

ГАРЫН АВЛАГА

Бараа материалын хөдөлгөөн
Goods transfer

GOBI	SAP S/4 HANA: UM_MM_230	Date: 06-12-2025
		Version: V2.0

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ

Хувилбар	Боловсруулсан	Огноо	Зөвшөөрсөн
V1.0	Б.Золжаргалбаяр	2023.12.22	
V2.0	Б.Золжаргалбаяр		
V3.0	Б. Өлзийнаран	2025.06.30	

ЗӨВШӨӨРЧ БАТАЛСАН

Хариуцсан ажилтан	Албан тушаал	Нэр	Гарын үсэг
Боловсруулсан:	Модуль менежер	Б.Өлзийнаран	
Шалгасан:	Модуль менежер	Б.Золжаргалбаяр	
Хянасан:	Систем хөгжүүлэлтийн хэлтсийн дарга	О. Нансалмаа	

CONTENTS

ӨӨРЧЛӨЛТИЙН ТҮҮХ	2
ЗӨВШӨӨРЧ БАТАЛСАН	2

H 1.1 Transfer posting reservation	4
Y	
P 1.2 Transfer posting other /plant to plant/	6
E 1.3 Display material document	8
R 1.4 Display warehouse stock of material	9
L	
I	
N H 1.6 Display batch.....	11
Y	
K p 1.7 Transfer posting other /between storage location/	13
E	
\ R	
Y	
" P	
N	
T R	
O L	
C N	
1 K	
5 "	
8	
8 A	
8 T	
8 O	
4 C	
4 1	
4 \$	
" 8	
8	
.0 Goods transfer	4
8	
8	
8	
8	
4	
1	
2	
Cancel transfer posting	10
1	
Print goods transfer for document	15

.0 Goods transfer

1.1 Transfer posting reservation

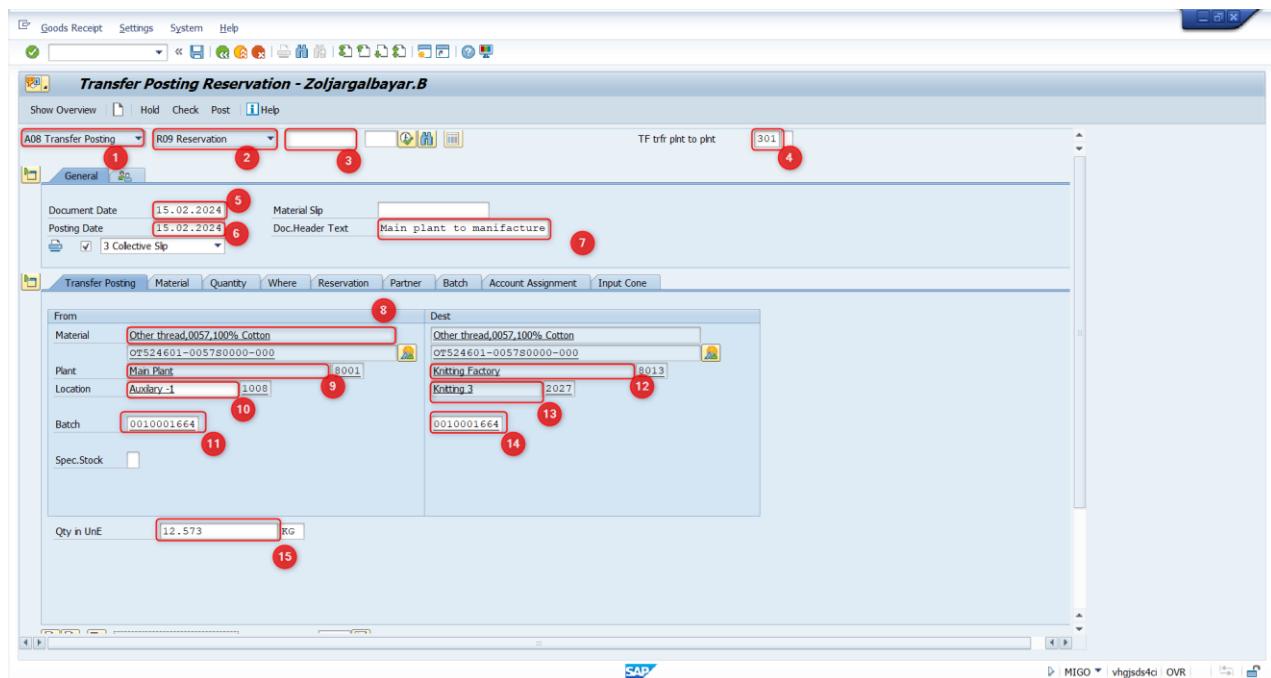
/Үйлдвэрийн захиалгын дагуу бараа материалын хөдөлгөөн хийх/

Бүтээгдэхүүнийг үйлдвэрлэхэд шаардлагатай бараа материалыг үйлдвэрээс picking list буюу шаардлагатай бараа материалын жагсаалт гаргаж reservation(захиалга) үүсгэн уг захиалгын дагуу нярав бараа материалын хөдөлгөөн хийнэ.

- 1. Raw material \ Auxiliary materials transfer to manufacture plant-** ТЭМ, туслах материалыуд үндсэн агуулахаас үйлдвэрийн байгууламж руу хөдөлгөөн хийгдэнэ.
- 2. Finished product transfer to main plant-** Бэлэн бүтээгдэхүүн үндсэн агуулах руу хөдөлгөөн хийгдэнэ. /RFID ашиглана/

T-Code-MIGO

SAP программын үндсэн үйлдлийн дэлгэц рүү орж бараа материалын хөдөлгөөн хийх код /T-code – MIGO/ зүүн дээд -буланд оруулж enter дарна. Эсвэл уг тэмдгийг дарснаар дараагийн үйлдэл рүү шилжих боломжтой болно.



Алхам 1. A08- Transfer posting

Алхам 2. R09- Reservation

Алхам 3. Reservation number- үйлдвэрээс ирсэн захиалгын дугаар оруулах

Алхам 4. Movement type- 301 /Transfer posting plant to plant-үйлдвэрийн байгууламж хооронд бараа материалын хөдөлгөөн хийх/ захиалгын дагуу автомат орж ирнэ.

Алхам 5. Document date: Бараа материалын хөдөлгөөн хийж буй огноо. /бичилт хийж буй өдрөөр автомат орж ирнэ/

Алхам 6. Posting date : Дансанд бүртгэх өдөр /document date-тэй ижил байна/. Онцгой тохиолдолд буюу сардаа багтааж санхүү бүртгэлдээ тусгах шаардлагатай үед огноог өөрчилж бүртгэж болно.

Алхам 7. Header text- Гүйлгээний утга бичих

Алхам 8. Material- материалын дугаар /захиалгын дагуу автомат орж ирнэ/

Алхам 9. Plant- Зарлага гаргаж байгаа үйлдвэрийн байршил 8001 Main plant буюу үндсэн агуулах /захиалгын дагуу автомат орж ирнэ/

Алхам 10. Location- Зарлага гаргаж байгаа агуулахын байршил оруулах

Алхам 11. Batch- тухайн материалын батч дугаар оруулах

Алхам 12. Plant- Хүлээн авч байгаа үйлдвэрийн байршил /захиалгын дагуу автомат орж ирнэ/

Алхам 13. Location- Хүлээн авч байгаа агуулахын байршил оруулах

Алхам 14. Batch- тухайн материалын батч дугаар оруулах /нэг материал учир батч дугаар ижил байна/

Алхам 15. Quantity- тоо хэмжээ /захиалгын дагуу автомат орж ирэх ба тоо хэмжээнд гараар өөрчлөлт оруулж болно/

Алхам 16. Item ok чеклэх.

Item OK

Гүйлгээгээ чек хийгээд алдаа илрээгүй тохиолдолд post хийхэд бараа материалын хөдөлгөөний баримтын дугаар үүснэ.

Material document 4900001790 posted

- Reservation(захиалга)-нд олон төрлийн бараа материал байх бөгөөд тус бүрд нь орж дээрх процесийн дагуу хийнэ.

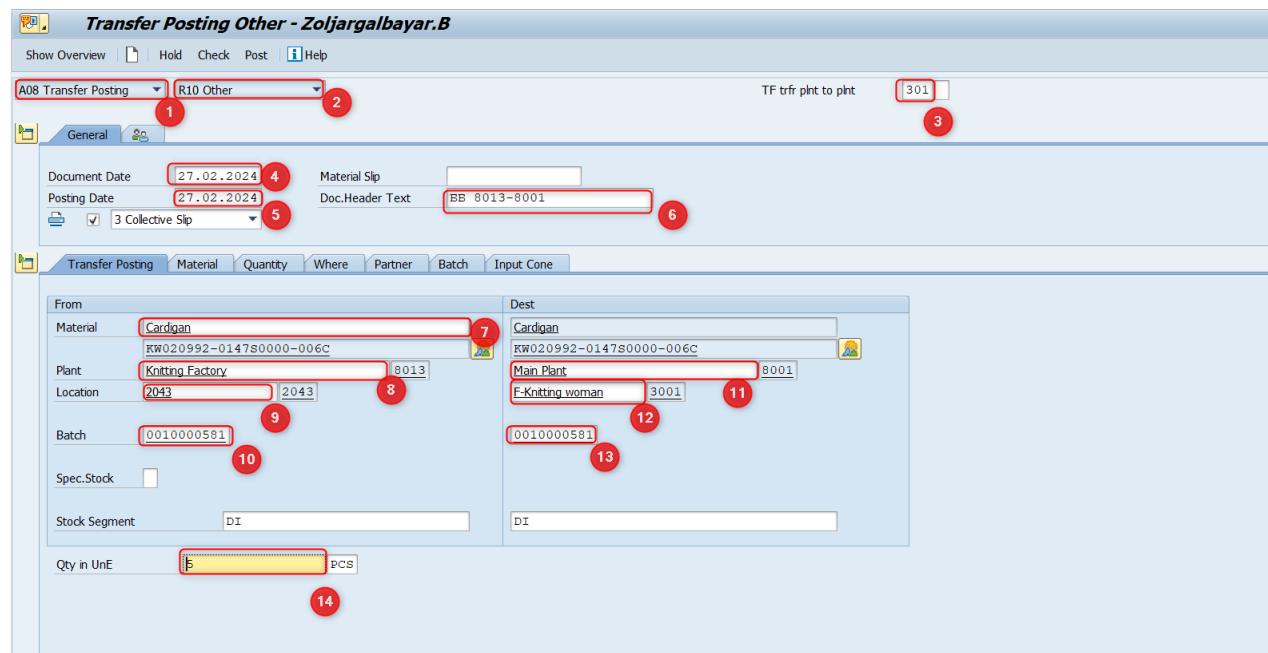
1.2 Transfer posting other /plant to plant/

/Бараа материалын хөдөлгөөн/

Бүтээгдэхүүнийг үйлдвэрлээд бэлэн бүтээгдэхүүнийг үйлдвэрээс үндсэн агуулах руу бодит байгаа тоо ширхгээр бараа материалын хөдөлгөөн хийх үед дараах процессоор хийнэ.

T-Code-MIGO

SAP программын үндсэн үйлдлийн дэлгэц рүү орж бараа материалын хөдөлгөөн хийх код /T-code – MIGO/ зүүн дээд -буланд оруулж enter дарна. Эсвэл уг тэмдгийг дарснаар дараагийн үйлдэл рүү шилжих боломжтой болно.



Алхам 1. A08- Transfer posting

Алхам 2. R10-Other

Алхам 3. Movement type- 301 /Transfer posting plant to plant (one-step)/Үйлдвэрийн байгууламж хооронд зарлага хийх.

Алхам 4. Document date: Бараа материалын хөдөлгөөн хийж буй огноо. /бичилт хийж буй өдрөөр автомат орж ирнэ/

Алхам 5. Posting date : Дансанд бүртгэх өдөр /document date-тэй ижил байна/. Онцгой тохиолдолд буюу сардаа багтааж санхүү бүртгэлдээ тусгах шаардлагатай үед огноог өөрчилж бүртгэж болно.

Алхам 6. Header text- Гүйлгээний утга бичих

Алхам 7. Material- Материалын дугаарыг оруулах.

Алхам 8. Plant- Зарлагадаж байгаа үйлдвэрийн байгууламжаа сонгоно.

Алхам 9. Location-Зарлагадаж байгаа агуулахын байршил сонгох

Алхам 10. Batch- Тухайн материалын батч дугаар оруулах.

Алхам 11. Plant- Хүлээж авч буй үйлдвэрийн байгууламж сонгох /8001 Main plant/

Алхам 12. Location- Хүлээн авч буй агуулахын байршил сонгох.

Алхам 13. Batch- батч дугаар адилхан байна.

GOBI	SAP S/4 HANA: UM_MM_230	Date: 06-12-2025
		Version: V2.0

Алхам 14. Quantity- тоо хэмжээ оруулах

Алхам 15. Item ok чеклэх. Item OK

Гүйлгээгээ check хийгээд ямар нэгэн алдаа илрээгүй тохиолдолд post хийхэд бараа материалын хөдөлгөөний баримтын дугаар үүснэ. Material document 4900001791 posted

1.3 Display material document

/Материалын баримт харах/

T-Code-MIGO

Display Material Document 4900001790 - Zoljargalbayar.B

A04 Display R02 Material Document [4900001790] 2024

General Doc. info

Document Date: 15.02.2024 Material Slip: Doc.Header Text: Main plant to manifacure

Posting Date: 15.02.2024 Doc. Header Text: Main plant to manifacure

3 Collective Slip

Transfer Posting Material Quantity Where Reservation Batch Account Assignment Output Input Cone

From	Dest
Material: Other thread,0057,100% Cotton 0524601-005780000-000	
Plant: Main Plant 8001	Knitting Factory 8013
Location: Auxiliary -1 1008	Knitting 3 2027
Batch: 0010001664	0010001664
Spec Stock:	

Qty in UnE: 10 KG

Алхам 1. A04- Display

Алхам 2. R02- Material document

Алхам 3. Material document- үүссэн баримтын дугаар оруулах

Display Material Document 4900001790 - Zoljargalbayar.B

A04 Display R02 Material Document [4900001790] 2024

General Doc. info

Entered By: Zoljargalbayar_B FI Documents (4)

Created On: 15.02.2024 [09:58:40 UTC+8]

Transaction Code: Transfer Posting MIGO_TR

Transfer Posting Material Quantity Where Reservation Batch Account Assignment Output Input Cone

From	Dest
Material: Other thread,0057,100% Cotton 0524601-005780000-000	
Plant: Main Plant 8001	Knitting Factory 8013
Location: Auxiliary -1 1008	Knitting 3 2027
Batch: 0010001664	0010001664
Spec Stock:	

Qty in UnE: 10 KG

List of Documents in Accounting

Documents in Accounting

Document Object type text
4900000627 Accounting document
0000011882 Profit center doc.
1000004870 Material ledger

Алхам 4. Doc.info-FI document дээр дарж ороход Accounting document буюу нягтлан бодох бүртгэлийн баримтын дугаараа харах боломжтой.

1.4 Display warehouse stock of material

/Агуулахын үлдэгдэл харах/

T-Code- MB52

Display Warehouse Stocks of Material

Database Selections

Material	WA990002-0001A8026	<input type="button" value="Q"/>	<input type="button" value="New"/>
Plant	8001	<input type="button" value="1 to"/>	<input type="button" value="New"/>
Storage Location	<input type="button" value="2"/>	<input type="button" value="to"/>	<input type="button" value="New"/>
Batch	<input type="button" value=" "/>	<input type="button" value="to"/>	<input type="button" value="New"/>

Scope of List

Material Type	<input type="button" value=" "/>	<input type="button" value="to"/>	<input type="button" value="New"/>
Material Group	<input type="button" value=" "/>	<input type="button" value="to"/>	<input type="button" value="New"/>
Purchasing Group	<input type="button" value=" "/>	<input type="button" value="to"/>	<input type="button" value="New"/>

Selection: Special Stocks

Also Select Special Stocks

Special Stock Indicator to

Settings

Display Negative Stocks Only

Display Batch Stocks

No zero stock lines

Do Not Display Values

Display Options

Hierarchical Representation

Non-Hierarchical Representation

Layout

Алхам 1. Material- Материалын дугаараа оруулах

Алхам 2. Plant- үйлдвэрийн байгууламжaa сонгох зэрэг хайх нэхцэлөө сонгож оруулна.

Алхам 3. Execute дарах

Display Warehouse Stocks of Material

Material	Material Description	Plant	Batch	Loc.	SL BUin	Unrestricted	CONE	Transit and Transfer	Quality Inspection	Res
WA990002-0001A8026-101F	Printed shawl	8001	0010000379	3005	PCS	2	0	0	0	0
			0010000391		PCS	0	0	0	0	0
			IN0001	3101	PCS	100	0	0	0	0
			IN0002		PCS	200	0	0	0	0
			IN0003		PCS	36,470	0	0	0	0
			IN0004		PCS	36,448	0	0	0	0
			IN0005		PCS	100	0	0	0	0
			IN0006		PCS	100	0	0	0	0
			ZTEST-TEST		PCS	0	0	0	0	0
			ZTEST-5612		PCS	100	0	0	0	0
			0010000100	3201	PCS	6	0	0	0	0
			0010000379		PCS	0	0	0	0	0
			0020231222		PCS	1,000	0	0	0	0
			ZTEST-561		PCS	1	0	0	0	0
			0010000379	9001	PCS	0	0	0	0	0
			ZQM2		PCS	0	0	0	0	0

1

/Алдаатай гүйлгээ post-лосон үед засах- Ажил гүйлгээг post хийсний дараа хэрвээ алдаатай
байна тааны транспортиг шаардлага гарвал/

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Material Document interface. At the top, there are three dropdown menus: 'A03 Cancellation' (marked with red circle 1), 'R02 Material Document' (marked with red circle 2), and '4900000807' (marked with red circle 3). Below these are document header fields: 'Document Date' (03.01.2024), 'Posting Date' (03.01.2024), 'Material Slip' (empty), 'Doc.Header Text' (workshop plant to main pl), and a checkbox for '2 Individual Slip with In...'.

The main area is titled 'Transfer Posting' and contains a table for material movement. The 'Dest' section lists: Material (Printed shawl, WA990002-0001A8026-101F), Plant (Weaving Factory, 8014), Location (Finishing, 2003), Batch (0010000391), Spec.Stock (unchecked), Stock Segment (DII), and Qty in UnE (2 PCS). The 'From' section lists: Main Plant (8001), F-Weaving (3005), and Stock Segment (DII).

Алхам 1. A03- Cancellation

Алхам 2. R02- Material document

Алхам 3. Material document- материалын баримтын дугаараа оруулах

Алхам 4. Item ok чеклэж өгнө. Item OK

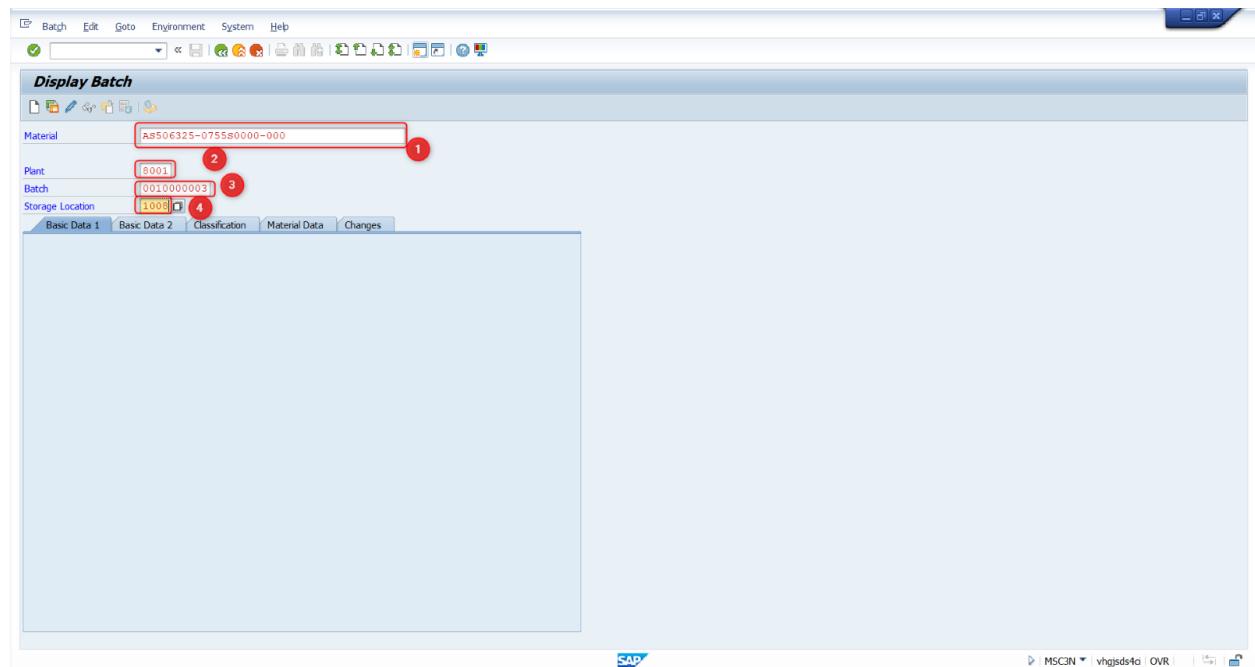
Гүйлгээг post эсвэл save дарснаар post-лосон ажил гүйлгээг цуцлахад баримтын дугаар үүснэ. Material document 4900001792 posted

1.6 Display batch

/Батч мэдээлэл харах/

Batch management дээр худалдан авалтын хэлтсээс бараа материалаа тохируулахдаа ханган нийлүүлэгчийн мэдээллийг сонгож өгсөн байвал ханган нийлүүлэгчийн мэдээлэл шууд харагдах ба анх хэдний өдөр агуулахад орлогод авсан огноогоор тухайн материалын батч код үүснэ. Ингэснээр материалын насжилтыг харах боломжтой ба эхэлж авснаа эхэлж зарлагадах аргын дагуу материалын зарцуулалт хийгдэнэ.

T-Code-MSC3N



Алхам 1. Material- материалын дугаараа хийгээд enter дарна.

Алхам 2. Plant- үйлдвэрийн байгууламж сонгох

Алхам 3. Batch- батч дугаар хийх

Алхам 4. Storage location- агуулахын байршил сонгоод enter дарна.

Display Batch

The screenshot shows the SAP S/4 HANA Display Batch interface. The material number is 18506325-075580000-000. The main plant is 0001 (Main Plant) and the storage location is 0010000003 (Auxiliary -1). The batch number is 1008. The screen is divided into several tabs: Basic Data 1 (selected), Basic Data 2, Classification, Material Data, and Changes.

Basic Data 1:

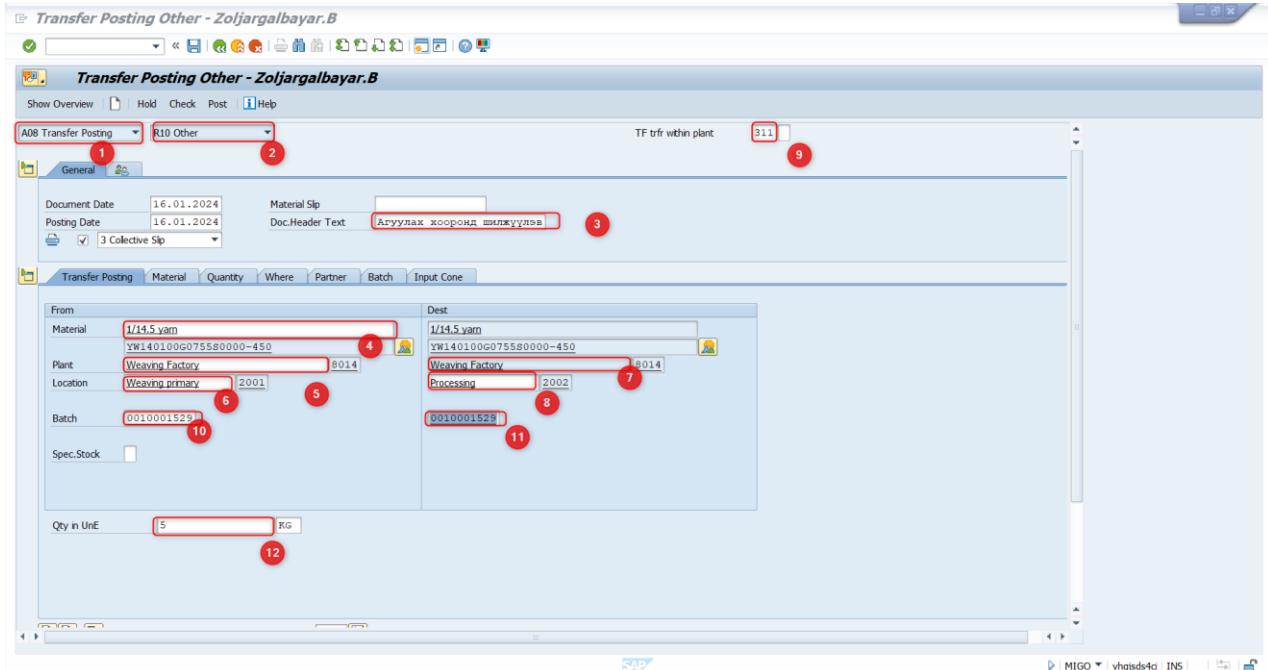
- Shelf Life/Expiration/Best Before Date:
 - Date of Manufacture: []
 - SLED/BBB: []
 - Available From: []
 - Period Indicator: D
- Miscellaneous:
 - Next Inspection: []
 - PI Block: []
 - Deletion Flag Batch: Stock
 - Batch Deletion Flag at a Plant
 - Certified on: []
- Trading Data:
 - Supplier: 100000 (marked with a red circle containing '5')
 - Supplier Batch: []
 - Last Goods Receipt: 09.11.2023 (marked with a red circle containing '6')
 - Org/Reg of Origin: []

Алхам 5. Supplier- материалын ханган нийлүүлэгчийн дугаар

Алхам 6. Last goods receipt- агуулахад орлогод авсан огноо.

1.7 Transfer posting other /between storage location/ Үйлдвэрийн байгууламж дотроо агуулах хооронд зарлага хийх/

T-Code- MIGO



Алхам 1. A08- Transfer posting

Алхам 2. R10- Other

Алхам 3. Header text- Гүйлгээний утга бичих

Алхам 4. Material- материалын дугаар оруулах

Алхам 5. Plant- Зарлагадаж буй үйлдвэрийн байгууламж сонгох

Алхам 6. Location- Зарлагадаж буй агуулахын байршил сонгох

Алхам 7. Plant- Хүлээн авч буй үйлдвэрийн байгууламж сонгох

Алхам 8. Location- Хүлээн авч буй агуулахын байршил сонгох

Алхам 9. Movement type- 311 буюу агуулах хооронд шилжүүлэх хөдөлгөөний төрлийг сонгож өгнө.

Алхам 10. Batch- тухайн материалын батч дугаар оруулах.

Алхам 11. Batch- Нэг материал учир зарлагадаж байгаа болон хүлээн авч байгаа батч дугаар адилхан байна.

Алхам 12. Quantity- тоо хэмжээг оруулах

Алхам 13. Yarn /утас/-ны хувьд cone оруулж өгөх шаардлагатай.

Transfer Posting Other - Zoljargalbayar.B

Show Overview Hold Check Post Help

A08 Transfer Posting R10 Other TF trfr within plant 311

General 3 Collective Slip

Document Date: 15.02.2024 Material Slip:
Posting Date: 15.02.2024 Doc.Header Text: Агуулах хооронд шилжүүлэв

Transfer Posting Material Quantity Where Partner Batch Input Cone

Cone: 13

Item OK

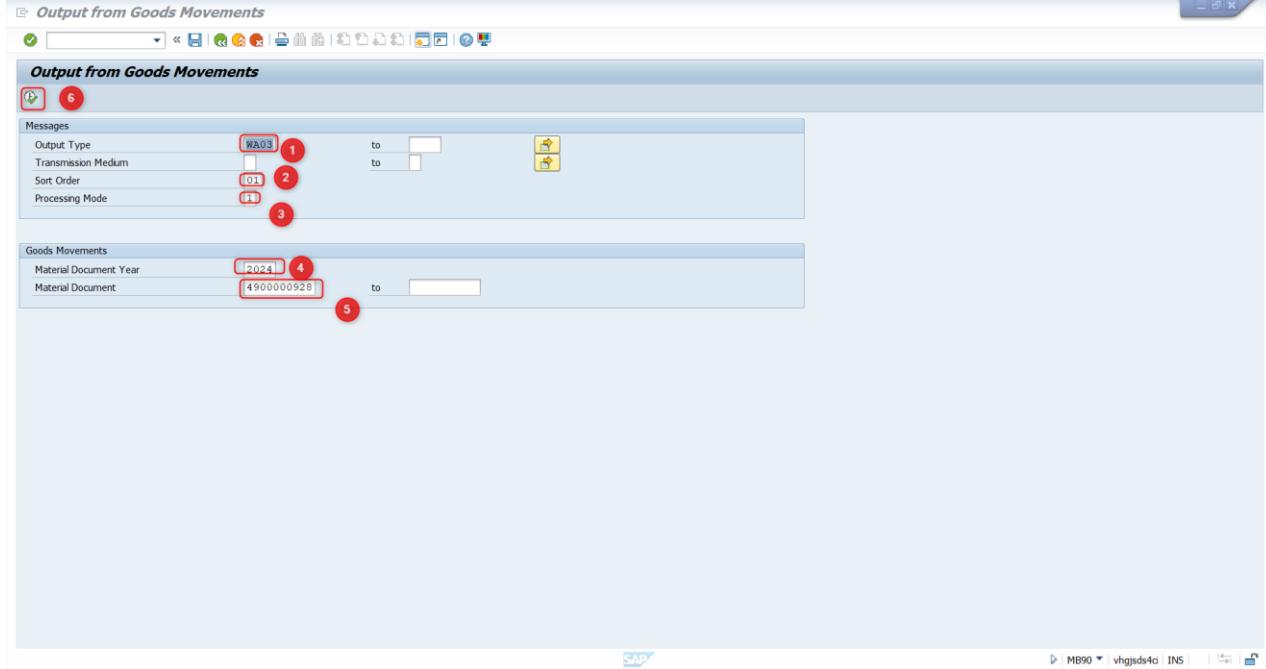
Алхам 14. Item ok чеклэж өгнө.

Ингээд check хийгээд алдаа илрээгүй тохиолдолд post хийнэ.

Material document 4900001067 posted

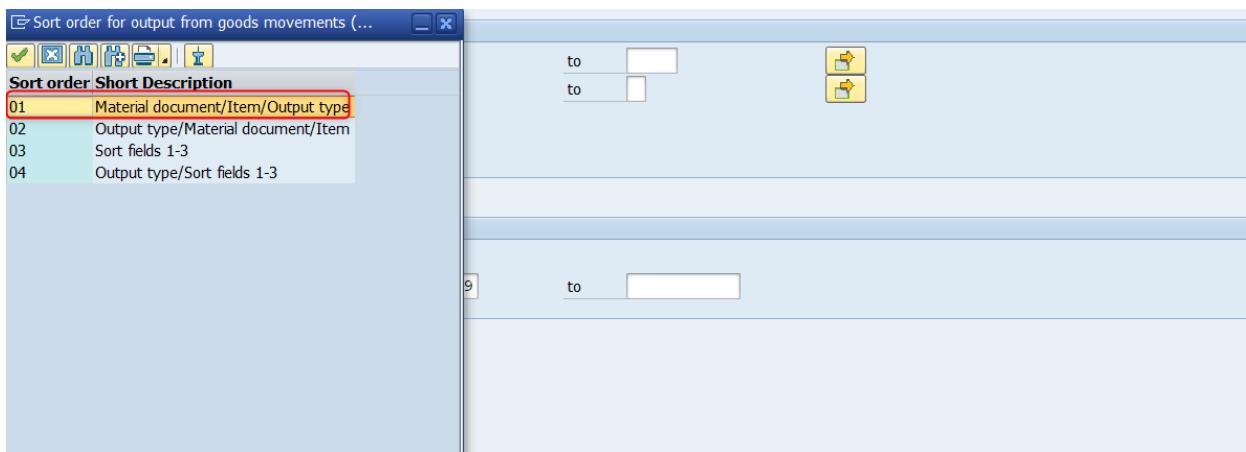
1

/Бараа материалын шилжүүлгийн баримт хэвлэх/

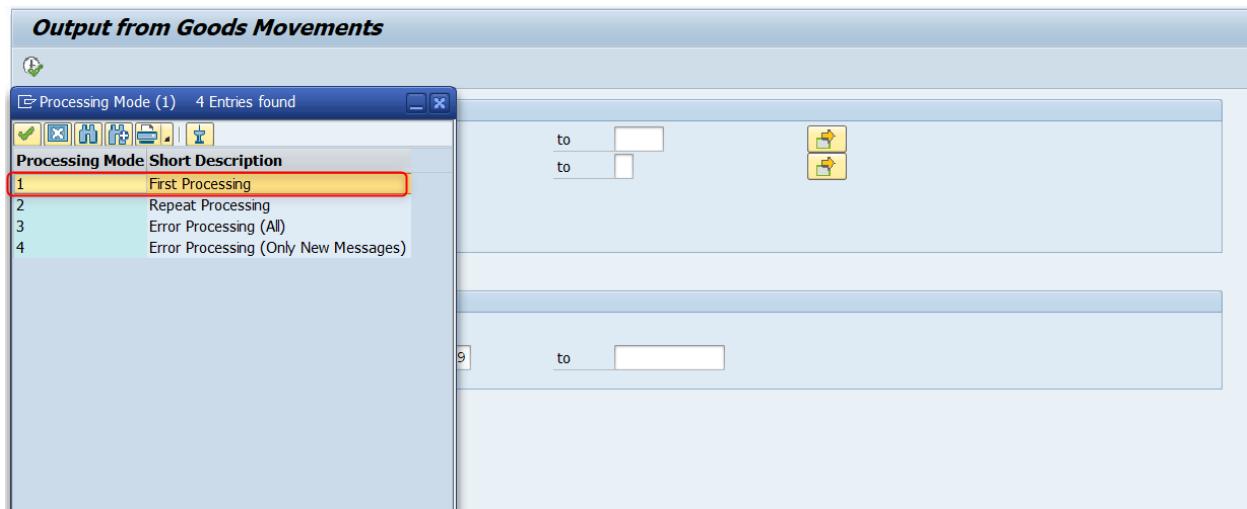
Print goods transfer for document**T-Code: MB90**

Алхам 1. Output type /гаралтын төрөл/- WA03 /goods issue note- бараа материалыг зарлагадах/хөдөлгөөн хийх тэмдэглэл/

Алхам 2. Sort order /Эрэмбэлэх дараалал/- 01 /Material document/item/output type- материалын баримт бичиг/зүйл/гаралтын төрөл/



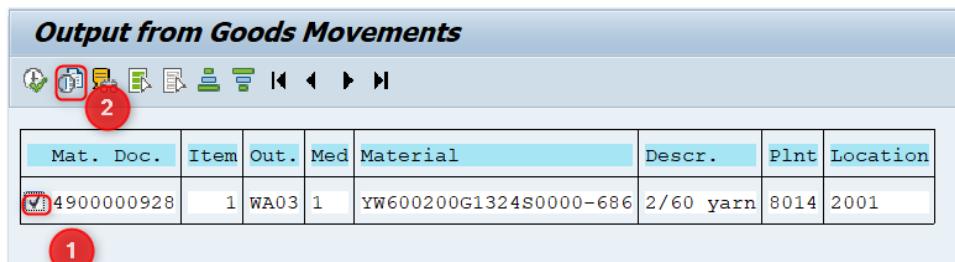
Алхам 3. Processing mode /боловсруулах горим/- 1 /First processing- эхний боловсруулалт/



Алхам 1. Material document year /материалын баримт бичгийн жил/- 2023

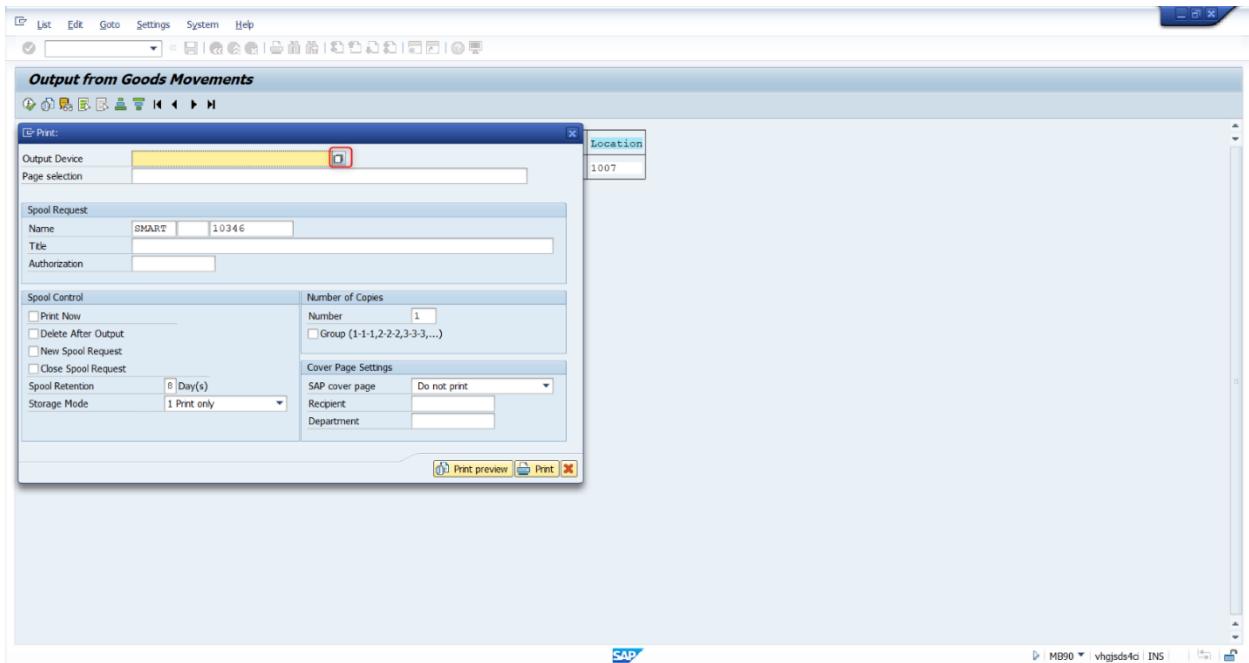
Алхам 2. Material document- material document дугаар оруулах

Алхам 3. Execute буюу уг button дээр дарна.

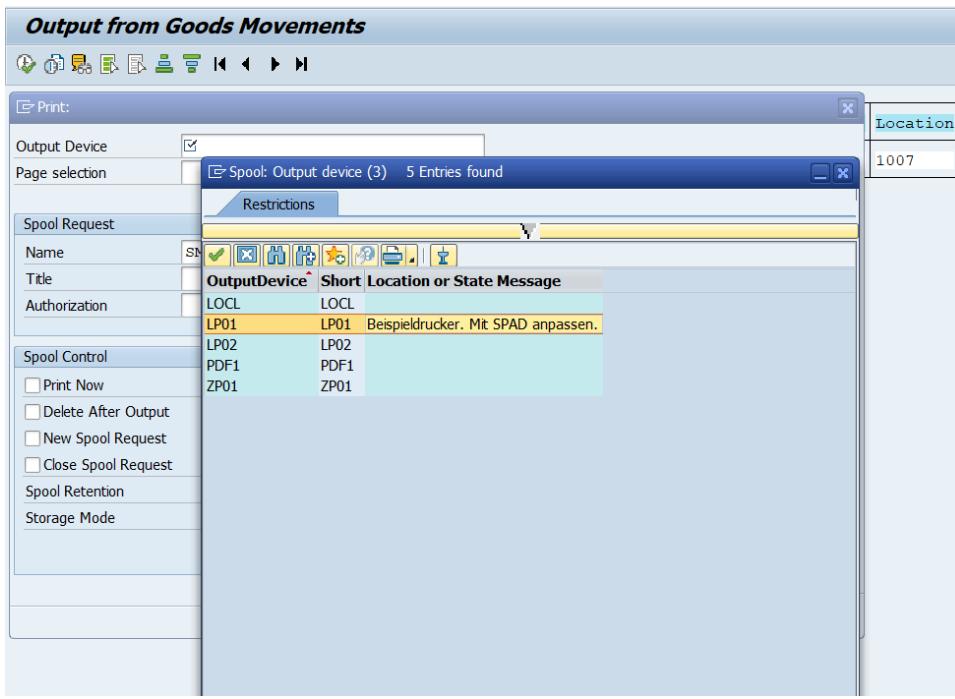


Алхам 1. Material document чеклэх

Алхам 2. Print preview дээр дарж орох.



Алхам 3. Output device уг button дээр дарж ороод enter дараад LP01-г сонгож өгнө. Ингээд print preview дарна.



Алхам 3. Материалын зарлагын баримт хэвлэхээр гарч ирнэ.

Print Preview of LP01 Page 00001 of 00001

Archive Print and Archive

Goods Issue

Document number: 4900000928

Cost center code:

Movement type : Z73

Date: 13.01.2024

Meaning :

Plant : 8014 Weaving Factory

Storage location : 2001 Sorting

NO.	Material code	Material name	Unit of measurement	Quantity	Quantity W.	N.	Cone quantity	Batch number	Unit cost	Total cost
1	YW600200G1324 S0000-686	2/60 yarn	KG	2.000			33	888	291934.01	583,868.02

Total: 2.000

33

583,868.02

Issue by /
Receive by /