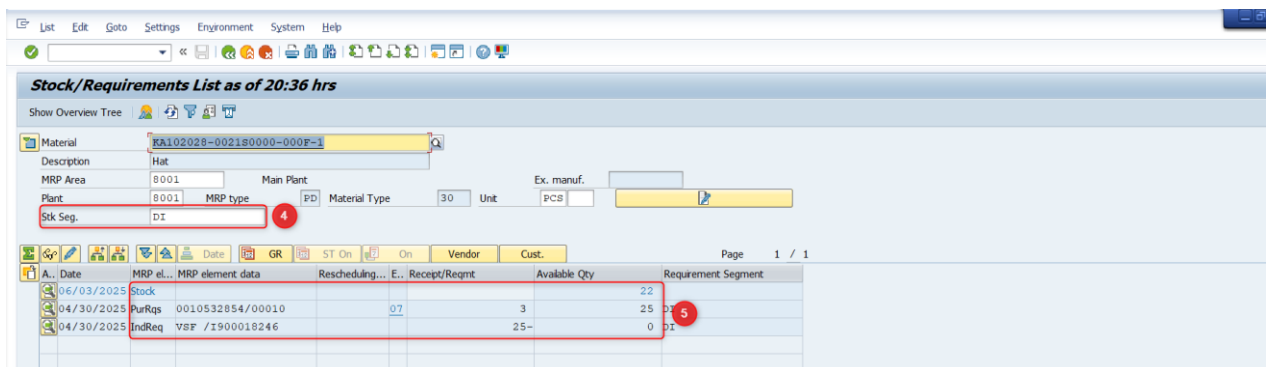
1.2 Үндсэн функцээр UB-PR шалгах, Planned order батлах

(Зураг 3)



1. MRP хийгдсний дараа **MD04** T-code-р үүссэн UB-PR-г Main plant-8001, Manufacturing plant-8011-8015 сонгоод шалгана.
2. Эхлээд Main plant-8001 дээрх UB-PR шалгана. Гарч ирсэн цонхонд материалын SKU-г бичнэ.
3. Main plant-8001 сонгоод ENTER дарна.

(Зураг 4)



A.	Date	MRP el.	MRP element data	Rescheduling...	E.	Receipt/Regmt	Available Qty	Requirement Segment
	06/03/2025	Stock					22	
	04/30/2025	PurRqs	0010532854/00010	07		3	25	DI
	04/30/2025	IndReq	VSF /I900018246			25-	0	DI

4. **Stk Seg**-Зах зээл, харилцагчийн дугаар, захиалгын дугаар зэргийн аль нэг мэдээллийг сонгоод “ENTER” дарна.
5. Энэ хэсгээс үүсгэсэн Sales order болон Forecast-н агуулахын үлдэгдэл тооцсон Main plant-8001 дээр UB-PR үүссэн дүнг харж болно. Зураг дээрх SKU хувьд нийт “25” ширхэгийн хэрэгцээтэй гэж үзэн Forecast үүсгэсэн байна. Энэ жишээ дээр SKU-н Main plant-8001 дээрх UB-PR шалгая.
 - **Stock** – MRP хийх үеийн Main plant-8001 агуулах дээрх бүтээгдэхүүний үлдэгдэл Available Qty баганад “22” ширхэг байна.
 - **PurRsq**- Main plant-8001 агуулахын үлдэгдэл “22” ширхэг учир Receipt баганад “3” ширхэгийг үйлдвэрлүүлэх PR үүссэн байна. Available Qty баганад агуулахын үлдэгдэл+PR тоог нэмэн “25” ширхэг бүтээгдэхүүн болж байгааг харж болно.
 - **IndReq**- Receipt баганад үүсгэсэн Forecast “25” ширхэгийг зарж борлуулбал агуулахын үлдэгдэл “0” болохыг харж болно.

(Зураг 5)

A.	Date	MRP el...	MRP element data	Rescheduling...	E...	Receipt/Regmt	Available Qty	Requirement Segment
06/03/2025	Stock						0	
04/30/2025	PldOrd	0000245845/STCK		07		3	3	8
04/30/2025	PrqRel	0010532854/00010				3-	0	DI

6. Main plant-8001 дээрх UB-PR шалгасны дараа Manufacturing plant-8013 дээр үүссэн PLD order-н тоог шалгана.

- **MRP Area**- Manufacturing plant-8013 бичнэ.
- **Plant**- Мөн адил Manufacturing plant-8013 бичнэ.

7. **Stk Seg**-Зах зээл, харилцагчийн дугаар, захиалгын дугаар зэргийн аль нэг мэдээллийг сонгоод “ENTER” дарна.

8. Энэ хэсгээс Main plant-8001 дээр UB-PR-н дүнгээс үүссэн Manufacturing plant-8013 дээрх PLD order-н тоог харж болно. Үүссэн PLD ордерын тоог шалгая.

- **Stock** – MRP хийх үеийн Manufacturing plant-8013 агуулах дээрх бүтээгдэхүүний үлдэгдэл Available Qty баганад “0” ширхэг байна.
- **PldOrd** - Manufacturing plant-8013 агуулахын үлдэгдэл “0” ширхэг учир Receipt баганад “3” ширхэгийг үйлдвэрлүүлэх PLD order үүссэн байна. Available Qty баганад агуулахын үлдэгдэл+PLD order тоог нэмэн “3” ширхэг бүтээгдэхүүн болж байгааг харж болно
- **PrqRel** – Main plant-8001 дээр UB-PR-н дүнгээр үйлдвэрлэл дуусмагц Manufacturing plant-8013 дээрх агуулахын үлдэгдэл “0” болохыг Receipt баганаас харж болно.

(Зураг 6)

A.	Date	MRP el...	MRP element data	Rescheduling...	E...	Receipt/Regmt	Available Qty	Requirement Segment
06/03/2025	Stock						0	
04/30/2025	PldOrd	0000245845/STCK		07		3	3	
04/30/2025	PrqRel							

Additional Data for MRP Element			
Pld Order	0000245845	Make-to-stock	Order End Date 04/30/2025 GR pr.time 0
Order Qty.	3	PCS	Order Start 04/30/2025 Proc. Type E
Scrap	0		Opening Date 04/30/2025 Order Type LA
Exception	07	Finish date in the past	
	06	Start date in the past	


9. **PldOrd** дээр double click дарна.

10. Энэ цэснээс PLD order-г хувааж үүсгэх, үүссэн PLD order-г Display байдлаар харахь засврлах гэх мэт үйлдлийг сонгож хийж болно. PLD order-г FIRM хийж батлахын тулд засварлах команд буюу харандааны зураг дээр дарна.


(Зүгар 7)

11. Header цэс дээр дарна.
12. Бүтээгдэхүүний үйлдвэрлэл эхлэх болон дуусах хугацааг шалгана.
13. Бүтээгдэхүүн үйлдвэрлэх үйлдвэр болон тушаалт хийх үйлдвэрийн Storage Location-ны мэдээлэл, production version үүссэн эсэхийг шалгана.
14. Master data дээр дарж шаардлагатай мэдээллүүдийг шалгана.
15. Bill of material хэсгээс EXPLOSION DATEг үйлдвэрлэл эхлэх хугацаатай ижил байгаа эсэхийг шалгана. Detailed scheduling хэсгийн Group-н дугаар дээр даран Routing зөв эсэхийг шалгана.
16. Бүх датаг шалгасны дараа Planning order нүдийг SELECT хийнэ.
17. SAVE хийснээр PLD order батлагдана.

(Зүгар 8)

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

1. “**ME5A**” кодоор MALV report болон нийт MRP мэдээллийг массаар харж болно.
2. Document type ZUB байна.
3. Зүүн дээд булангийн цаг дээр дарснаар мэдээлэл гарна.

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

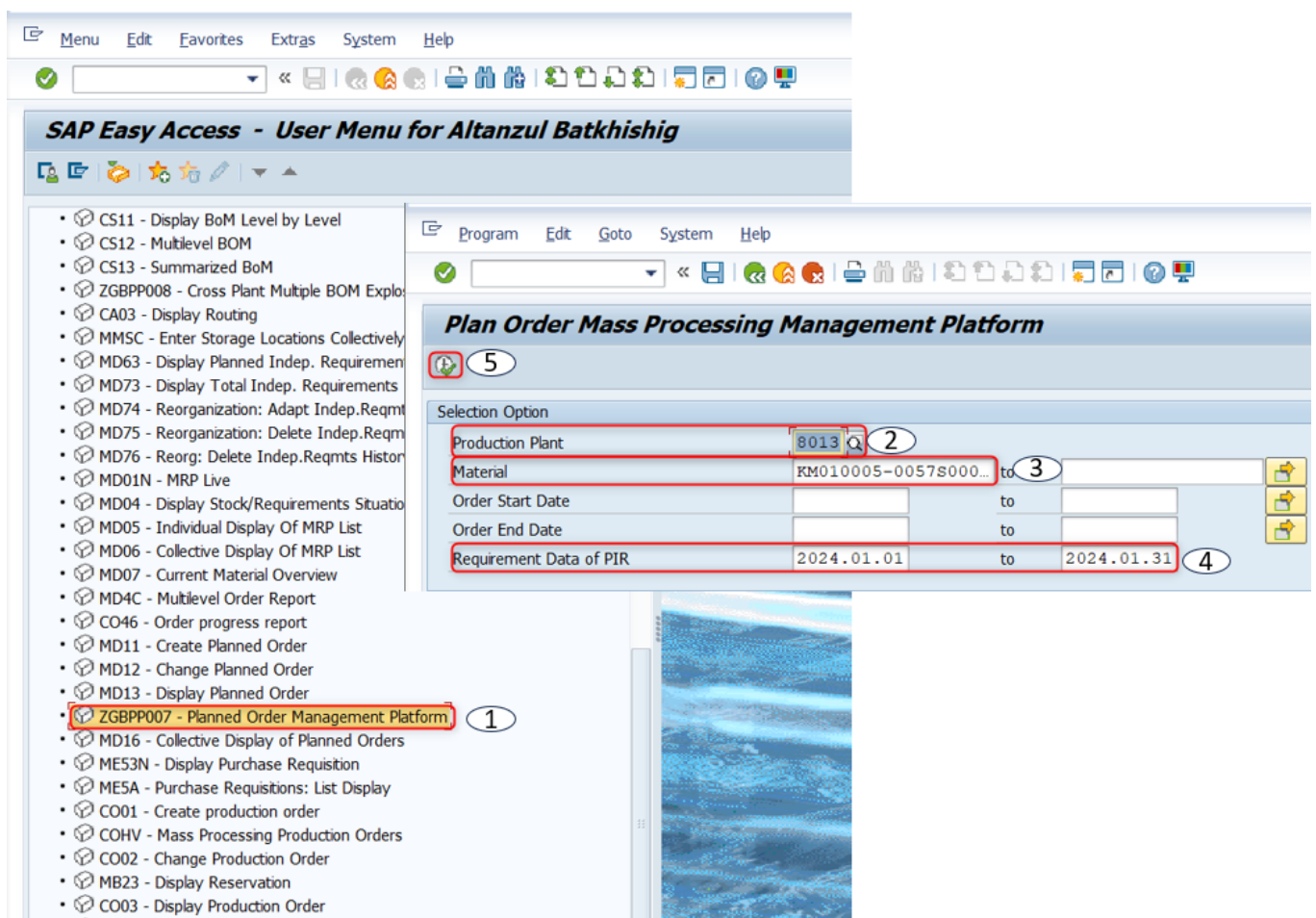
1.3 Planned order mass processing management –ZGBPP007


Энэхүү T-Code-р MRP хийгдсэний дараа сарын үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөөг үнэлэх, өөрчлөх, массаар батлах процессийг хөгжүүлэлтийн T-code-н тусламжтайгаар массаар хийхэд хэрэглэнэ.


1.4 Сарын үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөөг массаар үнэлэх

Бид MRP хийсний дараа сарын үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөөг хүчин чадалдаа тохируулан тооцооллыг хийнэ. Үүний тулд “ZGBPP007” T-кодыг ашиглан захиалгын мэдээлэл, бүтээгдэхүүний SKU-ийн мэдээллийг SAP-с татаж авна. Бүтээгдэхүүний SKU мэдээлэлээс машины төрөл, өнгө, размер, дамжлагын үлдэгдлийн мэдээлэл, захиалгын эхлэх болон дуусах хугацаа, үйлдвэрлэлийн нэгж хугацаа зэргийг харж болно. Зураг ээс үйлдлийн дарааллыг харж болно.

(Зураг 6)



1. “ZGBPP007” T-кодоор ашиглана.
2. “Production Plant” дээр үйлдвэрийнхээ кодыг хийнэ.
3. “Material” дээр бүтээгдэхүүнийгээ SKU бичиж болно. Хэрвээ SKU бичвэл тухайн бүтээгдэхүүний MRP хийгдсэн мэдээллийг харж болно. К* (бүх сүлжмэл бүтээгдэхүүний мэдээлэл), КМ* (сүлжмэлийн эрэгтэй загваруудын мэдээлэл) гэх мэтчилэн filter хийж харж болно.
4. “Requirement Date of PIR” хэсэг дээр хэзээнээ хэзээ хүртэлх бүтээгдэхүүн үйлдвэрлэлийн MRP-г харах вэ гэсэн хугацааг зааж өгнө.
5. Шаардлагатай хэсгүүдийг бөглөж дууссаны дараа  дарна.

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

(Зураг 7)

Planned Order Mass Processing Management Platform

Convert to Prdorder Stock/Requirement Run MRP Mass Change Planned Order

Select All Deselect All Select Block Downward mass change for selected row Refresh Labor & Machine T...

Ex.	Excepti.	Messa...	SELD	Order Phd	Ord.	Plant	Material	Descr.	Stk Seg.	Req.qty of PIR	Stock_8013	Stock_8001	WIP Quantity	Order Qty.	BUIn Labor(Min/Unit)	Machine(Min/Uni.	Order Start	Ord.Finish	C	Firming	6	d.Start
		Do not...	<input checked="" type="checkbox"/>		595	8013	KM010005-0057S0000-008D	Polo	300031	0	0	0	0	1,000	PCS 210.670	210.670	2024.01.11	2024.01.12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	V1	2024.01.11
			<input type="checkbox"/>		596	8013	KM010005-0057S0000-008D	Polo	300046	0	0	0	0	1,000	PCS 0	0	2024.01.11	2024.01.12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	V1	2024.01.11
			<input type="checkbox"/>		597	8013	KM010005-0057S0000-008D	Polo	300046	0	0	0	0	500	PCS 0	0	2024.01.11	2024.01.12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	V1	2024.01.11
		Chang.	<input checked="" type="checkbox"/>		915	9	KM010005-0057S0000-008D	Polo	DI	0	0	835	30	35	PCS 0	0	2024.03.01	2024.03.01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	11	2024.03.01
			<input type="checkbox"/>		847	8013	KM010005-0057S0000-008D	Polo	DI	0	0	835	30	1,250	PCS 0	0	2024.06.01	2024.06.01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	V1	2024.06.01
			<input type="checkbox"/>		848	8013	KM010005-0057S0000-008D	Polo	DI	0	0	835	30	600	PCS 0	0	2024.09.01	2024.09.01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	V1	2024.09.01
			<input type="checkbox"/>		782	8013	KM010005-0057S0000-008D	Polo	DI	0	0	835	30	200	PCS 0	0	2024.10.01	2024.10.01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	V1	2024.10.01
			<input type="checkbox"/>		849	8013	KM010005-0057S0000-008D	Polo	DI	0	0	835	30	450	PCS 0	0	2024.12.01	2024.12.01	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	V1	2024.12.01

6. Stk-аль зах зээлийн захиалга вэ гэдгийг харна

Req.qty of PIR-

Stock_8013- тухайн үйлдвэр дээрх үлдэгдэл

Stock_8001- main plant дээрх үлдэгдэл

WIP Quantity- дамжлага дундын үлдэгдэл

Order Qty - захиалгын тоо ширхэг. Төлөвлөлтийн менежерүүд борлуулалтын багаас өгсөн захиалын тоог өөрчилж болно.

Labor (Min/Unit) - нийт бүтээгдэхүүн үйлдвэрлэх хугацаа

Machine (Min/Unit) -

Order start- захиалгын үйлдвэрлэж эхлэх хугацаа. Төлөвлөлтийн менежерүүд борлуулалтын багаас өгсөн захиалын хугацааг өөрчилж болно.

Ord.Finish- захиалгын үйлдвэрлэж дуусах хугацаа. Төлөвлөлтийн менежерүүд борлуулалтын багаас өгсөн захиалын хугацааг өөрчилж болно.

Conversation.Ind-

Firming- захиалгуудыг батлах


Ver-BOM and Routing холболт

Prod.start- үйлдвэрлэл эхлэх хугацаа. Энэ хэсгийн мэдээллийг үйлдвэр болон албаны дарга өдөр тутмын төлөвлөгөө гаргахдаа өөрчилж болно.

Prod.end- үйлдвэрлэл дуусах хугацаа. Энэ хэсгийн мэдээллийг үйлдвэр болон албаны дарга өдөр тутмын төлөвлөгөө гаргахдаа өөрчилж болно.

Type-ZP02

Prod.Qty- үйлдвэрлэлийн захиалгын тоо

GOBI 	SAP S/4 HANA: UM_PP_200	Date: 2025.05.27
	Author: Altanzul.B	Version: V2.0

7. **Select All**- сонгосон баганын мэдээллийг идэвхжүүлэх
Deselect All- идэвхжүүлсэн баганыг идэвхгүй болгох
Select block- select/deselect хийхтэй ижил утгатай. Нэг болон түүнээс дээш мөрнүүдийг идэвхжүүлэхдээ select block хийнэ.
Downward mass change for selected row- баганын эхний мэдээллийг баганын сүүлийн мөр хүртэл хуулахаар бол энэ товчийг ашиглана. Хуулахдаа эхлээд Select block хийсний дараа баганаа идэвхжүүлээд энэхүү товч дээр дарснаар эхний баганын мэдээлэлээр дараагийн багана дах мэдээллүүд хуулагдана.
Refresh Labor and Machine time- энэхүү товч нь нийт үйлдвэрлэлийг хугацааг тооцоолж гаргахад ашиглана.
8. **Run MRP**- Төлөвлөлтийн менежерүүд үйлдвэрлэх хугацаа, тоо ширхэг зэрэг мэдээлэлд өөрчлөлт оруулсан бол заавал дахин MRP хийнэ. MRP хийхдээ MD01N T-code ашиглахгүйгээр шууд энэхүү товч дээр дарж хийж болно.
9. **Planned order**- энэ нь борлуулалтын багаас өгсөн forecast-н дагуу үүссэн planned order-н дугаар байна.
10. **Stock/Requirement**- хэрвээ planned order-н дугаар дээр дараад энэхүү товч дээр дарвал тухайн захиалгын UB-PIR мэдээллийг харах боломжтой.
11. **Firming**- нийт масс захиалгын мэдээллийг өөрчлөөд, өөрчилсөн мэдээлэл дээрээ үндэслэн ахин MRP хийсний дараа батлахдаа энэхүү баганыг идэвхжүүлнэ.
12. **Mass Change Planned Order**- Firming баганын мэдээллийг идэвхжүүлсний дараагаар энэхүү товч дээр дарвал үүссэн planned order-ууд массаар баталгаажна.
13. **Change successfully**- хэрвээ масс planned order амжилттай баталгаажсан бол энэхүү төлөвт шилжинэ.
14. **Remark (CusName)** – Энд батлагдсан захиалгын нэрийг гараар шивж оруулна.

Location – Энэ нүдэнд GR хийж Main plant руу шилжүүлэх storage location-ны дугаарыг бичнэ.

System

Help

<

1.5 Product requirement and Supply Analysis Repor-ZGBPP024 хэрэглээ

Энэхүү T-Code нь Sales order болон Forecast-н нийт тоо ширхэг болон main plant-8001 агуулахын үлдэгдэл, WIP үлдэгдэл зэргийг харах тайлан юм.

1. Requirement Plant- 8001 байна. Мөн өдөр болон материалын “SKU, Segment”-р шүүж харах боломжтой.
2. “Sales order, Forecast, PLD order, PRD order”-р шүүж харах боломжтой.
3. Харах мэдээллээ “SELECT” хийсний дараа товч дээр дарна.

⌵

List

⌵

Edt

⌵

Goto

⌵

Settings

⌵

System

⌵

Help

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

⌵

1.6 COOIS болон CONV хэрэглээ

1. List- "Order headers" цэснээс үүсгэсэн PRD ордерийн мэдээг харж болно. "Component" цэснээс нийт BOM-д орсон бараа материалын жагсаалтыг сонгож харж болно
2. Хайх мэдээллээ PRD order эсвэл PLD order аль төвшний мэдээллээс хайхаа сонгож өгнө.
3. Бусад хайлтын мэдээллүүдээ сонгоод хайж болно.

Нэмэлт мэдээлэл:

1. Төлөвлөлтийн менежерүүдийн хувьд сарын үйлдвэрлэлийн төлөвлөгөөнд орсон нийт SKU-н BOM component-нд орсон материалын хэрэгцээг PLD order болон PRD order төвшинд харж болно.

Order	Material	BOM item	Reqmts date	Reqmt Qty	Qty withdn	Unit	Material Description	Batch	Seq.	Activity	Item no.	Plant	8001 Stock	ReqPlantSt	Location	Type	Status
245845	CC050000S0000A0000-000	0010	06/02/2025	0.003	0	KG	Albegal set, Imbiber				18	8013	1,082		0	2033	
	CC150000M0000A0000-000	0020	06/02/2025	0.003	0	KG	Levalane-S new, Soft soap				17	8013	600		98.540	2033	
	CC440000M0000A0000-000	0030	06/02/2025	0.003	0	KG	Acetic acid, Regulator				16	8013	982.450		65.600	2033	
	CC160000M0000K0000-000	0040	06/02/2025	0.003	0	KG	Listrill WW, Soft soap				15	8013	1,200		90	2033	
	LL770031G1889S0000-000	0050	06/02/2025	3	0	PCS	Seal tag-Rebranding,, Gobi, 100% Plastic				14	8013	352,200		8,148	2032	
	LL775532-0755S0000-000	0060	06/02/2025	3	0	PCS	Bare code with chip,50*50mm,100% Paper				13	8013	125,211		4,513	2032	
	CC230000M0000A0000-000	0070	06/02/2025	0.006	0	KG	Softlaine SLW, Softener				12	8013	1,909.621		987.400	2033	
	LC060100-0755S0000-050	0080	06/02/2025	3	0	PCS	Care label, 00, Hand, no size logo 100%				11	8013	34,900		7,840	2032	
	LE740025G1889S0000-000	0090	06/02/2025	3	0	PCS	Hat logo rebranding, 22*24mm, 100% Poly				10	8013	53,700		1,839	2032	
	OT553910-0080S0000-000	0100	06/02/2025	0.009	0	KG	Monulan yarn..., №2000, 100% Nylon				9	8013	12		1.559	2030	
	OT524601-0755S0000-000	0110	06/02/2025	0.039	0	KG	Cotton linking yarn-Knit, №2/26, 100% Co				8	8013	1,829.141		209.339	2030	
	PY904831-0000S0000-000	0120	06/02/2025	3	0	PCS	Factory- Self sealing Inner, 30*40 no lo				7	8013	101,200		17,942	2032	
	OT557425-0755S0000-000	0130	06/02/2025	0.006	0	KG	Rubber linking yarn,,,,,, №75, 100%				6	8013	143.946		35.738	2030	
	LL760032G1889S0000-000	0140	06/02/2025	3	0	PCS	Rebranding,, Gobi Primary tag, 100% Pape				4	8013	139,850		9,841	2032	
	LL760132G1889S0000-000		06/02/2025	3	0	PCS	Rebranding,, Gobi Second tag, 100% Paper				5	8013	51,350		14,276	2032	
	BY130002-0000-0000	0150	06/02/2025	1.959	0	G	Tip yarn waste (knitting)				3	8013	0		0	2021	
	BY130002-0000-0000	0160	06/02/2025	1.500	0	G	Tip yarn waste (knitting)				2	8013	0		0	2022	
	YK260200G0021S0000-000	0170	06/02/2025	99.919	0	G	2/26 Yarn, 0021, 100% Cashmere				1	8013	0		0.551	2021	

2. Төлөвлөлтийн менежерүүд order үүссэн SKU-р PLD order болон PRD order -н явцыг харах боломжтой.

Order	Actual release	Remark1	Order Type	Material	Mat.Descr.	Target Qty	Del. qty	Unit	Batch	Plant	Bsc start	Basic fn. date	System Status
245845	04/07/2025	Dotood-0401/2025	2P02	KA102028-0021S0000-000F-1	Hat	3	0	PCS		8013	04/30/2025	04/30/2025	REL PCNF DLV PRC BASC BCRQ GMP5 MANC*
20027004	04/07/2025			Hat		25	25	PCS	0010050750				