

생산계획 및 실행(PP)

이 사례 연구에서는 통합 생산 계획 및 실행 프로세스를 자세히 설명하므로 각 프로세스 단계와 기본 SAP 기능에 대한 철저한 이해를 촉진합니다.

제품

S/4HANA 2020
글로벌바이크

피오리 3.0

수준

대학 재학생
졸업하다

초보자

집중하다

생산계획 및
실행

저자

마이클 볼도
브렛 와그너
스테판 바이드너

버전

4.1

마지막 업데이트
2022년 6월

동기 부여

생산 계획 연습(PP 1~PP 6)의 데이터 입력 요구사항은 SAP 시스템에 이미 많은 데이터가 존재했기 때문에 최소화되었습니다. 마스터 데이터라고 알려진 이 저장된 데이터는 비즈니스 트랜잭션 처리를 단순화합니다. 이에 대한 예로는 자재 마스터 데이터, BOM 및 공정순서가 있습니다.

이 사례 연구에서는 완제품의 소비 가치를 창출하여 전체 제조 주기를 계획하고 처리합니다.

전제 조건

이 사례 연구를 사용하기 전에 SAP 시스템 탐색에 대해 잘 알고 있어야 합니다.

이 사례 연구를 성공적으로 진행하기 위해 PP 실습(PP 1~PP 6)을 완료할 필요는 없습니다. 그러나 권장됩니다.

노트

이 사례 연구에서는 Global Bike 데이터 세트를 사용합니다.



프로세스 개요

학습 목표 제조 공정 주기를 이해하고 수행합니다.

시간 200분

시나리오 완전한 제조 공정을 경험하기 위해 글로벌 자전거 그룹 내에서 생산 감독자, 작업 현장 직원, 공장 관리자 등 다양한 역할을 맡게 됩니다. 전반적으로 자재관리(MM), 생산기획,

실행(PP) 부서.

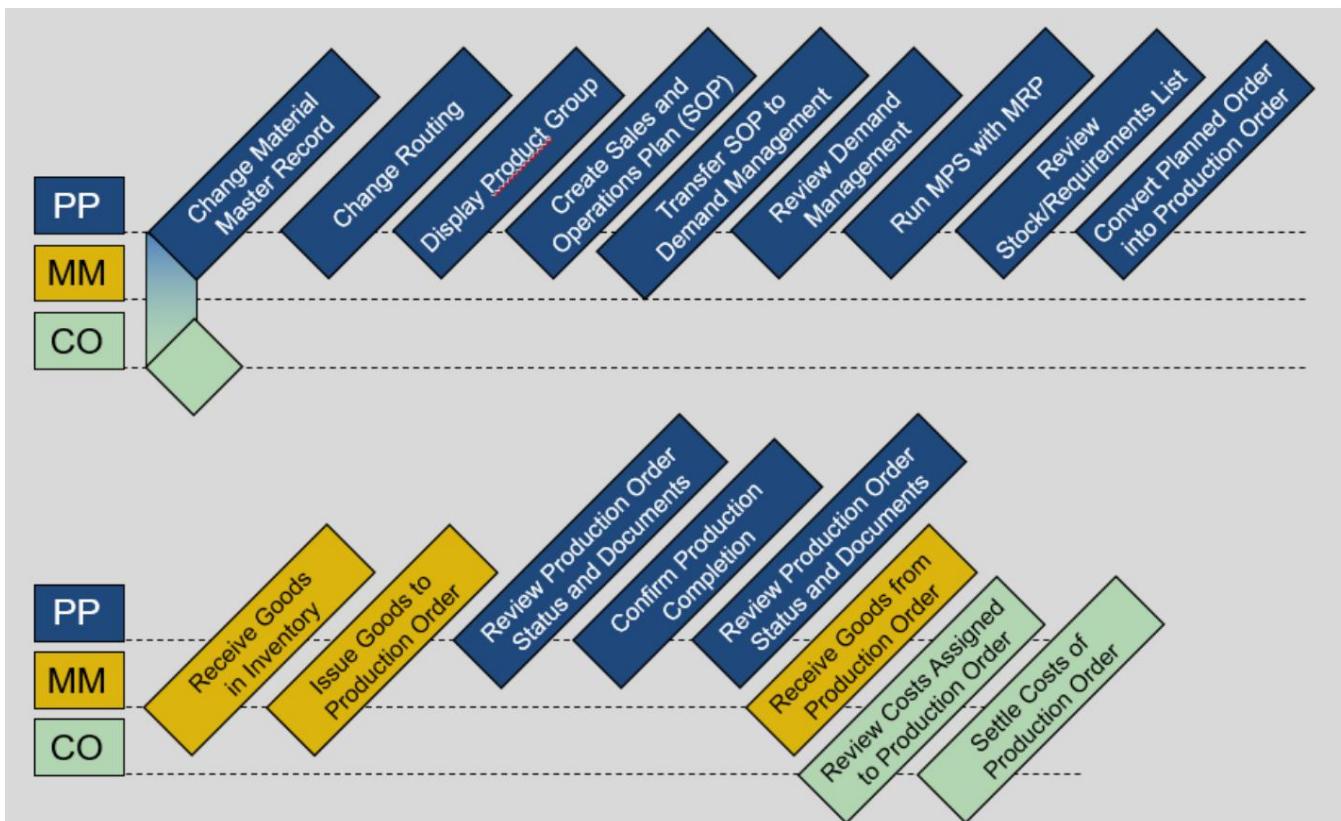
관련 직원

이준 (제작부장)
아베 히로(공장장)
라스 이젤러(작업 현장 작업자 2)
수잔 카스트로(상품 수령 사무원)
Sanjay Datar(창고 직원)
마이클 브라우어(작업 현장 직원 4)
제이미 샘블린(컨트롤러)

여행용 자전거 제품 그룹에 대한 수요 예측을 시작하기 전에 자전거의 자재 마스터 레코드 변경 사항을 유지 관리해야 합니다.

그런 다음 제품 그룹에 대한 12개월 SOP(판매 및 운영 계획)를 작성하고 창고 보관 위치에서 생산 관련 상품을 수령하여 생산 오더에 출고합니다.

프로세스를 마무리하기 위해 생산이 완료된 것으로 확인되고 완제품이 창고에 입고되며 생산 오더에 할당된 비용이 분석됩니다.



목차

프로세스 개요.....	2
1단계: 자재 마스터 레코드 변경	5
2단계: 라우팅 변경.....	10
3단계: 제품 그룹 표시	14
4단계: 판매 및 운영 계획(SOP) 작성	17
5단계: SOP를 수요 관리로 전환	22
6단계: 수요 관리 검토.....	25
7단계: MRP로 MPS 실행	27
8단계: 재고/소요량 목록 검토.....	31
9단계: 계획 주문을 생산 주문으로 전환	34
10단계: 재고 상품 수령.....	37
11단계: 생산 오더에 맞춰 상품 출고.....	41
12단계: 생산 주문 상태 검토.....	44
13단계: 생산 완료 확인.....	48
14단계: 생산 주문 상태 검토.....	50
15단계: 생산 오더에서 상품 수령.....	52
16단계: 생산 오더에 할당된 비용 검토.....	54

17단계: 생산 오더 비용 정산	56
PP 챌린지	60

■ 1단계: 자재 마스터 레코드 변경

태스크 수요 계획을 위한 자재 마스터 레코드를 준비합니다.

시간 20분

간략한 설명 Global Bike의 디럭스 투어링 자전거(검정색, 은색, 빨간색)를 계획하기 위해 계획 관련 데이터를 이러한 기록에 추가하여 자재 마스터 기록을 준비합니다.

성명(직위) 이준(생산책임자)

자재 보기 를 변경하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 제품 마스터 데이터 관리 앱을 사용하십시오 .

제품 마스터 관리
데이터

Manage Product Master Data



검색 화면에서 검색 필드에 DXTR*### (###을 3자리 숫자로 대체)를 입력하세요.

DXTR*###

The screenshot shows the SAP UI5 interface for managing product master data. At the top, there's a header bar with the SAP logo and the title "Manage Product Master Data". Below the header, there are several search and filter fields. On the left, there's a field for "DXTR*000" with a search icon. To its right are dropdowns for "Product" and "Product Description". Below these are fields for "GTIN", "Product Group", and "Product Category", each with a small icon and a dropdown arrow. To the right of these fields is a button labeled "Adapt Filters (1)" followed by a blue "Go" button. Above the search area, there's a note: "Standard* ▾".

누르다 **Go**. 다양한 디럭스 투어링 바이크가 표시됩니다.

Products (3)		Create	Copy	Mass Processing	Show in Hierarchy	Hide Draft Values	Delete	Import	Export
<input type="checkbox"/>	Image	Description / ID	Group / Type	GTIN	Product Category	Last Changed			
<input type="checkbox"/>		Deluxe Touring Bike (black) DXTR1100	Finished Bikes (BIKES) Finished Product (FERT)		Product	08/23/2021, 12:36:14 Chris Reich	>		
<input type="checkbox"/>		Deluxe Touring Bike (silver) DXTR2100	Finished Bikes (BIKES) Finished Product (FERT)		Product	08/23/2021, 12:36:58 Chris Reich	>		
<input type="checkbox"/>		Deluxe Touring Bike (red) DXTR3100	Finished Bikes (BIKES) Finished Product (FERT)		Product	08/23/2021, 12:37:40 Chris Reich	>		

디럭스 투어링 바이크(빨간색) (DXTR3##) 라인을 클릭하시면 해당 상품의 상세정보를 보실 수 있습니다.

SAP Product

Deluxe Touring Bike (red) Edit Copy Show in Hierarchy

DXTR3100

 Product Type: Finished Product (FERT) Product Category: Product Product Group: Finished Bikes (BIKES)	Base Unit of Measure: Each (EA) GTIN: GTIN Category:	Revision Level:
---	--	-----------------

General Information ▾ Product Compliance Components Texts ▾ Sales Storage ▾ Warehouse Management ▾

Basic Data

Division: Bicycles (BI)	Created By: Chris Reich
Old Product Number: -	Created On: 08/19/2021, 11:51:26
Batch Management Required: No	Last Changed By: Chris Reich
Marked for Deletion: No	Last Changed On: 08/23/2021, 12:37:40

누르다 **Edit** 편집 모드로 전환하려면

풀다운 메뉴를 사용하여 식물 섹션을 선택합니다. 창이 자동으로 올바른 위치로 스크롤됩니다.

식물

Attachments - Generic Object Services

General Information

- Basic Data
- Descriptions
- Base Unit of Measure
- ...
- Extended Service Parts Planning
- Distribution Chains
- Plants**
- Valuation Areas
- Attachments - Document Management Services

제품이 정의된 모든 플랜트 목록이 표시됩니다.

Plants

Plant	MRP Type	MRP Controller	Availability Check	Marked for Deletion	
DL00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>	>
HD00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>	>
HH00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>	>
MI00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>	>
SD00	M1	000	02	<input type="checkbox"/>	>

특정 제 > DL00 공장과의 라인 끝에 공장을 오픈합니다.
품 마스터 데이터를 누릅니다.

SAP Fiori interface showing product master data for Deluxe Touring Bike (red) at Plant Dallas (DL00). The screen displays various product details and navigation tabs for General Information, Configuration, International Trade, Purchasing, MRP Data, Advanced Planning, and Extended Service.

General Information:

- Product Type: Finished Product (FERT)
- Base Unit of Measure: Each (EA)
- Fiscal Year of Current Period: 2022
- Current Period: 6

General Data:

- Plant: Plant Dallas (DL00)
- Negative Stocks Allowed in Plant:
- Valid From Date for Status: MM/dd/yyyy
- Profit Center:
- Unit of Issue:
- Batch Management Required: No
- Stock Determination Group:
- Loading Group: Hand lift
- Quality Management Control Key:
- Is Excise Tax Relevant:
- Marked for Deletion:

MRP 데이터 영역을 선택합니다 . 창이 자동으로 올바른 위치로 스크롤됩니다. 전략 그룹 필드(최종 조립 계획)에 40을 입력합니다 .

MRP 데이터
40

MRP Data configuration screen:

- MRP Type: MPS, fixing type -1- (M1)
- Strategy Group: Planning with final assembly (40)
- MRP Controller: 000
- Reorder Point: 0.000 EA
- Availability Check: Individ. Requirement (02)
- Planning Cycle:
- ABC Indicator:
- Planning Time Fence: 7 DAY
- MRP Group:

예측 필수 기간 영역을 선택합니다 . 템이 보이지 않는 경우 풀다운 메뉴를 다시 사용할 수 있습니다 .

예측 필수
미분

The screenshot shows the SAP Advanced Planning interface. At the top, there's a header with the SAP logo and "Plant". Below it, the path "Deluxe Touring Bike (red) / Plant Dallas DL00" is displayed. A navigation bar includes "Advanced Planning", "Extended Service Parts Planning", and "Forecasting" (which is currently selected). A dropdown menu for "Forecasting" lists "Forecasting", "Required Periods", and "Control Data".

초기화 기간 필드에 12를 입력합니다. 다음 영역인 제어 데이터까지 아래로 스크롤합니다.

12

아래 제어 데이터 영역에서 최적화 수준 필드의 값 도움말 아이콘을 클릭하고 최적화 수준 F - 좋음(높은 최적화 수준)을 선택합니다. 그런 다음 매개변수 최적화를 선택합니다.

예보

매개변수 최적화

이제 평활화 요소를 할당합니다. Alpha Factor (기본값)에 0.20, Beta Factor (추세값)에 0.10, Gamma Factor에 0.30을 입력합니다.
(계절 지수) 및 델타 계수 (MAD)는 0.30입니다.

0,20
0,10
0,30
0,30

Required Periods

Historical Periods:	Periods for Initialization:
<input type="text" value="120"/> MON	<input type="text" value="12"/> MON
Forecast Periods:	Fixed Periods:
<input type="text" value="12"/> MON	<input type="text" value="0"/> MON
Periods per Seasonal Cycle:	
<input type="text" value="12"/> MON	

Control Data

Initialization Indicator:	Parameter Optimization:
<input type="text" value="Initialization by system (X)"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Model Selection Indicator:	Correction Factors:
<input type="text"/>	<input type="checkbox"/>
Optimization Level:	Alpha Factor:
<input type="text" value="Fine (high optimization level) (F)"/>	<input type="text" value="0.20"/>
Tracking Limit:	Beta Factor:
<input type="text" value="4.000"/>	<input type="text" value="0.10"/>
Model Selection Procedure:	Gamma Factor:
<input type="text" value="Analytical model selection procedure (2)"/>	<input type="text" value="0.30"/>
Weighting Group:	Delta Factor:
<input type="text"/>	<input type="text" value="0.30"/>
Reset Forecast Model Automatically:	
<input type="checkbox"/>	

선택하다 **Apply** 플랜트 DL00에 대한 플랜트별 데이터를 저장합니다.

Save 필자 하는 소리 빨간색 디럭스 투어링 자전거에 대한 변경 사항을 저장합니다.

SAP 시스템은 자자 DXTR3###에 대한 마스터 데이터 레코드를 업데이트하고 해당 메시지를 표시합니다.

Master data record saved.

선택하다 < 상품 마스터 데이터 관리 화면으로 돌아가려면

은색 및 검정색 디렉스 투어링 자전거에 대해 동일한 절차를 반복합니다.

은색 자전거 (DXTR2###) 부터 시작한 다음 검정색 자전거 (DXTR1###)로 변경합니다.

DXTR2###
DXTR1###

밀각 하는 소리



SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 2단계: 라우팅 변경

태스크 완제품의 공정순서를 변경합니다.

시간 15분

간단한 설명 빨간색 디렉스 투어링 자전거의 경로를 변경하세요.

성명(직위) 이준(생산책임자)

운영 단계를 배치한 후에는 구성요소를 개별 운영에 할당해야 합니다. 이는 각 작업이 이전 작업에서 생산에 들어간 자재를 기반으로 하는 점진적인 프로세스입니다.

라우팅을 변경하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 라우팅 변경 앱을 사용하십시오 .

라우팅 변경

Change Routing



빨간색 디렉스 투어링 자전거 (DXTR3###)의 자재 번호를 입력하세요. 공장 필드에 Dallas (DL00) 의 글로벌 자전거 공장 번호를 입력합니다 .

DXTR3###

DL00

Change Routing: Initial Screen

< SAP Change Routing: Initial Screen

Routings Sequences Operations More ▾

Material:	DXTR3100
Plant:	DL00
Sales document:	Sales Document Item:
WBS Element:	
Group:	

또한 Planner Group 필드가 비어 있는지 확인하십시오 . 그런 다음 [Operations](#).

SAP Change Routing: Operation Overview

Group: 1804 Group Counter: 1
 Material: DXTR3100 Deluxe Touring Bike (red)

Operation Overview

Op...	SOp	Work cen...	Plant	* C...	Standard...	Description	Lo...
<input type="checkbox"/>	0010	ASSY1000	DL00	ASSY		Material staging	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0020	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach seat to frame	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0030	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach handle bar assembly	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0040	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach derailleur gear assm. to wheel	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0050	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach front and rear wheels to chain	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0060	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach brakes	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0070	ASSY1000	DL00	ASSY		Attach peddles	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0080	INSP1000	DL00	ASSY		Test bike	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0090	PACK1000	DL00	ASSY		Disassemble	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0100	PACK1000	DL00	ASSY		Pack bike	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	0110	PACK1000	DL00	ASSY		Move to storage	<input type="checkbox"/>

참고 라우팅은 라우팅 그룹과 라우팅 그룹 카운터에 의해 정의됩니다. 또한, 라우팅에는 해당 생산이 라우팅에 의해 설명되는 자재에 대한 참조가 포함되어 있습니다.

표준 시퀀스 외에도 병렬 또는 대체 시퀀스를 가질 수도 있습니다. 표준 값과 함께 라우팅에는 작업 예약과 관련된 시간 요소도 포함됩니다. 라우팅의 각 작업에는 이러한 시간 요소가 참조할 수 있는 자체 기본 수량이 포함될 수 있습니다.

Allocation

모든 구성 요소 목록을 표시하려면 선택합니다. 이것이 표시되지 않으면 추가 할당 아래의 풀다운 메뉴에서 항목을 찾을 수 있습니다.

투어링 프레임-레드 (TRFR3##) 및 투어링 시트 키트 행을 선택하세요.
 (TRSK1##).

TRFR3##
 TRSK1##

Item Overview

Ph...	Le...	Path	Ite...	Component	Quantity
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0010 TRWA1100	2
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0020 TRFR3100	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0030 DGAM1100	1
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0040 TRSK1100	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0050 TRHB1100	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0060 PEDL1100	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0070 CHAN1100	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0080 BRKT1100	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0090 WDOC1100	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0100 PCKG1100	1

New Assignment

누르다 . 나타나는 팝업에서 활동에 0020을 입력하십시오.

0020



다음으로 항목을 확인합니다.

New Assignment X

Assign to

Activity: Sequence:

✓ Oper./act. list 🔍 ✖

자재 구성 요소 개요로 돌아가서 이제 두 구성 요소가 모두 활동 0020에 할당된 것을 볼 수 있습니다.

Item Overview

Ph...	Le...	Path	It...	Component	Quantity	Sort String	Un...	It...	Ba...	Activity	Seq.
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0010 TRWA1100	2		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0020 TRFR3100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0030 DGAM1100	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0040 TRSK1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0050 TRHB1100	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0060 PEDL1100	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0070 CHAN1100	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0080 BRKT1100	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0090 WDOC1100	1		EA	L			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0100 PCKG1100	1		EA	L			

다른 모든 구성 요소에 대해 이 프로세스를 반복하고 아래 작업에 할당합니다.

요소	작업
TRHB1###(튜어링 핸들바)	0030
TRWA1###(튜어링 알루미늄 휠 어셈블리)	0040
DGAM1###(변속기 기어 어셈블리)	0040
CHAN1###(체인)	0050
BRKT1###(브레이크 키트)	0060
PEDL1###(페달 어셈블리)	0070
WDOC1###(보증서)	0100
PCKG1###(포장)	0100

TRHB1### - 0030
TRWA1### - 0040
DGAM1### - 0040
CHAN1### - 0050
BRKT1### - 0060
PEDL1### - 0070
WDOC1### - 0100
PCKG1### - 0100

Item Overview

Ph...	Le...	Path	It...	Component	Quantity	Sort String	Un...	It...	Ba...	Activity	Seq.
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0010 TRWA1100	2		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0020 TRFR3100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0030 DGAM1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0040	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0040 TRSK1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0020	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0050 TRHB1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0030	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0060 PEDL1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0070	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0070 CHAN1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0050	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0080 BRKT1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0060	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0090 WDOC1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	0	0100 PCKG1100	1		EA	L	<input type="checkbox"/>	0100	0

라우팅에 대한 변경 사항이 저장  . 시스템은 다음과 같은 메시지를 발행합니다.
되었습니다.

 Routing was saved with group 1804 and material DXTR3100.

밀각 하는 소리



SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 3단계: 제품 그룹 표시

작업 제품 그룹을 표시합니다.

시간 5분

간단한 설명 귀하의 모든 디렉스 투어링 자전거에 대한 제품 그룹(제품군)을 표시합니다.

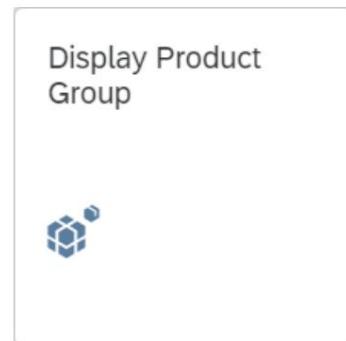
성명(직위) 이준(생산책임자)

제품군(제품군)은 높은 수준의 계획을 지원합니다. 이렇게 하면 회사의 모든 자재에 대한 계획 예측을 작성하는 세세한 부분을 탐구할 필요가 없습니다.

제품 그룹

디렉스 투어링 자전거 제품군을 보려면 생산 계획 및 실행 영역에서 디스플레이 제품 그룹 앱을 사용하세요 .

디스플레이 제품 그룹



제품 그룹 표시 : 초기 화면의 제품 그룹 필드에서 디렉스 투어링 자전거 그룹을 찾아서 선택하세요. 그렇게 하려면 검색 아이콘을 누르거나 F4를 누르고 재료 설명 필드에 #####*를 입력하세요 .

#####*

#####을 세 자리 숫자로 바꾸십시오. 예를 들어, 번호가 009인 경우 009*를 입력하십시오. 플랜트로 DL00를 입력하십시오 .

DL00

Name of the product group (1)	
<input checked="" type="checkbox"/> Find product group via MRP controller	Find product group via description
MRP Controller:	
Material description:	000*
Language Key:	EN
Product group:	
Plant:	DL00
Maximum No. of Hits:	500
<input type="button" value="Find"/> <input type="button" value="Multiple Selection"/> <input type="button" value="Close"/>	

그런 다음 Enter 키를 누르거나 **Find** 검색 결과를 표시합니다.

Name of the product group (1)

> Find product group via MRP controller Find product group via description Find product group via plant

MRP Controller	Material description	Language
<input type="radio"/>	000 PRODUCT GROUP BICYCLES	EN
<input checked="" type="radio"/>	000 PRODUCT GROUP DELUXE TOURING BICYCLE	EN
<input type="radio"/>	000 PRODUCT GROUP OFFROAD BICYCLES	EN
<input type="radio"/>	000 PRODUCT GROUP PROFESSIONAL TOURING	EN
<input type="radio"/>	000 PRODUCT GROUP TOURING	EN

5 Entries found

산악자전거, 여행용 자전거 등 모든 제품 그룹 목록이 표시됩니다. 디럭스 투어링 자전거 (PG-DXTR##) 그룹을 선택합니다. 그 다음에

선택 항목을 적용합니다.

PG-DXTR##

이제 올바른 제품 그룹 (PG-DXTR##)이 입력되었으므로 Plant DL00이 입력되었는지 확인하십시오.

DL00

< SAP Display Product Group: Initial Screen

More ▾

Product group:	PG-DXTR000
Plant:	DL00

그런 다음 Enter를 눌러 제품 그룹 세부사항을 표시하십시오.

이 화면에서는 이 제품 그룹이 세 가지 자전거(검은색, 은색, 빨간색 디럭스 투어링 자전거)에 대한 비율을 정의하는 것을 볼 수 있습니다. 검은색 자전거의 경우, 40%의 둑이 고려되며 실버 및 레드 자전거에는 각각 30%가 고려됩니다.

< SAP Display Product Group: Members (Materials)

Next Level Hierarchy Graphic Versions... Master Data... Product Group Graphic More ▾

Product group: PG-DXTR000
000 Product Group Deluxe Touring Bicycle

Plant: DL00 : Plant Dallas
Base Unit: EA

Member number	PInt	Unit conv.	Aggr.fact.	Proportion	UoM	V	M	Fx	Short Text
DXTR1000	DL00		1	1	40	EA			<input type="checkbox"/> Deluxe Touring Bike (black)
DXTR2000	DL00		1	1	30	EA			<input type="checkbox"/> Deluxe Touring Bike (silver)
DXTR3000	DL00		1	1	30	EA			<input type="checkbox"/> Deluxe Touring Bike (red)

딸깍 하는 소리 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면

□

■ 4단계: 판매 및 운영 계획(SOP) 작성

작업 제품 그룹에 대한 판매 및 운영 계획을 생성합니다.

시간 20분

간단한 설명 귀하의 제품 그룹에 대한 12개월 판매 및 운영 계획(SOP)을 작성하십시오.

성명(직위) 이준(생산책임자)

SOP(판매 및 운영 계획)는 향후 판매 및 생산 수준을 예측하기 위한 데이터와 이러한 요구 사항을 충족하는 데 필요한 방법을 통합하는 데 사용되는 계획 도구입니다. 이 작업에서 SOP는 고정된 기간의 과거 소비 가치를 기반으로 합니다. 이는 이전 기간과 해당 소비를 기반으로 예측하는 실제 시스템 내 예측과 대조됩니다.

판매 및 운영 계획

SOP를 생성하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 판매 및 운영 계획 생성 앱을 사용하십시오.

판매 생성 및
운영 계획

Create Sales and
Operations Plan



제품 그룹 PG-DXTR### 및 플랜트 DL00이 입력되었는지 확인하십시오.

PG-DXTR###
DL00

그런 다음 선택 Active version.

버전 번호를 기록해 두십시오.

메뉴 표시줄에서 다음을 선택합니다.

더보기 편집 판매 계획 생성 예측...

기간 간격 선택, 현재 기간/금년도 부터 이전 기간/다음 연도 까지의 예측, 2017년 6월부터 2021년 3월 까지의 기록 데이터, 예측 실행 Aut. 모델 선택. 화면을 다음과 비교하세요.

기간 간격

현재 기간/현재 연도

이전 기간/내년

2017년 4월

2021년 3월

자동. 모델 선택

클릭하기 전에 아래 하나

Historical...

역사적 가치를 볼 수 있습니다.

Forecast: Model Selection

Periods

Period intervals

Forecast	* Fr... : 06/2022	* To: 05/2023
Historical data	* Fr... : 04/2017	* To: 03/2021

No. of periods

No. of forecast periods:	0
No. of historical values:	60

Forecast execution

<input type="radio"/> Constant models	<input type="radio"/> Seasonal models
<input type="radio"/> Trend models	<input type="radio"/> Season. Trend Models
<input checked="" type="radio"/> Aut. model selection	<input type="radio"/> Historical

Forecast parameters

Profile: SAP

[Forecasting](#) [Historical...](#) [Forecast profile...](#) [Version...](#) [X](#)

지정된 시간 범위에서 경과된 기간에 대한 개요를 볼 수 있습니다.

Forecast: Historical Values

Historical values

Period	Val. fld	Corr.value	F	C
M 03/2021	333	333	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 02/2021	340	340	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 01/2021	363	363	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 12/2020	310	310	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 11/2020	276	276	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 10/2020	283	283	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 09/2020	306	306	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M 08/2020	283	283	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

[Forecasting](#) [Correct](#) [X](#)

클릭

[Forecasting](#)

다음 팝업에서 시스템은 추세와 계절을 선택했습니다. 클릭

[Forecasting](#) 다시.

다음 팝업에서는 시스템이 과거 소비 데이터에서 계절 및 추세 경향을 테스트하고 찾아내고 계절 추세 모델을 적용한 것을 확인할 수 있습니다.

Forecast: Results

Basic value:	319.978	Trend value:	5
MAD:	17	Error total:	58

Forecast results

Period	Orig. HV	Corr. HV	Ex-post FV	Orig. FV	Corr. FV	Season	F C
M 04/2021				317	317	0.97	<input type="checkbox"/>
M 05/2021				342	342	1.03	<input type="checkbox"/>
M 06/2021				291	291	0.87	<input type="checkbox"/>
M 07/2021				307	307	0.90	<input type="checkbox"/>
M 08/2021				344	344	0.99	<input type="checkbox"/>
M 09/2021				383	383	1.09	<input type="checkbox"/>
M 10/2021				347	347	0.97	<input type="checkbox"/>

No forecast error messages exist

✓ Forecasting User exit

누르다 , 판매 예측이 SOP로 이전되었습니다.

계획표를 보세요. 값은 스크린샷과 다를 수 있습니다.

< SAP Change Rough-Cut Plan

Characteristic More ▾

Product group:	PG-DXTR000	000 Product Group Deluxe Touring Bicycle
Plant:	DL00	
Version:	A00	Active

SOP: plan individual product group

Planning Table	Un	M 06/2022	M 07/2022	M 08/2022	M 09/2022	M 10/2022	M 11/2022
Sales	EA	346	364	407	452	408	395
Production	EA						
Stock level	EA	-346	-710	-1118	-1570	-1979	-2375
Target stock level	EA						
Range of Coverage							
Target days' supply							

목표일 공급량으로 각 예측 기간에 대해 5를 입력합니다 .

5

SOP: plan individual product group

Planning Table	Un	M 08/2022	M 09/2022	M 10/2022	M 11/2022	M 12/2022	M 01/2023
Sales	EA	407	452	408	395	459	505
Production	EA						
Stock level	EA	-1117	-1569	-1977	-2372	-2831	-3336
Target stock level	EA						
Range of Coverage							
Target days' supply		5	5	5	5	5	5

생산 계획에서는 판매 계획을 충족하기 위해 생산해야 하는 수량을 계획합니다. 그런 다음 시스템은 판매 및 생산 수량과 목표 데이터를 기반으로 각 기간의 재고 수준과 공급 일수를 계산합니다. 제안된 생산 가치와 재고 수준에 따라 다양한 계획 전략을 사용할 수 있습니다.

SOP는 상위 수준 계획이므로 개별 생산 값은 필요하지 않습니다. SOP가 수요 관리로 전송되면 SAP 시스템은 개별 숫자를 계산합니다.

메뉴 표시줄에서 다음을 선택합니다.

더보기 편집 생산 계획 생성 판매와 동기화

생산 및 재고 수준 행의 변경 사항을 확인하십시오. 판매 예측에 맞춰 생산 계획이 수립됩니다.

SOP: plan individual product group

Planning Table	Un	M 08/2022	M 09/2022	M 10/2022	M 11/2022	M 12/2022	M 01/2023
Sales	EA	407	452	408	395	459	505
Production	EA	407	452	408	395	459	505
Stock level	EA						
Target stock level	EA						
Range of Coverage							
Target days' supply		5	5	5	5	5	5

시스템 메뉴에서 다음을 선택하세요.

더보기 편집 생산계획 생성 목표일 공급량

생산 계획과 재고 수준에 미치는 영향을 살펴보세요. 생산 수준은 매출과 목표일의 공급 사양을 충족하기 위해 재고에 투입해야 하는 금액을 일치하도록 생성됩니다.

계획표를 검토하세요(숫자는 다를 수 있음).

SOP: plan individual product group

Planning Table	Un	M 08/2022	M 09/2022	M 10/2022	M 11/2022	M 12/2022	M 01/2023
Sales	EA	407	452	408	395	459	505
Production	EA	413	461	398	395	467	512
Stock level	EA	65	75	65	65	74	81
Target stock level	EA						
Range of Coverage		5	5	5	5	5	5
Target days' supply		5	5	5	5	5	5

참고 화면에는 정수 생산 값이 표시되지만 SAP 시스템은 소수점 정밀도로 계산합니다. F8을 누르면 계열의 소수점 자리를 표시할 수 있습니다. 그런 다음 생산 계획을 수립합니다.

Save

초기 화면에서 SOP를 수락 . 시스템 메시지가 나타나고 다음으로 돌아갑니다.



Plan saved under version number A00



딸깍 하는 소리 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 5단계: SOP를 수요 관리로 이전

작업 SOP를 수요 관리로 이전합니다.

시간 10분

간단한 설명 판매 및 생산 계획을 수요 관리로 이전합니다.

성명(직위) 이준(생산책임자)

수요 관리는 계획 데이터를 상위 수준 계획에서 세부 계획 수준으로 분류하는 데 사용되는 도구입니다. 이 작업을 위해 디렉스 투어링 제품 그룹에 대한 계획은 이 그룹에 속하는 개별 구성 요소로 분류됩니다.

수요 관리

판매/대량 계획을 수요 관리로 이전하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 계획 데이터를 수요 관리로 이전 앱을 사용하세요.

계획 데이터를 수요 관리로 이전

Transfer SOP to
Demand Manage-...
Transfer the Sales a...



제품 그룹 PG-DXTR###, 플랜트 DL00 및 이전 작업에서 저장한 버전 (A00)을 입력합니다.

PG-DXTR###
DL00
A00

매트에 대해서는 Prod.plan을 선택합니다. 또는 PG 및 활성 비율에 따른 PG 회원. 그런 다음 보이지 않는 전송 표시기의 선택을 취소하여 분할 결과를 다른 화면에 표시하여 계획자가 결과를 수요 관리에 수동으로 저장하기 전에 결과를 수정할 수 있도록 합니다.

매트 제작 계획. 또는 PG 회원
을 소품으로 사용합니다. PG의
활동적인
보이지 않는 전송

SAP Transfer Planning Data to Demand Management

Transfer now More ▾

* Product group:	PG-DXTR000
000 Product Group Deluxe Touring Bicycle	
* Plant:	DL00
Plant Dallas	
Version:	A00

Transfer strategy and period

- Sales plan for material or PG members
- Sales plan for mat. or PG members as proportion of PG
- Production plan for material or PG members
- Prod.plan for mat. or PG members as proportion of PG

From: 06/26/2022 To: []

Invisible transfer

Independent requirement specifications

Requirements type:	[]
Version:	[]

Active

Transfer now 계획된 독립 요구 사항을 검토합니다.

DXTR1###에 대해 생성됨을 선택합니다.

SAP Plnd Ind. Reqmts: Planning Table

Compare Delete History More ▾

Planning start: 06/26/2022 Planning End:

Table	Items	Schedule Lines
	Material	MRP ... V A BU Reqmnt Segment M 06/2022 M 07/2022 M 08/2022 M 09/2022 M 10/2022
<input type="checkbox"/> DXTR1000	00 AG <input checked="" type="checkbox"/> EA	161 146 165 184 159

그린 다음 클릭하세요. **Save** DXTR1###에 대한 수요를 절약합니다.

저장 후 시스템은 다음 재료(DXTR2###)의 독립 요구사항으로 점프합니다. 이제 DXTR2###에 대해 생성된 독립 요구 사항을 살펴보세요.

Material	MRP ...	V	A	BU	Reqmnt Segment	M 06/2022	M 07/2022	M 08/2022	M 09/2022	M 10/2022
<input type="checkbox"/> DXTR2000	DL00	AG	<input checked="" type="checkbox"/> EA			121	110	124	138	119

재료 DXTR3###의 **Save**. 마지막으로 계획된 독립을 검토하십시오.

요구 사항을 계속 진행합니다.

Material	MRP ...	V	A	BU	Reqmnt Segment	M 06/2022	M 07/2022	M 08/2022	M 09/2022	M 10/2022
<input type="checkbox"/> DXTR3000	<input checked="" type="checkbox"/> 00	AG	<input checked="" type="checkbox"/> EA			121	110	124	138	119

Save

또한 이 요구사항을 다음과 같이 저장하세요.

참고 DXTR1###은 판매 및 운영 계획에서 생성된 생산 계획의 40%를 구성하고
DXTR2###은 30%를 구성하며 DXTR3###은 또 다른 30%를 구성합니다.

자동으로 초기화면으로 돌아갑니다. 시스템은 또한 다음을 제공합니다.

요구 사항이 저장되었다는 메시지가 표시됩니다. 이는 다른 자료에서도 미리 확인하실 수 있습니다.

 Requirement saved

말각 하는 소리 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 6단계: 수요 관리 검토

작업 제품 그룹에 대한 요구 사항을 검토합니다.

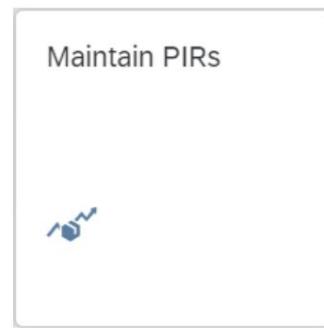
시간 10분

간략한 설명 제품군별 요구사항을 검토하여 개별 생산 품목에 대한 생산 요구사항이 있는지 확인합니다.

이름(직위) 아베 히로(공장장)

계획된 요구 사항을 보려면 생산 계획 및 실행 영역에서 PIR 유지 관리 앱을 사용하십시오.

PIR 유지



아직 속하지 않았다는 것을 알리는 환경 메시지가 표시됩니다.

OK. 전달됩니다.

내 책임 영역 화면이 기존 플랜트 목록과 함께 나타납니다.

DL00

플랜트 DL00에 대한 책임을 설정하십시오.

Plant / MRP Controller Combinations (7)					
	Plant	Plant Name	MRP Controller	MRP Controller Name	AOR Status
<input type="checkbox"/>	0001		001	PERSON 1	
<input type="checkbox"/>	0003		001	PERSON 1	
<input type="checkbox"/>	DL00	Plant Dallas	000	DL MRP Controller	
<input type="checkbox"/>	HD00	Plant Heidelberg	000	HD MRP Controller	

그런 다음 클릭 돌려 주다. PIR 유지 관리 화면에서 다음으로 검색을 확장합니다.
누르는 것 .

SAP Maintain PIRs

Standard* ▾

Filtered By (3): Plant, Period Indicator, Version Active

Material	Plant	Reach	Accuracy - Current Period	Accuracy - Last Week	Version Active	Last Modified Date
DGRB2000	Plant Dallas (DL00)	0 Months	100 %	0 %	Yes	09/03/2021 >
DGRW2000	Plant Dallas (DL00)	1 Months	100 %	0 %	Yes	09/16/2021 >
DXTR1000	Plant Dallas (DL00)	11 Months	99999 %	0 %	Yes	09/13/2021 >

달拉斯(DL00)에 있는 공장이 이미 사전 선택되어 있습니다. 이제 검색어로 DXTR*###을 입력하고 버전 활성 필드를 아니요로 변경한 후 예를 선택합니다.

DXTR*###

예

SAP Maintain PIRs

Standard* ▾

Material:	Plant:	MRP Area:
DXTR*110	Plant Dallas (DL00)	
Accuracy: Current Period:	Last Modified Date:	Period Indicator:
	MM/dd/yyyy - MM/dd/yyyy	Monthly (M)
Version Active:	<input checked="" type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> Yes	

Adapt Filters (4) Go

디렉스 **Go** 새 기준으로 검색을 실행합니다. 이제 표시됩니다.

투어링 바이크 3대를 누르세요.

SAP Maintain PIRs

Materials (3)

Material	Plant	Reach	Accuracy - Current Period	Accuracy - Last Week	Version Active	Last Modified Date
DXTR1000	Plant Dallas (DL00)	11 Months	99999 %	0 %	Yes	06/26/2022 >
DXTR2000	Plant Dallas (DL00)	11 Months	99999 %	0 %	Yes	06/26/2022 >
DXTR3000	Plant Dallas (DL00)	11 Months	99999 %	0 %	Yes	06/26/2022 >

세 줄을 모두 선택하고 클릭하세요.

Edit (3)

세 가지 재료 모두에 대한 디렉스 여행용 자전거 제품 그룹에 대한 계획된 독립 수요를 확인하세요.

SAP Maintain Quantities per Period

Material / MRP Area / Version / ReqType	Version is Ac...	ReqPlan	ReqReg	UsM	Jun 2022	Jul 2022	Aug 2022	Sep 2022	Oct 2022	Nov 2022	Dec 2022	Jan 2023	Feb 2023	Mar 2023	Apr 2023	May 2023
DXTR1000 (DL00 / DL00 / AG / VSF)	YES	●	EA	183	140	105	184	159	158	187	205	184	174	177	190	
DXTR2000 (DL00 / DL00 / AG / VSF)	YES	●	EA	121	110	124	138	119	119	140	154	138	131	133	143	
DXTR3000 (DL00 / DL00 / AG / VSF)	YES	●	EA	122	110	124	138	119	119	140	154	138	131	133	143	

SAP
맡아 하는 소리 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면

■ 7단계: MRP로 MPS 실행

MPS(마스터 생산 스케줄링) 작업 실행.

시간 10분

간단한 설명 Master Production Scheduling(MPS)을 실행하여 SOP 및 수요 관리의 요구 사항을 충족하는 일련의 계획 주문을 생성합니다. MPS와 동시에 MRP 자재가 처리되어 BOM 전개 프로세스에 의해 생성된 종속 소요량에 대한 계획 주문이 생성됩니다.

성명(직위) 이준(생산책임자)

Master Production Scheduling을 시작하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 MRP 실행 예약 - MRP 앱으로 MPS 실행을 사용하십시오.

MRP 실행 스케줄링

Schedule MRP Run
Run MPS with MRP



Material DXTR3###를 입력하고 Plant DL00를 입력합니다.

DXTR3##
DL00

제어 매개변수는 채택될 수 있으며 다음과 같이 시스템에 의해 입력되어야 합니다.

- 처리 키: NETCH (총 지평선의 순 변화)
- 구매요청 생성 : 2 (개시기간 내 구매요청)
- SA 배송. 일정 라인: 3 (스케줄 라인)
- MRP 목록 생성: 1 (MRP 목록)
- 계획 모드: 1 (계획 데이터 조정(일반 모드))
- 일정 : 1 (계획 기준일 결정)

• 처리 키: NETCH (총 지평선의 순 변화)	2
• 구매요청 생성 : 2 (개시기간 내 구매요청)	3
• SA 배송. 일정 라인: 3 (스케줄 라인)	1
• MRP 목록 생성: 1 (MRP 목록)	1
• 계획 모드: 1 (계획 데이터 조정(일반 모드))	1
• 일정 : 1 (계획 기준일 결정)	1

그런 다음 재료 목록 표시를 선택합니다.

재료 목록 표시

SAP Single-item, Multi-Level

More ▾

* Material: DXTR3000

MRP Area:

Plant: DL00

Scope of Planning

Product group

MRP Control Parameters

* Processing Key: NETCH	Net Change in Total Horizon
* Create Purchase Req.: 2	Purchase requisitions in opening period
* SA Deliv. Sched. Lines: 3	Schedule lines
* Create MRP List: 1	MRP list
* Planning mode: 1	Adapt planning data (normal mode)
* Scheduling: 1 Determination of Basic Dates for Planned	

Process Control Parameters

Also Plan Unchanged Components

Display Results Prior to Saving

Display material list

Simulation mode

**엔터 키를 치시오. 입력 매개변수를 확인하라는 경고 메시지가 나타납니다.
경고 메시지를 확인하고 무시하려면 Enter를 누르세요.**

노트 MRP에서는 특정 자재에 대한 자재 부족 여부를 확인하기 위해 계획 실행 시 순 소요량 계산이 실행됩니다. 또한 현재 존재하는 재고 및 고정 입고(예: 구매 오더, 생산 오더, 고정 구매 요청 및 계획 오더)를 안전 재고 및 소요량과 비교합니다. 이 비교의 결과는 계획에 사용할 수 있는 수량입니다.

계획에 사용할 수 있는 수량이 0보다 낮으면 자재 부족이 발생합니다. MRP는 새로운 조달 제안(구매 요청 및 계획 주문)을 생성하여 자재 부족에 대응합니다. 제안된 조달 수량은 자재 마스터에 설정된 로트 크기 조정 절차에 따라 결정됩니다.

**계획 실행이 완료되자마자 결과 개요가 표시됩니다.
결과개요의 기획내역을 확인하세요.**

 Single-Item, Multi-Level

 Materials More ▾

Statistics

Materials planned	17
Materials with New Exceptions	17
Materials with Termination MRP List	

Parameters

MRP Area	DL00
Plnt	DL00
Processing Key	NETCH
Create Purchase Requisition	2
SA Schedule Line	3
Create MRP List	1
Planning Mode	1
Scheduling	1

더 아래로 스크롤하면 고려된 모든 재료의 자세한 목록이 표시됩니다.

Ranking List of Materials with Highest CPU Times (in ms)

Material	MRP Area			Plnt		
	Runtime	Read	Net Calc.	BOM	LdTmeSched	Update
DXTR3000				DL00		DL00
9,868	993	579	411	0	0	1,206
BRKT1000				DL00		DL00
1,353	8	1,233	0	0	0	36
BOLT1000				DL00		DL00
421	2	15	0	0	0	402
TRWA1000				DL00		DL00
285	2	11	140	0	0	131
TRWH1000				DL00		DL00
77	2	10	0	0	0	64
TRTR1000				DL00		DL00
60	2	10	0	0	0	47
LWSH1000				DL00		DL00
59	2	9	0	0	0	47
PEDL1000				DL00		DL00
56	2	21	0	0	0	32
HXNT1000				DL00		DL00
54	2	9	0	0	0	42
CHAN1000				DL00		DL00
51	2	16	0	0	0	32

사례 연구



말하는 소리

SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 8단계: 재고/소요량 목록 검토

작업 재고/소요량 목록을 검토합니다.

시간 10분

간략한 설명 귀하의 디럭스 투어링 자전거에 대한 재고/요구사항 목록을 검토하십시오.

이름(직위) Lars Iseler(작업현장 작업자 2)

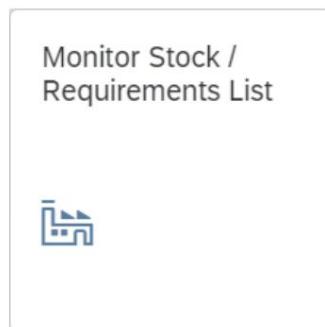
재고/소요량 목록은 주어진 자재를 사용하여 거래가 발생할 때마다 동적으로 변경되는 목록입니다. 보유하고 있는 빨간색 디럭스 투어링 자전거의 모든 자재에 대한 재고/요구 사항 목록과 이러한 제품에 대한 수요를 표시하고 검토합니다. 보고서에 따르면 재고가 없으므로 현재 사용할 수 있는 것 이 없습니다.

재고/소요량 목록

재고/소요량 목록을 표시하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 재고/소요량 목록 모니터링 앱을 사용하세요.

감시 장치

재고/소요량 목록



개별 액세스 탭에서 Material DXTR3### 및 Plant DL00를 입력합니다.

DXTR3###
DL00

클릭 **Continue** 관련 재고/소요량 목록을 표시합니다.

The screenshot shows the SAP Stock/Requirements List: Initial Screen. At the top, there is a header bar with the SAP logo and the title "Stock/Requirements List: Initial Screen". Below the header, there are two tabs: "Individual access" (underlined) and "Collective access". The main area contains several input fields and labels:

- * Material: DXTR3000
- Description: Deluxe Touring Bike (red)
- MRP Area: (empty field)
- Plant: DL00 Plant Dallas
- With filter:

현재 시스템은 모든 항목을 단일 행으로 나열합니다.

Material:	DXTR3000						
Description:	Deluxe Touring Bike (red)						
MRP Area:	DL00						
Plant:	DL00						
Plant:	Plant Dallas						
MRP type:	M1						
Material type:	FERT						
Unit:	EA						
Ex. manuf.:							
Date							
On							
Vendor							
Cust.							
A... Date	MRP e...	MRP element data	Rescheduling...	E...	Receipt/Reqmt	Available Qty	Pro...
	06/26/2022	Stock				0	
	06/01/2022	IndReq	VSF			121-	121-
	07/01/2022	IndReq	VSF			110-	231-
	07/03/2022	---->	End of Planning Tim...				
	07/03/2022	PldOrd	0000000001/STCK	06/01/2022	30	121	110- 0001
	07/03/2022	PldOrd	0000000002/STCK			110	0 0001
	08/01/2022	PldOrd	0000000003/STCK			124	124 0001
	08/01/2022	IndReq	VSF			124-	0
	09/01/2022	PldOrd	0000000004/STCK			138	138 0001
	09/01/2022	IndReq	VSF			138-	0
	10/01/2022	PldOrd	0000000005/STCK			119	119 0001
	10/01/2022	IndReq	VSF			119-	0
	11/01/2022	PldOrd	0000000006/STCK			119	119 0001
	11/01/2022	IndReq	VSF			119-	0
	12/01/2022	PldOrd	0000000007/STCK			140	140 0001
	12/01/2022	IndReq	VSF			140-	0
	01/01/2023	PldOrd	0000000008/STCK			154	154 0001
	01/01/2023	IndReq	VSF			154-	0
	02/01/2023	PldOrd	0000000009/STCK			138	138 0001
	02/01/2023	IndReq	VSF			138-	0
	03/01/2023	PldOrd	0000000010/STCK			131	131 0001
	03/01/2023	IndReq	VSF			131-	0

(기간 합계로 전환)을 선택합니다. 이를 통해 일, 주 또는 월 등 시간을 기준으로 계획된 독립 소요량, 계획된 입고 및 ATP 수량을 확인할 수 있습니다.

Days	Weeks	Months	Date	GR	ST On	Page	1 / 1
A... Period/Segment	Plnd ind.req...	Requirement	Receipts	Avail. Quantity	ATP quantity	Actual .	26.0
	Stock			0	0		
	06/01/22	121-	0	121-	0		33.0
	07/01/22	110-	0	231-	0		3.0
	07/03/22 End of Plann...	0	231	0	231		0.0
	08/01/22	124-	0	124	0		0.0
	09/01/22	138-	0	138	0		0.0
	10/01/22	119-	0	119	0		0.0
	11/01/22	119-	0	119	0		0.0
	12/01/22	140-	0	140	0		0.0
	01/01/23	154-	0	154	0		0.0
	02/01/23	138-	0	138	0		0.0
	03/01/23	131-	0	131	0		0.0
	04/01/23	133-	0	133	0		0.0
	05/01/23	143-	0	143	0		0.0

선택하다 개별 행으로 돌아가려면

첫 번째 계획 주문(PldOrd)의 세부 정보를 보려면 세부 정보를 선택하세요 (요소).

Additional Data for MRP Element

Plnd Order:	0000000001	Make-to-stock	Order End Date:	07/03/2022	GR pr.time:	0
Order Qty.:	121	EA	Order Start:	06/29/2022	Proc. Type:	E
Scrap:	0		Opening Date:	06/28/2022	Order Type:	LA
Exception:	30	= Plan process according to schedule (06/01/22)				

-> Prod.Old. -> PartConvProdOrder -> Proc.Old. -> SubProcOrd -> Pur.Req. ...

선택하다 고정된 요구 사항을 표시합니다.

Plnd order 0000000001/STCK

Material	DXTR3000	Deluxe Touring Bike (red)
MRP Area	DL00	Plant Dallas
Plant	DL00	Plant Dallas
Receipt Date	07/03/2022	
PO Quantity	121 EA	
Quantity Without Source	0 EA	

Pegged Requirements

Planned dates	Material	Material Description	Material Memo	MRP Area	El	MRP element data	Rec./reqd quantity	Input Quantity	Unit
06/01/2022	DXTR3000	Deluxe Touring Bike (red)		DL00	PP	VSF	121	121	EA

이 계획 주문은 안전 재고와 SOP를 분리할 때 생성된 첫 번째 계획된 독립 소요량을 이행하기 위한 것임을 알 수 있습니다.

SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면

■ 9단계: 계획 주문을 생산 주문으로 변환

태스크 계획 주문을 생산 주문으로 변환합니다.

시간 10분

간략한 설명 MPS/MRP 실행에서 생성된 계획 주문을 생산 주문으로 변환합니다. 재고 소요량 목록에 있는 MPS 실행에서 제안된 계획 주문이 표시됩니다.

이름(직위) Lars Iseler(작업현장 작업자 2)

계획 주문을 생산 주문으로 변환하려면 SAP Fiori 앱을 사용하세요.

재고 모니터 /
요구사항 목록

생산 계획 및 실행에서 재고/소요량 목록 모니터링
영역.

Monitor Stock / Requirements List



Continue

Material DXTR3###, Plant DL00을 입력하고 다음을 클릭합니다.

DXTR3##
DL00

<input style="width: 20px; height: 20px;" type="button" value="+"/>	Material: <input type="text" value="DXTR3000"/>	Description: <input type="text" value="Deluxe Touring Bike (red)"/>	MRP Area: <input type="text" value="DL00"/> Plant Dallas	Ex. manuf.: <input type="text"/>
Plant: <input type="text" value="DL00"/>	MRP type: <input type="text" value="M1"/>	Material type: <input type="text" value="FERT"/>	Unit: <input type="text" value="EA"/> <input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="button" value="Σ"/>	<input type="button" value="60"/>	<input type="button" value=""/>	<input type="button" value=""/>	<input type="button" value=""/>
<input type="button" value=""/>	<input type="button" value="Date"/>	<input type="button" value="GR"/>	<input type="button" value="ST On"/>	<input type="button" value="On"/>
<input type="button" value=""/>	<input type="button" value="Vendor"/>	<input type="button" value="Cust."/>		
<input type="button" value=""/>	Date	MRP e...	Rescheduling...	E...
<input type="button" value=""/>	06/26/2022	Stock		Available Qty
<input type="button" value=""/>	06/01/2022	IndReq	VSF	121-
<input type="button" value=""/>	07/01/2022	IndReq	VSF	110-
<input type="button" value=""/>	07/03/2022	End of Planning Tim...		231-
<input type="button" value=""/>	07/03/2022	PldOrd	0000000001/STCK	121
<input type="button" value=""/>	07/03/2022	PldOrd	0000000002/STCK	110
<input type="button" value=""/>	08/01/2022	PldOrd	0000000003/STCK	124
<input type="button" value=""/>	08/01/2022	IndReq	VSF	124-
				0

세 번째 계획 주문의 시작 부분에서 선택합니다. 주문에 대한 세부정보가 포함된 팝업이 열립니다.

Additional Data for MRP Element

Plnd Order: <input type="text" value="0000000003"/> Make-to-stock	Order End Date: <input type="text" value="08/01/2022"/> GR pr.time: <input type="text" value="0"/>
Order Qty: <input type="text" value="124"/> EA	Order Start: <input type="text" value="07/28/2022"/> Proc. Type: <input type="text" value="E"/>
Scrap: <input type="text" value="0"/>	Opening Date: <input type="text" value="07/27/2022"/> Order Type: <input type="text" value="LA"/>

-> Prod.Ord. -> PartConvProdOrder -> Proc.Ord. -> SubProcOrd -> Pur.Req.

이제 계획 주문이 생산 주문으로 변환되어야 합니다. 할 것

[-> Prod Ord](#)
이거, 를 누르세요. 시스템은 일반 주문 번호로 식별되는 임시 생산 주문을 생성하고 자동으로 릴리즈합니다.

Total Qty:	124	EA	Scrap Portion:	0.00	%
Delivered:	0		Short/Exc. Rcpt:	0	

참고 이 시점에서 생산 주문의 총 수량을 기록해 두십시오. 나중에 주문을 확인할 때 필요합니다.

총량

다음을 클릭하여 주문 상태를 확인하세요.



[Status](#) [Business processes](#)

Syst. Status

X	Stat...	Text
<input checked="" type="checkbox"/>	REL	Released
<input checked="" type="checkbox"/>	MACM	Material committed
<input checked="" type="checkbox"/>	SETC	Settlement rule created

노트 계획 주문을 생산 주문으로 전환하면

예약이 이루어지고 가용성 확인이 자동으로 수행되었으며 BOM에 지정된 자재에 대한 예약이 이루어졌습니다.

클릭 , 생산 오더 생성: 헤더 화면으로 돌아가려면



다음을 사용하여 생산 주문을 저장하세요.

노트 생산 오더를 저장하면 시스템에서 생산 오더에 대한 계획 비용을 자동으로 계산합니다.

시스템에서는 생산 오더에 고유 번호를 할당합니다. 생산 주문 번호를 기록해 두십시오.

생산 주문 번호

Order number 1000000 saved

요구 사항/재고 목록으로 자동으로 돌아갑니다. 목록을 새로 고치려면 선택하세요. 선택한 계획 주문 PlOrd를 이제 생산 주문 PrdOrd로 사용할 수 있습니다.



사례 연구

Material: **DXTR3000**

Description: **Deluxe Touring Bike (red)**

MRP Area: **DL00** Plant Dallas

Plant: **DL00** MRP type: **M1** Material type: **FERT**

SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면

A...	Date	MRP e...	MRP element data	Rescheduling...	E...	Receipt/Reqmt
	06/26/2022	Stock				
	06/01/2022	IndReq	VSF			
	07/01/2022	IndReq	VSF			
	07/03/2022	----->	End of Planning Tim...			
	07/03/2022	PldOrd	0000000001/STCK			
	07/03/2022	PldOrd	0000000002/STCK			
	08/01/2022	PrdOrd	000001000000/PP01/Re	06/01/2022	10	

■ 10단계: 재고에 있는 상품 수령

작업 달라스 공장에서 물품을 수령합니다.

시간 10분

간략한 설명 생산 프로세스를 시작하기에 충분한 물품을 달라스 저장 위치에 확보하세요.

이름(직위) Susanne Castro(상품수입 사무원)

일반적으로 이 시점에서 델라스의 구매 부서는 공급업체로부터 충분한 원자재를 인수하여 조달하여 생산 프로세스가 시작될 수 있도록 재고를 채웁니다. 이 사례 연구에서는 이 조달 프로세스를 우회합니다 (이 프로세스는 MM 단위에서 자세히 설명됩니다).

물품 수령

모든 DXTR3### 구성 요소의 재고가 비어 있으므로 저장 위치에 각각 500개의 부품이 있다고 가정합니다.

재고에 있는 상품을 수령하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 참조 없이 상품 수령 게시 앱을 사용하세요.

참조 없이 입고 게시



전표 및 전기일은 이미 현재 날짜로 기본값이 설정되어 있으므로 이전할 수 있습니다.

Goods Receipt without Reference

General Information	Items	Attachments
Printing: No print Note: <input type="text"/> Delivery Note: <input type="text"/> Document Date: 06/29/2022 Posting Date: 06/29/2022		

바로 아래에는 아이템 섹션이 있습니다. 테이블은 입력 준비가 되어 있으며 항목 01을 미리 제공합니다.

품목

Items					
	Item	Material	Quantity / Unit	Plant	Storage Location
	01		0.000		
Stock Type:					

01번 항목의 라인을 클릭하시면 별도의 입력창으로 전환됩니다.

재료 TRWA1###을 입력하고 Enter를 누르세요.

TRWA1###
500
EA

이제 Unit EA로 수량 500을 입력할 수 있습니다.

DL00
SF00

다음으로 플랜트 DL00을 선택합니다. 보관 위치를 선택할 때 반제품 보관 장소가 제안됩니다. 선택 화면에서 직접 상태를 확인할 수 있습니다.

Select Storage Location

Standard

Semi-Fin. Goods	Unrestricted... 0.000 EA
SF00	Quality 0.000 EA
	Blocked 0.000 EA

저장 위치 SF00을 선택합니다. 주식 유형은 자동으로 무제한 사용으로 설정되고 특별 주식은 없음입니다.

무제한 사용
없음

Item 01

Material	Storage Location / Stock Type	Additional Information
Material: * TRWA1000	Quantity / Unit: * 500.000 EA	
Storage Location / Stock Type		
Plant: * Plant Dallas	Storage Location: * Semi-Fin. Goods	
Stock Type:	Unrestricted-Use	
Special Stocks:	None	
Supplier:		

항목을 수락하는 동시에 새 항목을 지정하려면 **Apply and New** 을 클릭하세요. 시스템에서 항목 이전을 확인합니다.

Item 01 is applied.

이제 자전거 DXTR3###의 다른 구성 요소에 대해 절차를 반복합니다.

재료	수량단위	플랜트 S_Loc
TRFR3###(투어링-프레임-레드)	500 EA	DL00 RM00

TRFR3###

사례 연구

DGAM1###(변속기 기어 어셈블리)	500	EA DL00 RM00	
TRSK1###(튜어링 시트 키트)	500	EA DL00 RM00	
TRHB1###(튜어링 핸들바)	500	EA DL00 RM00	
PEDL1###(페달 어셈블리)	500	EA DL00 RM00	
CHAN1###(체인)	500	EA DL00 RM00	
BRKT1###(브레이크 키트)	500	EA DL00 RM00	
WDOC1###(보증 문서)	500	EA DL00 RM00	
PCKG1###(포장)	500	EA DL00 RM00	

DGAM1###
 TRSK1###
 TRHB1###
 PEDL1###
 CHAN1###
 BRKT1###
 WDOC1###
 PCKG1###

마지막 품목을 생성하자마자 **Apply**으로 확인하면 자동으로 입고 전기로 돌아갑니다. 생성된 모든 항목이 표시됩니다.

Item	Material	Quantity / Unit	Plant	Storage Location	Stock Type
01	TRWIA1000	500.000	EA	Plant Dallas	Semi-Fin. Goods
02	TRFR3000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
03	DGAM1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
04	TRSK1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
05	TRHB1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
06	PEDL1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
07	CHAN1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
08	BRKT1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
09	WDOC1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials
10	PCKG1000	500.000	EA	Plant Dallas	Raw Materials

참고 항목을 잊어버린 경우 다음을 클릭하여 항목을 더 추가할 수 있습니다.

Create. 또한 필요한 경우 항목을 수정할 수도 있습니다.

Post

영수증에 고유번호를 부여하여 영수증 . SAP 시스템은
을 보호하고 관련 메시지를 발행합니다.

 Success

1 document(s) created:

Material Document [4900032016/2022](#)

OK

자료 문서
숫자

다음으로 성공 메시지를 확인하세요.

OK

 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면
멀깍 하는 소리

사례 연구



■ 11단계: 생산 오더에 맞춰 상품 출고

태스크 생산 오더에 맞춰 상품을 출고합니다.

시간 10분

간략한 설명 이제 필요한 모든 구성품의 재고가 확보되었으므로 정확한 수량으로 생산 주문에 맞춰 출고하십시오.

이름(직위) Sanjay Datar(창고 직원)

출고 프로세스는 생산 오더, BOM 및 라우팅에 완전히 정의되어 있습니다. 수량과 자재는 이 특정 생산 오더를 위해 예약되며, 주문 번호를 참조하여 철회되며 관리 회계 목적으로 생산 오더에 실제 비용을 할당하는 데 사용됩니다.

생산 주문에 따라 상품을 출고하려면 Post Goods Movement 앱을 사용하세요 .
생산 계획 및 실행 영역.

포스트 물품 이동



드롭다운에서 출고 및 주문이 선택되어 있는지 확인하세요.

메뉴.

A07 Goods Issue R08 Order

문서 날짜와 개시 날짜가 이미 현재 날짜로 설정되어 있어야 합니다. Movement Type은 261(주문의 경우 GI)로 설정되어야 합니다.

A07 Goods Issue	<input type="button" value="▼"/>	R08 Order	<input type="button" value="▼"/>		261	<input type="button" value=""/>	<input type="button" value=""/>	<input type="button" value=""/>	
<input type="button" value=""/>	General	<input type="button" value=""/>							
Document Date:		<input type="text" value="06/26/2022"/>	Material Slip:		<input type="text"/>				
Posting Date:		<input type="text" value="06/26/2022"/>	Doc.Header Text:		<input type="text"/>				
<input type="button" value=""/>	<input type="checkbox"/>	1 Individual Slip	<input type="button" value="▼"/>						

기록된 생산 주문 번호를 입력하세요 .

또는 주문 필드에서 값 도움말 아이콘을 클릭하세요. 순서대로

숫자 팝업(1), 맨 오른쪽의 아이콘을 사용하면 모든 탭의 목록이 표시됩니다. 정보 시스템을 사용하여 주문 처리 탭을 선택합니다. 이 탭에서 다음을 입력하세요.

재료 필드에 재료 DXTR3###을 클릭하고

Execute

귀하의 주문을 수락하고

정보 시스템을 사용하여
주문 처리
DXTR3###

생산 주문 번호를 찾거나 입력한 후 주문 세부정보 로드를 누르세요.



에게

A07 Goods Issue ▼ R08 Order ▼ 1000000

노트 필수 구성요소에 대한 출고 전기는 생산 주문 프로세스의 또 다른 단계입니다. 생산 오더의 구성요소에 대한 GI가 전기되면 다음 기능이 수행됩니다.

- 재고 및 소비 필드의 저장 위치별 업데이트
 - 예약 축소(철회 예정인 경우)
 - 계획되지 않은 인출에 대한 비용 업데이트
 - 실제 비용(평가) 결정 및 주문 업데이트
 - 소비 업데이트
 - 자재 및 회계 문서 생성(FI 및 CO 문서)
 - 자재 문서 작성.
 - 회계 문서 작성
 - 관리 문서 생성
 - GI 문서 인쇄

출고 전기는 각 전기가 참조하는 이동 유형(261)을 통해 제어됩니다. 이는 수동 또는 자동으로 수행될 수 있습니다.

항목별 목록이 나타납니다. 여기에는 귀하의 주문에 따라 발행되어야 하는 모든 자재와 해당 수량이 나열되어 있습니다. 재료를 회수해야 하는 저장 위치를 시스템에 알려야 합니다. 투어링 알루미늄 휠 어셈블리(TRWA1###)의 경우 SF00 (반제품)을 입력하고 기타 모든 재료의 경우 RM00 (원자재)을 SLoc 필드에 입력합니다. Enter를 누르기 전에 화면을 아래 표시된 화면과 비교하세요.

수량은 다를 수 있습니다.

SF00

RM00

각 항목에 확인 플래그를 지정하세요. 첫 번째 항목을 신고할 수 없으면 세부정보를 닫으세요.

클릭으로 보기



광고 항목 목록을 확인하세요.

Line	Mat. Short Text	Wa...	OK	Qty in UnE	EUn	S...	SLoc
1	Touring Frame-Red	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
2	Derailleur Gear Assembly	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
3	Touring Seat Kit	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
4	Pedal Assemby	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
5	Touring Handle Bar	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
6	Chain	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
7	Brake Kit	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
8	Warranty Document	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
9	Packaging	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	124	EA		RM00
10	Touring Aluminum Wheel Assembly	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	248	EA		SF00

클릭



자재 문서 번호를 기록합니다.



Material document 4900032017 posted [View Details](#)

자료 문서

숫자

딸깍 하는 소리



SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 12단계: 생산 주문 상태 검토

태스크 생산 오더 상태를 검토합니다.

시간 10분

간략한 설명 주문 상태와 관련하여 현재 생산 주문을 검토합니다.

이름(직위) Michael Brauer(작업 현장 근로자 4)

생산 주문을 표시하려면 생산 주문 관리 앱을 사용하세요 .

생산 관리
주문 - 주문

생산 계획 및 실행 영역.

Manage Production Orders



Orders

앱을 처음 열면 환영 메시지가 표시됩니다.

OK

책임 영역을 선택하라고 말합니다. 다른 팝업이 나타나면 이를 확인하세요.

OK

생산 감독자를 선택합니다 . 현재 지정된 공장이 없습니다. 클릭

+

Select

Plant Dallas를 선택하세요 . 선택 사항을 확인하세요.

Area of Responsibility (Supervisor)

Add Plant and Production Supervisor +

Plant Dallas (DL00)

DL Production Scheduler (000) X

OK Cancel

선택 사항을 확인하세요.

OK

이제 작업 센터를 클릭하세요.

다시 클릭하고 Work Center DL Assembly(ASSY1000)를 선택합니다.

DL 검사(INSP1000) 및 DL 패키징 (PACK1000)

Select

Dallas를 계획하고 다음을 클릭하세요.

Area of Responsibility (Work Center)

Add Plant and Work Center +

Plant Dallas (DL00)

DL Assembly (ASSY1000) X

Plant Dallas (DL00)

DL Inspection (INSP1000) X

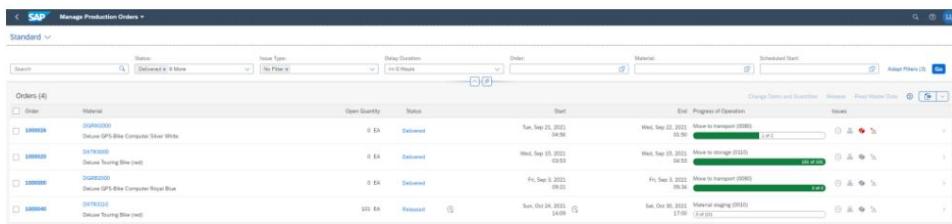
Plant Dallas (DL00)

DL Packaging (PACK1000) X

OK Cancel

책임 영역에서 선택을 확인하십시오. OK, 그리고 누르세요 OK 선택을 떠나거나

모든 기존 주문에 대한 개요를 받게 됩니다. 과정 진행 상황에 따라 처리 상태가 다른 여러 생산 주문이 있을 수 있습니다.



재료 필드에 재료 DXTR3###을 입력하고 주문 표시를 선택합니다.

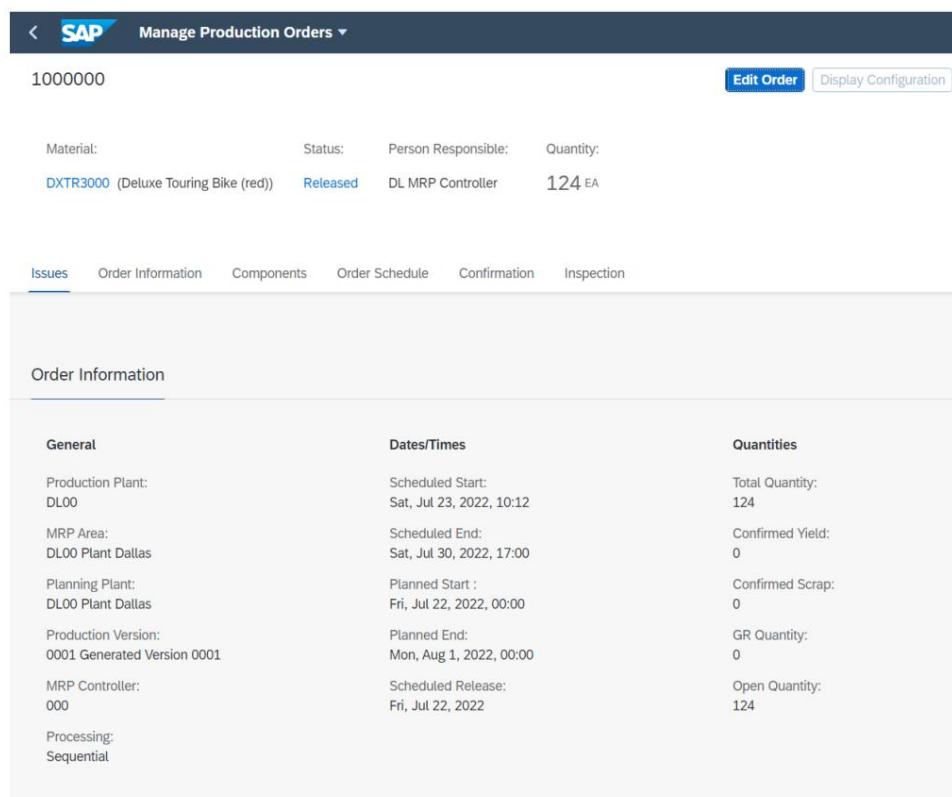


DXTR3##



표 형식의 개요는 이미 현재 상태, 현재 처리 상태 등 주문에 대한 다양한 정보를 제공합니다.

자세한 내용을 보려면 해당 항목을 선택하세요. 생산 오더의 세부 사항을 안내해 드립니다.



생산 오더의 원가가 사전 **Released** 자세한 내용은 당신은 당신의 계산되고 정산 규칙이 생성된 상태를 클릭합니다.

1000000

Material:
DXTR3000 (Deluxe Touring Bike (red))

Status:
Released



Issues Order Information Components Order Schedule Confirmation Inspection

이제 구성 요소 탭을 클릭하십시오. 화면이 해당 위치로 스크롤됩니다.

구성요소

All	Missing	Material	Quantity	Coverage	Backflush	Component Scrap	Requirement Date/Time	Storage Location
		TRFR3000 Touring Frame-Red	Total Quantity: 124 EA Open Quantity: 0 EA	124 EA	No	0.00 %	Sat, Jul 23, 2022 11:45	
		TRSK1000 Touring Seat Kit	Total Quantity: 124 EA Open Quantity: 0 EA	124 EA	No	0.00 %	Sat, Jul 23, 2022 11:45	
		TRHB1000 Touring Handle Bar	Total Quantity: 124 EA Open Quantity: 0 EA	124 EA	No	0.00 %	Sat, Jul 23, 2022 14:05	
		DGAM1000 Derailleur Gear Assembly	Total Quantity: 124 EA Open Quantity: 0 EA	124 EA	No	0.00 %	Sun, Jul 24, 2022 09:44	

마지막 태스크에서는 생산 오더에 대한 출고를 전기했습니다. 이제 생산 오더에서 이 오더에 대한 미결 수량이 더 이상 없는 것을 확인할 수 있습니다.



말각 하는 소리 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면

■ 13단계: 생산 완료 확인

작업 생산 오더 완료를 확인합니다.

시간 10분

간략한 설명 생산 주문 완료를 확인합니다.

이름(직위) Michael Brauer(작업 현장 근로자 4)

현재 생산 주문에 대한 조립이 완료되면 특정 절차와 활동이 완료되었는지 확인하고 제조된 완제품의 수량을 기록해야 합니다.

생산완료

생산 완료를 확인하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 생산 주문 확인 입력 앱을 사용하세요 .

생산 오더 입력
확인

Enter Production
order Confirmation



Continue

생산 주문 번호

또는 입력하세요.

생산 주문 번호를 입력하고 클릭하세요.



자재 및 라우팅별 생산 오더 탭에 자재를 입력하세요 .

DXTR3## 번호를 입력하고 주문을 검색하세요.

최종확인 및 Open Reserve Clear를 확인하세요 . 확인 유형 섹션에 이미 선택되어 있습니다 .

최종 확인.
예약 지우기
양



Confirmation of Production Order Enter : Actual Data



More ▾

Order: 1000000

Status: REL PRC GMPS MACM SETC

Material: DXTR3000

Material Descr.: Deluxe Touring Bike (red)

Confirmation Type

Partial confirmation:

Clear Open Reservs.:

Final Confirmation:

Autom. Final Conf.:

또한 실제 데이터 탭에서 이 주문에 대해 생산해야 하는 자전거 수량이 이미 산출량 필드에 입력되어 있습니다.

실행 시작을 미리 설정된 시간보다 1시간 빠르게 변경 합니다 .

1시간 전

Actual Data

Curr. t/b Conf.	Unit	Confirmed to Date	Planned t/b Conf. Unit
Yield Quantity: 124	EA	0	124 EA
Scrap Quantity:		0	0
Rework Quantity:		0	
Reason for Var.:			

Personnel no.: []

To Be Confirmed	Confirmed to Date	Planned t/b Conf.
Start Execution: 06/26/2022 08:30:04		07/23/2022
Finish Execut.: 06/26/2022 09:30:04		07/30/2022
Posting Date: 06/26/2022		

Confirm. Text: []

Long Text exists:



다음을 사용하여 항목을 저장하세요. **Save**. 시스템에서 확인 메시지를 받게 됩니다.

Confirmation of order 1000000 saved

참고 확인이 저장되면 주문에 대한 인건비가 자동으로 계산됩니다. 수량 수율은 재고로의 입고에 대한 매개변수도 설정합니다.

필자 하는 소리 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 14단계: 생산 주문 상태 검토

태스크 생산 오더 상태를 검토합니다.

시간 10분

간략한 설명 주문 상태와 관련하여 현재 생산 주문을 검토합니다.

이름(직위) Michael Brauer(작업 현장 근로자 4)

생산 주문을 표시하려면 생산 계획 및 실행 영역에서 생산 주문 관리 앱을 사용하십시오.

생산 관리
명령

Manage Production Orders



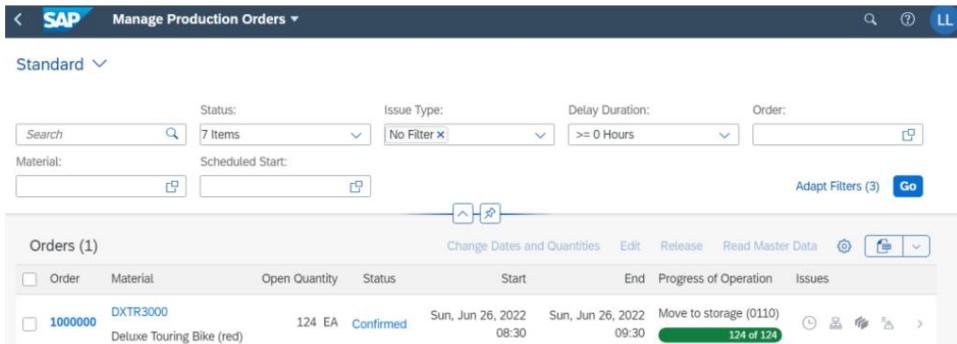
Orders

Go

DXTR3###

재료 필드에 재료 DXTR3###을 입력하고 주문 표시를 선택합니다.

에게



The screenshot shows the SAP UI for managing production orders. At the top, there are search filters for Status (Search: 7 Items), Issue Type (No Filter), Delay Duration (>= 0 Hours), and Order (empty). Below the filters, there are fields for Material (DXTR3000) and Scheduled Start (Sun, Jun 26, 2022 08:30). A 'Go' button is visible. The main area displays a table titled 'Orders (1)' with one row. The row details a production order for material DXTR3000, confirmed status, quantity 124 EA, start date Sun, Jun 26, 2022 08:30, end date Sun, Jun 26, 2022 09:30, and progress 'Move to storage (0110)'. A progress bar indicates '124 of 124'.

보시다시피 생산 주문 상태가 출시됨에서 확인됨으로 변경되었습니다. 또한 현재 처리 상태는 저장소로 이동입니다.

자세한 내용을 확인하려면 해당 항목을 선택하세요. 생산 주문 세부정보로 리디렉션됩니다. 확인 탭을 클릭 하시면 관련 영역으로 이동됩니다.

확인

Order Confirmations

Confirmation	Confirmation Count	Reversed	Reversal	Reversed Count	Operation	Confirmed By	Confirmed
116	1	No	No			LEARN-400	Sun, Jun 26 09:30 >

Final Confirmation: No
Quantity: 124 EA
Yield: 124 EA
Scrap: 0 EA
Rework: 0 EA

이제 주문 확인이 가능합니다. 생산 오더의 전체 수량이 확인되었으며 스크랩이 없음을 확인할 수 있습니다.

확인 후 이제 주문을 완료하려면 입고가 이루어져야 합니다.

딸깍 하는 소리  SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 15단계: 생산 오더에서 상품 입고

태스크 생산 오더에서 입고를 전기합니다.

시간 15분

간단한 설명 생산 오더에서 입고를 전기합니다.

이름(직위) Susanne Castro(상품수입 사무원)

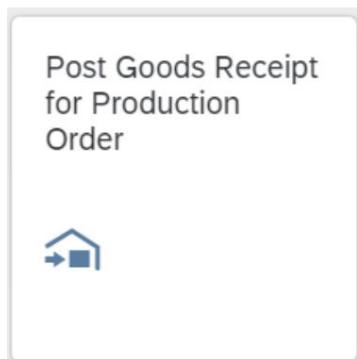
완제품을 완제품 재고로 입고합니다. 생산 오더에 지정된 수량과 확인 시 지정된 수량을 기준으로 제안된 수량을 확인하세요. 불일치가 있는 경우 시스템은 오류 또는 경고 메시지를 생성할지 여부를 결정합니다.

물품 수령

식별된 편차에 따라.

입고를 게시하려면 생산 주문에 대한 입고 게시 앱을 사용하세요.

생산 오더에 대한 입고 전기



기록된 생산 주문을 입력하고 Enter를 누르십시오.

생산 순서

대안으로 입력-도움말-검색을 사용하고 자료를 입력하십시오.



DXTR3### 및 결과 목록을 . 그런 다음 생산 오더를 선택하세요. 클릭합니다.

DXTR3###

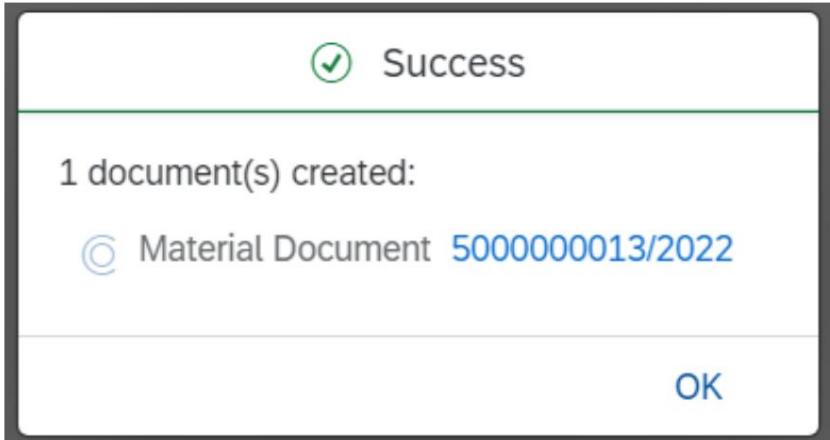
생산 오더가 로드되어 표시됩니다.

Material	Open Quantity	Delivered	Distribution	Plant	Storage Location	Stock Type
Deluxe Touring Bike (red) DXTR3000	124.000 EA	124.000	EA		FG00	Unrestricted Use

최종 제품에 대한 저장 위치 FG00을 추가하면 다른 모든 설정을 적용할 수 있습니다.

A screenshot of the SAP Fiori Launchpad interface. At the top, there's a search bar and some navigation icons. Below it, a table shows one item: 'Deluxe Touring Bike (red)' with code 'DXTR3110'. The table includes columns for Material, Open Quantity, Delivered, Distribution, Plant, Storage Location, and Stock Type. The 'Post' button is highlighted in blue.

로 물품 영수증을 저장하세요. SAP 시스템은 입고에 고유 번호를 할당하고 해당 메시지를 발행합니다.



자료 문서
숫자

또한 이는 생산 오더에 따라 생산된 자재의 현재 값을 업데이트합니다.

다음으로 성공 메시지를 확인하세요. OK.

 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면



■ 16단계: 생산 오더에 할당된 비용 검토

태스크 생산 주문에 할당된 해당 비용을 봅니다.

시간 5분

설명 생산 주문과 관련된 모든 비용을 검토합니다.

이름(직위) Jamie Shamblin(컨트롤러)

제조 작업 비용을 보려면 생산 비용 분석을 사용하십시오.
앱.

생산비
분석

자자 필드에 DXTR3###를 입력하고 주문 상태를 다음에서 변경합니다 .

DXTR3###

개방형 부터 폐쇄형 까지

닫은

Profit Center:	Plant:	Order Type:	Material:	Order:
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/> DXTR3110	<input type="text"/>
Plan Category: *	Order Status: *	Period From: *	Period To: *	
Production Order Standar... <input type="button" value="▼"/>	Closed <input type="button" value="▼"/>	009/2021 <input type="button" value="▼"/>	009/2021 <input type="button" value="▼"/>	<input type="button" value="Clear"/> <input type="button" value="Adapt Filters (5)"/> <input type="button" value="Go"/>

클릭하시면 **Go** 검색을 시작합니다. 최근 완료된 생산 주문 표시됩니다.

이 개요에는 합계된 목표 비용과 실제 비용이 나열되어 있으며 모든 항목이 표시됩니다.

차이. 클릭 > 항목이 끝나면 비용 세부정보를 엽니다.

SAP Order Cost Detail

PP01: 1000000

Exception Status: Order Balance
No Defined Exception Rule -190.65 USD

GENERAL INFORMATION COST DETAILS

Material: DXTR3000 (Deluxe Touring Bike (red))	Planned Quantity: 124 EA	From Period: 006/2022
Plan Category: Production Order Standard Cost	Total Actual Quantity: 124 EA	To Period: 011/2022

COST DETAILS

Standard ▼ Target/Actual by G/L Account ▼

G/L Account	Total Target Cost	Total Actl Cost	Tgt/Act CostVar	Actual Quantity	Origin
7520000 (Settle. ...)	-90,774.20 USD	-90,774.20 USD	0.00 USD	-124 EA	DL00/DXTR3000
8000000 (Labor)	3,089.25 USD	3,101.55 USD	12.30 USD	62.031 HR	NAPR1000/LABOR
8015000 (Material...)	17,496.40 USD	0.00 USD	-17,496.40 USD	0	NAPR1000
5001000 (RM Con...)	8,680.00 USD	8,680.00 USD	0.00 USD	124 EA	DL00/BRKT1000
5001000 (RM Con...)	1,240.00 USD	1,240.00 USD	0.00 USD	124 EA	DL00/CHAN1000
5001000 (RM Con...)	9,300.00 USD	9,300.00 USD	0.00 USD	124 EA	DL00/DGAM1000
5001000 (RM Con...)	434.00 USD	434.00 USD	0.00 USD	124 EA	DL00/PCKG1000
5001000 (RM Con...)	5,580.00 USD	5,580.00 USD	0.00 USD	124 EA	DL00/PEDL1000
5001000 (RM Con...)	24,800.00 USD	24,800.00 USD	0.00 USD	124 EA	DL00/TRFR3000
5001000 (RM Con...)	3,100.00 USD	3,100.00 USD	0.00 USD	124 EA	DL00/TRHB1000
	17,293.45 USD	-190.65 USD	-17,484.10 USD	1,302.031 *	

이제 완제품이 재고에 접수되었으므로 제조 생산량 정산 차이가 추가되었습니다. 이 수치는 시스템에서 어떻게 계산됩니까?

SAP SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면

■ 17단계: 생산 오더 비용 정산

태스크 생산 오더의 원가를 정산합니다.

시간 20분

간략한 설명 생산 주문 비용을 정산합니다. 원가는 생산 오더에 일시적으로 포함되며 적절한 원가 개체에 할당되어야 합니다. 실제 비용을 계획된 비용과 비교하여 이와 관련된 편차나 잠재적인 문제를 식별합니다.

이름(직위) Jamie Shamblin(원가회계사)

생산 주문 비용을 정산하려면 실제 정산 실행 앱을 사용하세요 .

실제 정산 실행 -
주문 - 상글

주문 - 생산 계획 및 실행 영역에서 단일입니다 .

Run Actual Settlement
Order - Single



관제지역을 입력해야 하는 경우에는 NA00을 입력하고 를 클릭하세요 .

NA00

Continue

생산 주문 번호를 입력하거나 입력 도움말에서 자자 DXTR3###로 검색해 보세요. 매개변수 섹션에 정산 및 전기 기간을 이번 달로 입력 합니다 (예: 6월은 006). 회계연도로 현재 연도를 입력합니다. 처리 옵션 섹션에서 테스트 실행이 선택되어 있는지 확인하십시오 .

주문 번호
이번 달
올해

테스트 실행

Controlling Area: NA00

* Order:

Parameters

* Settlement Period:
* Fiscal Year:
* Processing Type: 1 Automatic

Posting period:
Asset Value Date:

Processing Options

Test Run
 Check Trans. Data

Execute 클릭하면 실 계속하려면. Enter 키를 눌러 나타나는 팝업을 확인하세요.
제 정산: Order 기본 목록 화면으로 들어갑니다.

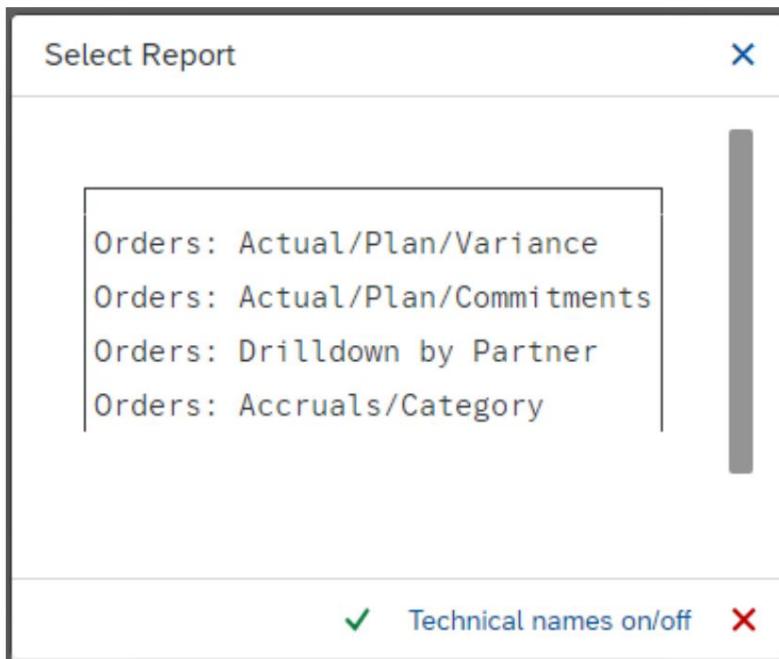
클릭 세부 목록을 엽니다.

메뉴 모음에서 다음을 선택합니다.

메뉴바

더보기 환경 보고서

보고서 선택 팝업이 나타납니다.



실제/계획/차이를 클릭하고 해당 보고서 그룹이 생성되어 표시되는 선택을 확인합니다. .

실제/계획/차이

Orders: Actual/Plan/Variance		Date: 06/26/2022 16:41:43	Page: 2 / 2
Order/Group	1000000	000001000000	
Fiscal year	2022		
Period	1 - 6		

Cost Elements	Actual	Plan	Var.(Abs.)	Var. (%)
5001000 RM Consumpt Expense	59,458.00		59,458.00	
5004000 SF Consumpt Expense	28,024.00		28,024.00	
8000000 Labor	3,101.55		3,101.55	
8015000 Material Overhead				
* Costs	90,583.55		90,583.55	
7520000 Settle. Manuf Output	90,774.20-		90,774.20-	
* Deliveries to Stock	90,774.20-		90,774.20-	
** Balance	190.65-		190.65-	

이제 테스트 실행이 완료되었으며 이제 실제 정산이 수행되어야 합니다.

클릭  돌아가려고. 보고서를 남기려면 메시지를 확인하세요.
 . 그런 다음 누르세요.  두 번 다시 돌아오다 입장 화면.

테스트 실행을 선택 취소하고 다시 클릭합니다. 이전 실행과 달리 이제 처리 옵션 영역에서 오류 없이 업데이트 실행이 완료되었음을 확인할 수 있습니다.

Execute

Processing Options

Selection Parameters	Value
Execution Type	<u>Settlement Executed</u>
Processing Mode	<u>Update run</u>

Processing completed with no errors

을 클릭하여 실제/계획/차이 보고서를 다시 연 다음 메뉴 표시줄 경로 더보기 환경 보고서를 사용하고 실제/계획/차이 옵션을 선택합니다.



먼저 그리고

실제/계획/차이

Orders: Actual/Plan/Variance	Date:	06/26/2022 16:42:52	Page:	2 / 2
Order/Group	1000000	0000001000000		
Fiscal year	2022			
Period	1 - 6			

Cost Elements	Actual	Plan	Var.(Abs.)	Var. (%)
5001000 RM Consumpt Expense	59,458.00		59,458.00	
5004000 SF Consmpt Expense	28,024.00		28,024.00	
8000000 Labor	3,101.55		3,101.55	
8015000 Material Overhead				
* Costs	90,583.55		90,583.55	
7520000 Settle. Manuf Output	190.65		190.65	
* Settled Costs	190.65		190.65	
7520000 Settle. Manuf Output	90,774.20-		90,774.20-	
* Deliveries to Stock	90,774.20-		90,774.20-	
** Balance				

이제 비용이 정산된 것을 볼 수 있습니다.

SAP
말각 하는 소리 SAP Fiori Launchpad로 돌아가려면

■ PP 챌린지

학습 목표 통합 제조 프로세스를 이해하고 수행합니다.

시간 60분

동기부여 생산계획 및 실행을 성공적으로 마친 후

사례 연구를 통해 다음 문제를 스스로 해결할 수 있어야 합니다.

시나리오 이 챌린지에서는 산악 자전거 제품군(제품군)에 대한 판매 및 운영 계획(SOP)을 작성해야 합니다. 제품그룹의 자재는 전략 그룹에 배정되어야 한다는 점을 고려하세요. 따라서 다음 판매 수치를 수동으로 입력하십시오.

기간	판매량(볼륨)
이번 달 + 2	150
이번 달 + 3	175
이번 달 + 4	200
이번 달 + 5	85
이번 달 + 6	90
이번 달 + 7	115

또한 나중에 생산하고 비용을 정산할 수 있으려면 보관 위치에 자재 ORMN1###에 대한 올바른 상품을 게시해야 합니다.

작업 정보 이 작업은 생산 계획 및 실행 사례 연구 를 기반으로 하므로 지침으로 사용할 수 있습니다. 그러나 습득한 지식을 테스트하기 위해 서는 도움 없이 문제를 해결하는 것이 좋습니다.

