

# SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

## SAP [ PP ]

# SAP PP - Giriş

SAP Üretim Planlama, ERP'deki kilit modüllerden biridir ve kapasite planlaması, malzeme planlaması, üretim siparişinin yürütülmesi, malzeme listesi ve mal hareketi gibi planlama süreçleriyle ilgilenir. SAP PP modülü, Malzeme Listesi (BOM) etkinliği, iş merkezi ve yönlendirme için gereken ana verileri işler ve ayrı bir bileşende tutar.

SAP PP alt modülleri, ayırık üretim, tekrarlı üretim veya üretim sektörleri gibi sektör türüne göre değişiklik gösterir.

**Kesikli üretim**, üretim malzemelerinin her partide değiştiği, maliyetlerin sipariş ve parti bazında hesaplandığı bir endüstridir.

**Tekrarlı üretimde** ürün uzun süre değiştirilmez. Üretim, tek tek partiler şeklinde değil, toplam miktar olarak gerçekleşir.

Endüstri türlerinin çoğu için yukarıda bahsedilen planlama ve yürütme alt modülleri yaygın olarak kullanılmaktadır. Üretimin yürütülmesinden önce, planlama sürecinin bir parçası olarak birçok adım gerçekleştirilir -

- **Malzeme Gereksinim Planlaması (MRP)** çalıştırması (Daha fazla ayrıntı bu öğreticinin ilerleyen bölümlerinde).
- MRP çalıştırması ile ürün ağacı ve rota ana verileri planlı bir sırayla otomatik olarak girilir.
- Planlama miktarları sistemde tutulur.

## Üretim Yürütmede Temel Adımlar

Bir üretim siparişinin yürütülmesindeki temel adımlar aşağıdadır. Planlı bir siparişle başlar ve bir Üretim siparişine karşı mal girişi ile biter.

### Planlanan Siparişi Üretim Siparişine Dönüştür

İlk adım, planlı bir siparişi üretim siparişine dönüştürmektir. Bir üretim emri oluşturduğunuzda, SAP PP sisteminde tip tanımlanır.

### Üretim Siparişini Ver

Üretim sürecini başlatmak için üretim emri vermek gerekir. Bir üretim siparişi onaylanana kadar üretim sürecinin yürütülmesi başlatılamaz.

### Üretim Siparişi için Mal Ver

Üretim emrini yürütmek için malların düzenlenmesi gerekir. Mal çıkışı yapıldıktan sonra belge numarası sistemde güncellenebilir.

### Üretim Siparişi Onayı

Tüm alt süreçler, üretim emrine göre üretimi onaylamak için gerekli işlemlere uygun olarak yürütülür.

### Üretim Siparişine Göre İyi Makbuzlar

Üretim emrinin yürütülmesi tamamlandıktan sonra, üretim emrine göre üretilen mallar alınır ve depolama alanına yerleştirilir.

## SAP PP - Ortak Tablolar

Bu bölümde, SAP PP'deki bazı önemli tabloları tartışacağız.

### Malzeme İhtiyaç Planlaması İçin

Masa	Tanım
MDKP	Belge Başlığı verileri
MDTB	Tablo Yapısı
MDVM	Planlama Dosyası Ayrıntıları
MDFD	MİP Tarihi ayrıntıları
S094	Stok Analizi

### Talep Yönetimi İçin

Masa	Tanım
PBED	Bağımsız Gereksinim Verileri
PBIM	Malzemeye Göre Bağımsız Gereksinimler

### Planlanan Siparişler İçin

Masa	Tanım
PLAF	Planlanan Sipariş Detayları

### Tekrarlayan Üretim İçin

Masa	Tanım
S025	Program Miktarlarını Çalıştır
S026	Malzeme Kullanımı
S028	Raporlama Noktası İstatistikleri

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

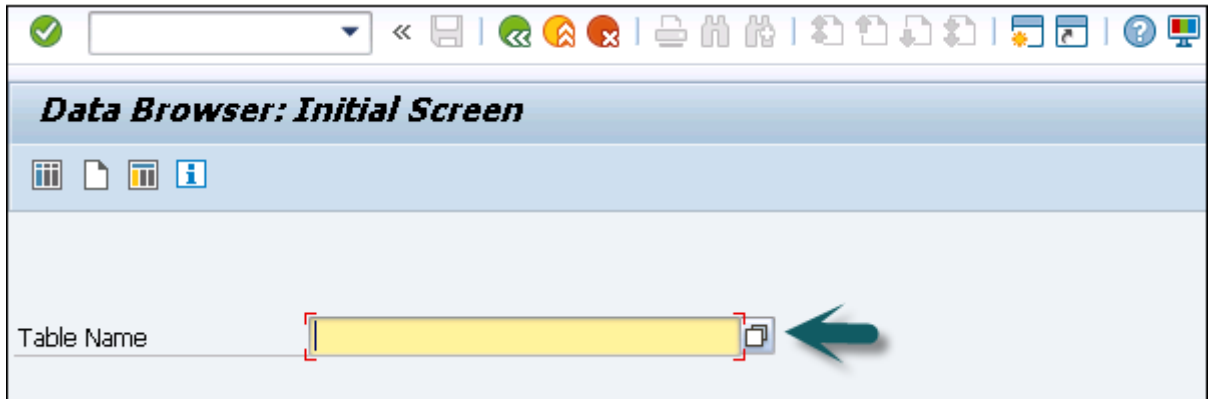
SAFK	RS Başlık Ana Verileri
------	------------------------

SAP PP sisteminde ürün reçetesi, yönlendirme, kesikli üretim, malzeme tahsisi, mal girişleri vb. için çeşitli tablolar bulunmaktadır.

Masa	Tanım
DİREK	Malzeme Malzeme Listesi
STKO	Malzeme Listesi Başlığı
DUR	Malzeme Listesi Pozisyonları
PLKO	Yönlendirme Grubu Başlığı
PLSO	Yönlendirme Grubu Sırası
PLPO	Yönlendirme Grubu İşlemleri
AFKO	Üretim Siparişi Başlığı
AFPO	Üretim Siparişi Pozisyonu

## SAP ERP Sisteminde SAP PP Tabloları Nasıl Görüntülenir?

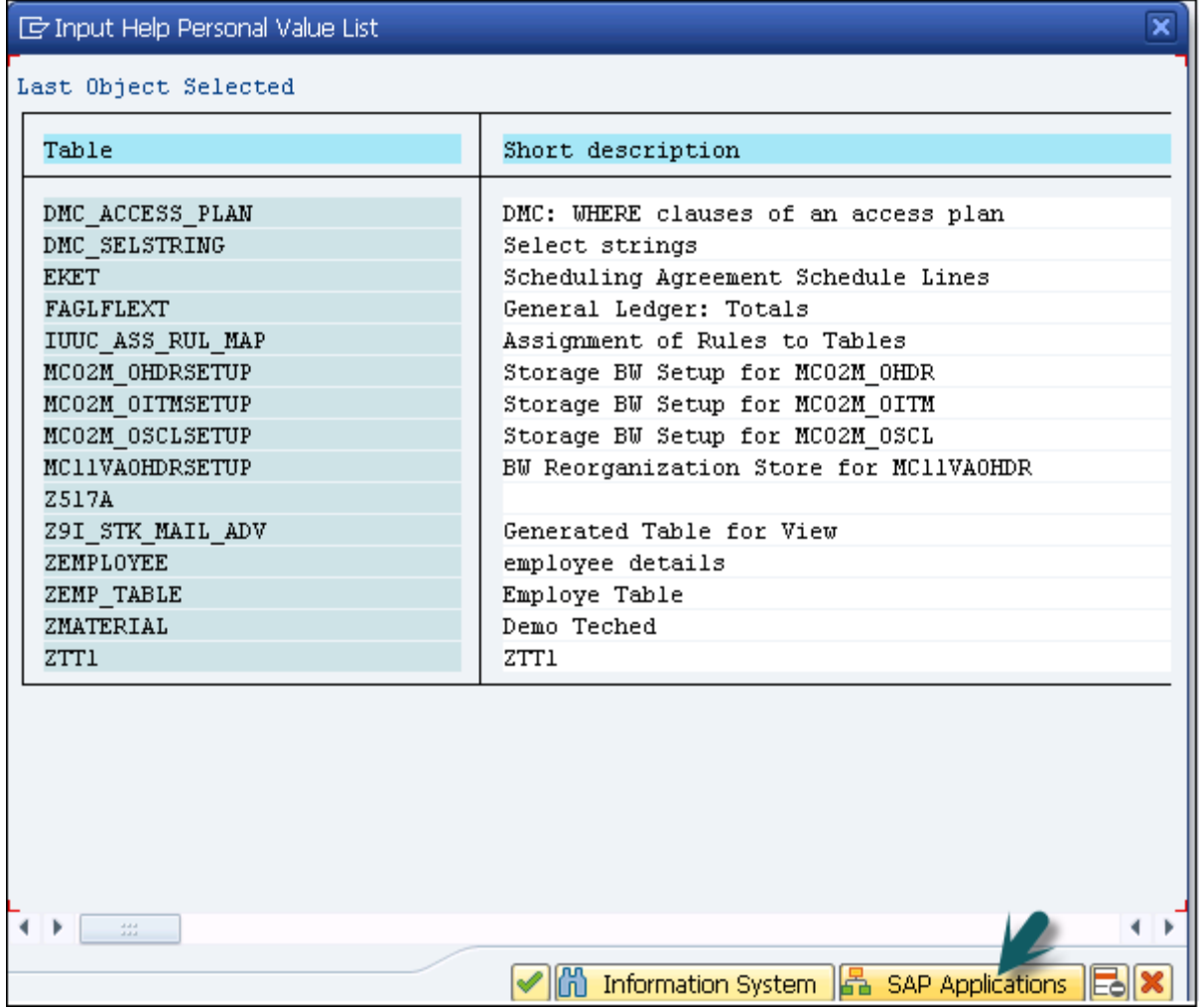
**Adım 1** – ERP sisteminde T-Kodu: SE16 kullanın.



**Adım 2** – SAP Uygulamalarına gidin.

**Salih KÜÇÜK - SAP Retail Consultant**

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Input Help Personal Value List

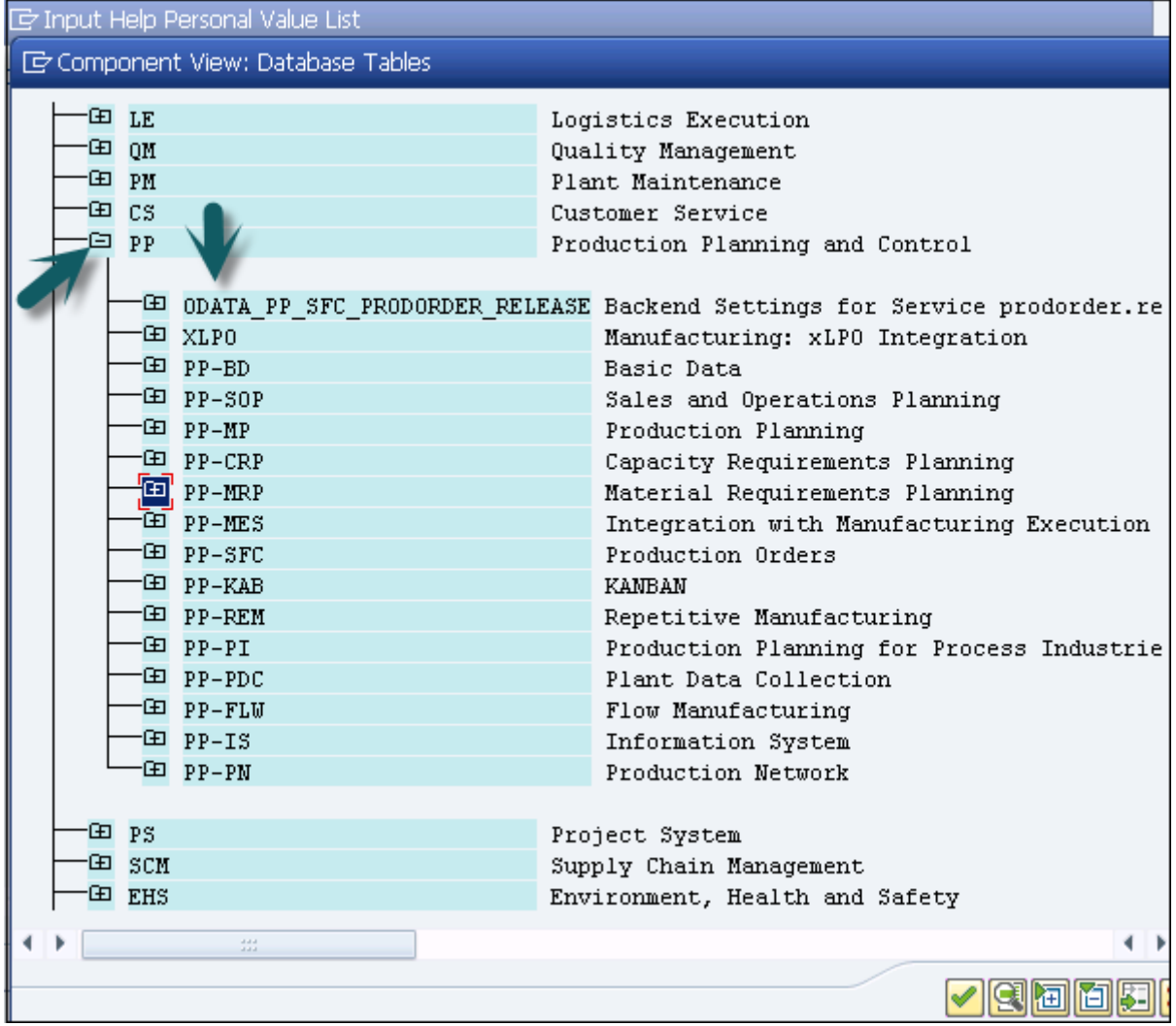
Last Object Selected

Table	Short description
DMC_ACCESS_PLAN	DMC: WHERE clauses of an access plan
DMC_SELSTRING	Select strings
EKET	Scheduling Agreement Schedule Lines
FAGLFLEXT	General Ledger: Totals
IUUC_ASS_RUL_MAP	Assignment of Rules to Tables
MCO2M_OHDRSETUP	Storage BW Setup for MCO2M_OHDR
MCO2M_OITMSETUP	Storage BW Setup for MCO2M_OITM
MCO2M_OSCLSETUP	Storage BW Setup for MCO2M_OSCL
MC11VAOHRSETUP	BW Reorganization Store for MC11VAOHR
Z517A	
Z9I_STK_MAIL_ADV	Generated Table for View
ZEMPLOYEE	employee details
ZEMP_TABLE	Employee Table
ZMATERIAL	Demo Tched
ZTT1	ZTT1

Information System SAP Applications

**Adım 1** - '+' işaretine tıklayın ve aşağıdaki ekran görüntüsünde gösterildiği gibi ERP'deki tüm tabloların listesini görebilirsiniz.

# SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



## SAP PP - Organizasyon Yapısı

SAP PP modülünde, organizasyon yapısı, üretim tesislerinin yerini ve tesis içindeki depolama yerlerini tanımlar. Yapının en üstünde şirket ve şirket kodu bulunur ve ardından her şirket kodu farklı fabrika ve depolama yerleri içerir.

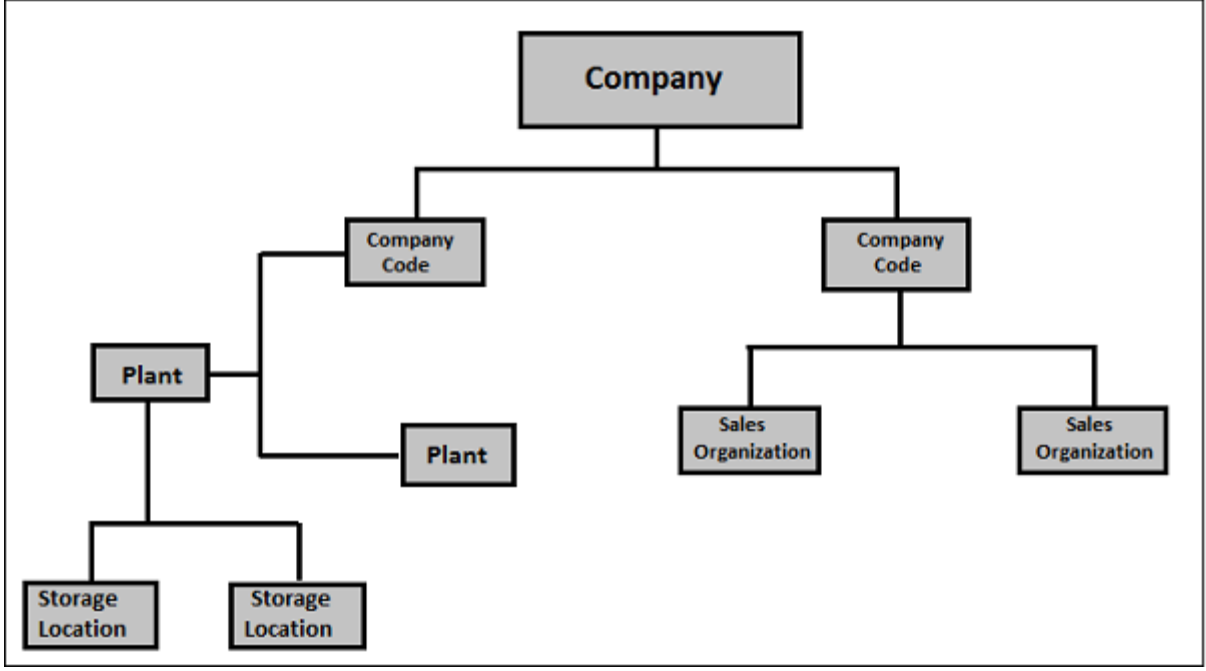
Aşağıdaki diyagram, canlı SAP Üretim Planlama ortamında ortak bir organizasyon yapısını temsil etmektedir.

Tüm planlama faaliyetleri fabrika düzeyinde gerçekleştirilir.

Üretim Planlamada üretim ana verileri fabrika düzeyinde oluşturulur.

Üretim teyit süreci ve malların hareketi fabrika ve depolama seviyesinde gerçekleşir.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



### SAP PP - Diğer Modüllerle Entegrasyon

SAP PP, Üretim Planlama ve Kontrol faaliyetlerini gerçekleştirmek için diğer SAP ERP modülleriyle yakından entegre edilmiştir: SAP Satış ve Dağıtım (SD), SAP Malzeme Yönetimi (MM), Kalite Yönetimi, Finans Muhasebesi ve Proje Sistemi.

Diğer SAP modülleri ve diğer modüller ile entegrasyon ile ilgili aşağıdaki Üretim Planlama aktivitelerinin bir listesini bulabilirsiniz.

#### SAP PP ve SAP MM

- Bu, malların hareketini, otomatik mal girişini içerir.
- Üretim Emri/Planlama için rezervasyon oluşturmayı içerir.
- MRP Run ile satınalma siparişlerini yükseltmek.
- Teklifler ve Satıcı seçimi.

#### SAP PP ve SAP SD

- Bu, üretim siparişi için malzemenin kullanılabilirliğini kontrol etmek için kullanılır.
- MRP Çalıştırmak için, Gereksinim Tipleri.
- Malzeme Listesi bileşenleri ve çalışması.

#### SAP PP ve SAP FICO

- Malzeme ana verilerinde fiyat güncelleme.
- Maliyet merkezinde faaliyet tipinin tanımlanması.
- İş merkezine aktivite tipi atama.
- Maliyet tahmini.
- Üretim maliyeti kontrolü

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

- Mal hareketi, malzeme talebi vb. ile ilgili muhasebe faaliyetlerinin kaydedilmesi

### SAP PP ve Proje Sistemi

- Projede planlama faaliyetlerinin İKY'ye atanması.
- Proje düzeyinde (MD51) Malzeme ihtiyaç planlamasının yürütülmesi. İKY'ye iliştirilen tedarik edilen malzeme, belirli bir projeye karşı proje stoğu olarak ayrılmıştır.
- Ağa bağlı bileşenler, tesis düzeyinde planlanır ve tesis stoğu olarak ayrılır.

### SAP PP ve Kalite Yönetimi

- Ayrık ve tekrarlayan üretim için Muayene Tipi 03.
- Hem ayrık hem de tekrarlayan üretim için Muayene Tipi 04.

## SAP PP - Ana Veriler

Ana veriler, SAP Üretim Planlama modülündeki ana ayrıntılı nesnelere içerir. SAP PP'de ana nesnelere Malzeme Listesi, ana malzeme, yönlendirme ve iş merkezidir. Ana veriler, üretim siparişi, malzeme türü, planlama gereksinimleri, mal çıkışı ve mal girişi gibi bu nesnelere temel özelliklerini içerir.

PP'de bulunan ana veri türleri aşağıdadır -

### Malzeme Listesi

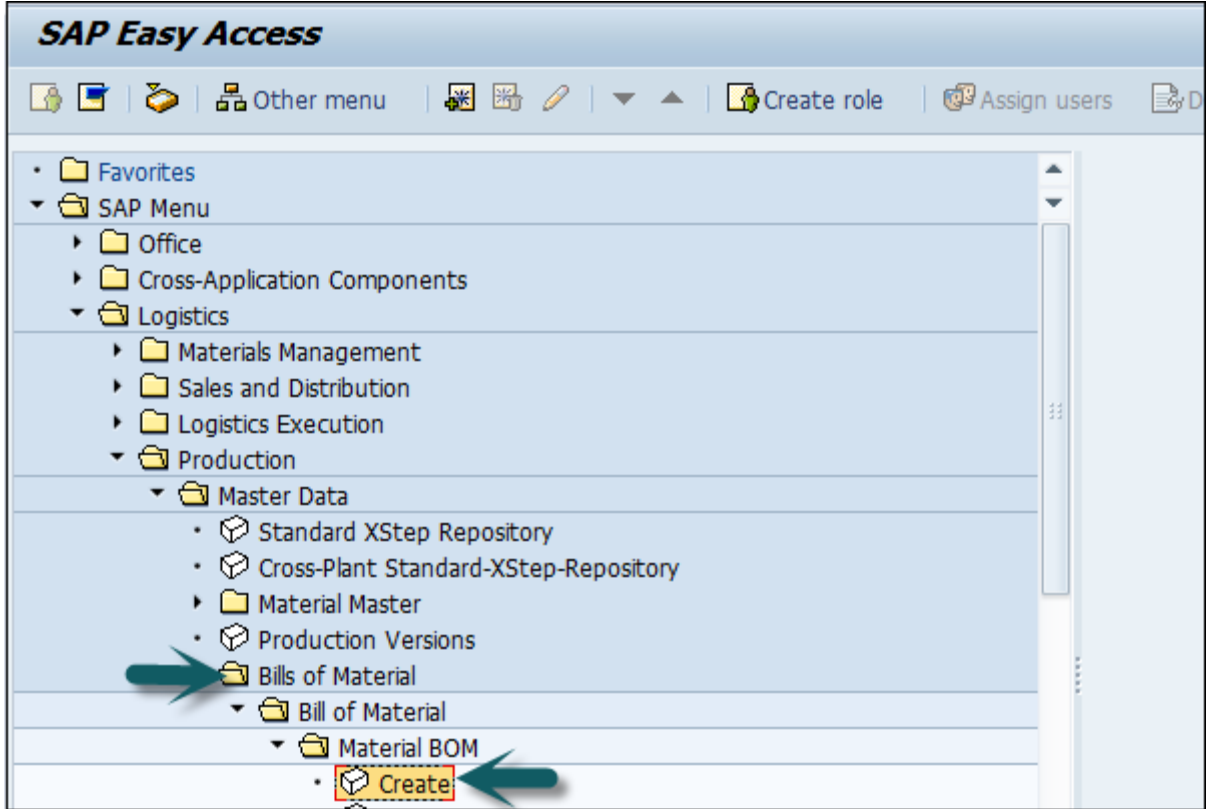
Malzeme listesi ana verileri, malzeme ihtiyaç planlaması ile ilgilidir ve ürünü üretecek bileşenlerin listesini sağlar.

Farklı varyantlara sahip bir ürün üretmek için, bir ürünün farklı varyantlarını üretmek için bileşenlerin bir listesini içeren süper Malzeme Listeleri oluşturabilirsiniz. Bileşen seçimi, planlama siparişinde belirtilen ayrıntılara bağlıdır. En fazla 99 Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz.

Ana Malzeme Listeleri için T-Kodu: CS01'i kullanın veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → Malzeme Listeleri → Malzeme Listeleri → Malzeme Malzeme Listesi → Oluştur'a gidin

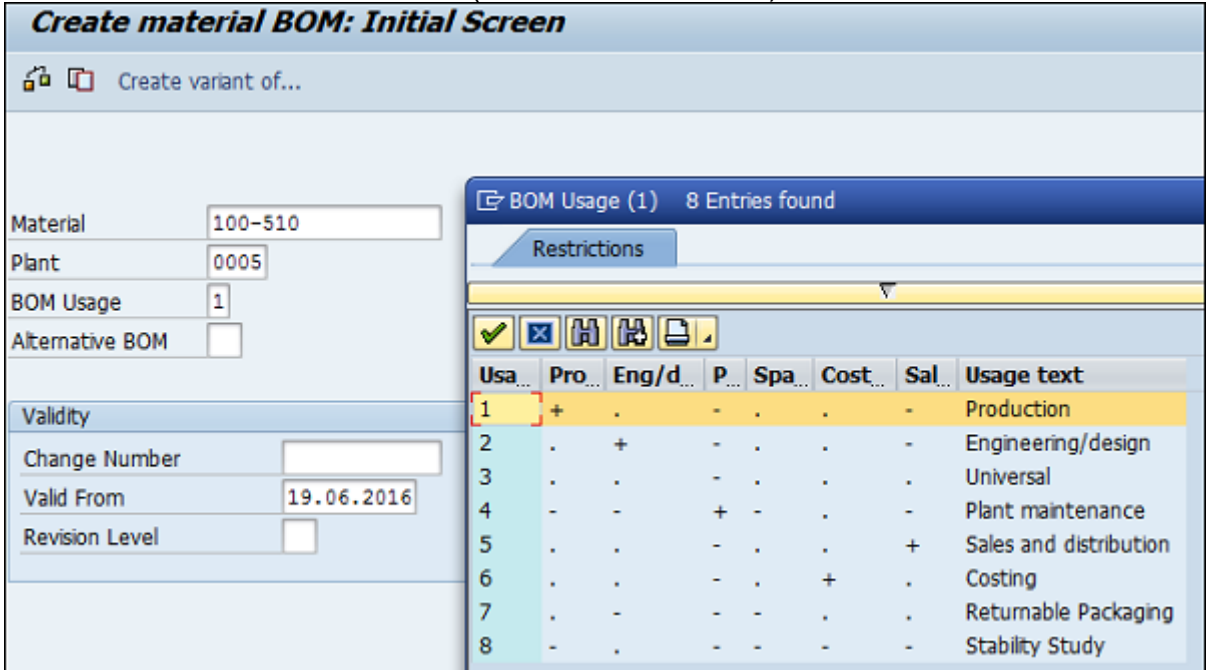


## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Aşağıdaki ayrıntıları seçin -

- Malzeme
- Bitki
- Malzeme Listesi kullanımı (1. kullanım üretimdir)



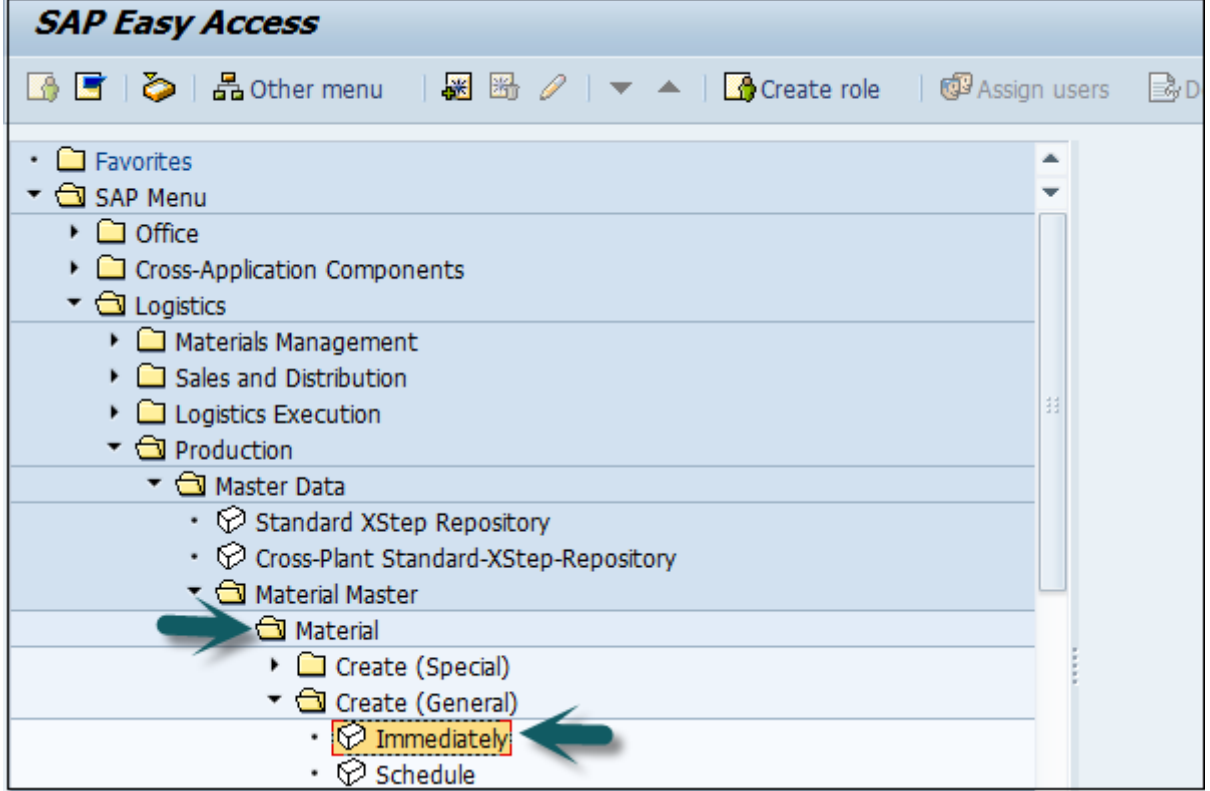
Malzeme ustası

Salih KÜÇÜK - SAP Retail Consultant

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

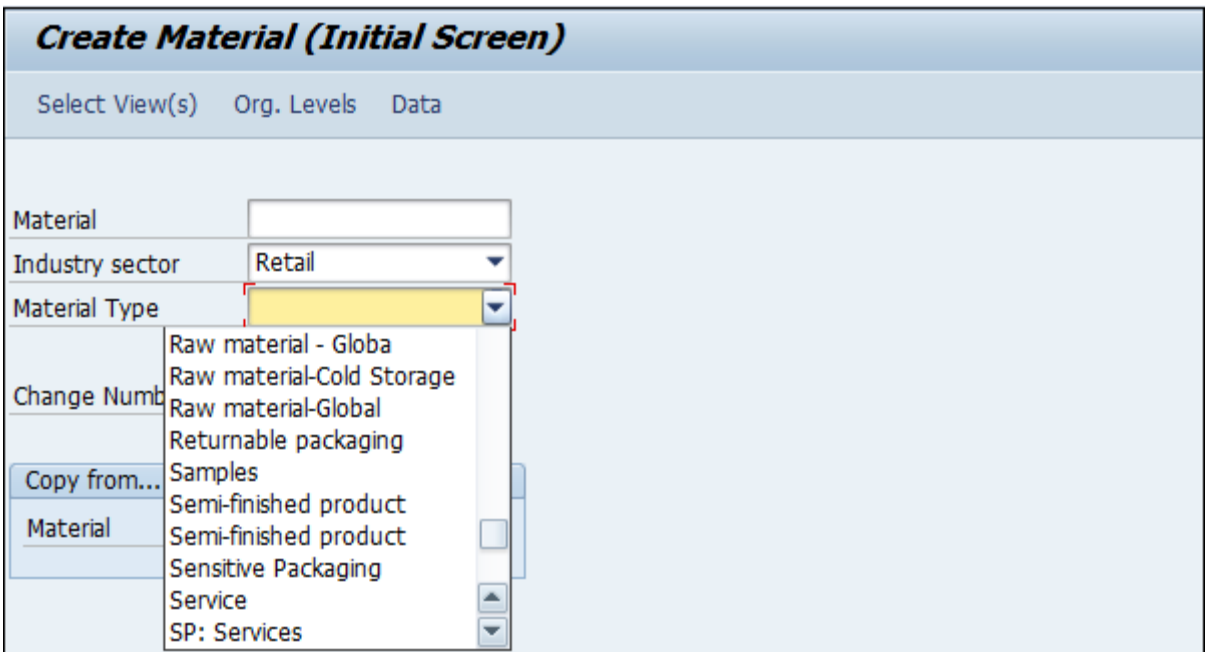
Malzeme ana, bitmiş ürün, hammadde gibi farklı malzeme türleri ile ilgili bilgileri içerir. Malzeme ana bilgisi, bir ürünü tanımlamak, malzeme satın almak, mal çıkışı veya mal girişi, MRP ve üretim teyidi için kullanılabilir.

Malzeme ana verileri için, **T-kodu: MM01'i kullanın** veya hemen Lojistik → Üretim → Ana Veriler → Malzeme Ana → Malzeme → Oluştur (Genel) → seçeneğine gidin.



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Endüstri sektörü
- Malzeme Türü

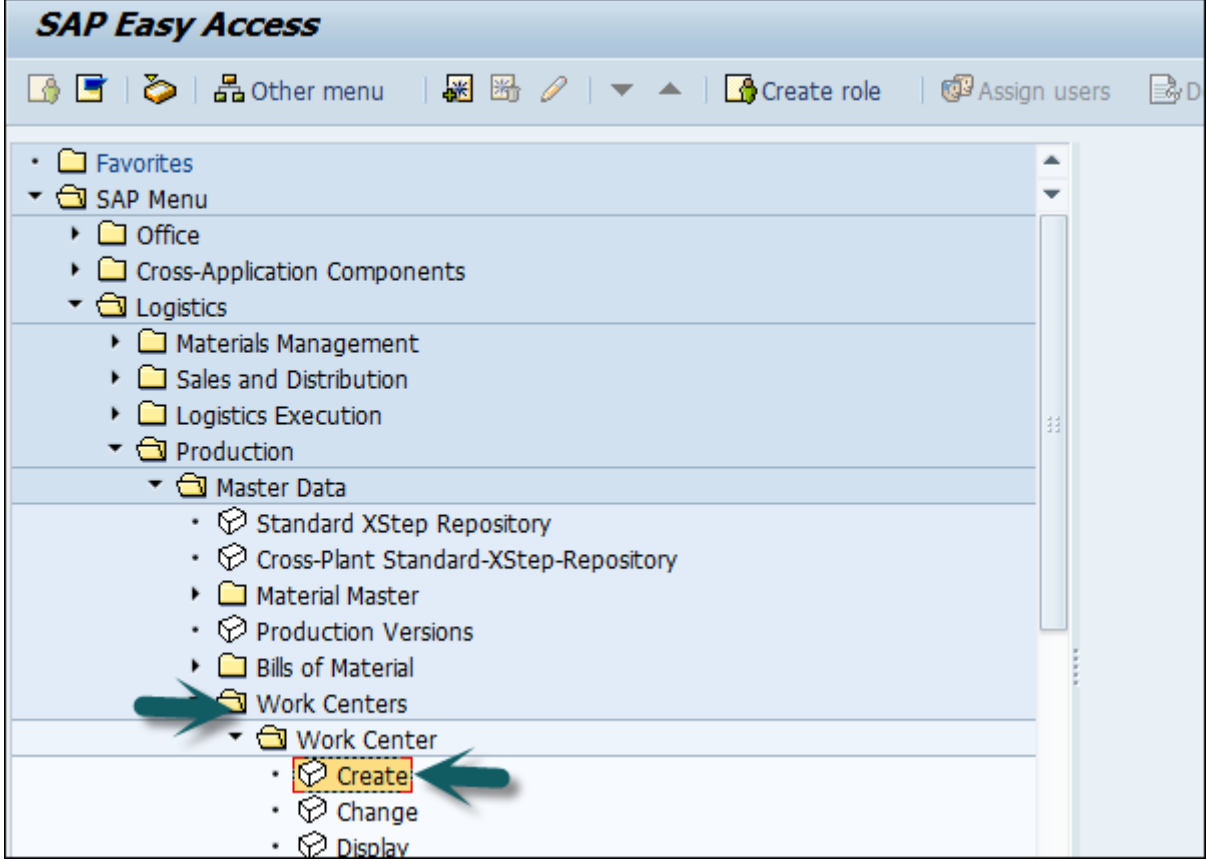


## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

### İş merkezi

İş merkezi, ürünlerin rotalanması ile ilgili ana verilerden oluşur. Programlama, kapasite planlaması ve üretim maliyeti ile ilgili verileri içerir.

İş merkezi için T kodunu kullanın: **CR01** veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → İş Merkezleri → İş Merkezi → Oluştur'a gidin

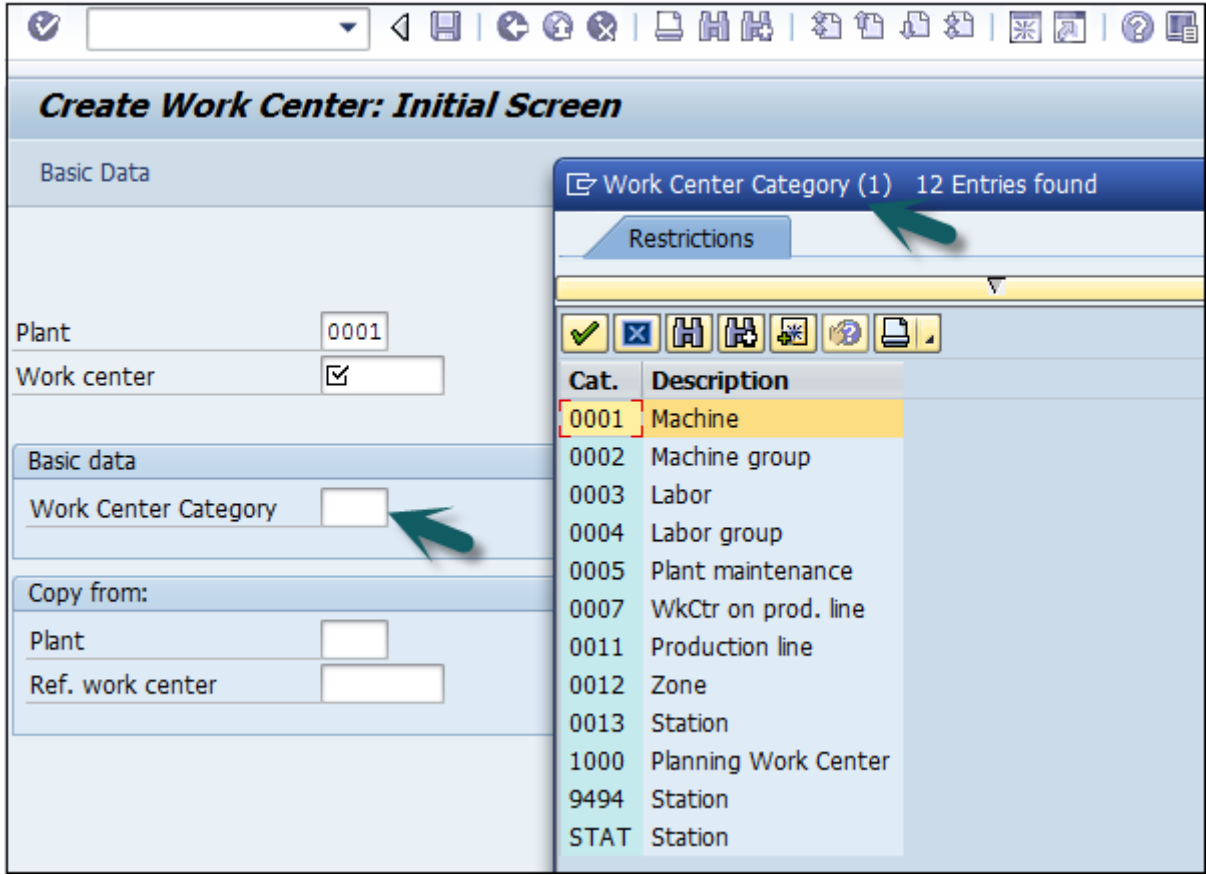


Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş merkezi adı
- İş merkezinin bulunduğu fabrika adı

İş Merkezi Kategorisi'ni seçin ve onay işaretine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



**Create Work Center: Initial Screen**

Basic Data

Plant: 0001

Work center:

Basic data

Work Center Category:

Copy from:

Plant:

Ref. work center:

Work Center Category (1) 12 Entries found

Restrictions

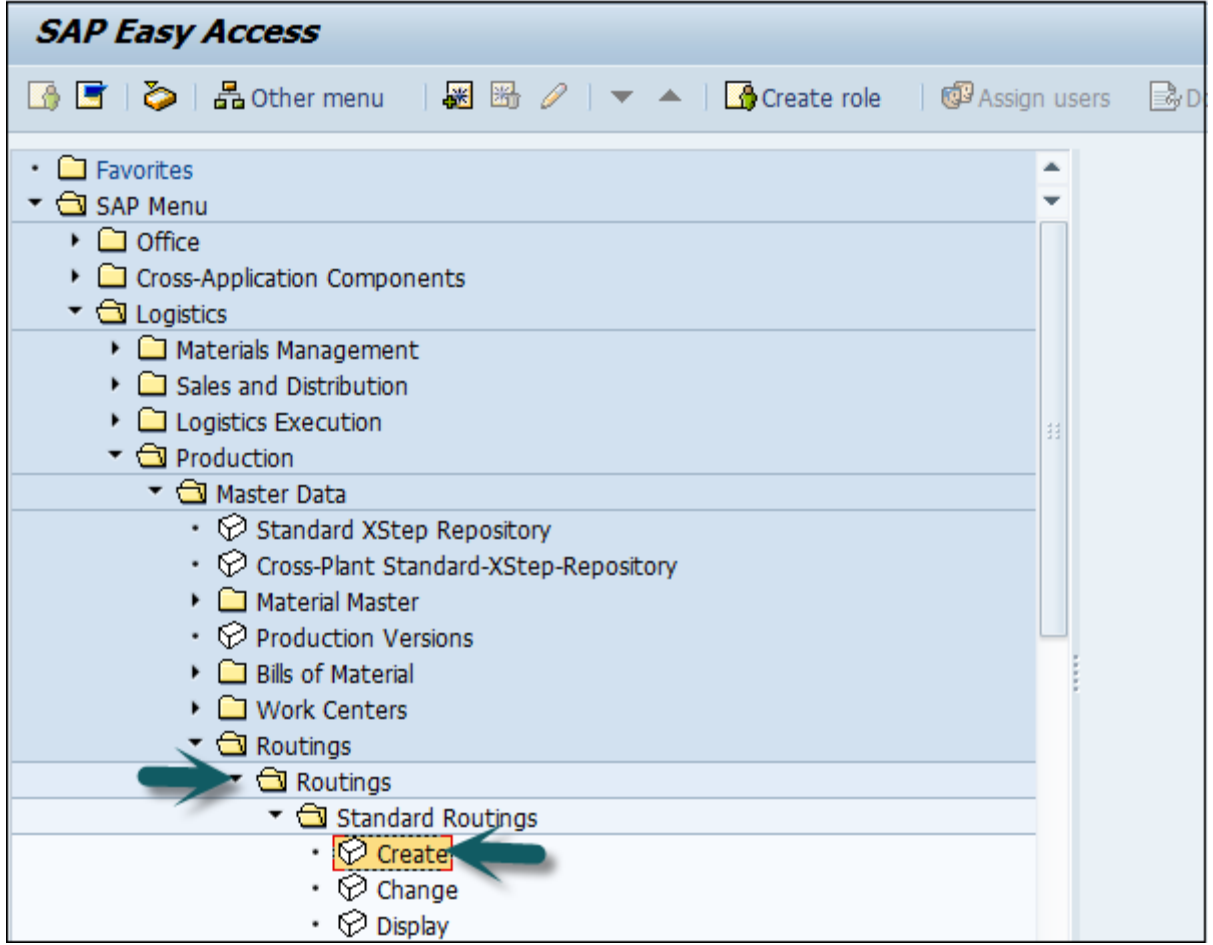
Cat.	Description
0001	Machine
0002	Machine group
0003	Labor
0004	Labor group
0005	Plant maintenance
0007	WkCtr on prod. line
0011	Production line
0012	Zone
0013	Station
1000	Planning Work Center
9494	Station
STAT	Station

### yönlendirme

Yönlendirme, iş merkezinde gerçekleştirilen faaliyetlerin sırasını tanımlar. Yönlendirme, üretim maliyetinin, makine süresinin ve işçilik süresinin hesaplanmasında önemli bir rol oynar.

Yönlendirme Ana verileri için, **T-Kodu: CA01'i kullanın** veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → Yönlendirmeler → Yönlendirme → Standart Yönlendirme → Oluştur'a gidin

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Bitki

Onay işaretine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create Routing: Initial Screen**

Copy from Routings Sequences Operations

Material 100-510

Plant 0001

Sales Document Sales Document Item

WBS Element

Group

Validity

Change Number

Key date 19.06.2016

Revision Level

Additional data

Profile

## SAP PP - Malzeme Listesi

Malzeme Listesi ana verileri, malzeme ihtiyaç planlaması ile ilgilidir ve ürünü üretecek bileşenlerin listesini sağlar.

Farklı varyantlara sahip bir ürün üretmek için, bir ürünün farklı varyantlarını üretmek için bileşenlerin bir listesini içeren süper Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz. Bileşen seçimi, planlama siparişinde belirtilen ayrıntılara bağlıdır.

### Malzeme Listesinin Özellikleri

Tek seviyeli veya çok seviyeli Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz.

Malzeme Listesi türü, boyuta, geçerlilik tarihlerine ve üretim yöntemine bağlıdır.

Malzeme türüne göre 99 adete kadar Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz.

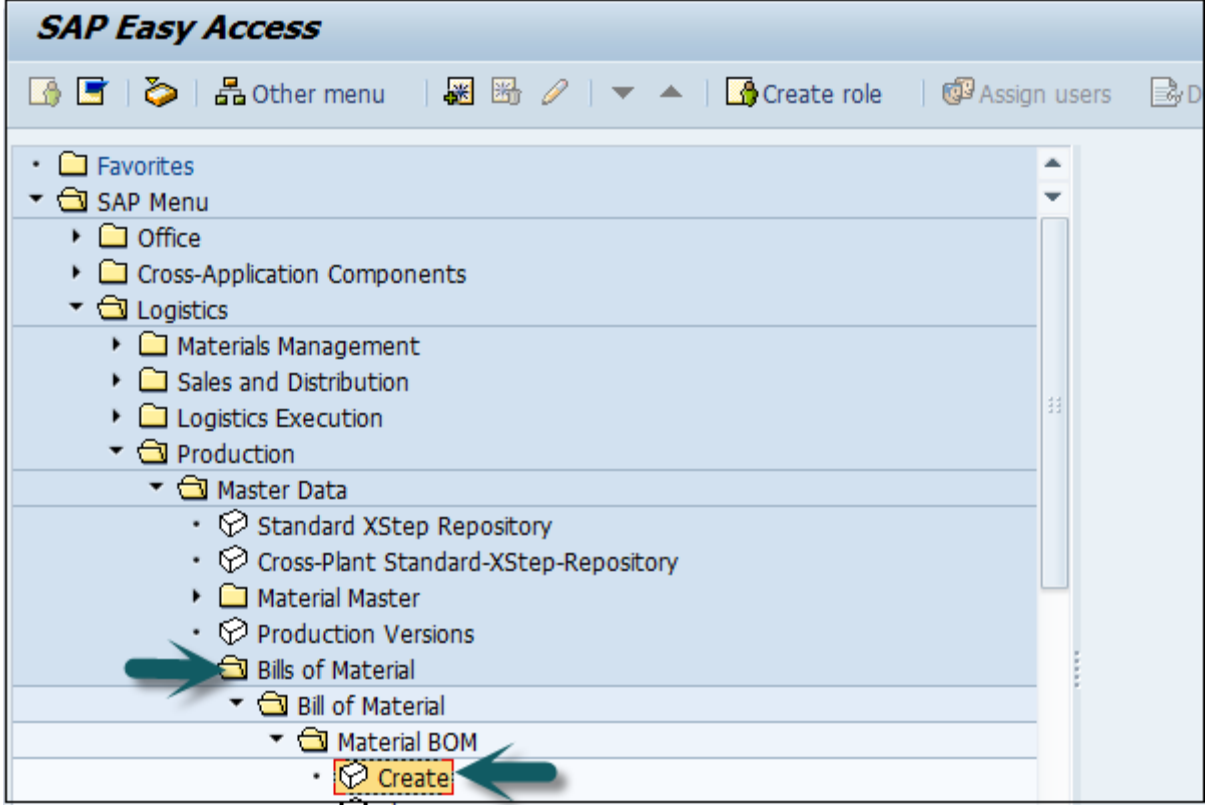
PP modülünde bulunan malzeme için malzeme reçetesini kullanabilirsiniz ve Tesis Bakım modülünde ekipman Malzeme Listesi kullanılır.

Belirtildiği gibi, bir ürünün farklı çeşitleri için süper ürün reçetesi oluşturabilirsiniz.

### Malzeme Listesi Nasıl Oluşturulur?

**T-Kodu: CS01'i kullanın** veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → Malzeme Listeleri → Malzeme Listesi → Malzeme Malzeme Listesi → Oluştur'a gidin

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Aşağıdaki ayrıntıları seçin -

- Malzeme
- Bitki
- Malzeme Listesi kullanımı (1. kullanım üretimdir)

Varsayılan olarak, geçerli tarihi Geçerlilik başlangıcı olarak alır. İhtiyacınıza göre tarihi seçebilirsiniz.

Ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create material BOM: Initial Screen**

Create variant of...

Material: 1000 MILES  
Plant: 0001  
BOM Usage: 1  
Alternative BOM:

Validity

Change Number:   
Valid From: 19.06.2016  
Revision Level:

Bir sonraki pencerede, 'L' Öğe kategorisine girin . L stok kalemini gösterir ve N stokta olmayan kalemi gösterir.

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Bileşen Adı
- Miktar.

Alanlardan birkaçı otomatik olarak dolduracaktır. Aşağıdaki ekran görüntüsünde gösterildiği gibi ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın.

**Create material BOM: General Item Overview**

Material BOM Edit Goto Extras Environment Settings System Help

Subitems New entries Header Validity

Material:   
Plant:   
Alternative BOM: 1

Material Document General

Item	ICt	Component	Component description	Quantity	Un	A	Sl	Valid From	Valid to
0010	L	1000000004	Core Vac T60004-L2050-V1		EA	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	19.03.2008	31.12.9999

Malzeme Listesi başlığını görmek için -



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

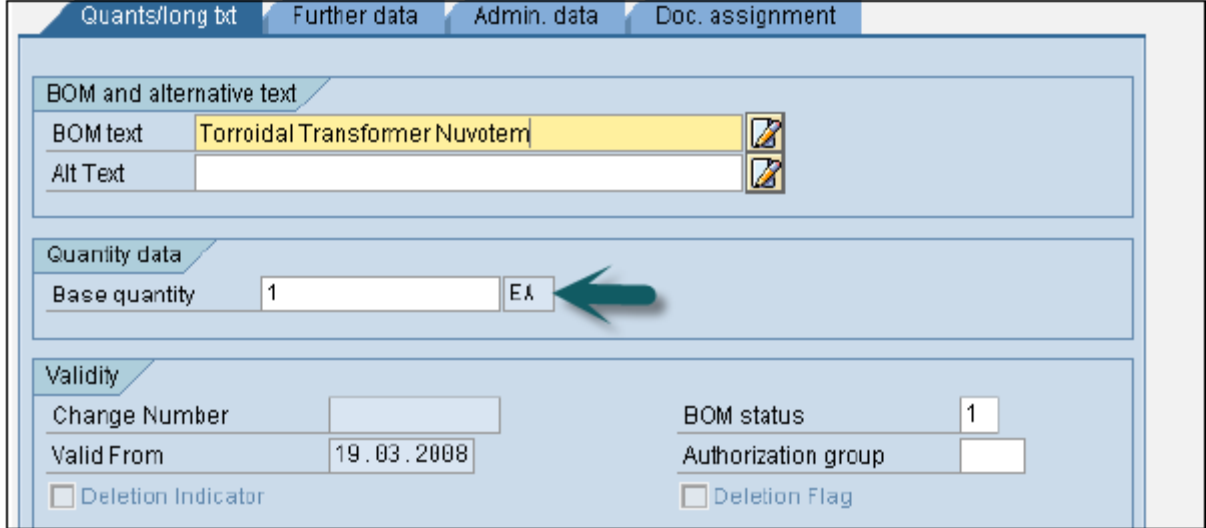


Material BOM Edit Goto Extras Environment Settings System Help

Create material BOM: General Item Overview

Subitems New entries Header Validity

Ana malzemenin temel miktarını girin. Bu 1 EA (her biri) ise, bileşen miktarı 1 parça üretmek için ne kadar gerekli olduğunu açıklayacaktır.



Quants/long txt Further data Admin. data Doc. assignment

BOM and alternative text

BOM text Torroidal Transformer Nuvotem

Alt Text

Quantity data

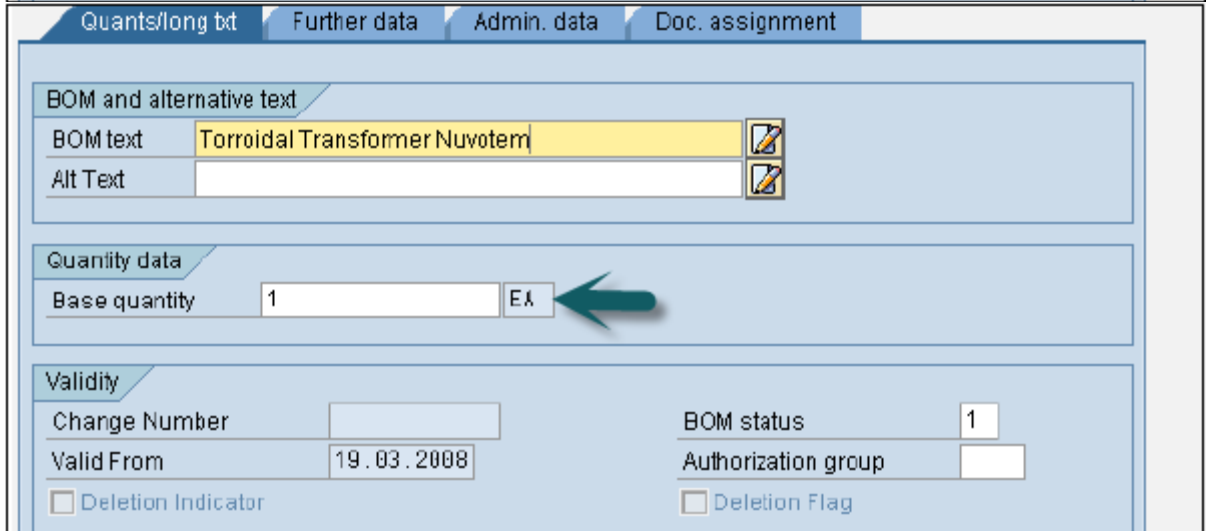
Base quantity 1 EA

Validity

Change Number BOM status 1

Valid From 19.03.2008 Authorization group

Deletion Indicator  Deletion Flag



Quants/long txt Further data Admin. data Doc. assignment

BOM and alternative text

BOM text Torroidal Transformer Nuvotem

Alt Text

Quantity data

Base quantity 1 EA

Validity

Change Number BOM status 1

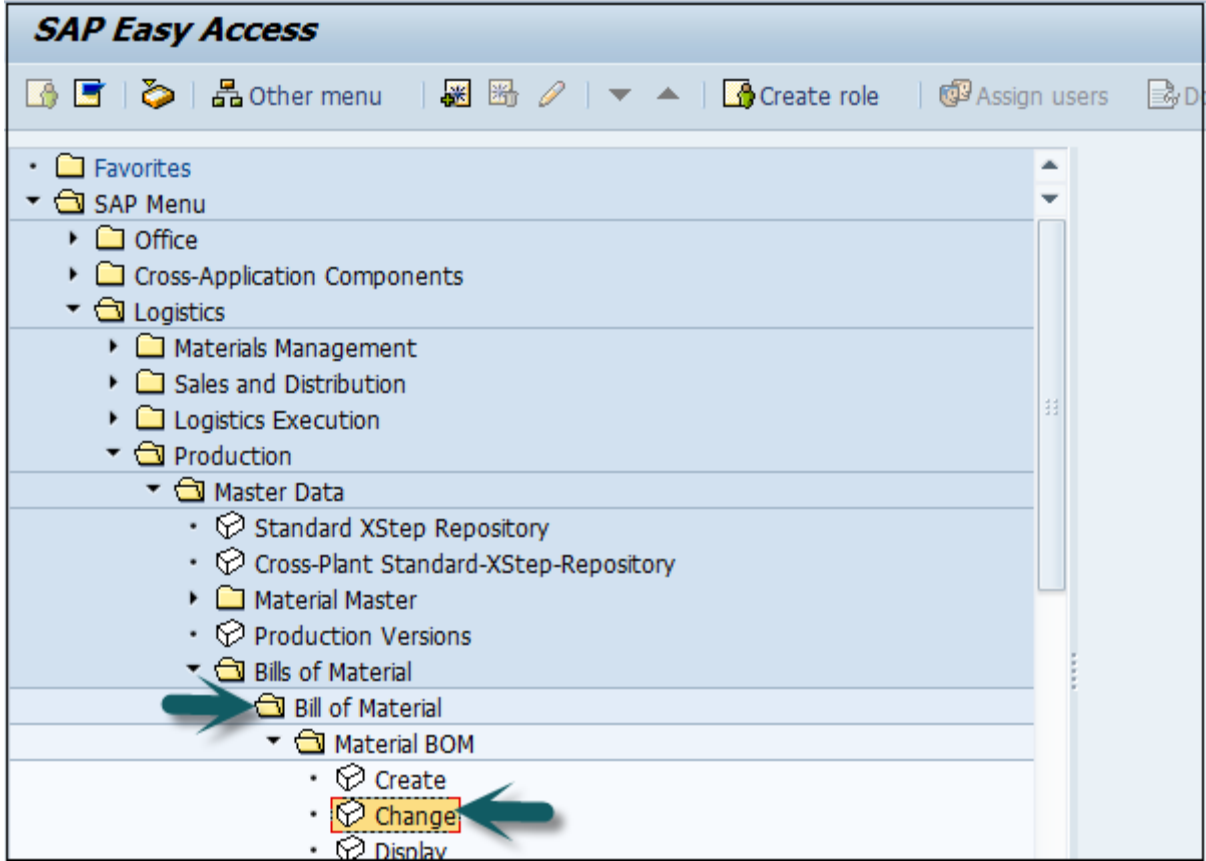
Valid From 19.03.2008 Authorization group

Deletion Indicator  Deletion Flag

Malzeme Listesini kaydetmek için, kontrol ettikten sonra Yeni Malzeme Listesini kaydet'e tıklayın.

Malzeme Listesini değiştirmek için **T-kodunu kullanın: CS02** veya Lojistik → Üretim → Ana Veri → Malzeme Listeleri → Malzeme Listesi → Malzeme Malzeme Listesi → Değiştir seçeneğine gidin.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Tesis ve ürün reçetesi kullanımı.

Ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın.

The screenshot shows the 'Change material BOM: Initial Screen' form. The form contains the following fields:

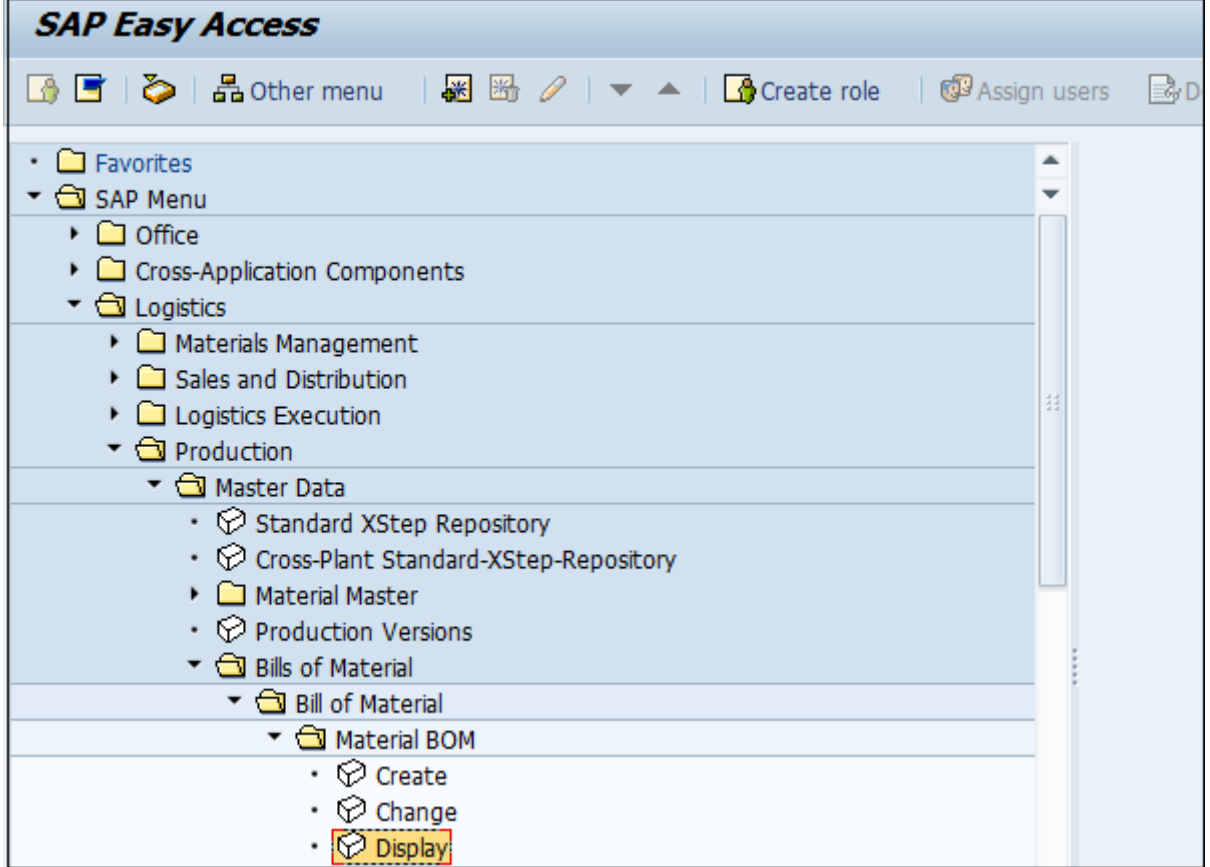
Material	1847
Plant	0001 Werk 0001
BOM Usage	1 Production
Alternative BOM	<input type="checkbox"/>
Validity	
Change Number	
Valid From	19.06.2016
Revision Level	

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Kalem kategorisini, bileşeni veya miktarı düzenleyebilirsiniz. BOM'daki değişiklikleri kaydetmek için ekranın üst kısmındaki Kaydet simgesine tıklayın.

### Malzeme Listesi Nasıl Görüntülenir?

**-Kod: CS03'ü kullanın** veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → Malzeme Listeleri → Malzeme Listesi → Malzeme Malzeme Listesi → Görüntüle'ye gidin



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Tesis ve ürün reçetesi kullanımı.

Ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın. Malzeme Listesi Başlığı verilerini görmek için Başlık simgesini tıklayın.



BOM başlığını görüntüleyebilir ve ürünün baz miktarını kontrol edebilirsiniz.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

### Malzeme Listesi Türleri

İki tür malzeme listesi vardır -

#### Malzeme Malzeme Listesi

Bir malzeme için bir Malzeme Listesi oluşturulduğunda, SAP'de malzeme Malzeme Listesi olarak bilinir. Malzeme BOM'ları esas olarak şirketinizde üretilen ürünlerin yapısını temsil etmek için kullanılır.

#### Satış Siparişi Malzeme Listesi

Müşteri Sipariş Malzeme Listesi, müşterilerin gereksinimlerine göre ürünlerin siparişe göre üretimini özel olarak uyarladığınızda kullanılır. Müşteri gereksinimlerini karşılamak için çeşitli montajlarda satış siparişine özel değişiklikler yaparsınız.

## SAP PP - İş Merkezi

İş merkezi, ürünlerin rotalanması ile ilgili ana verilerden oluşur. Programlama, kapasite planlaması ve üretim maliyeti ile ilgili verileri içerir.

Tüm imalat faaliyetleri iş merkezinde gerçekleştirilir. İş merkezi aşağıdaki faaliyetleri izlemek için kullanılabilir:

**Çizelgeleme** – Üretim emrindeki işlemleri, Routing'deki çalışma sürelerine ve iş merkezinde belirtilen formüllere göre planlayabilirsiniz.

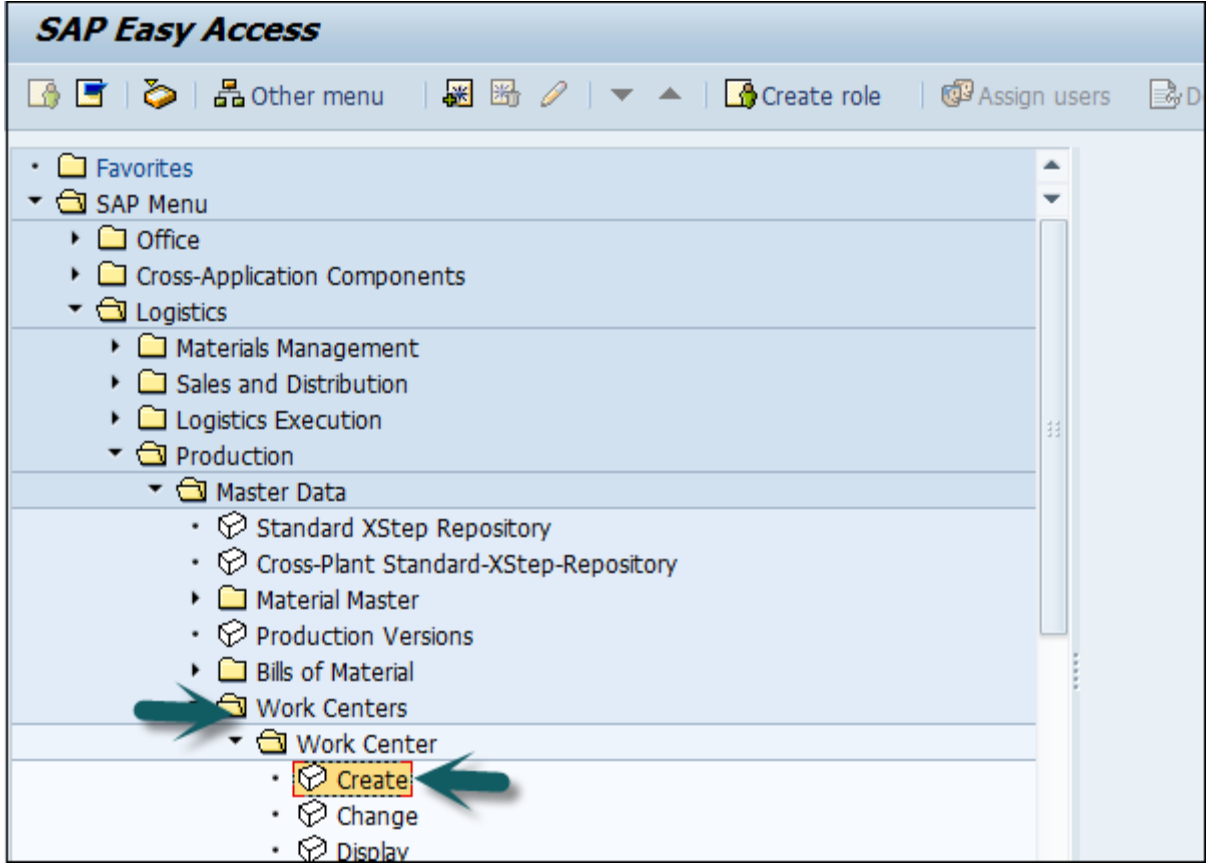
**Üretim Maliyetlendirmesi** - Ayrıca iş merkezinde belirtilen formüllere göre üretim maliyetini de kontrol edebilirsiniz. İş merkezi de maliyet merkezine bağlıdır ve üretim emrindeki operasyon maliyetini tanımlar.

**Kapasite Planlama** – İş merkezinde saklanan mevcut kapasiteyi ve gelecekteki kapasite gereksinimlerini bulabilirsiniz.

### İş Merkezi Nasıl Oluşturulur?

T kodunu kullanın: CR01 veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → İş Merkezleri → İş Merkezi → Oluştur'a gidin

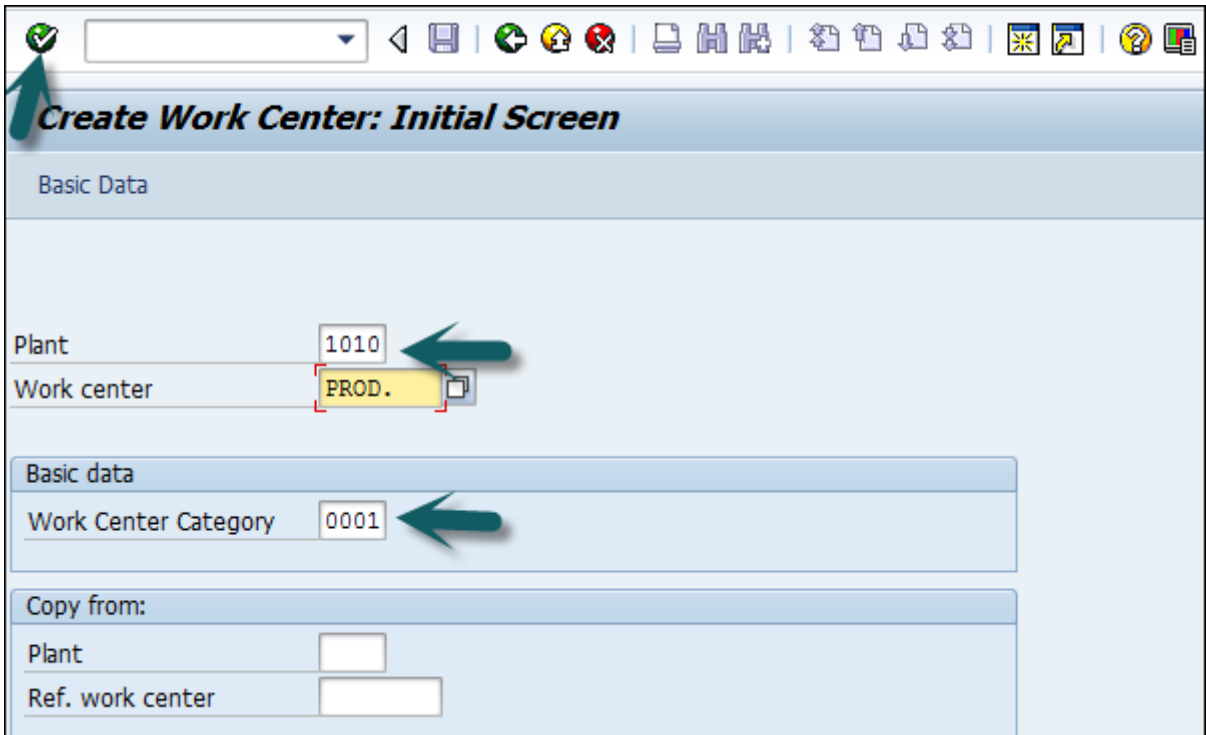
## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş merkezinin adı
- İş merkezinin bulunduğu fabrika adı

İş Merkezi Kategorisini seçin ve onay işaretine tıklayın.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş Merkezi açıklaması.
- Bu iş merkezi için kişi sorumlu kodu.
- İşin girdiği fiziksel konum fabrikadır.

Kullanımı 009 olarak girin: İş Merkezi, üretim yönlendirme, bakım görev listesi vb. tüm görev listesi türleri için geçerlidir.

Standart maliyet hesaplaması için kullanılan farklı aktivite türlerini içeren standart Değer anahtarını girin.

**Create Work Center: Basic Data**

Plant: 1010, Werk: 0001  
Work center: PROD.

Basic Data | Default Values | Capacities

General Data

Work Center Category: 0001  
Person responsible: 001  
Location: 0001  
QDR system:   
Supply Area:   
Usage: 009  
Transition matrix:   
 Backflush  
Shift Note Type:   
Shift Report Type:

Standard Value Maintenance

Standard value key: SAP1

Standard Values Overview

SVK	Text for the std value key
CMR3	Prod Activ-Multi Labor Grades
FLOW	Flow Manufacturing
MPI1	Std val. for wait time in PO
PG22	Standard value var. activity
PH01	Lotwise R+P incl. Setup+Cl
PH02	Conti R+P incl. Setup+Clean
PH03	Steam
PH04	Water
PH05	Transport
PH21	Standard value time event
PHPP	Production control
PHQC	Quality control
SAP0	No standard values
SAP1	Normal production
SAP2	Variable production
SAP3	Rate-based planning
SAP4	Process manufacturing
SAP5	Pharma-process manufacturing 1
SAP6	Pharma-process manufacturing 2

Kapasiteler sekmesine gidin, aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Bir makine kategorisini temsil etmek için kapasite kategorisi 001'i girin.
- Kullanılabilir kapasiteyi hesaplamak için İşleme formülünü şu şekilde girin: SAP006= (işlem miktarı \*makine süresi)/ temel miktar

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create Work Center: Capacity Overview**

Work center: PROD.

Formula for processing capacity requirements (1) 86

Restrictions

Basic Data | Default Values | Capacities

Overview

Capacity category: 001

Pooled capacity:

Setup formula:

Processing formula: SAP006

Teardown formula:

Other formula:

Distribution:

Int. dist. key:

Capacity category:

Pooled capacity:

Setup formula:

Processing formula:

Teardown formula:

Other formula:

Distribution:

Int. dist. key:

Form.	Formula description
CH_001	Processing Resource
CMRF1	Labor Time
CMRF11	Labor time - Fixed
CMRF2	Machine Time
CMRF21	Machine Time - fixed
CMRF3	QC Cost Fixed Value
CMRF31	QC Cost Variable
CMRF4	Engineering Cost
CMRF5	Cust Serv Contact
CMRF6	Setup - Fixed
CMRF7	Duration
MPI001	
PC_F01	Pharma Formula1
PC_F02	Pharma Formula2
PH_001	M: Required PH01
PH_002	P: Required PH02
PH_003	M: Duration
PH_004	P: Duration PH01
PH_005	M: Required Setup

86 Entries found

Capacity | Form. | Formula | Formula constnts | ActCapReqmnts

Alt kısımdaki Kapasite sekmesine tıklayın ve aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Kapasite açıklamasını girin.
- Makine kapasitesinden sorumlu olan Giriş kapasitesi planlayıcı grubu hakkında ayrıntıları girin.
- Tesisiniz için resmi tatillerin listelendiği fabrika takvim kimliğini girin. Tatil günlerinde bu iş merkezinin kapasitesi sıfır olacaktır.

Temel ölçü birimini "MIN" olarak girin; bu, iş merkezinin kullanılabilir kapasitesinin zamanla ölçüleceği anlamına gelir, yani min.





İş merkezinin operasyon için müsait olacağı zaman periyodunu (başlangıç ve bitiş zamanı) girin.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Makinenin arıza ve önleyici bakımını dikkate alarak iş merkezinin kapasite kullanım yüzdesini (standart mevcut çalışma süresi dışında ne kadar zaman kullanıldığını) girin. Girilen kapasite sayısı, benzer iş merkezlerinin sayısı anlamına gelir.

Kapasite kısıtlaması olup olmadığını belirten sonlu çizelgeleme ve uzun vadeli planlama bayrakları için alaka düzeyini kontrol edin, ardından işlem, kapasite kısıtlamaları olmadan işlenebileceği belirli bir tarihe taşınır.

### Change Work Center Capacity: Header

 Intervals and Shifts  Intervals  Available Capacity Profile  Reference Available Capacity

Plant	1010	Werk	0001
Work center	PROD.	Test	
Capacity category	001	Test	

#### General data

Capacity planner grp	299	APO Planner	99
<input type="checkbox"/> Pooled capacity		Grouping	<input type="checkbox"/>

#### Available capacity

Factory calendar ID	AU	Factory calendar	Australia standard
Active version			
Base unit of meas.	MIN	Minutes	

#### Standard available capacity

Start	00:07:00	Capacity utilization	100
Finish	00:07:00	No. of indiv. cap.	1
Length of breaks	00:00:00	Capacity	1.440,00 MIN
Operating time	24,00		

#### Planning details

<input checked="" type="checkbox"/> Relevant to finite scheduling	Overload	<input type="checkbox"/>	⌘
<input type="checkbox"/> Can be used by several operations	<input checked="" type="checkbox"/> Long-term planning		

Ekranın üst kısmındaki geri düğmesine tıklayın ve Zamanlama sekmesine gidin. Makine kategorisine girmek için Kapasite kategorisi olarak 001 girin.

Programlama süresini hesaplamak için giriş işleme formülü olarak **SAP002**'yi girin .



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create Work Center: Scheduling**

HRMS Hierarchy Template

Plant 1010 Werk 0001  
Work center PROD. Test

Basic Data Default Values Capacities **Scheduling** Costing

Scheduling basis  
Capacity category 001  
Capacity

Execution time  
Setup formula  
Processing formula  
Teardown formula  
Other formula SAP002

Maliyet sekmesine gidin ve aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Başlangıç ve Bitiş tarihi. Bu, maliyet merkezinin geçerlilik tarihini gösterir.
- İşletme maliyetini ayırtmak için maliyet merkezi.
- Faaliyet maliyetlerinin hesaplanmasında kullanılacak tüm faaliyet türlerini ve formülleri girin.

**Change Work Center: Cost Center Assignment**

HRMS Hierarchy Template

Plant Talema Electronic (India) PVT  
Work center Sittling

Basic data Default values Capacities Scheduling **Costing** Technical data

Validity  
Start date End Date 31.12.9999

Link to cost center/activity types  
Controlling Area TA01 TALEMA ELECT (I) PVT LTD  
Cost Center SAP002

Activities Overview

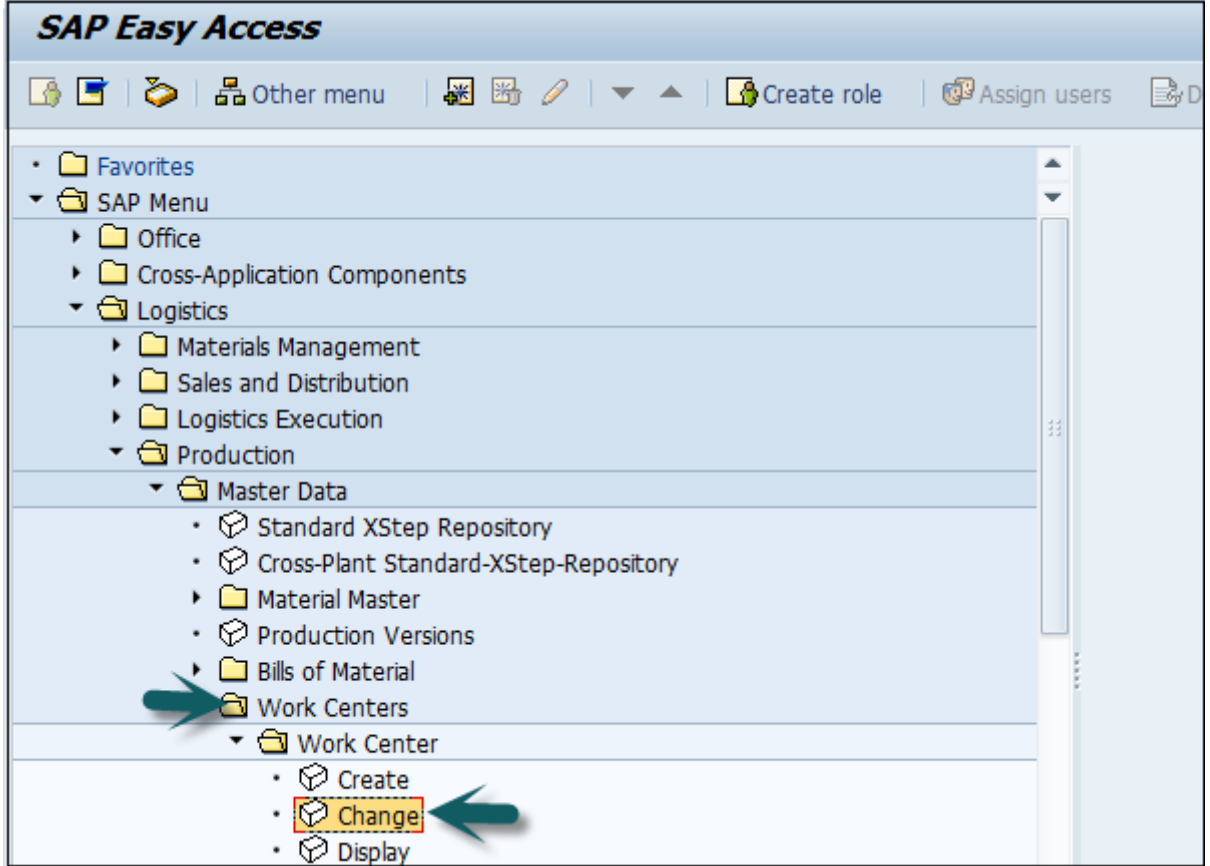
Alt. activity descr.	Activity Type	Activity Unit	R	Form	Formula description
Setup	1010			SAP009	Set up time =0

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

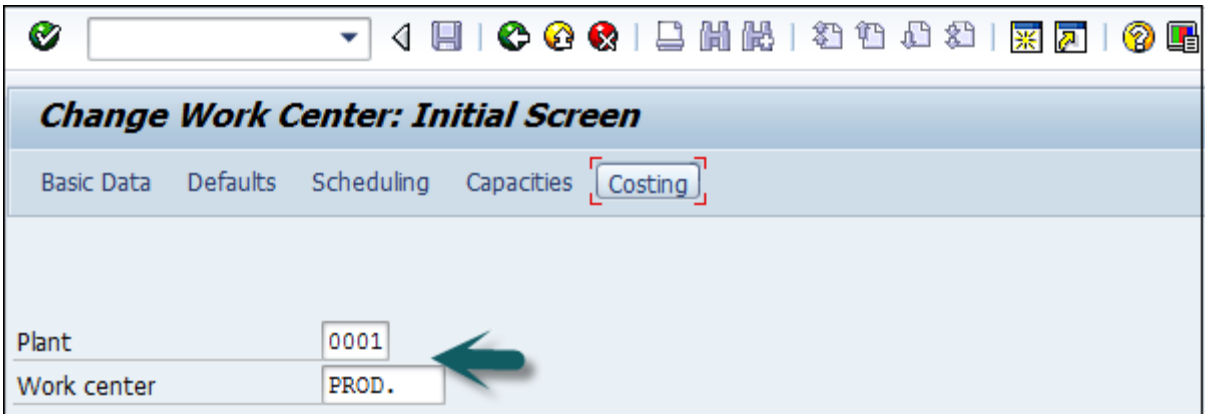
En üstteki kaydet simgesine tıklayın ve bir onay alacaksınız, xxxx fabrikasında xxxx İş merkezi oluşturuldu.

### İş Merkezi Nasıl Değiştirilir veya Görüntülenir?

Değişiklik için T-code: CR02'yi kullanın veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → İş Merkezleri → İş Merkezi → Değişim'e gidin



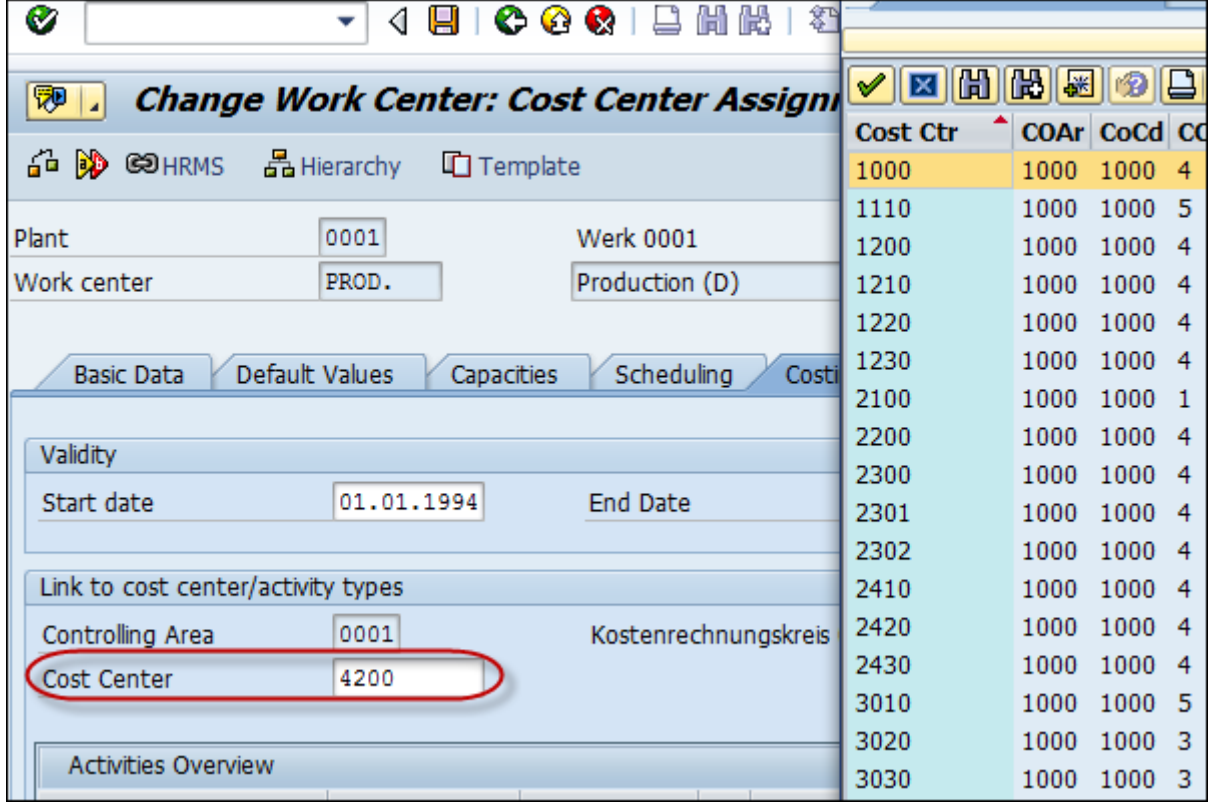
Tesis numarasını ve iş merkezini girin.



En üstteki seçenekleri kullanarak doğrudan herhangi bir alana gidebilirsiniz: Temel veriler, Varsayılanlar, Planlama, Kapasiteler ve Maliyetlendirme veya ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayabilirsiniz.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Zamanlama, kapasiteler veya maliyetlendirme ile ilgili herhangi bir değişiklik yapabilirsiniz.



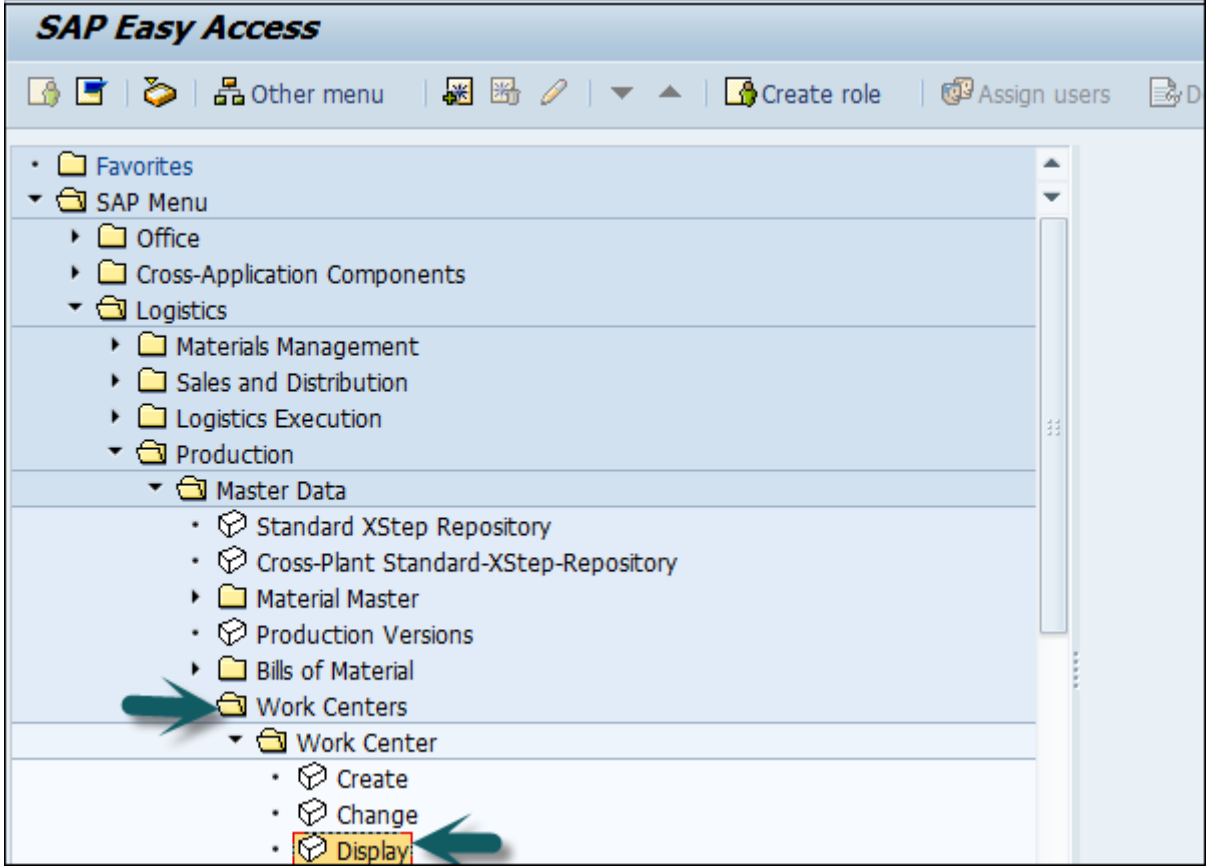
Cost Ctr	COAr	CoCd	CC
1000	1000	1000	4
1110	1000	1000	5
1200	1000	1000	4
1210	1000	1000	4
1220	1000	1000	4
1230	1000	1000	4
2100	1000	1000	1
2200	1000	1000	4
2300	1000	1000	4
2301	1000	1000	4
2302	1000	1000	4
2410	1000	1000	4
2420	1000	1000	4
2430	1000	1000	4
3010	1000	1000	5
3020	1000	1000	3
3030	1000	1000	3

Değişiklikleri yaptıktan sonra Kaydet'e tıklayın.

### İş Merkezi Nasıl Görüntülenir?

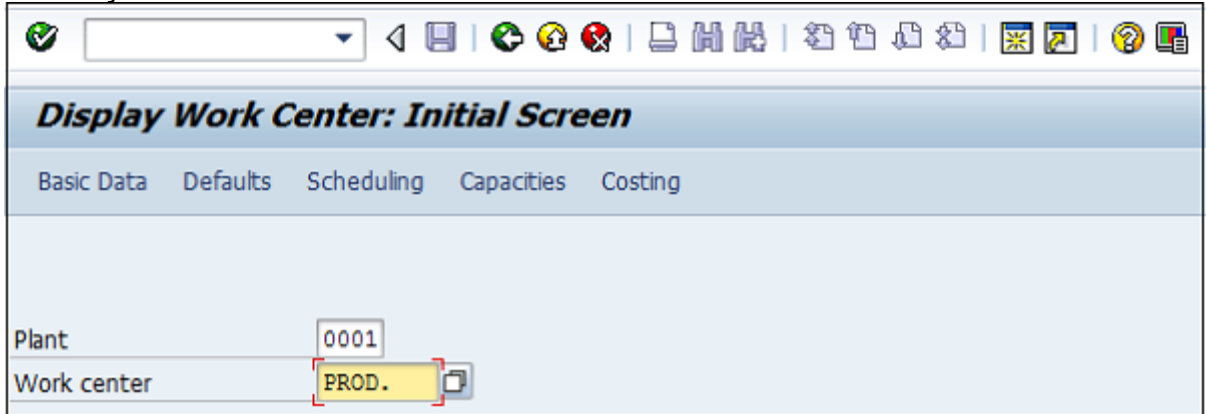
T- kodunu kullanın: CR03 veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → İş Merkezleri → İş Merkezi → Ekran'a gidin

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Tesis numarası
- İş merkezi



Ekranın üst kısmındaki seçenekleri kullanarak herhangi bir alana doğrudan gidebilirsiniz: Temel veriler, Varsayılanlar, Planlama, Kapasiteler ve Maliyetlendirme.

## SAP PP - Yönlendirme

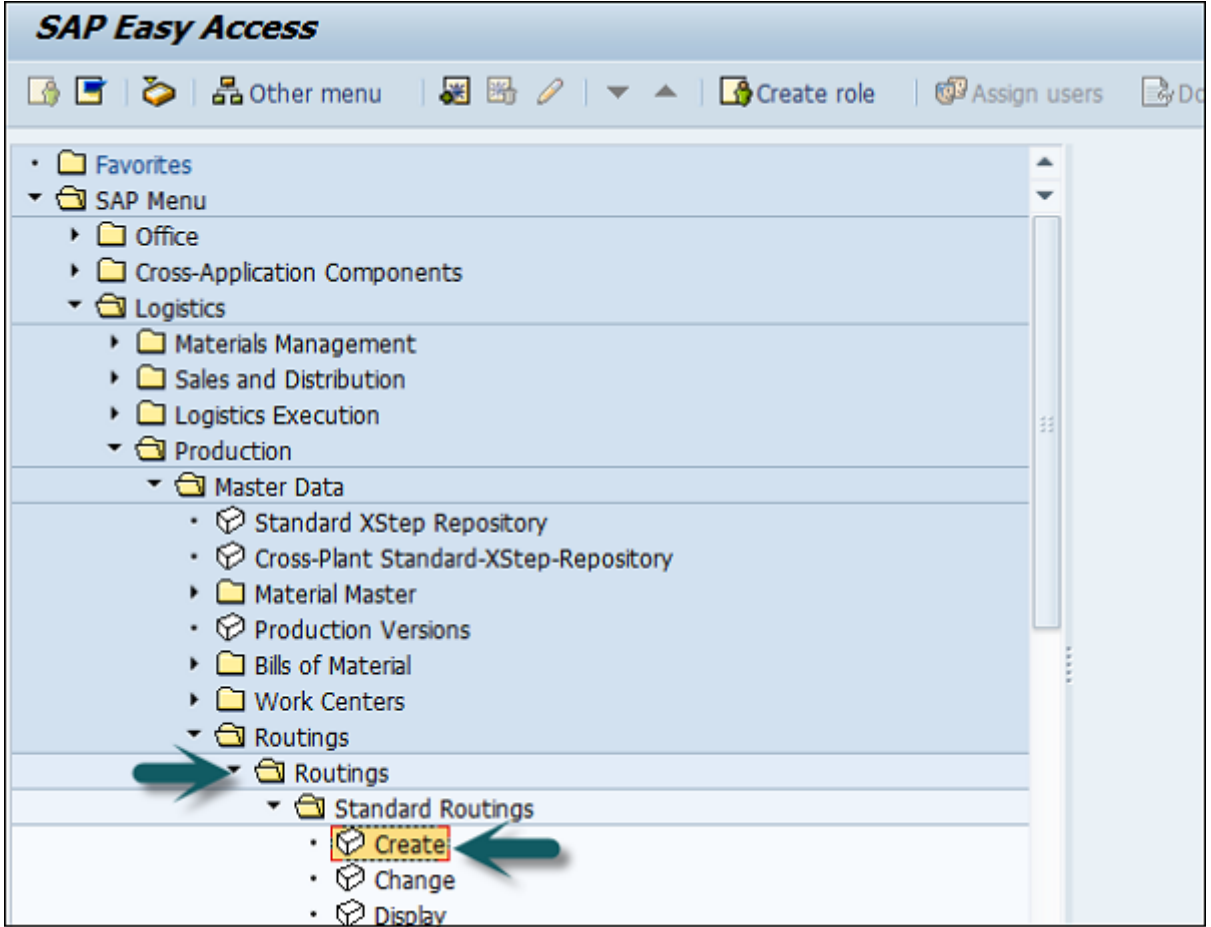
**Rutin**, üretim süreci için gerçekleştirilecek faaliyetlerin listesini tanımlar. **Yönlendirme**, iş merkezinde gerçekleştirilen bir dizi faaliyeti tanımlar. Yönlendirme, üretim maliyetinin, makine süresinin ve işçilik süresinin hesaplanmasında önemli rol oynar.

### Yönlendirmeye İlgili Temel Özellikler

- Rota oluşturmak için öncelikle iş merkezinin tanımlanması zorunludur.
- Tek bir yönlendirme grubu üzerinden birden fazla malzeme takip edilebilir.
- Rotalama, ham ve bitmiş ürünler için operasyon planlama ve maliyetlendirme için kullanılır.
- Yönlendirme, bitmiş bir ürün için işletme maliyetini hesaplamak için kullanılır.

### PP'de Yönlendirme Nasıl Oluşturulur?

**T-Kodu: CA01'i kullanın** veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → Yönlendirmeler → Yönlendirmeler → Standart Yönlendirmeler → Oluştur'a gidin



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Yönlendirmenin tanımlanması gereken malzeme
- Tesis Kodu
- Anahtar tarih olarak yönlendirme geçerlilik tarihi

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create Routing: Initial Screen**

Copy from Routings Sequences Operations

Material 1108

Plant 0001

Sales Document Sales Document Item

WBS Element

Group

Validity

Change Number

Key date 19.06.2016

Revision Level

Additional data

Profile

Yönlendirme başlığına gidin ve aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Kullanım 1: Üretim yönlendirme ve Üretim Siparişinde kullanılacaktır.
- 4, serbest bırakılmış durumu gösterdiğinden Durum Seçin. Malzeme ihtiyaç planlaması ve maliyetlendirme için rotalamanın geçerli olduğunu gösterir.
- Parti Boyutu 9999999'dan bahsedin; bu, yönlendirmenin 0 ile 9999999 arasındaki sipariş miktarı için geçerli olduğu anlamına gelir.
- İşlem sırasını eklemek için İşlem düğmesine gidebilir ve yukarıdaki adımı tekrarlayabilirsiniz.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

### Create Routing: Header Details

Navigation: Routings | MatAssignment | Sequences | **Operations** | CompAlloc

Material: [Redacted]

**Task list**

Group: [ ]  
Group Counter: 1 | Terroroidal transformer  
Plant: [ ]  Long text exists

**Production line**

Line hierarchy: [ ]

**General data**

Deletion flag

Usage: 1  
Status: 4  
Planner group: [ ]  
Planning work center: [ ]  
CAPP order: [ ]

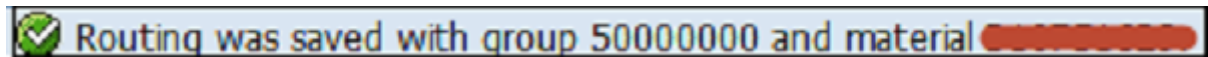
From Lot Size: 1 | To lot size: 99.999.999 | EA  
Old task list no.: [ ]

Şimdi, ihtiyacımız olan Operasyon verilerini korumamız gerekiyor -

- İş Merkezi kodunu girin.
- Planlanacak, maliyetlendirilecek vb. işlemi belirlemek için Giriş Kontrol Anahtarını seçin.
- Baz miktarı girin ve temel miktar için süreyi dakika olarak ayarlayın.
- Temel miktar için makine süresini dakika olarak girin.

Op	EOs	Work cc	Plant	Co	Standar	Description	L	P	Cl	O	P	C	B	Base Q	U	Setup	U	Activit	Mach	U	Activit	Labor	U	Act
001C		RUFF		TSMUPP05		Winding 1.75/1.02 by RW2/15								1	EA			MIN 1818	2		MIN 1920	2		MIN 183
002C		SOLDER		TSMUPP05		double sleeve over start & end+fin								1	EA			MIN 1818			MIN 1920	2.688		MIN 183

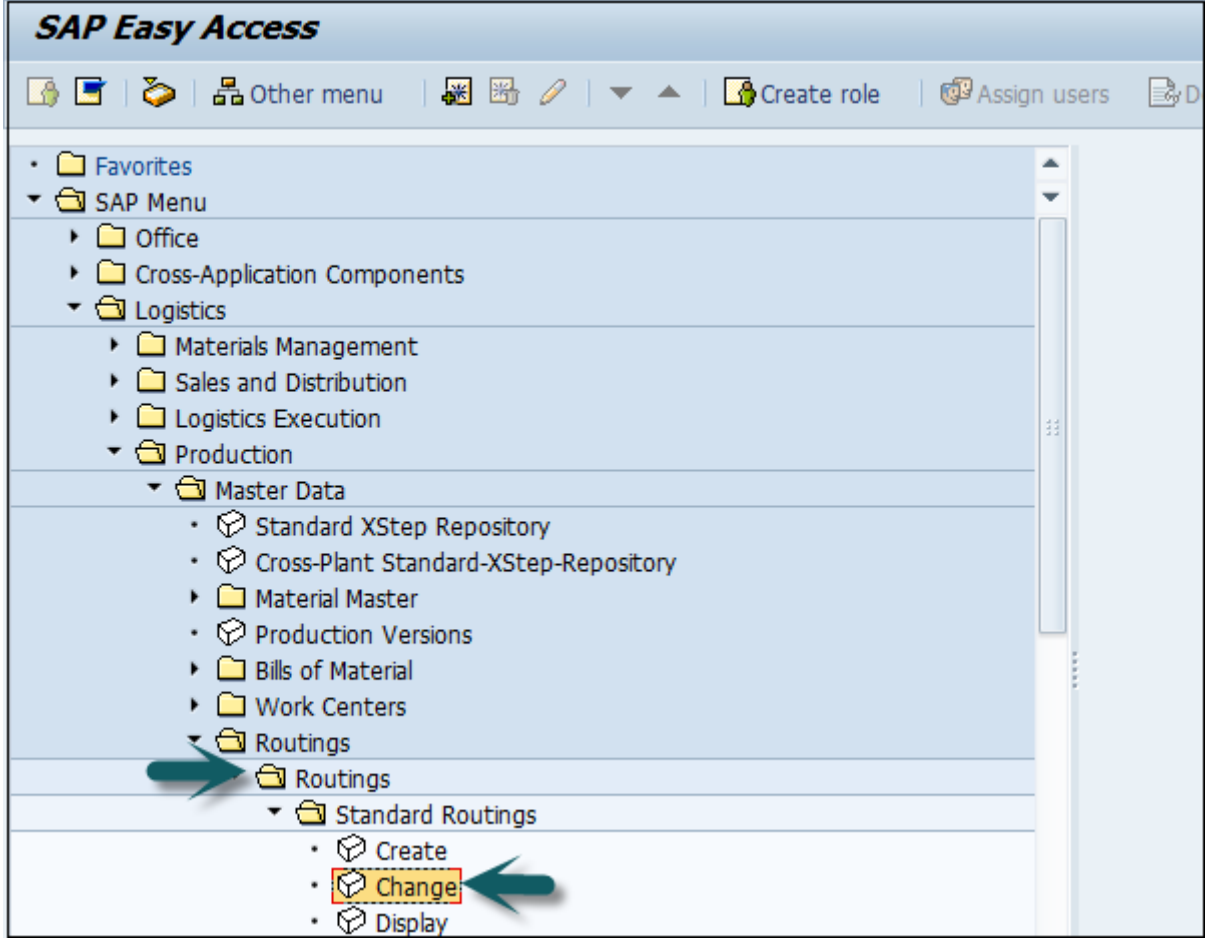
Kaydet'e tıklayın ve yönlendirmenin kaydedildiğine dair bir onay alacaksınız.



## PP'de Yönlendirme Nasıl Değiştirilir?

**T-Kodu: CA02'yi kullanın** veya Lojistik → Üretim → Ana Veriler → Yönlendirmeler → Yönlendirmeler → Standart Yönlendirmeler → Değiştir'e gidin

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

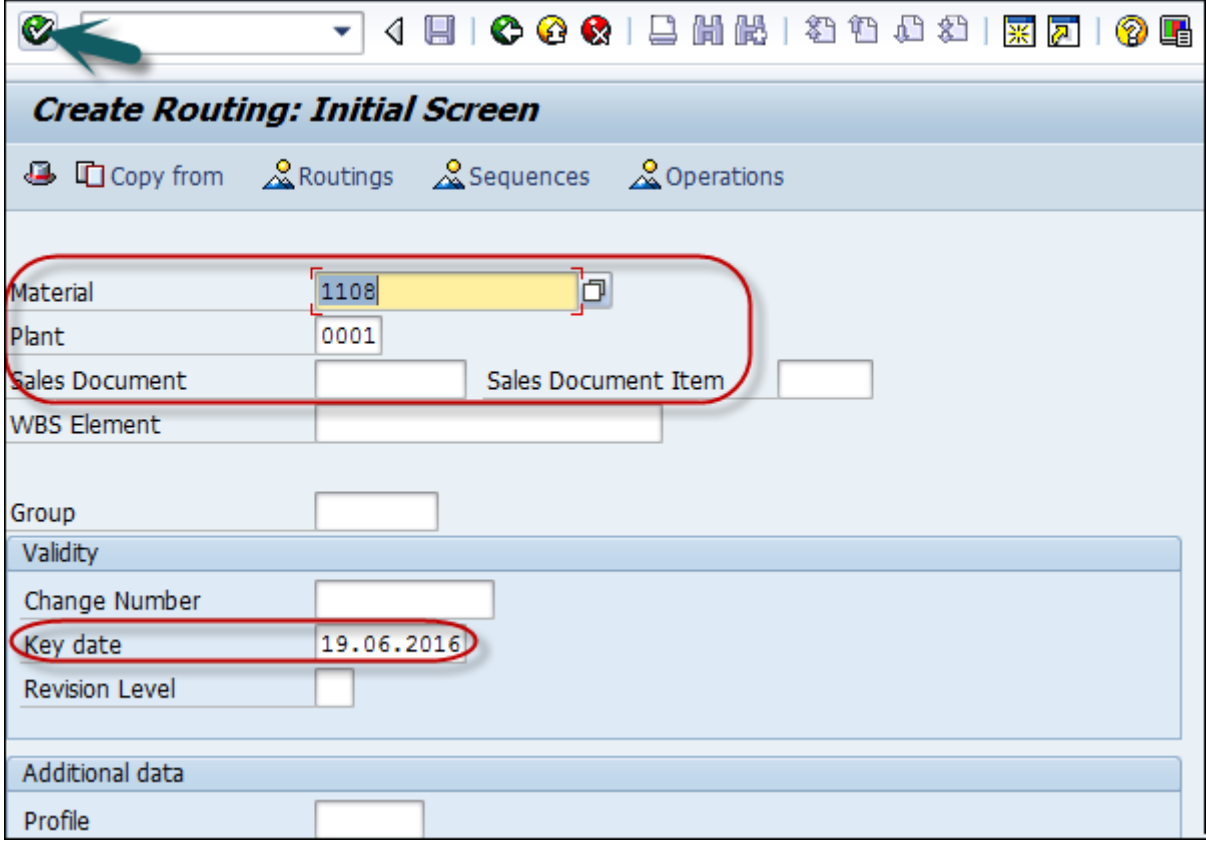


Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Yönlendirmenin tanımlanması gereken malzeme.
- Bitki Kodu.
- Anahtar tarih olarak yönlendirme geçerlilik tarihi.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



**Create Routing: Initial Screen**

Copy from Routings Sequences Operations

Material: 1108

Plant: 0001

Sales Document: Sales Document Item:

WBS Element:

Group:

Validity

Change Number:

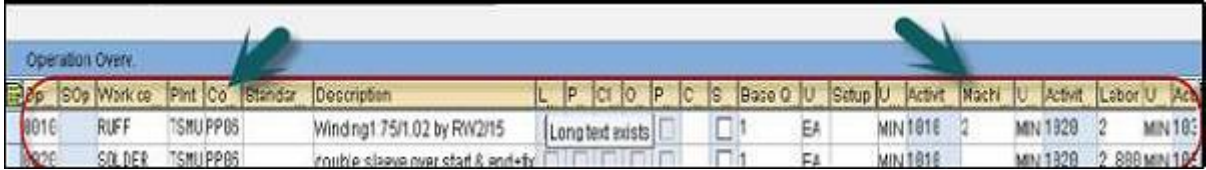
Key date: 19.06.2016

Revision Level:

Additional data

Profile:

Kontrol tuşu veya makine zamanı gibi değerleri değiştirebilirsiniz.



Op	SOp	Work ce	Plant	Co	Bländnr	Description	L	P	Cl	O	P	C	S	Base Q	U	Setup	U	Activt	Nachr	U	Activt	Labor	U	Act
0016	RUFF	TSMU PP05	TSMU PP05			Windng1 75/1.02 by RW2/15								1		EA		MIN1016	2		MIN1920	2		MIN103
0026	SOL DER	TSMU PP05	TSMU PP05			enable sleeve over start & end-sty								1		EA		MIN1016			MIN1920	2	888	MIN103

Değişiklikleri yapmak için Kaydet'e tıklayın.

## SAP PP - Talep Yönetimi

SAP PP'de talep yönetimi Planlı Bağımsız Gereksinim (PIR) tarafından gerçekleştirilir. **Planlı Bağımsız Gereksinim**, üretim planlaması için girdi sağlar. Bir PIR, planlanmış bir ürün miktarı ve malzeme için bir tarih içerir veya planlanan bir miktar, belirli bir zaman aralığına bölünür.

PIR versiyonunuzu aktif hale getirmek için, malzeme ihtiyaç planlamasında dikkate alınacak ihtiyacı belirtmek için 00 değerini kullanın. PIR sürümlerinin sayısını korumak için bazı sayıları etkin, bazılarını ise etkin değil olarak ayarlayabilirsiniz.

PIR, planlama yöntemlerini belirleyen malzeme ana biriminde planlama stratejisini tanımlar - siparişe göre üretim ve stoğa üretim.

Stoka Üretim ortamında, PIR'ler, stokun satış siparişine değil, tahmine dayalı olarak oluşturulduğu yerlerde kullanılır.

## Planlama Stratejileri

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Planlama stratejileri iki kategoriye ayrılır -

### Stoka Üretim Planlama Stratejisi

Bu, stokun satış siparişi olmadan üretildiği bir planlama stratejisidir. Gelecekteki müşteri taleplerini karşılamak için kullanılır.

Planlama stratejisi 10'u kullandığınızda, MİP çalıştırması için yalnızca PIR miktarı dikkate alınır ve satış siparişi tamamen yok sayılır. Bu PIR'de gereksinim türü LSF'dir ve müşteriye stok teslim ettiğinizde azaltılır.

Planlama stratejisi 40'ı kullandığınızda, MRP için maksimum 2 PIR çalıştırın ve Satış siparişi dikkate alınabilir ve Satış siparişini girdiğinizde PIR düşürülür. Bu durumda gereksinim türü VSF'dir.

### Sipariş Üzerine Üretim Planlama Stratejisi

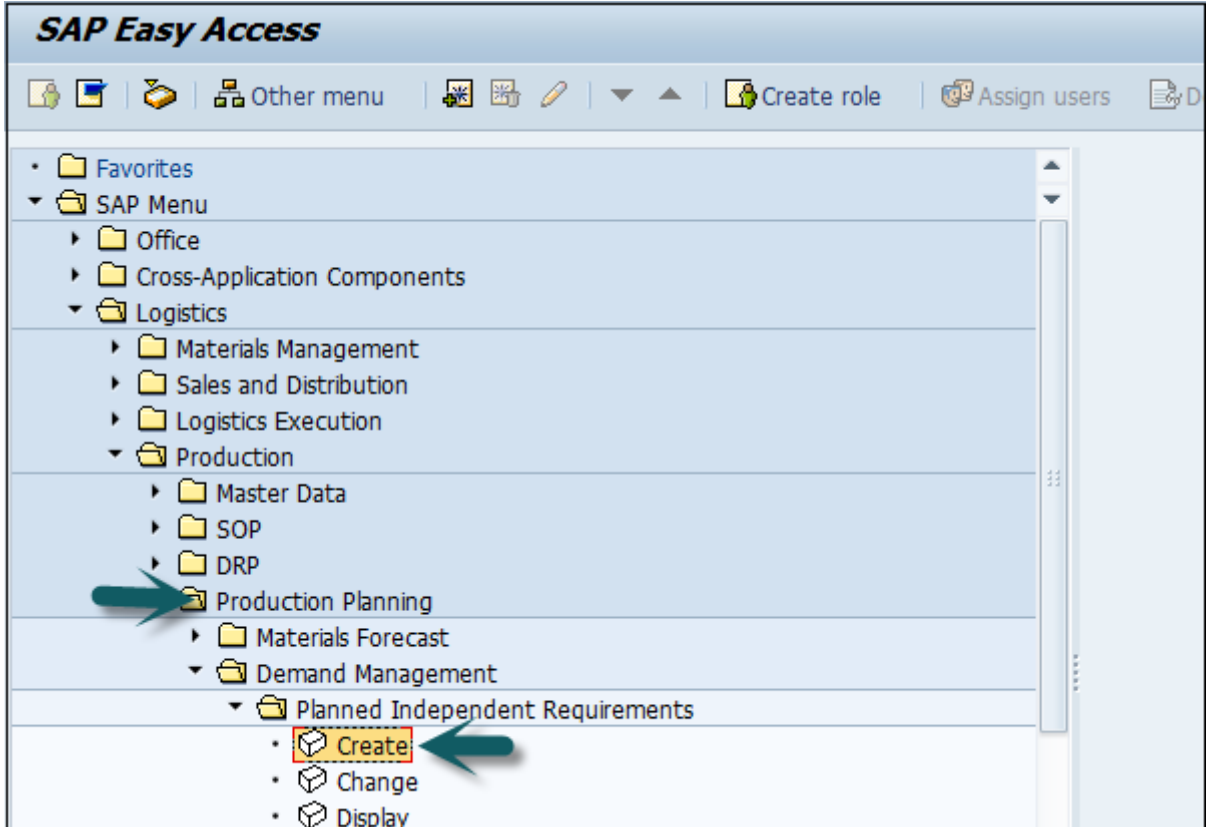
Bu planlama stratejisinde, bir müşteriden satış siparişi alana kadar bitmiş ürünler üretilmez. MİP çalıştırması için yalnızca Satış siparişini dikkate alırsınız.

MTO stratejisinde sadece satış siparişi üretirsiniz, stok ve ürünler belirli bir müşteriden gelen satış siparişlerine göre teslim edilir.

MTO süreci için Planlama stratejisi 20'yi kullanırsınız ve müşteriden varyant ürünler için bir talep olduğunda ürün varyantlarını üretmek için planlama stratejisi 25 kullanılır.

## SAP PP - PIR Oluşturma

**T-kodu MD61'i kullanın** veya Lojistik → Üretim → Üretim Planlama → Talep Yönetimi → Planlanan Bağımsız Gereksinimler → Oluştur'a gidin.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Bir sonraki pencerede aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Talebin yaratılması gereken tek malzeme.
- MRP alanı ve Tesis Kodu.
- MRP çalıştırmasında etkin sürümü ve gereksinimleri gösteren 00 olarak sürüm dikkate alınacaktır.
- Talebin yaratılması gereken planlama ufku tarihleri.
- M ayı olarak planlama dönemi.

Ayrıntıları girdikten sonra ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın.

**Create Planned Independent Requirements: Initial Screen**

User Parameters

Planned independent requirements for

Material 1847

Product group

Reqmts Plan

MRP Area 5000

Plant 5000

Define version

Version 00 Requirements plan

Planning horizon

From 01.04.2016 To 30.10.2016 Planning period M Month

Sürüm 00'a girin ve varsayılan olarak Etkin onay kutusu işaretlenir ve bunun etkin bir gereklilik olduğunu ve MRP çalıştırmasında dikkate alınacağını gösterir.

Aylık paketlerde gereksinim miktarını girin.

Material	Plant	V	A	BU	M	M	M
s20461	TSMU	00	<input checked="" type="checkbox"/>		10	15	20
t-trans1	TSMU	00	<input checked="" type="checkbox"/>		5	10	20

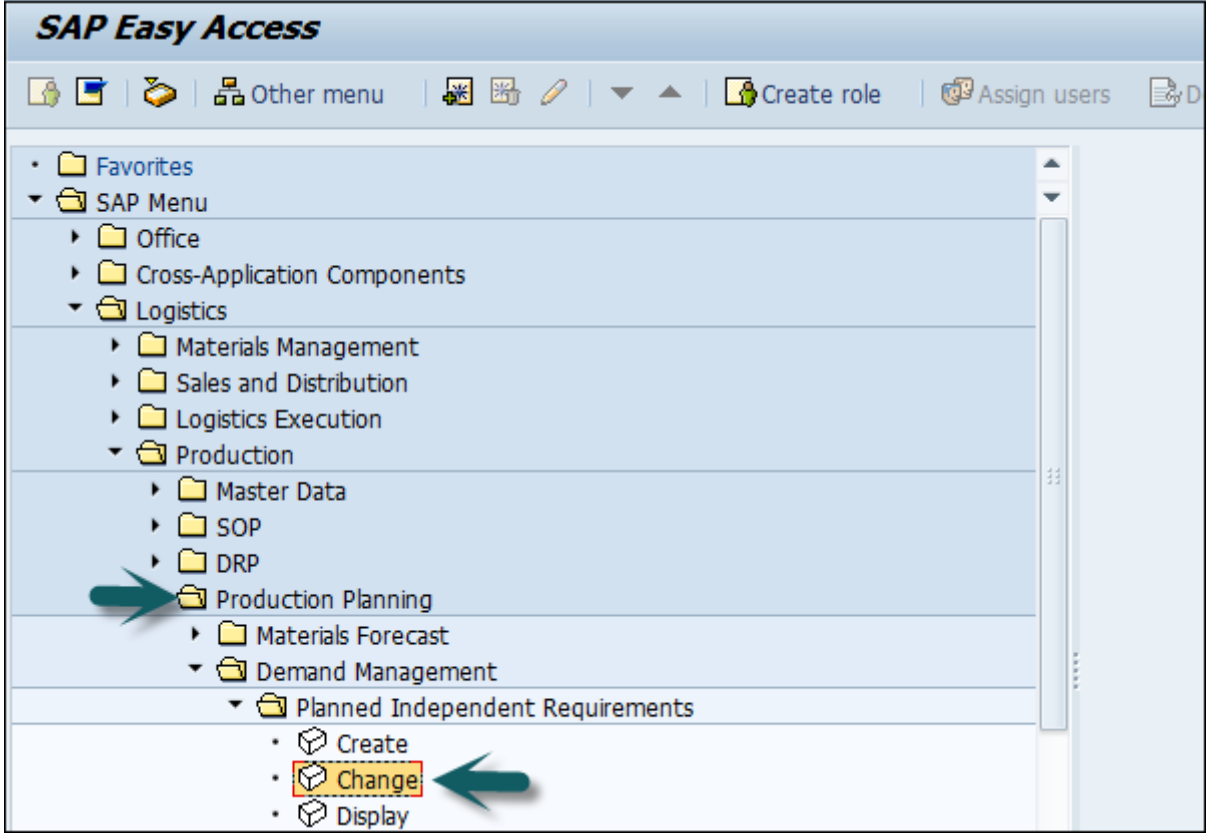
PIR'yi kaydetmek için kaydet simgesine tıklayın.

### PIR Nasıl Değiştirilir ve Silinir?

Bir PIR'yi silmek için yukarıdaki ekranda satırı seçin ve Sil düğmesini tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

PIR'yi değiştirmek için T-kodu: **MD62'yi kullanın** veya Lojistik → Üretim → Üretim Planlama → Talep Yönetimi → Planlanan Bağımsız Gereksinimler → Değiştir'e gidin



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- PIR'nin değiştirilmesi gereken ana materyal.
- Tesis Kodunu Girin.
- Sürümü 00 olarak girin.
- Planlama dönemi tarihlerini M ayı olarak girin.

Bir sonraki pencerede, gereksinim miktarında değişiklik yapın ve değişiklikleri girmek için Kaydet'e tıklayın.

## SAP PP - Malzeme İhtiyaç Planlaması

**MRP çalıştırması** veya **planlama çalıştırması**, talep ve arz boşluğunu doldurmak için kullanılan bir motordur. İhraçlar ve Makbuzlar **MRP Öğeleri** olarak adlandırılır. Sorunlar arasında PIR'ler, bağımlı gereksinimler, sipariş rezervasyonları, satış siparişleri, stok transfer siparişleri verme vb. bulunur. Fişler arasında üretim siparişleri, satınalma talepleri, satınalma siparişleri, açık üretim siparişleri, stok transfer siparişi alma, zamanlama satırları vb. bulunur.

### MİP Parametreleri

MRP parametreleri, PIR'yi karşılamak için malzeme ihtiyaç planlamasını yürütmek ve rota bilgilerini kullanmak için gereklidir.

### Anahtar İşleme

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

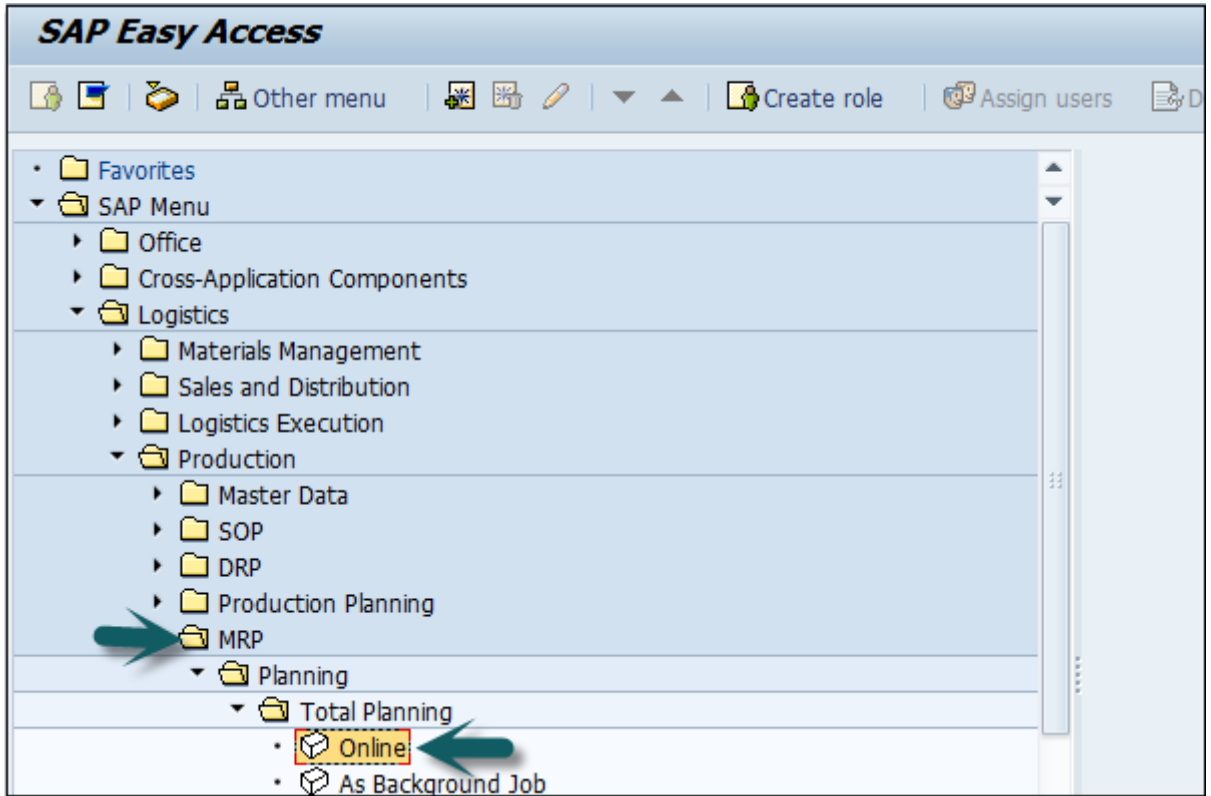
- **NetChange** – Bu çalıştırma sisteminde, önceki MRP çalıştırmasından bazı değişikliklere uğrayan malzemeleri göz önünde bulundurun.
- **Planlama Ufkunda NetChange** – Bu çalıştırma, gelecekteki gereksinimleri kontrol eden net değişiklik gibi değil, önceden tanımlanmış planlama ufku gereksinimi dikkate alır. Bu çalıştırmada, sistem yalnızca son MRP çalıştırmalarından itibaren bazı değişikliklere uğrayan malzemeleri dikkate alır.
- **Rejeneratif Planlama** - Bu çalışmada sistem, değişikliklerden bağımsız olarak tüm malzemeleri dikkate alır. Zaman alıcıdır ve Üretim planlamasında yaygın değildir.

### zamanlama

- **Temel Çizelgeleme** – Yalnızca MRP çalıştırmasındaki siparişler için temel tarihleri ve kullanımdaki ana malzeme için şirket içi üretim süresini hesaplar.
- **Tedarik Zamanı Çizelgeleme** - Bu MRP'de, üretim tarihleri, planlı siparişler için tedarik süresi planlaması ile tanımlanır.

## Tüm Ürünler için MRP Çalıştırma

T kodunu kullanın: MD01 veya Lojistik → Üretim → MRP → Planlama → Toplam Planlama → Çevrimiçi seçeneğine gidin.



Planlama ufku Net Değişim ile MRP'yi çalıştırmak için aşağıdaki ayrıntıları girin -

- MRP'yi hesaplamak istediğiniz üretim Tesisi çalışması.
- NETCH olarak işleme anahtarı.
- Satın Alma talebi oluştur'da 2 girin. açılış döneminde satın alma talebini gösterir.
- Program satırları için giriş 2 gösterilir.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

- MRP Listesine 1 girin ve sistem, önceki MRP çalışmasının daha sonra analizi için stok/ihtiyaç listesine benzer MRP listesi oluşturacaktır.

Planlama modu 3 olarak tüm malzemeler için tüm planlama verilerini silip yeniden oluşturacağız.

Çizelgeleme Gir göstergesi 2, MRP'nin teslim süresi çizelgelemesi yapacağını ve planlanan sipariş tarihlerini hesaplamak için yönlendirme sürelerini dikkate alacağını gösterir.

Ekranın üstündeki onay işaretine tıklayın.

**MRP Run**

Scope of planning  
Plant

**MRP control parameters**

Processing key	NETCH	Net Change in Total Horizon
Create purchase req.	2	Purchase requisitions in opening period
Schedule lines	2	Schedule lines
Create MRP list	1	MRP list
Planning mode	3	Adapt planning data (normal mode)
Scheduling	2	Determination of Basic Dates for Planned
Planning date	19.03.2008	

**Process control parameters**

Parallel processing  
 Display material list

**User exit: select materials for planning**

User exit key  
User exit parameter

MRP çalıştırmadan eminseniz, onay işaretine tıklayın.

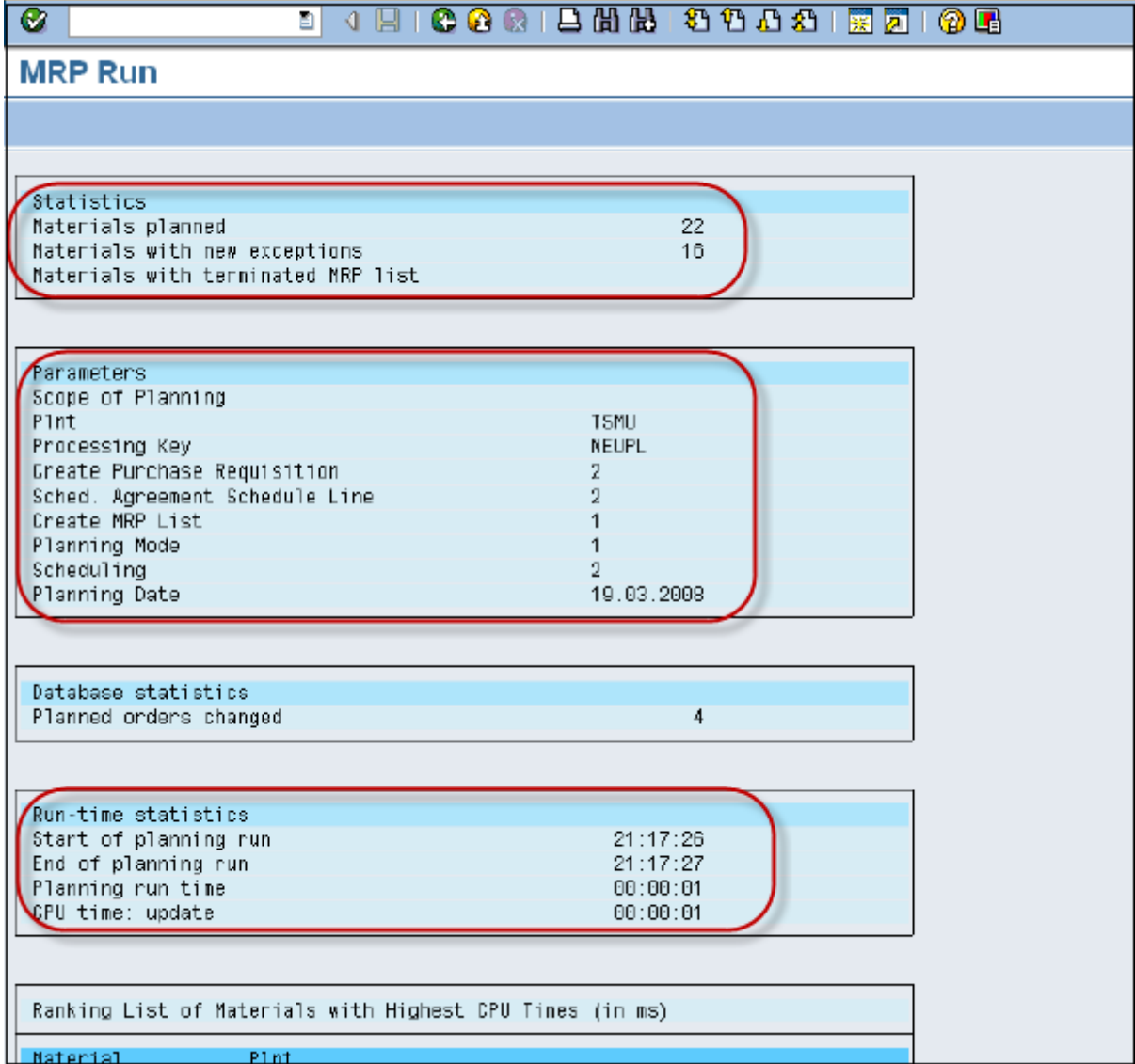
**Information**

To start the planning run, press enter:

✓ ?

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Sistemin MRP'yi çalıştırması biraz zaman alacaktır ve hesaplama yapılır. Çalışma sırasında malzeme gereksinimini ve hangi parametrelerin dikkate alındığını görebilirsiniz.



The screenshot shows the SAP MRP Run window with the following data:

Statistics	
Materials planned	22
Materials with new exceptions	10
Materials with terminated MRP list	

Parameters	
Scope of Planning	
Plnt	TSMU
Processing Key	NEUPL
Create Purchase Requisition	2
Sched. Agreement Schedule Line	2
Create MRP List	1
Planning Mode	1
Scheduling	2
Planning Date	19.03.2008

Database statistics	
Planned orders changed	4

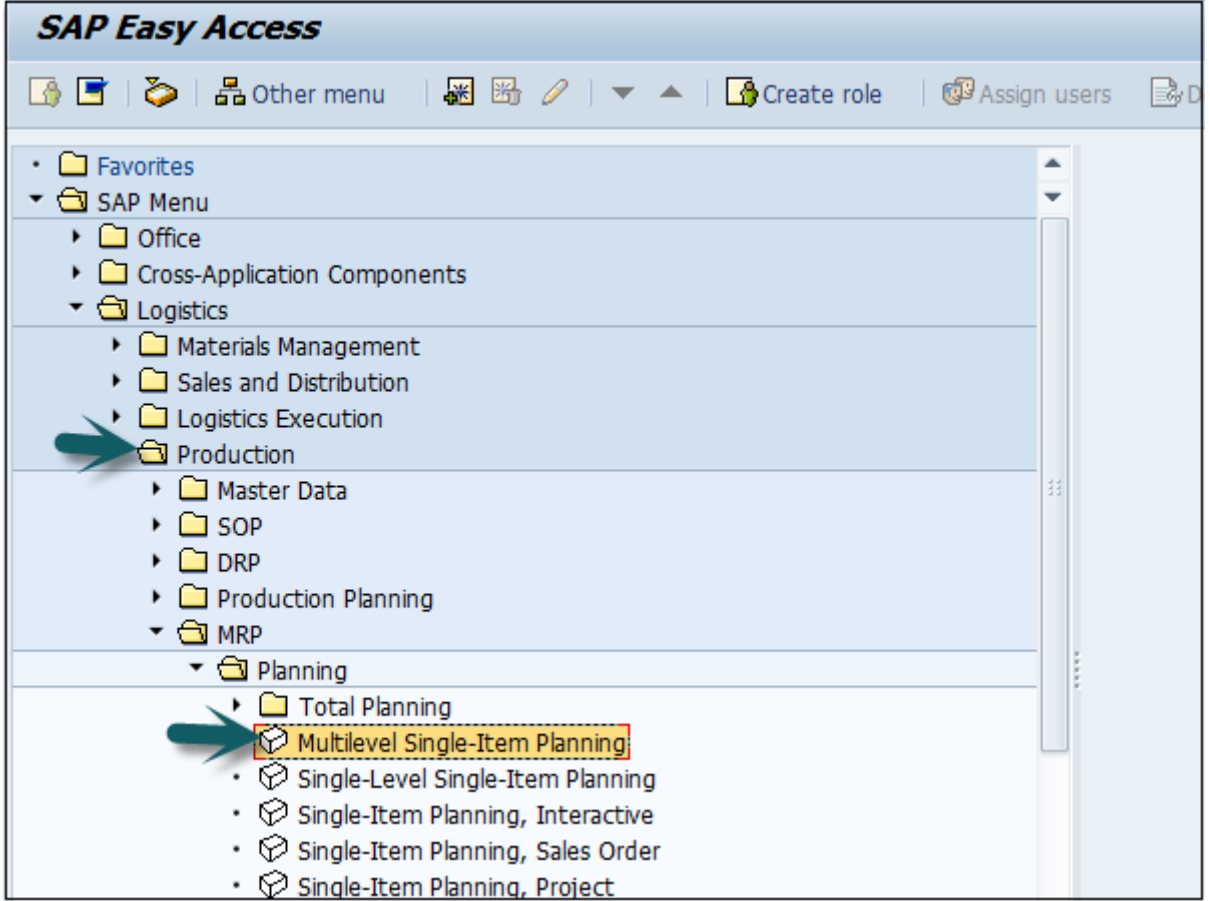
Run-time statistics	
Start of planning run	21:17:26
End of planning run	21:17:27
Planning run time	00:00:01
CPU time: update	00:00:01

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

Tek bir malzeme için MRP çalıştırması yapmak için T-Kodu: MD02'yi kullanın veya Lojistik → Üretim → MRP → Planlama → Tek öge Çok Düzey'e gidin

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Bu, bireysel öge planlamasını planlamak için kullanılır. Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme numarası ve Tesis
- İşlem anahtarı, NETCH (toplam ufuk için Net Değişim)
- Satın alma talebi oluşturun. 2
- Teslimat programları 2
- MRP listesi 1 oluşturun
- Planlama modu 3
- zamanlama 2

Sayfanın üstündeki onay işaretine tıklayın.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Statistics	
Materials planned	22
Materials with New Exceptions	18
Materials with Termination MRP List	

Parameters	
Plnt	INA2
Processing Key	NETCH
Create Purchase Requisition	1
SA Schedule Line	3
Create MRP List	1
Planning Mode	1
Scheduling	2

### MİP Değerlendirmesi: Stok/İhtiyaç Listesi

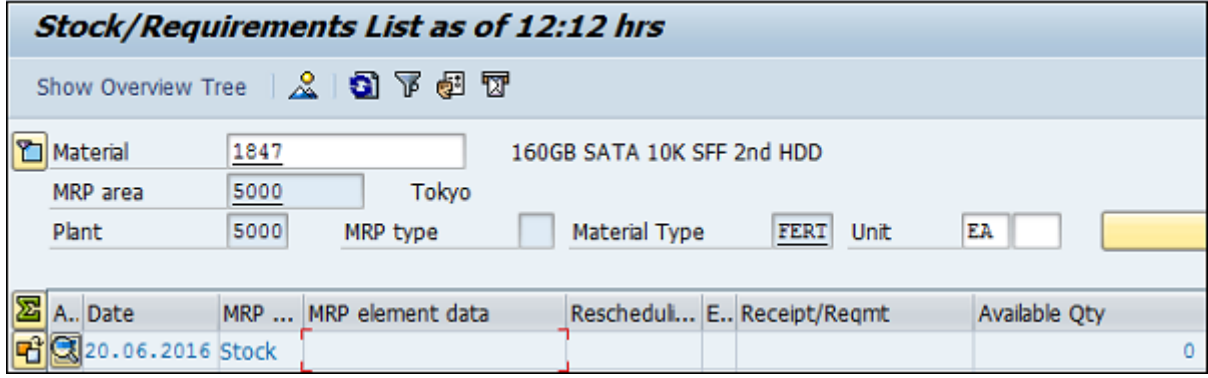
Bu, mevcut stok ve planlı girişleri görmek için kullanılır. **T kodunu kullan: MD04**

Malzeme ve Tesis girin ve sayfanın üstündeki onay işaretine tıklayın.

Material: 1847  
MRP Area:   
Plant: 5000  
 With filter

Malzeme için BOM patladı. Satın alma talebini girin.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



**Stock/Requirements List as of 12:12 hrs**

Show Overview Tree | [Icons]

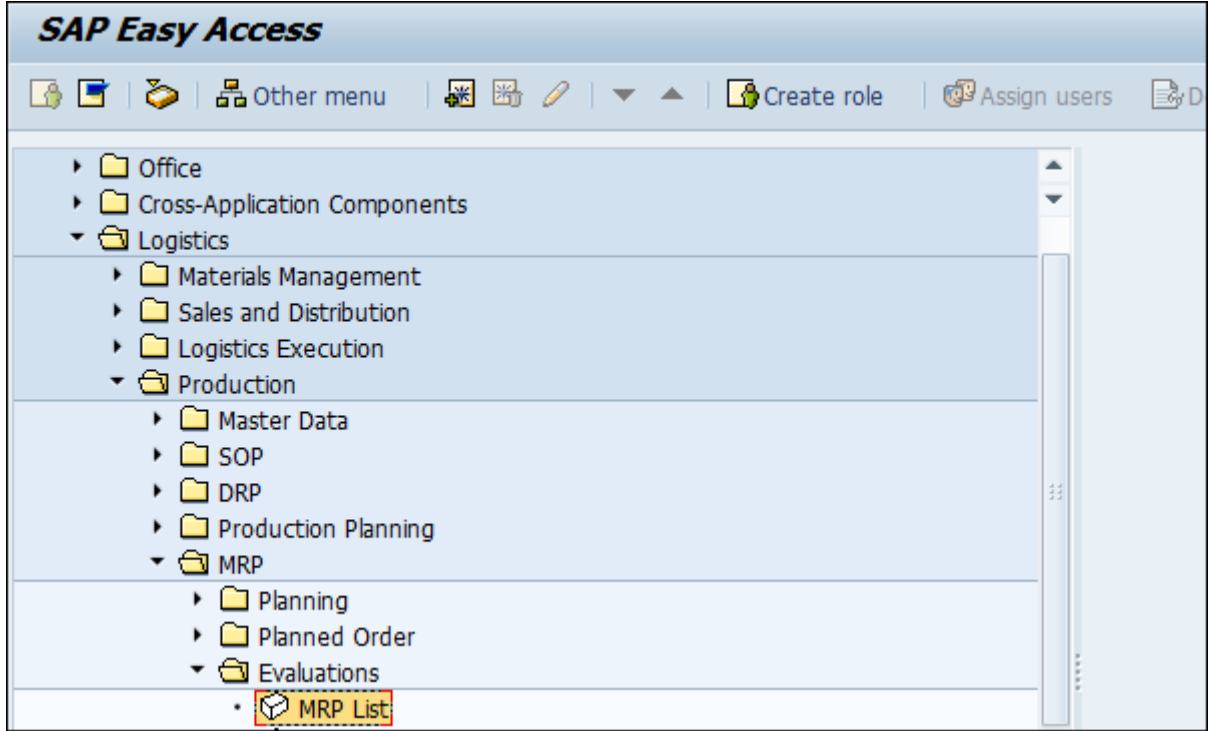
Material: 1847 160GB SATA 10K SFF 2nd HDD  
MRP area: 5000 Tokyo  
Plant: 5000 MRP type: [ ] Material Type: FERI Unit: EA [ ]

A..	Date	MRP ...	MRP element data	Reschedul...	E.. Receipt/Reqmt	Available Qty
[Icon]	20.06.2016	Stock	[ ]	[ ]	[ ]	0

## SAP PP - MRP Listesi

MRP Listesi, planlama çalıştırma malzemesini içeren statik rapor oluşturmak için kullanılır ve MRP çalıştırma zamanını en üstte gösterir.

**T-Kodu: MD05 kullanın** veya Lojistik → Üretim → MRP → Değerlendirme → MRP listesine gidin



**SAP Easy Access**

[Icons] Other menu | [Icons] Create role | [Icons] Assign users | [Icons] D

- Office
- Cross-Application Components
- Logistics
  - Materials Management
  - Sales and Distribution
  - Logistics Execution
  - Production
    - Master Data
    - SOP
    - DRP
    - Production Planning
    - MRP
      - Planning
      - Planned Order
      - Evaluations
        - MRP List

Malzemeyi ve Tesis adını girin ve onay işaretine tıklayın. Seçilen malzeme için MRP listesi olmaması durumunda bir mesaj alacaksınız.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**MRP List: Initial Screen**

Individual access Collective access

Material 1847 160GB SATA 10K SFF 2nd HDD

MRP Area

Plant 5000 Tokyo

With filter

No MRP list exists

## SAP PP - Uzun Vadeli Planlama

SAP PP'deki **Uzun Vadeli Planlama (LTP)**, tüm ürün reçetesi seviyelerinde gelecekteki talepleri kontrol etmek için kullanılır. Mevcut kapasiteyi ve satıcının gerekli zaman diliminde malzeme sağlama yeteneğini kontrol edebilirsiniz.

Bu gerçek bir çalıştırma değildir, ancak tüm kapasite gereksinimlerinin karşılanıp karşılanmadığını görmek için kullanılır. Gereksinimler karşılanırsa, simülasyon alanını operasyon alanına da aktarabilirsiniz.

Ayrıca uzun süreli simülatif planlama yapmanıza gerek olmadığını da unutmayın. Kısa süreli olabilir ve süre kısıtlaması yoktur.

### Uzun Vadeli Planlamanın Temel Hedefleri

Satın alma departmanı, gelecekteki satınalma siparişlerini tahmin etmek için LTP'nin sonucunu kullanabilir. Bu, satıcılarla sözleşme şartları üzerinde pazarlık yapmalarını sağlar.

PIR, etkin veya etkin olmayan sürüm olabilir. LTP için, simülatif amaçlı kullanıldığından her zaman etkin değildir. LTP, tüm BOM seviyelerinde talep programının simülasyonunu gerçekleştirmenizi sağlar.

Ayrıca LTP'yi etkin olmayan bir sürümde yeni gereksinimle yeniden çalıştırabilirsiniz. LTP'yi silmek için tüm planlama senaryolarını silmeniz gerekir.

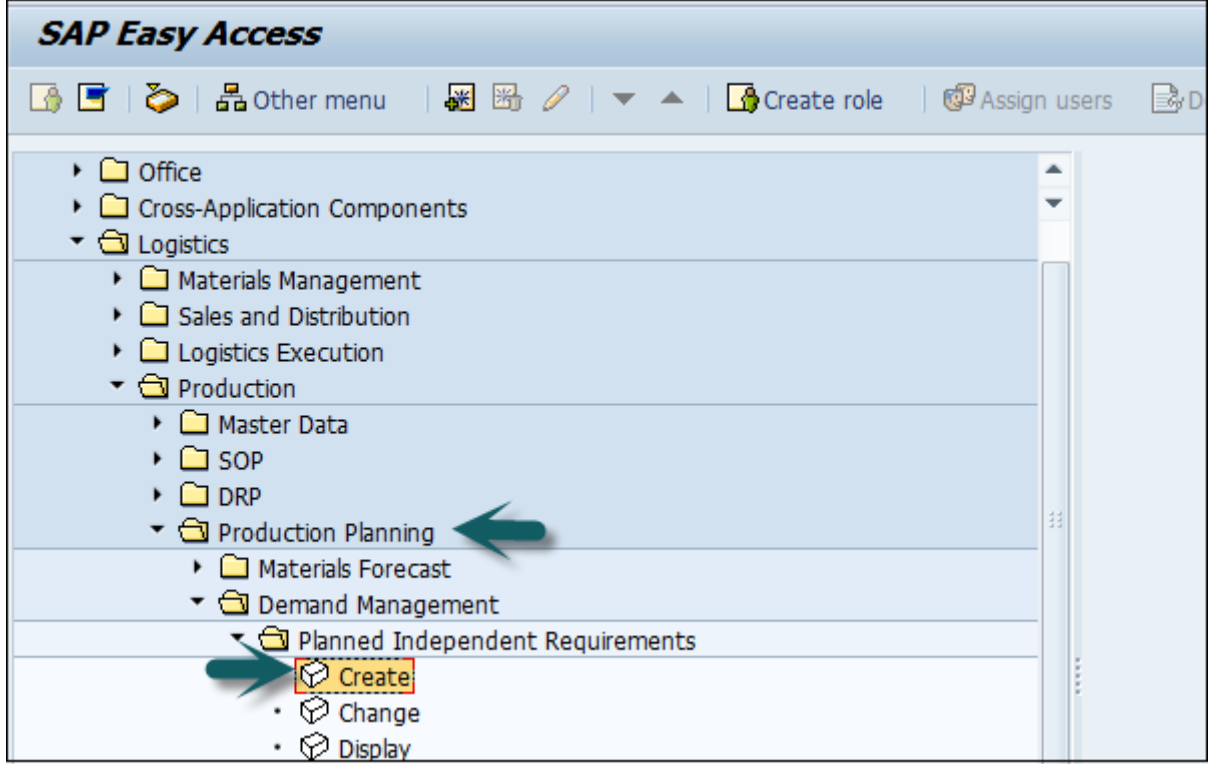
LTP, gelecekteki gereksinimlere göre üretim planını tahmin etmek için simülasyon versiyonundaki malzeme ihtiyaç planlamasına neredeyse benzer.

Ayrıca, yönlendirme faaliyetlerini maliyet merkezlerine aktarmak için LTP'yi kullanabilirsiniz. LTP için mevcut ürün reçetesini ve yönlendirme verilerini kullanabilir ve ayrıca farklı ana verilere sahip olabilirsiniz.

### Etkin Olmayan Sürüm PIR'si Oluşturma

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**T-kodu: MD61'i kullanın** veya Lojistik → Üretim → Üretim Planlama → Talep Yönetimi → PIR → Oluştur'a gidin.



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Gereksinimin oluşturulması gereken malzeme kodu.
- Bitki Kodu.
- Etkin olmayan sürüm ve gereksinimler olan 02 olarak giriş sürümü, MRP değil LTP çalışmasında dikkate alınacaktır.
- Talebin yaratılması gereken planlama ufku tarihleri.
- M ayı olarak planlama dönemi.

Ekranın üstündeki onay işaretine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create Planned Independent Requirements: Initial Screen**

User Parameters

Planned independent requirements for

Material 1847

Product group

Reqmts Plan

MRP Area

Plant 5000

Define version

Version 02 Requirements plan

Planning horizon

From 20.06.2016 To 25.07.2017 Planning period M Month

Bir sonraki pencerede, sürüm 02'yi göreceksiniz ve LTP için Etkin Olmayan sürümü gösteren etkin onay kutusu işaretlenmeyecektir.

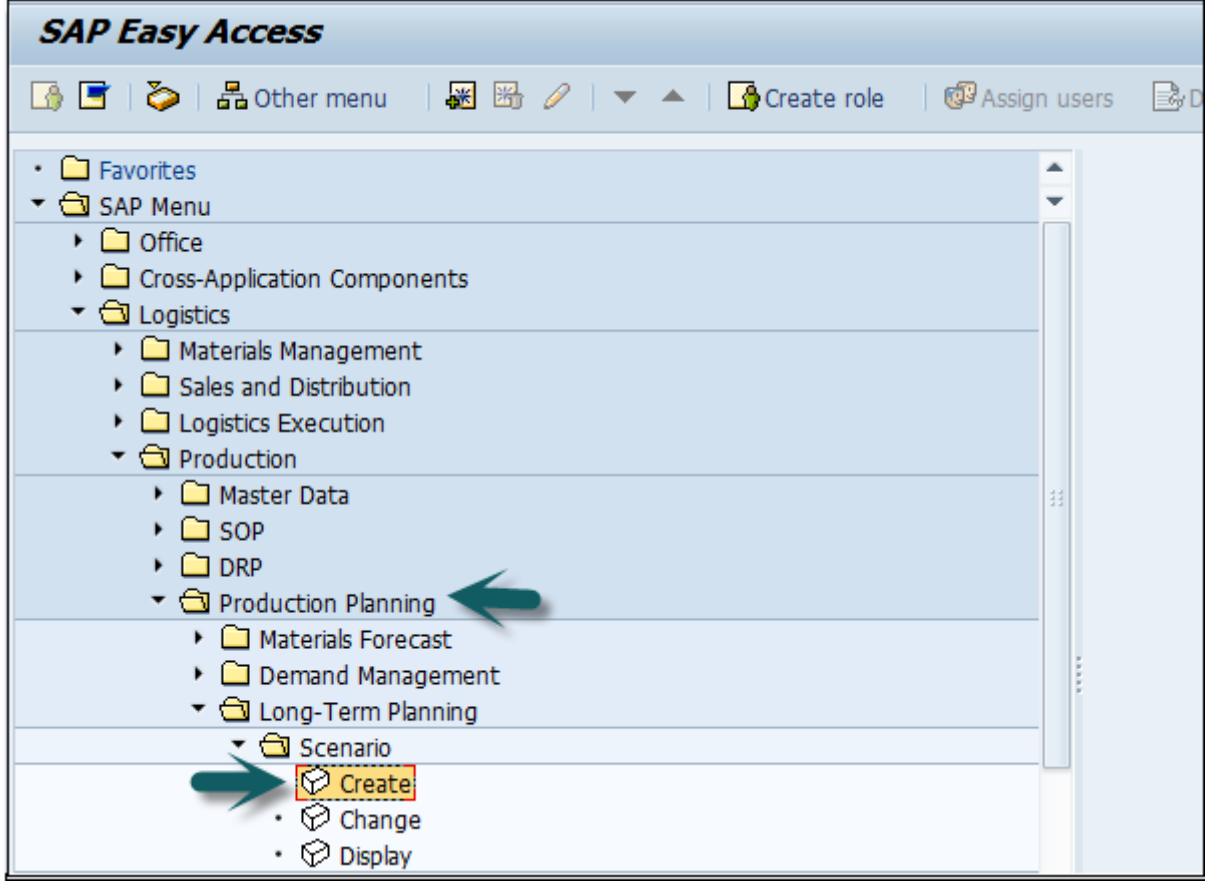
Aylık kutucuğa miktarı girin. Verileri kaydetmek için kaydet düğmesine tıklayın.

## Planlama Senaryoları Oluşturma

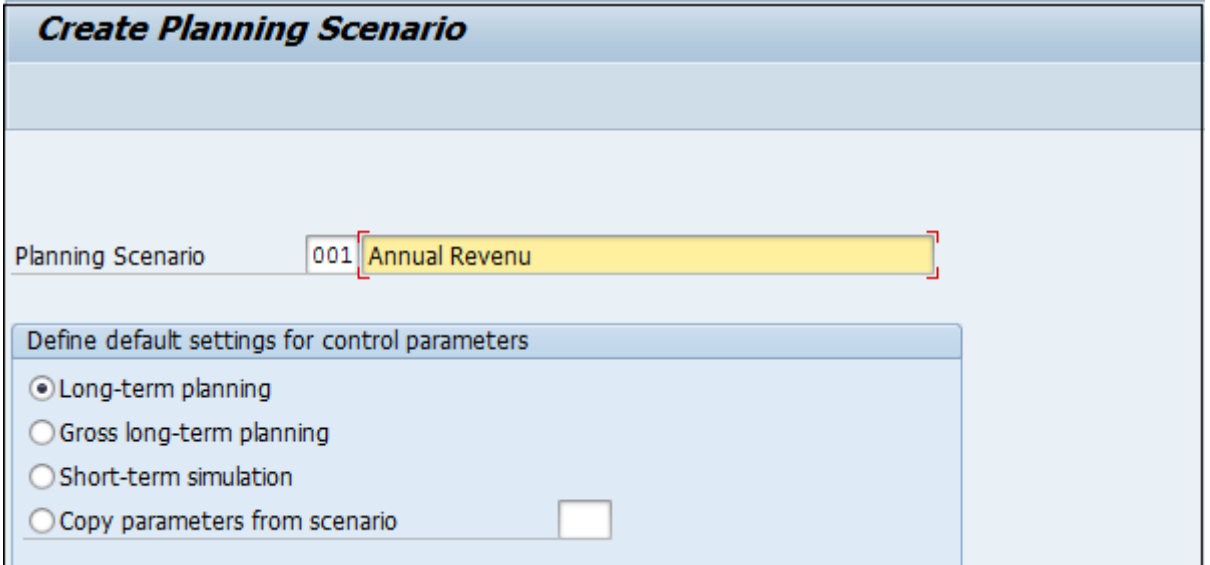
Yıllık simülasyon gereksinimleri için LTP çalıştırmasını gerçekleştirmek için planlama senaryoları gerekir. Ayrıca, planlı girişleri veya mevcut stoğu planlama çalıştırmasına dahil edebilir veya hariç tutabilirsiniz.

Planlama senaryosu oluşturmak için T-kodunu kullanın: MS32 veya Lojistik → Üretim → Üretim Planlama → Uzun Vadeli Planlama → Senaryo → Oluştur seçeneğine gidin.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Planlama senaryosunun adını ve açıklamasını girin ve Enter'a basın.



Bir sonraki ekranda aşağıdaki ayrıntıları girin -

- LTP'nin çalışması gereken planlama dönemi.
- Açılan stoğu boş bırakın, yani mevcut stoğu dikkate almayacaktır.
- Etkin Malzeme Listesini dahil etmek için Malzeme Listesini 01 olarak seçin.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

### Create Planning Scenario - Control Data

Planned Independent Requirements **Plants** Release + Save

Planning period for indep. requirements  
From 21.06.2016 To 17.06.2017

Control parameters  
 Opening stock  No opening stock  
 Dep.reqmts for reorder point materials  
 Consider sales orders  
 Switch off planning time fence  
 Use direct production  
 Use make-to-order and project planning

Gross requirements planning  
 Switch off scrap calculation  
 Use gross lot size

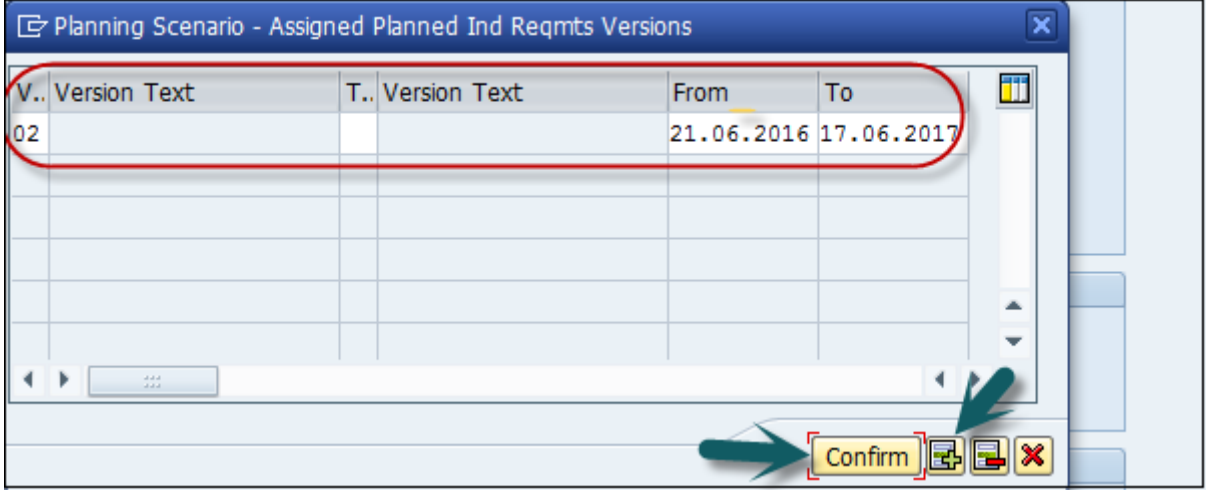
Receipts  
 Include firm recpts  
 Include firm purchase requisitions  
 Include firm planned orders

BOM explosion  
BOM selection ID 01

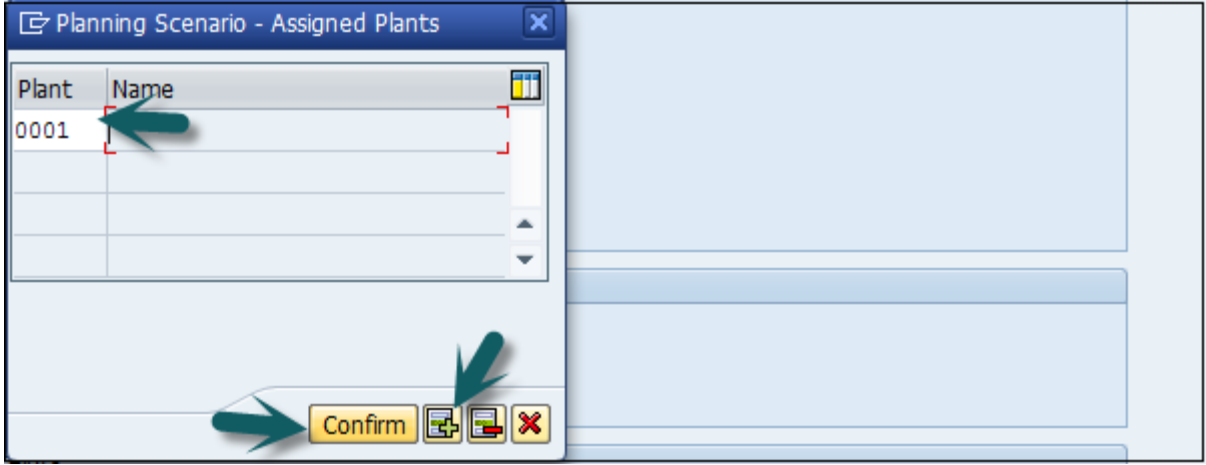
Ekranın üst kısmındaki PIR düğmesine tıklayın ve küçük bir açılır pencere göreceksiniz.

Küçük açılır ekranda, yeni bir giriş için + işaretine tıklayın ve sürüm 02 ile planlama dönemini girin.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Ekranın üst kısmındaki Bitki düğmesine tıklayın. Tesis kodunu girin ve onayla'ya tıklayın.



Sonraki adım, Bırak+Kaydet düğmesini tıklamaktır ve giriş kaydedilecektir. Planlama senaryosunu onaylamanız istenecektir. **Evet'i** tıklayın .



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create Planning Scenario - Control Data**

Planned Independent Requirements Plants Release + Save

Planning Scenario 007 Annual Revenue

Status 1 Not released

**Create Planning Scenario - Control Data**

Planned Independent Requirements Plants Release + Save

Planning Scenario 007 Annual Revenue

Status 1 Not released

Planning period for indep. requirements

From 21.06.2016 To 17.06.2017

Control parameters

Opening stock  No

Dep.reqmts for reorder po

Consider sales orders

Switch off planning time f

Use direct production

Use make-to-order and pr

**Release Planning Scenario**

Once scenario is released, you can only change the indep. requirements versions allocations.

Do you want to release and save the planning scenario ?

Yes No Cancel

Bir sonraki pencerede, girişleri arka planda/çevrimiçi olarak çalıştırma seçeneğine sahip olacaksınız.

Planlama dosyası girişleri oluşturulur. Girişleri oluşturmak için "hemen" düğmesine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Create Planning Scenario - Control Data**

Planned Independent Requirements Plants Release + Save

Planning Scenario 007 Annual Revenue

Status 1 Not released

Planning period for indep. requirements

From 21.06.2016 To 17.06.2017

Control parameters

Opening stock  No c

Dep.reqmts for reorder po

Consider sales orders

Switch off planning time f

Use direct production

Use make-to-order and pr

**Create Planning File Entries**

Planning file entries will now be created for the allocated plants.

Planning file entries created

Should the planning file entries be created either immediately or in the background?

Immediately

Background

Cancel

Sistemin uzun vadeli planlama çalışması için ilgili malzeme sayısını belirlediği size bildirilecektir.

**Long-term planning: Create planning file entries for scenario**

Technical Information Help

Type Message Text

Plant: 0001

Number of set planning file entries: 2

Planning scenario: 007

Total no. of plnng file entries created: 2

## SAP PP - Üretim Siparişleri

Üretilen malzemeyi, üretimin yapılması gereken fabrika yerini, üretim tarihini ve saatini ve gerekli mal miktarını tanımlamak için bir **üretim emri kullanılır**. Bir Üretim Siparişi ayrıca hangi bileşenlerin ve işlem sırasının kullanılacağını ve sipariş maliyetlerinin nasıl kapatılacağını tanımlar.

Malzemelerin ürün reçetesi ve yönlendirme verileri, siparişteki bileşen listesini ve operasyonel verileri belirleyen üretim siparişine kopyalanır.

Aşağıdakiler, Üretim Siparişi onayında yer alan temel adımlardır.

- İlk adım, planlı bir siparişi üretim siparişine dönüştürmektir. Bir Üretim siparişi oluşturduğunuzda, SAP PP sisteminde tip tanımlanır.
- Üretim sürecini başlatmak için bir Üretim siparişi vermek gerekir. Bir üretim siparişi serbest bırakılıncaya kadar üretim sürecinin yürütülmesi başlamaz.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

- Malların Üretim emrini yerine getirmesini sağlamak için mal çıkışı gereklidir. Mal çıkışı yapıldıktan sonra belge numarası sistemde güncellenebilir.
- Tüm alt süreçler, Üretim emrine göre üretimi onaylamak için gerekli işlemlere uygun olarak yürütülür.

## Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Oluşturma

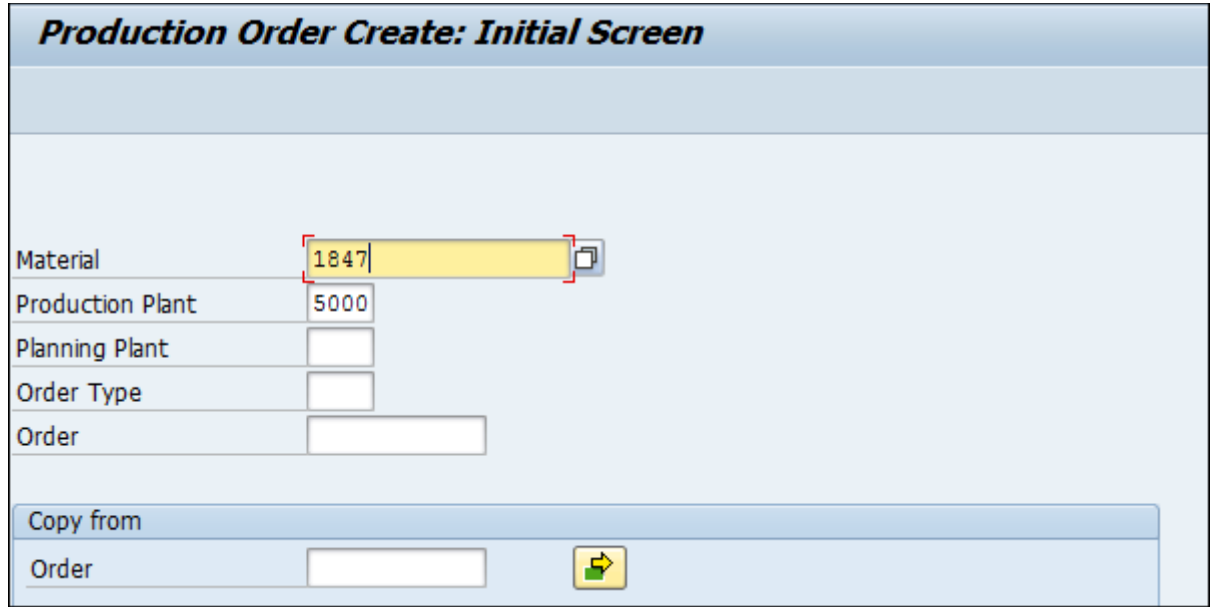
Bir Üretim Siparişi aşağıdaki şekillerde oluşturulabilir.

### Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma

**T-Kodu: MD16 kullanın** veya Lojistik → Üretim → Üretim Kontrolü → Sipariş → Oluştur → Planlanan Siparişten seçeneğine gidin

### Planlanan Siparişi Yönlendirmeden

**T-Kodu: CO01 kullanın** veya Üretim → Üretim Kontrolü → Sipariş → Oluştur → Malzeme ile seçeneğine gidin



**Production Order Create: Initial Screen**

Material	1847	<input type="checkbox"/>
Production Plant	5000	
Planning Plant		
Order Type		
Order		
Copy from		
Order		<input type="checkbox"/>

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Üretim siparişinin oluşturulması gereken malzeme kodu.
- Bitki Kodu.


Yukarıdaki ekran görüntüsündeki onay işaretine tıklayın.

Bir sonraki pencerede sipariş miktarını girin. Planlama altında, aşağıdaki ekran görüntüsünde gösterildiği gibi geçerli tarih seçeneğini seçin -

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

The screenshot shows the SAP Production Order Create: Header screen. The 'Quantities' section has 'Total Qty' set to 100 and 'Delivered' set to 0. The 'Dates/Times' section shows 'End' as 24:00 and 'Start' as 00:00. The 'Scheduling' section shows 'Type' as 'Current date'. The 'Floats' section shows 'Sched. Margin Key' as 000.

Onaylamak için ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın, ardından sistem BOM ve Yönlendirme verilerini sırayla kopyalayacaktır.

Emri serbest bırakmak için, üst kısımdaki Serbest Bırak bayrağına tıklayın ve  bir İrsaliye gerçekleştirildi mesajını alacaksınız.

Release carried out

Malzeme kullanılabilirliğini kontrol etmek için Malzeme düğmesine tıklayın.

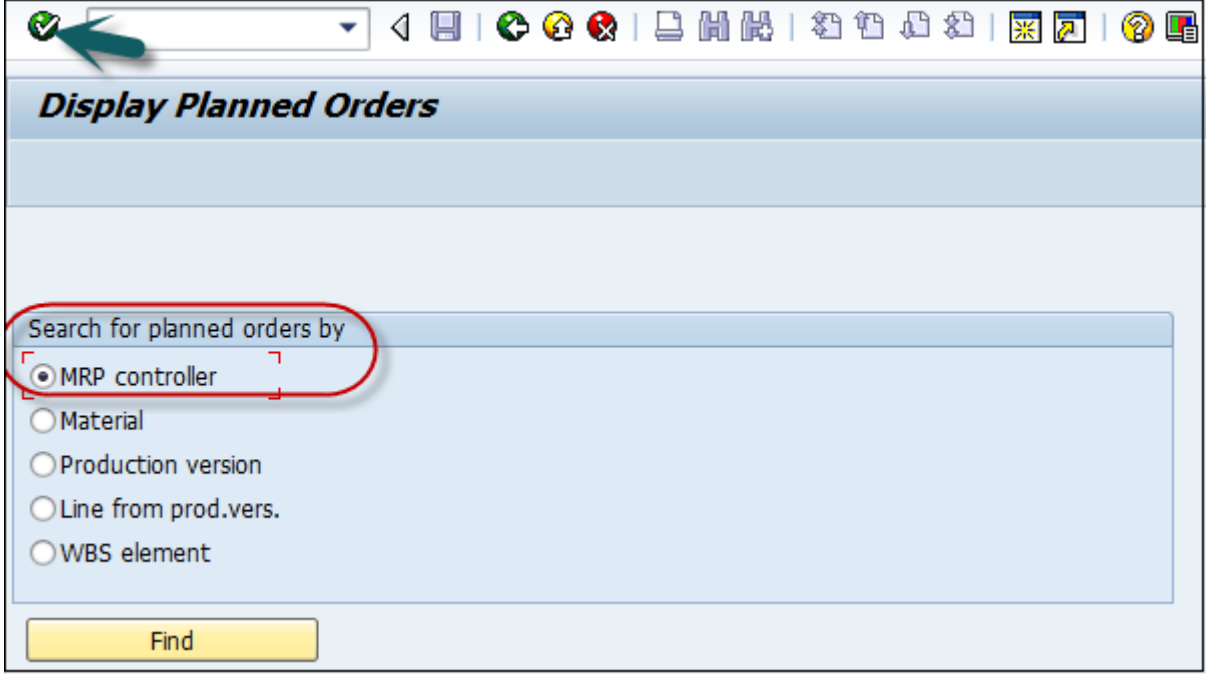
The screenshot shows the title bar and toolbar of the SAP Production Order Create: Header screen. The title bar contains the text 'Production order Create: Header'. The toolbar includes icons for Material, Capacity, and Production Version.

En üstteki kaydet simgesine tıkladığınızda sistemde kayıtlı bir Sipariş numarası alacaksınız.

### Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma

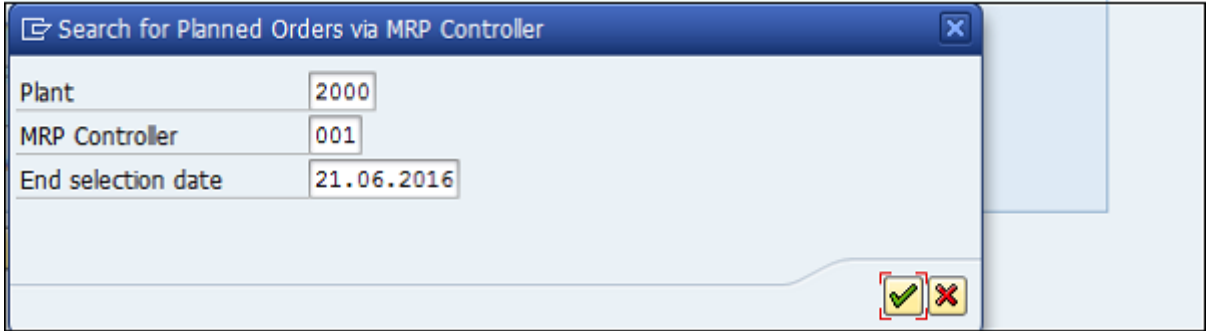
**T-Kodu kullanın: MD16.** Listeden MRP denetleyicisini seçin ve onay işaretine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

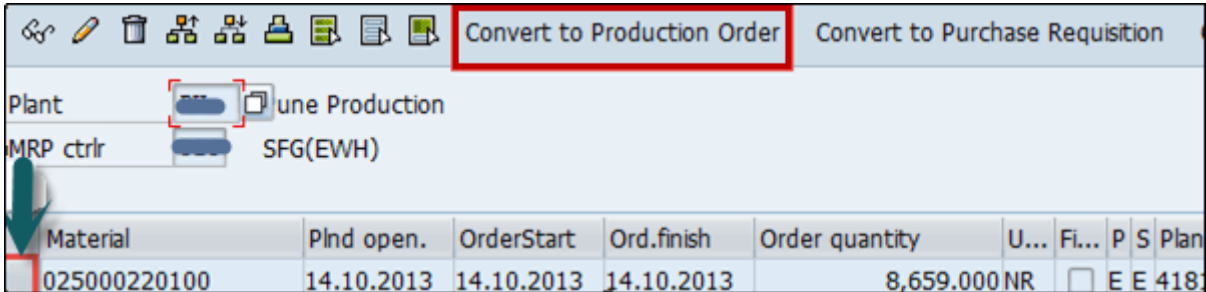


Bir sonraki pencerede aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Tesis kodu
- MRP denetleyicisi
- Tüm planlanan siparişler çıkarılana kadar seçim tarihini sonlandırın.



Üretim Siparişine dönüştürmek istediğiniz Planlı siparişleri seçin.



Bu, sistemde Üretim Siparişleri oluşturacaktır.

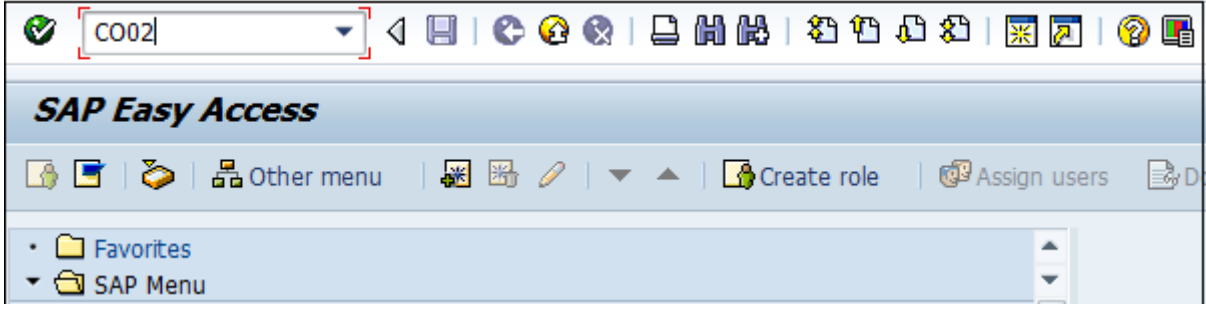
## SAP PP - Üretim Siparişi Değişikliği

Üretim emrindeki detayları değiştirmek istiyorsanız aşağıdaki kodu kullanarak bunu yapabilirsiniz.

**Salih KÜÇÜK - SAP Retail Consultant**

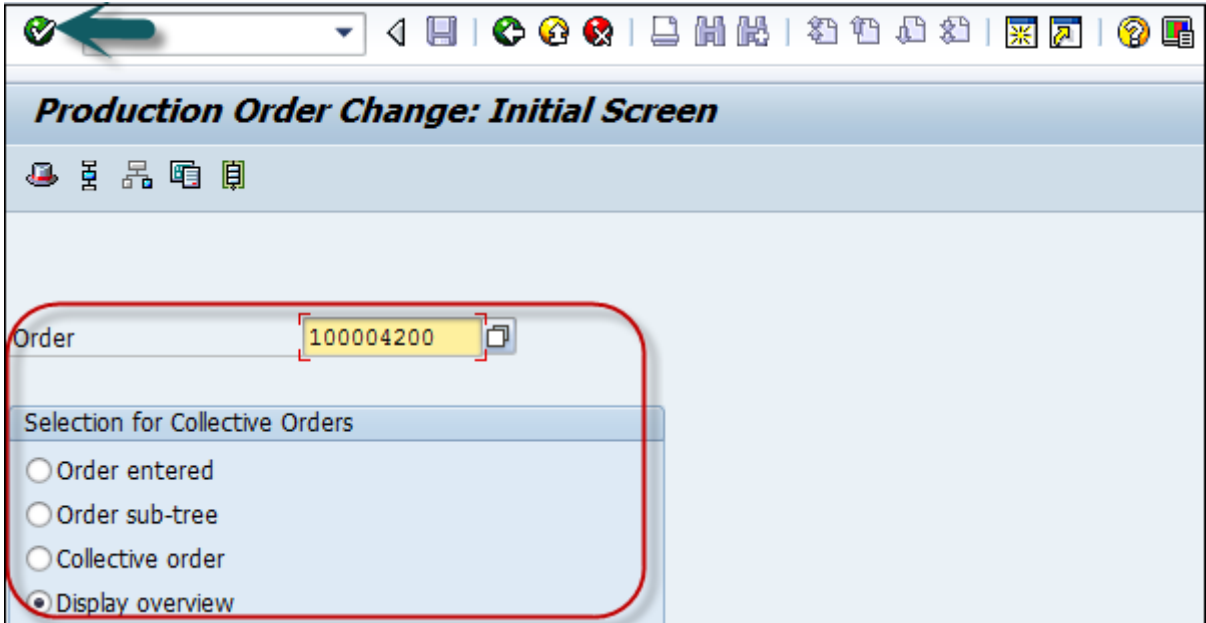
## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

T kodunu kullan: CO02



Bir sonraki pencerede, değiştirilecek Sipariş numarasını girin. Varsayılan olarak, Ekranı genel bakış radyo düğmesini seçer. Ayrıca üretim emrini sistemde arayarak da seçebilirsiniz.

Onay işaretine tıklayın.



Toplam miktarı değiştirin ve ekranın üst kısmındaki Kaydet düğmesine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Production order Change: Header**

Order: 100004200 | Material: P-110 | pump (Execution steps) | Status: REL PRT PRC MANC SETC XSez XSgn XSpr

**Quantities**

Total Qty	15	PC	Scrap Portion	0,00	‰
Delivered	0		Short/Exc. Rcpt	0	

**Dates/Times**

	Basic Dates		Scheduled		Confirmed	
End	14.05.2010	08:14	12.05.2010	08:14		
Start	05.05.2010	13:45	07.05.2010	13:45		00:00
Release			30.04.2010		05.05.2010	

**Scheduling**

Type: Current date  
Reduction: No reduction carried out  
Note: No scheduling note

**Floats**

Sched. Margin Key: 001  
Float Bef. Prdn: 2 Workdays  
Float After Prdn: 1 Workdays  
Release Period: 5 Workdays

## SAP PP - Üretim Siparişi Onayı

Üretim Siparişini onaylamak için T kodunu kullanın: CO15 .

Aşağıdaki faaliyetleri gerçekleştirebilirsiniz -

- Onay belgesini oluşturun
- Hammadde veya yarı mamul tüketin
- Mamullerin veya yarı mamullerin iyi bir şekilde alınması

**SAP Easy Access**

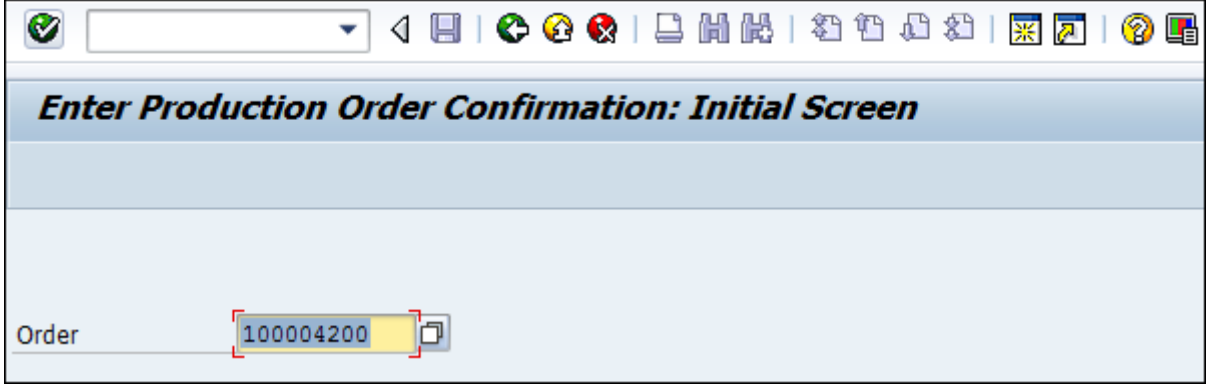
Search: CO15

**SAP Menu**

- Office
- Cross-Application Components
- Logistics

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

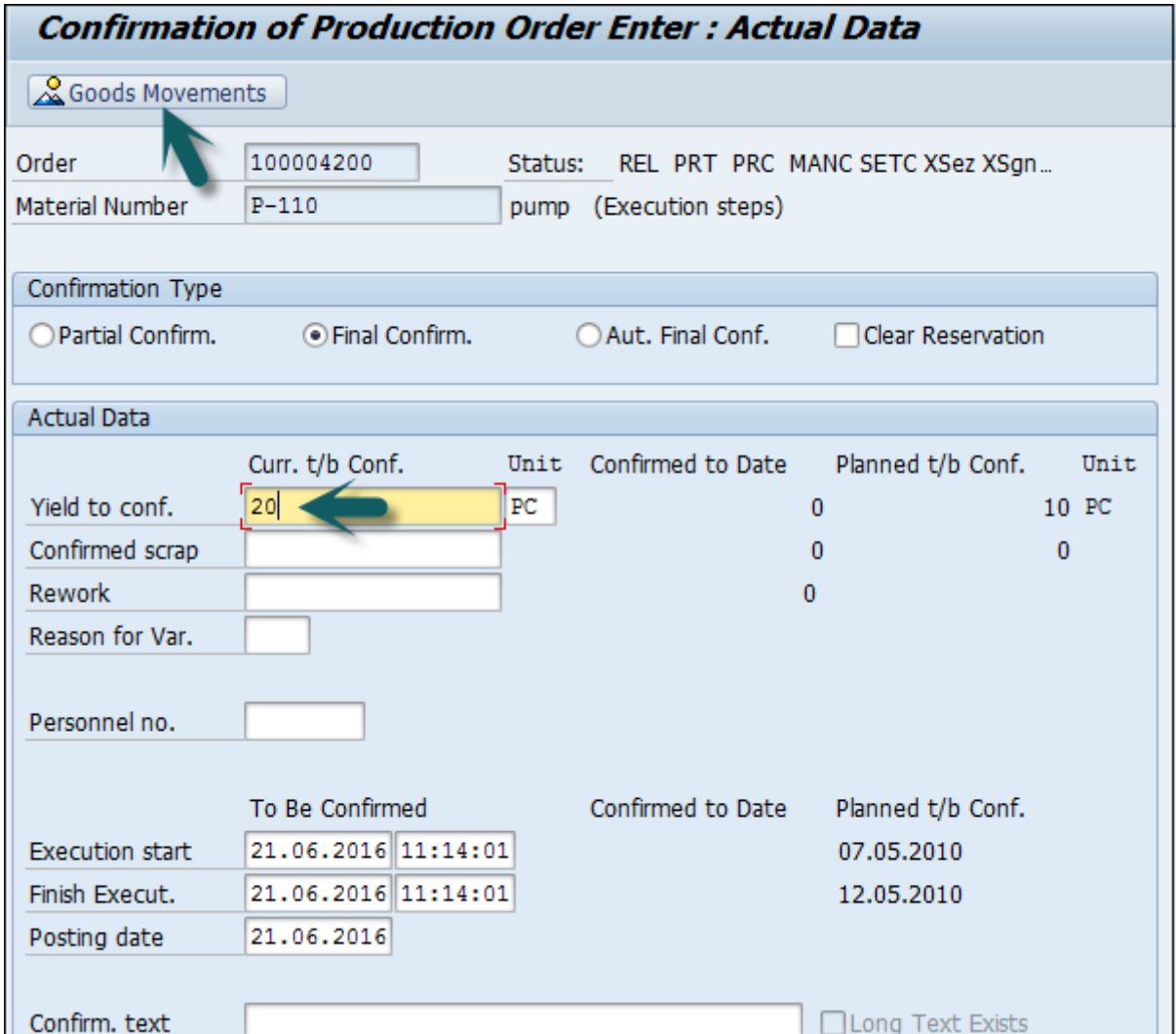
Bir sonraki ekranda Üretim Siparişi numarasını girin ve onay işaretine tıklayın.



Order: 100004200

Yeni pencerede beyan edilecek ürün miktarını gösteren verim miktarını giriniz.

Otomatik mal hareketini teyit ile birlikte onaylamak için ekranın üst kısmındaki Mal Hareketi butonuna tıklayın.



Confirmation of Production Order Enter : Actual Data

Goods Movements

Order: 100004200 Status: REL PRT PRC MANC SETC XSez XSgn...  
Material Number: P-110 pump (Execution steps)

Confirmation Type

Partial Confirm.  Final Confirm.  Aut. Final Conf.  Clear Reservation

Actual Data

	Curr. t/b Conf.	Unit	Confirmed to Date	Planned t/b Conf.	Unit
Yield to conf.	20	PC		0	10 PC
Confirmed scrap				0	0
Rework				0	
Reason for Var.					
Personnel no.					
	To Be Confirmed		Confirmed to Date	Planned t/b Conf.	
Execution start	21.06.2016	11:14:01		07.05.2010	
Finish Execut.	21.06.2016	11:14:01		12.05.2010	
Posting date	21.06.2016				
Confirm. text				<input type="checkbox"/> Long Text Exists	

Bir sonraki pencerede, bileşenlerin mal girişini ve mal çıkışını göreceksiniz.

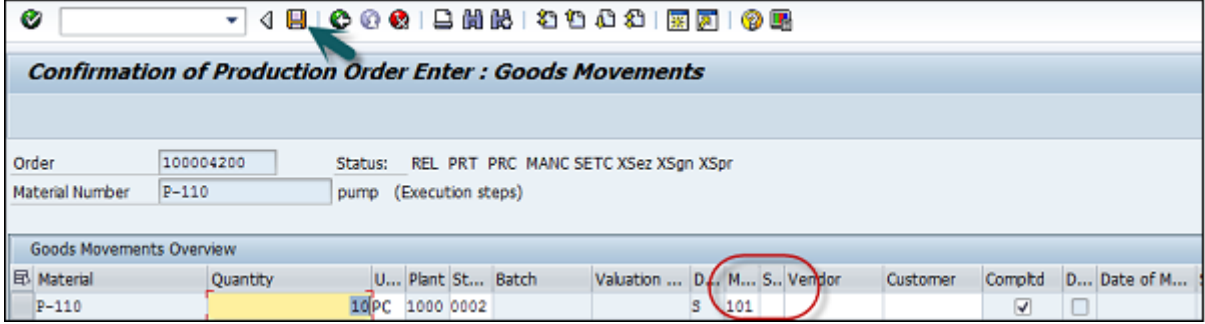
Oto Mal Fişi (GR), girişte hareket tipi 101 ile gerçekleştirilen malzeme üretimi.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Otomobil Malları Sayısı (GI), girişte 261 hareket tipi kullanılarak gerçekleştirilen bileşenlerin tüketimi.

Ekranın üst kısmındaki kaydet düğmesine tıklayın ve bir onay mesajı alacaksınız.



Confirmation of Production Order Enter : Goods Movements

Order: 100004200 Status: REL PRT PRC MANC SETC X5ez X5gn XSpr  
Material Number: P-110 pump (Execution steps)

Material	Quantity	U...	Plant	St...	Batch	Valuation ...	D...	M...	S...	Vendor	Customer	Compltd	D...	Date of M...
P-110		10	PC	1000	0002		S	101				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

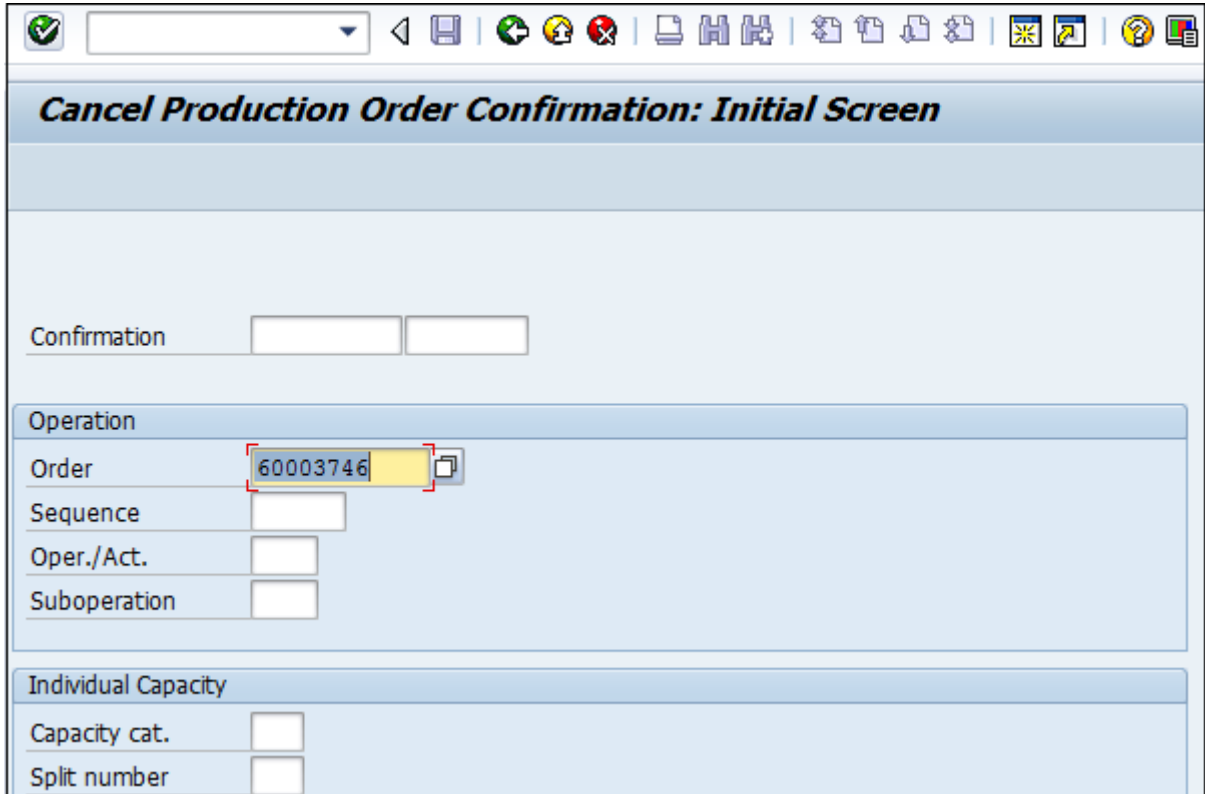
Bir dizi başarılı mal hareketi ve başarısız sayımı gösterecektir.



Confirmation saved (Goods movements: 2, failed: 6)

## SAP PP - Üretim Siparişini İptal Etme

**T kodunu kullanın: CO13** . Sipariş numarasını girin ve ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın. Eylemi onaylamanız istenecektir.



Cancel Production Order Confirmation: Initial Screen

Confirmation:

Operation

Order: 60003746

Sequence:

Oper./Act.:

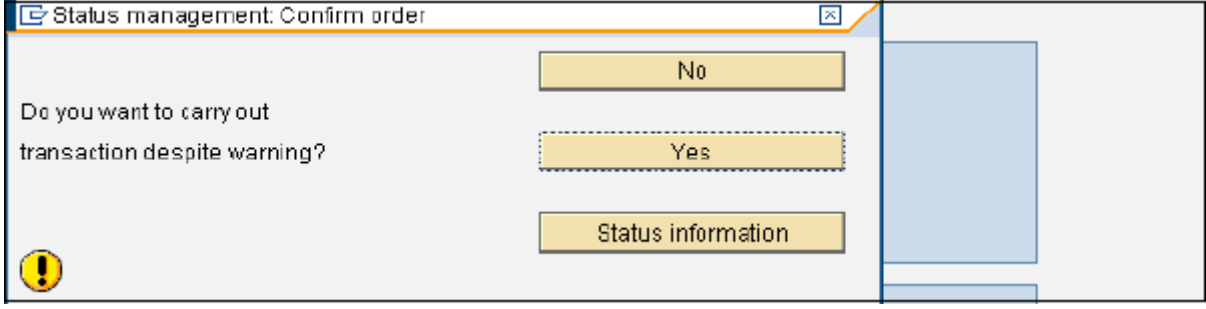
Suboperation:

Individual Capacity

Capacity cat.:

Split number:

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



## SAP PP - Kapasite Planlama

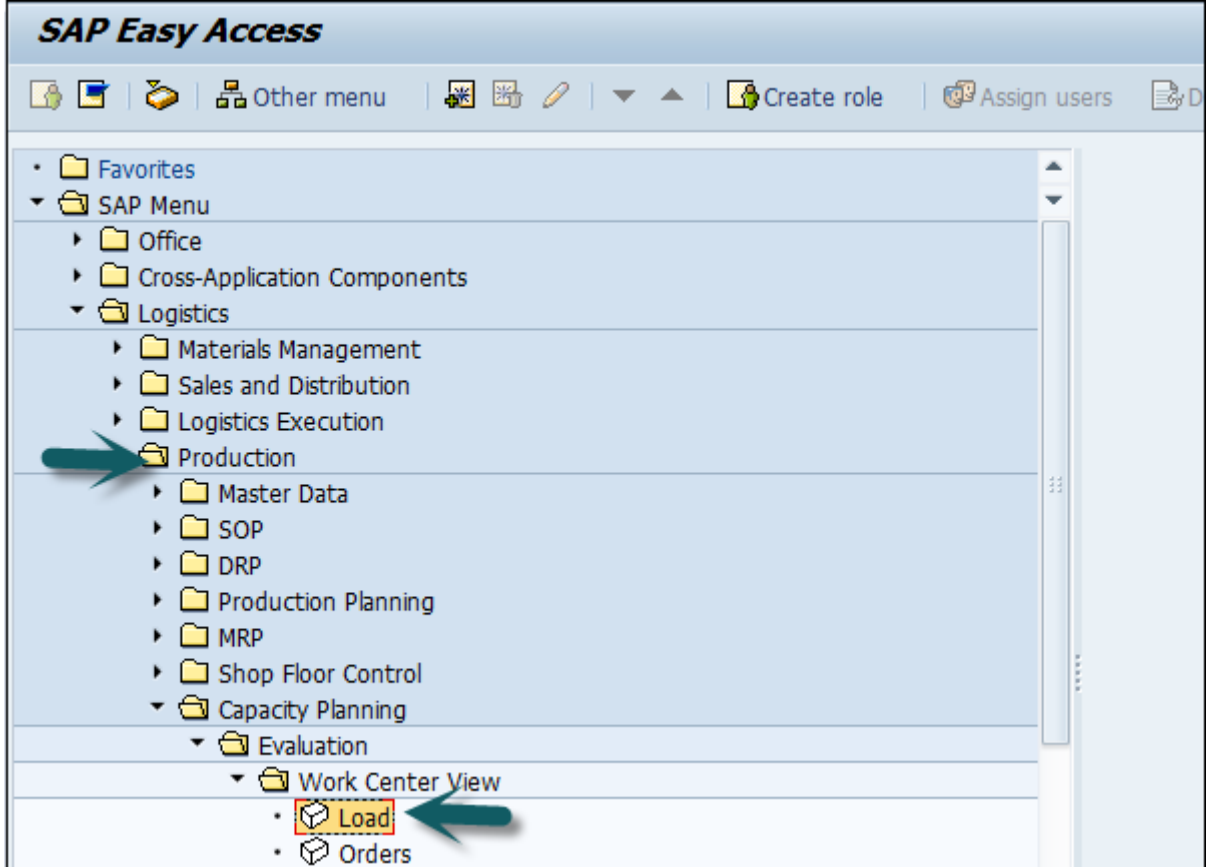
İş merkezindeki yükü dengelemek için **kapasite planlaması yapılır**. Mevcut kapasiteye göre ürünün ihtiyacına göre üretim kapasitesini hesaplayabilirsiniz.

Ayrıntılı üretim planlaması amacıyla **kapasite seviyelendirme yapılır**. Bu, gelecekte zaman içinde kapasite gereksinimlerinin ayrıntılı planlaması için kullanılan bir planlama tablosu aracılığıyla yapılır.

İş merkezindeki kapasite yükünü kontrol etmeniz gerekiyor. Herhangi bir iş merkezi aşırı yüklenirse, siparişleri farklı iş merkezlerine taşımamız gerekir.

## Kapasite Yüklerini Kontrol Etmek İçin

**T-Code: CM01'i kullanın** veya Lojistik → Üretim → Kapasite Planlama → Değerlendirme → İş Merkezi Görünümü → Yük'e gidin



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş merkezi
- Bitki

Standart görünümü tıklayın.

### Capacity Planning: Selection

Standard overview Detailed cap. list Variable overview

Operator

Work center

Capacity planner group

Plant

Bir sonraki pencerede kapasite gereksinimini, kullanılabilir kapasiteyi, iş yükünü ve kalan kullanılabilir kapasiteyi görebilirsiniz.

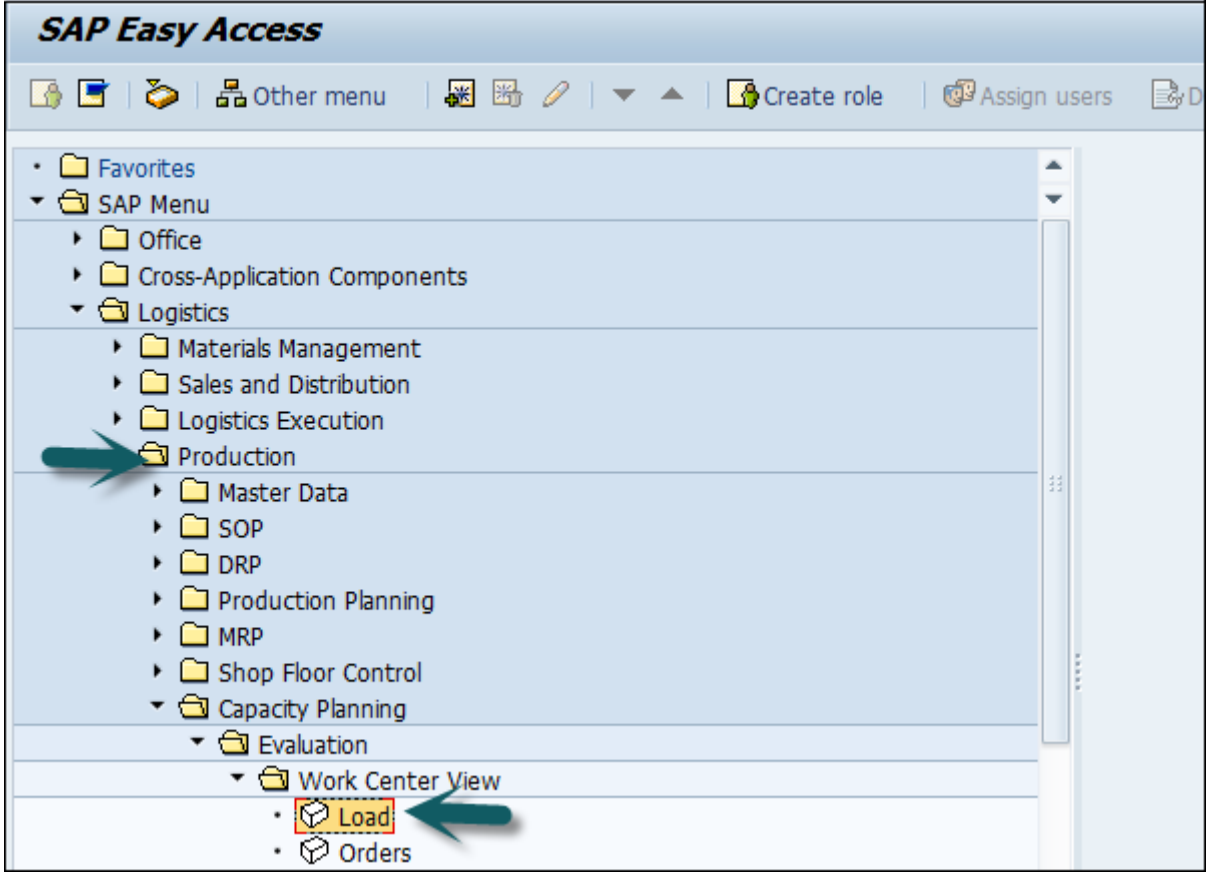
Week	Requirements	AvailCap.	CapLoad	RemAvailCap	Unit
12.2008	11.80	112.50	11 %	100.70	H
13.2008	0.00	562.50	0 %	562.50	H
14.2008	0.00	562.50	0 %	562.50	H
15.2008	0.00	562.50	0 %	562.50	H
16.2008	0.00	450.00	0 %	450.00	H
17.2008	0.00	562.50	0 %	562.50	H
18.2008	0.00	450.00	0 %	450.00	H
19.2008	0.00	562.50	0 %	562.50	H
20.2008	0.00	562.50	0 %	562.50	H
21.2008	0.00	562.50	0 %	562.50	H
<b>Total &gt;&gt;&gt;</b>	<b>11.80</b>	<b>4,950.00</b>	<b>0 %</b>	<b>4,938.20</b>	<b>H</b>

Belirli bir haftayı seçip Cap'e tıklayabilirsiniz. Ayrıntılar / Dönem. Ayrıntılı yük öğelerini bireysel düzeyde görebilirsiniz.

Week	P	PeggedQmnt	Material	PgQmntQty	Reqmnts	Earl.start	LatestFin.
<b>Total</b>					<b>11.798 H</b>		
12.2008		1000002	T-TRANS1	1 EA	0.033 H	05.03.2008	05.03.2008
12.2008		1000005	T-TRANS1	100 EA	3.333 H	11.03.2008	12.03.2008
12.2008		1000006	T-TRANS1	50 EA	1.667 H	12.03.2008	12.03.2008
12.2008		1000007	T-TRANS1	50 EA	1.667 H	12.03.2008	12.03.2008
12.2008		1000008	T-TRANS1	100 EA	3.333 H	10.03.2008	10.03.2008
12.2008		1000009		1 EA	0.033 H	12.03.2008	12.03.2008
12.2008		1000011		1 EA	0.033 H	13.03.2008	13.03.2008
12.2008		1000013		1 EA	0.033 H	13.03.2008	13.03.2008
12.2008		1000015		1 EA	0.033 H	19.03.2008	19.03.2008
12.2008		1000016		1 EA	0.033 H	19.03.2008	19.03.2008
12.2008		1000017	T-TRANS1	48 EA	1.600 H	20.03.2008	20.03.2008

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

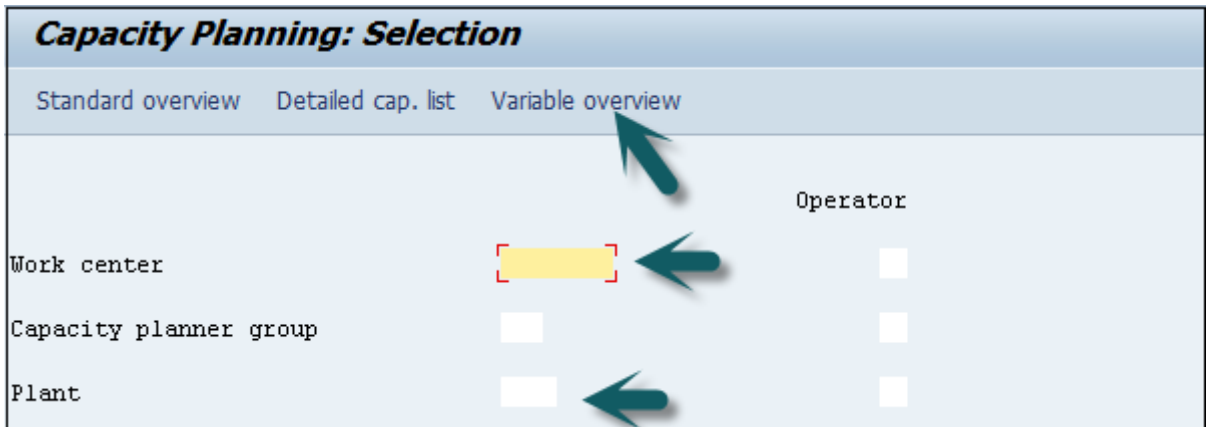
Planlanan Siparişler ve Üretim siparişi ayrıntılarını görmek için T-kodu: **CM01** kullanın



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş merkezi
- Bitki

Değişken görünüm'ü tıklayın.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Capacity Planning: Variable Overview**

Version  
Unit

Overview of order categories ←

Week	Wk.orders	P1.orders	Sum	Avail.cap.	Load in %
04.2008	61.50	1,110.67	1,172.17	187.50	625.16
05.2008	3.50	512.00	515.50	225.00	229.11
06.2008	0.00	231.50	231.50	225.00	102.89
07.2008	0.00	153.00	153.00	225.00	68.00
08.2008	1.33	173.00	174.33	225.00	77.48
09.2008	20.17	229.00	249.17	225.00	110.74
10.2008	0.00	220.00	220.00	225.00	97.78
11.2008	0.00	228.17	228.17	225.00	101.41
12.2008	2.67	270.33	273.00	187.50	145.60

## SAP PP - Kapasite Seviyelendirme

Planlama tablosunu kullanarak Kapasite Seviyelendirme yapabilirsiniz. Üretim sürecini karşılamak için siparişler iş merkezinde tanımlandığı şekilde işlenir.

Kapasite seviyelendirme yapmak için T-Code'u kullanın: **CM21**

CM21

**SAP Easy Access**

Other menu | Create role | Assign users

- Favorites
- SAP Menu
  - Office
  - Cross-Application Components
  - Logistics

Plant'e girin ve Yürüt'e tıklayın.

**Capacity Leveling**

Change time profile

Objects

Work center		to		→
Plant	0001	to		→
Capacity category		to		→
Capacity planner grp		to		→

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Bir sonraki pencerede, ekranın üst kısmında Sipariş detaylarını ve alt kısmında iş merkezi detaylarını göreceksiniz. Sipariş havuzundan bir sipariş seçin. Bu siparişi iş merkezine atamak için Gönder'e tıklayın.

Planning Table: SAPFCG001 Finite scheduling forw./all functs.activ

Work Ctr

Work ctr	Work center desc.	Ca	Cap. descr.
BO	Packaging Line	00	
CORPKG1	Coragen - Pkg.	00	
CORPKG2	Coragen - Pkf.	00	
CORSVFO	Coragen - Formu	00	
CYZ1FOR	production-Cyaz	00	producti
CYZ1PKG	Benevia - Packa	00	
HANDLRE	Handling Resour	00	
11	Extruder Line 1	UU	

Orders

Material	Order	Oper.	
D13830170	10000008	0060	CC
D13830170	10000008	0050	CC

Diğer siparişleri de iş merkezine gönderebilirsiniz ve kapasite seviyelendirmesi yapılır.

## SAP PP - Mal Girişi

Malzeme Üretim emrine göre üretildiğinde ve mallar depolama yerine yerleştirildiğinde mal girişi yapılır. Stok miktarı artırılır ve hareket tipi 101 girilir.

### Mal Fişi Oluşturma

**T kodunu kullanın: MIGO.** Mal girişi, Sipariş ve Üretim sipariş numarasını seçin.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Goods Receipt Order 100014

Hide Overview | Hold Check Post | Help

My Documents

- Purchase Orders
- Orders
- Reservations
- Material Document
- Held Data

General

Document Date: 21.06.2016  
Posting Date: 21.06.2016  
Individual Slip:

Delivery Note:   
Doc.Header Text:   
GR/GI Slip No.:

Line	Mat. Short Text	OK	Qty in UnE
1	CORAGEN CTN 40X150ML BTL IN		50

Hareket tipini 101 giriniz. Malzeme kalite kontrole tabi ise stok tipini kalite kontrol olarak görebilirsiniz. Şimdi parti numarasını girin.

Document Date: 04.09.2015  
Posting Date: 04.09.2015  
Individual Slip:

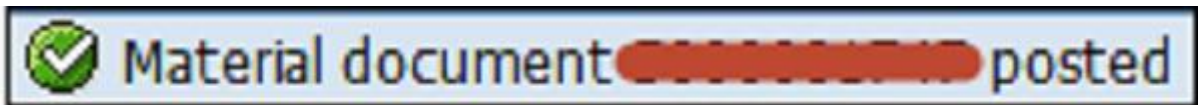
Delivery Note:   
Doc.Header Text:

Line	Mat. Short Text	WOK	Qty in UnE	EUn	S	SLoc	Batch	Valuation T	M...	D	Stock Type
1	CORAGEN CTN 40X150ML BTL IN		50	L				SG02	101		Quality ins-

Batch: AUG15SV005

Üretim verilerini girin ve Öğe Tamam'a tıklayın. Ekranın üst kısmındaki Kontrol Et düğmesini tıklayın.

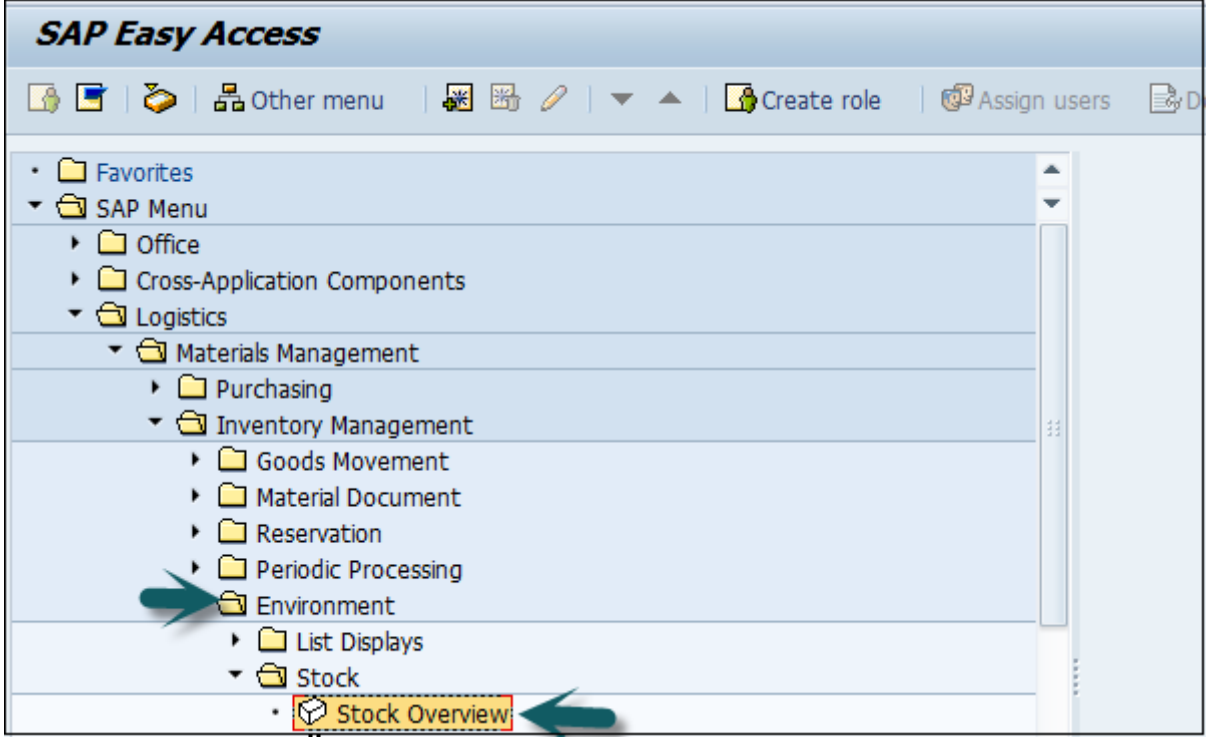
Belgeyi kaydetmek için ekranın üst kısmındaki kaydet düğmesine tıklayın. Gönderilen bir onay materyali belgesi alacaksınız.



## SAP PP - Stoka Genel Bakış

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Mevcut stoğu istediğiniz zaman kontrol etmek için Stok genel bakışını kullanabilirsiniz. **Stok genel bakışı T-Kodu: MMBE** kullanılarak kontrol edilebilir veya Lojistik → Malzeme Yönetimi → Envanter Yönetimi → Çevre → Stok → Stoka Genel Bakış'a gidin



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Tesis numarası

Yürüt'ü tıklayın.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Stock Overview: Company Code/Plant/Storage Location/Batch**

Database selections

Material	= 1847		
Plant	5000	to	
Storage location		to	
Batch		to	

Stock Type Selection

Also Select Special Stocks  
 Also Select Stock Commitments

List Display

Special Stock Indicator  to

Display version

Display Unit of Measure

No Zero Stock Lines  
 Decimal Place as per Unit

Selection of Display Levels

Company Code  
 Plant  
 Storage Location  
 Batch  
 Special Stock

Bir sonraki ekranda miktarın sınırsız kullanımda olduğunu görebilirsiniz.

Client/Company Code/Plant/Storage Location/Batch/Special Stock	Unrestricted use	Qual. inspection	Reserved	Rcpt res
Full	110.000			
TALE TALEMA ELECT (I) PVT LTD	110.000			
TSMU Talem Electronic (India) PVT	110.000			
FGMU FG Store	100.000			
0030000003	100.000			
SPMU Spares Store	10.000			
0030000003	10.000			

## SAP PP - Mal İhracı

SAP PP'de, Üretim siparişine göre malzeme üretmek için hammadde tüketildiğinde mal çıkışı gerçekleşir. Mallar ihraç edildiğinde, sistem Üretim Planlama sisteminde depolama yerindeki bileşenlerin envanterini azaltır.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Mal çıkışı için hareket tipi 261 kullanılır.

Mal çıkışı gerçekleştirmek için **T kodunu kullanın: MB1A** veya Lojistik → Üretim → Üretim Kontrolü → Mal Hareketi → Mal Çıkışı'na gidin

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Mal çıkışı için hareket türü 261
- Tesis ve Depolama yeri

Yazdırmak istiyorsanız, yazdırma için onay kutusunu seçin.

Aşağıdaki ekran görüntüsünde gösterildiği gibi ekranın üst kısmındaki Sipariş Ver... düğmesini tıklayın -

**Enter Goods Issue: Initial Screen**

New Item To Reservation... **To Order...** WM Parameters...

Document Date 21.06.2016 Posting Date 21.06.2016

Material Slip

Doc.Header Text GR/GI Slip No.

Defaults for Document Items

Movement Type 261 Special Stock

Plant 5000 Reason for Movement

Storage Location 5001 Suggest Zero Lines

GR/GI Slip

Print  Individual Slip

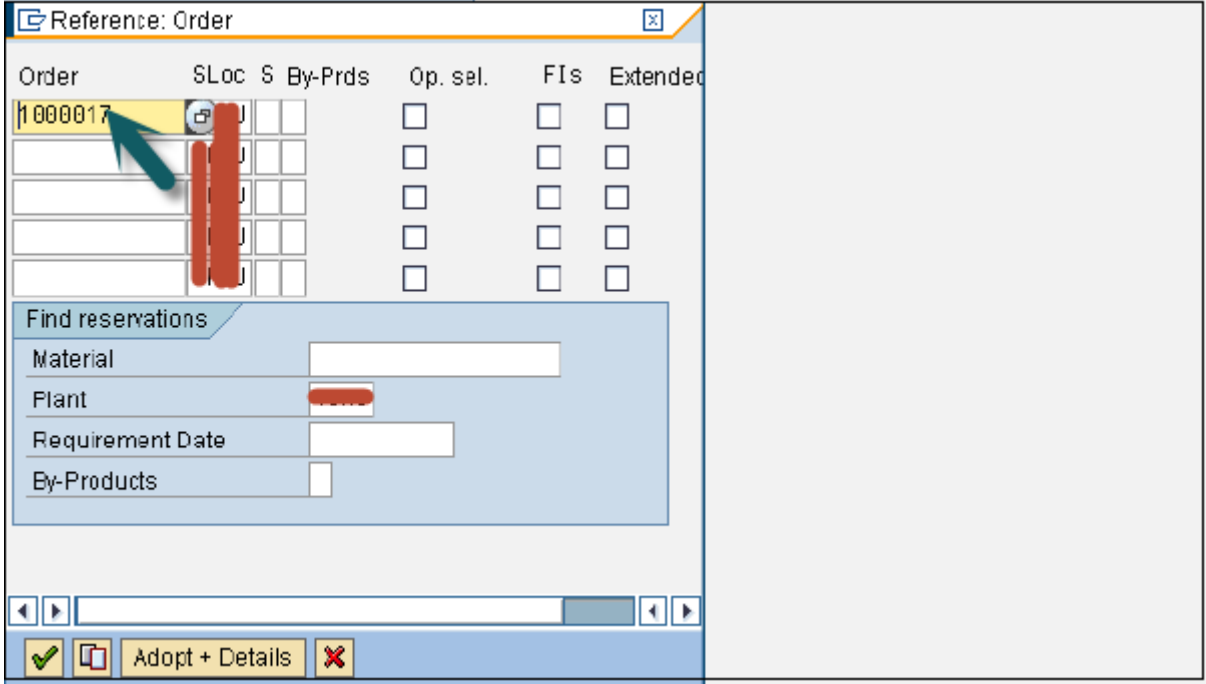
Print  Indiv.Slip w.Inspect.Text

Collective Slip

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Sipariş numarası ve Ayrıntıları Kabul Et'e tıklayın.
- Malzeme sütununa malzemeleri girin
- Miktar sütunundaki her malzeme için gerekli miktarlar
- UnE sütununda KG ölçü birimi
- SLoc sütunundaki ilgili depolama konumu

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ



Reference: Order

Order	S Loc	S	By-Prds	Op. sel.	FIs	Extended
1000017				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Find reservations

Material:

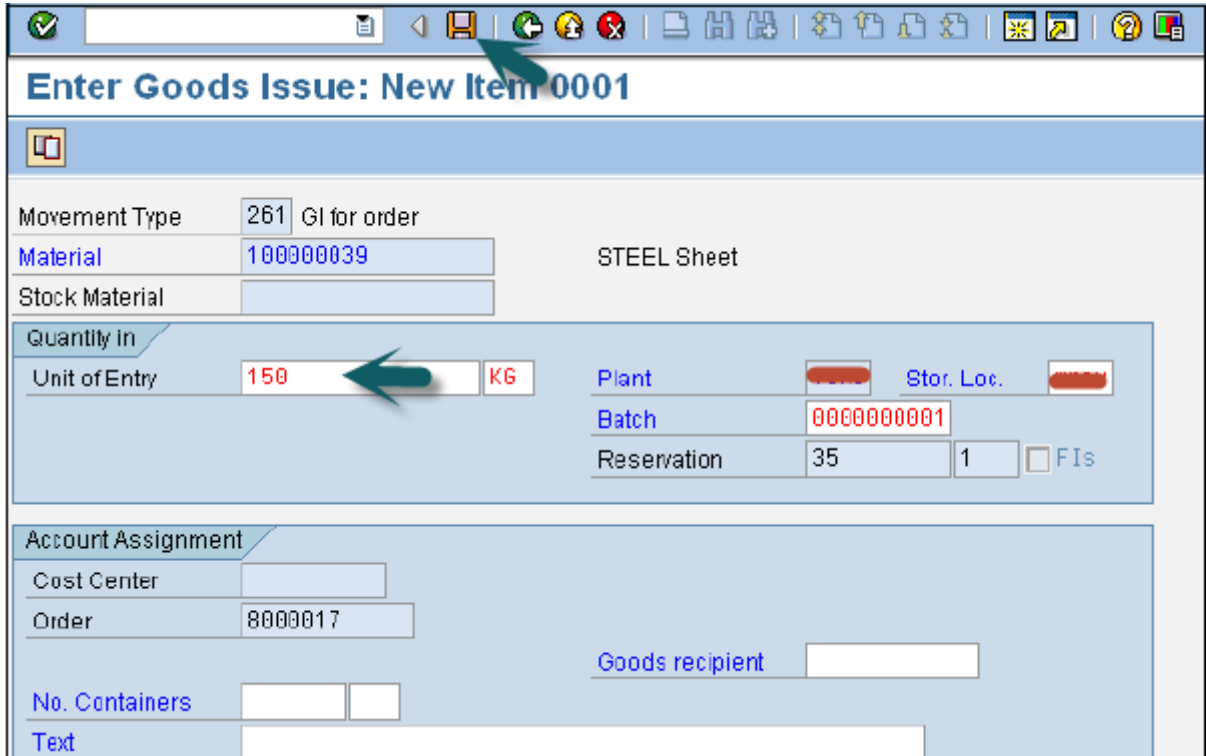
Plant:

Requirement Date:

By-Products:

Adopt + Details

Uyarla düğmesini tıklayın. Aşağıdaki ayrıntıları göreceksiniz. Ayrıntıları kaydetmek için kaydet simgesine tıklayın. Belgenin gönderildiğine dair bir onay alacaksınız.



Enter Goods Issue: New Item 0001

Movement Type: 261 GI for order

Material: 100000039 STEEL Sheet

Stock Material:

Quantity in

Unit of Entry: 150 KG

Plant:  Stor. Loc.:

Batch: 0000000001

Reservation: 35 1  FIs

Account Assignment

Cost Center:

Order: 8000017

Goods recipient:

No. Containers:

Text:

"Belge 56754500001" bilgisi yayımlandı.

## SAP PP - Mal İhracı İptali

Bir sipariş için mal çıkışını iptal ettiğinizde mal çıkışı iptali kullanılır. Düzenlenen mallar, sistemde sipariş durumu onaylanmadan (CNF) iptal edilebilir.

Mal çıkışı iptalinde hareket türü 262'dir.

**Salih KÜÇÜK - SAP Retail Consultant**

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Mal çıkışını tersine çevirmek için T kodunu kullanın: MB1A veya Lojistik → Üretim → Üretim Kontrolü → Mal Hareketi → Mal Çıkışı'na gidin

Hareket türü 262 hariç tüm bilgileri girin.

The screenshot shows the 'Enter Goods Issue: Initial Screen' in SAP. The 'Defaults for Document Items' section is highlighted with a red box. The 'Movement Type' field is set to '262', which is also indicated by a green arrow. Other fields include 'Plant' (5000), 'Storage Location' (5001), 'Posting Date' (21.06.2016), and 'Special Stock' (unchecked). The 'GR/GI Slip' section shows 'Print' (unchecked) and 'Individual Slip w. Inspect. Text' (selected).

Malzeme kodlarını, ters çevirme miktarlarını, ölçü birimini, hatta aynı parti numarasını girin. bu daha önce yayınlandı.

Ekranın sol üst köşesindeki onay düğmesine tıklayın. Bir sonraki ekranda, geri almak için kaydet düğmesine tıklayın.

The screenshot shows the 'Enter Goods Issue: New Items' screen in SAP. The 'Movement Type' field is set to '262 RE for order' and the 'Order' field is set to '8000017'. The 'Recipient' field is empty. The 'Items' table at the bottom is highlighted with a red box, showing columns for 'Item Material', 'Quantity', 'UnE SLoc Batch', and 'Re Flnt'.

## SAP PP - Yalın Üretim

Üretim planlama ve malzeme taşıma sürecini optimize etmek için kuruluşlar Yalın yönetim ilkelerini içerebilir. Bu, kuruluşların üretim sürecini tekrarlayan veya ayrı bir üretim ortamında yumuşatmasına olanak tanır.

Bileşenin teknik detayları -

**Salih KÜÇÜK - SAP Retail Consultant**

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

<b>İşletme Fonksiyonunun Teknik Adı</b>	LOG_PP_LMAN
<b>İş Fonksiyonu Türü</b>	Kurumsal İş Fonksiyonu
<b>Mevcut</b>	SAP ERP Geliştirme Paketi 2005.2
<b>Teknik Kullanım</b>	Merkezi uygulamalar
<b>ECC Uygulama Bileşeni</b>	Üretim Planlama ve Kontrol(PP)
<b>Diğer SAP Uygulamalarında Tamamlayıcı Bileşenler</b>	SAP Auto-ID Infrastructure All 5.1, SAP Netweaver Content Add-On3
<b>Ek Olarak Aktivasyon Gerektiren İş Fonksiyonu</b>	İlgili değil

Bu iş işlevini kullanarak, malzeme ihtiyaç planlaması, üretim sürecindeki mevcut envanter ve gereksinime ilişkin çapraz malzeme genel bakışları hakkında daha iyi bir fikir edinir.

Bu yeni işlev, üretimde esneklik seçeneğini geliştirir, daha fazla şeffaflık sağlar, üretim sürecini optimize eder ve üretim planlama ve kontrolünde stoktan verimli bir şekilde yararlanır.

## SAP PP - Raporlar

SAP PP'de üretim planlama süreci, ana veriler, sipariş durumu, gerçek zamanlı mevcut stok ve gelecekteki ihtiyaç, üretim sürecindeki malzeme tüketimi ve hedef miktar ile ilgili çeşitli standart raporlar sunulmaktadır.

### SAP PP'deki Anahtar Raporlar

SAP PP'deki önemli raporların önemli özellikleri aşağıdadır.

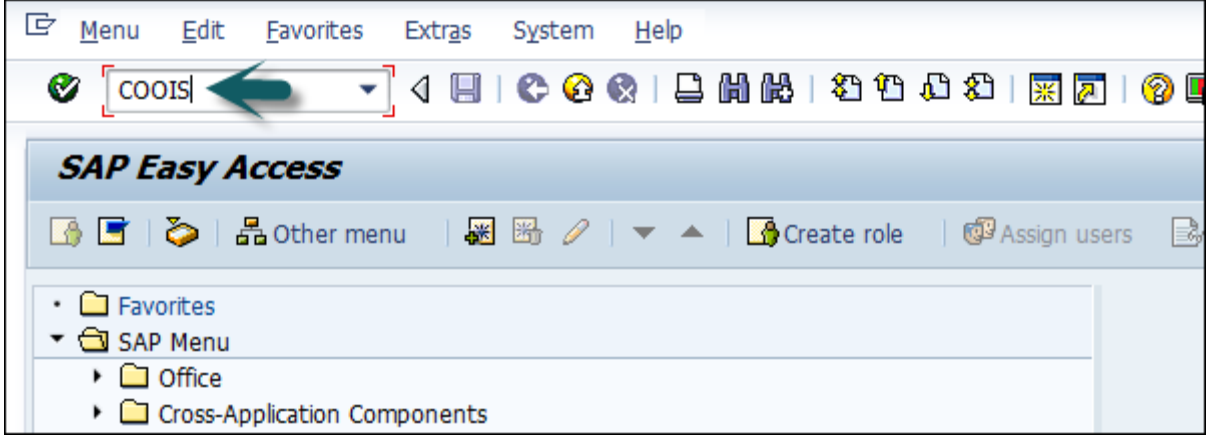
- Farklı üretim ortamlarında genel tesis durumunu ve üretim planlamasını görüntülemek.
- Belirli bir süre için malzeme verilerinin tüketimini görüntülemek için.
- Mevcut stok durumunu gerçek zamanlı olarak kontrol etmek için.
- Mevcut sipariş durumunu ve üretim sürecinde oluşturulan hedef sipariş miktarını izlemek için.

### Sipariş Bilgi Sistemlerinin Görüntülenmesi

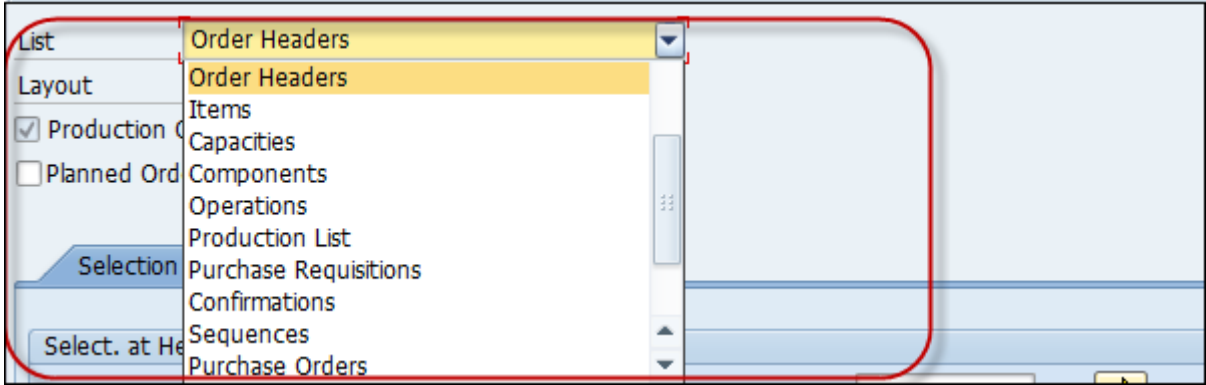
## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Bu rapor, sipariş listesini, sipariş durumunu, miktarını ve siparişe göre mal hareketini görüntülemek için kullanılır. Ayrıca sipariş önceliğini de kontrol edebilir ve bir sipariş için oluşturulan gerçek miktar ve önceliği yüksek olan siparişi işlemenizi sağlar.

Bu raporu görüntülemek için T-Kodunu kullanın: **COOIS**



Bir sonraki pencerede, Liste açılır menüsünden Sipariş Başlıkları'nı seçin. Ayrıca mal hareketi gibi çeşitli diğer parametreleri de dahil edebilirsiniz.



Üretim siparişi onay kutusunu seçin. Ardından, üretim tesisi kodunu girin.

Raporu almak istediğiniz sipariş tipini seçebilirsiniz. Boş bırakılması durumunda tüm siparişler için rapor oluşturulacaktır.

Raporu çekmek için çeşitli diğer parametreleri de seçebilirsiniz.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Production Order Information System**

List: Order Headers  
Layout: 000000000001 Standard Layout

Production Orders  
 Planned Orders

Selection

Select. at Header Level

Production Order		to		→
Material		to		→
Production Plant	0001	to		→
Planning plant		to		→
Order Type	ID01	to		→
MRP Controller		to		→
Prodn Supervisor		to		→
Production Version		to		→
Sold-to party		to		→
Sales Order		to		→
Sales Order Item		to		→
WBS Element		to		→
Sequence number		to		→
Priority		to		→
Status Selection Profile				
System Status				

Bir sonraki pencerede, aşağıdaki ayrıntıları görebilirsiniz -

- Malzeme kodu ve hedef miktar ile siparişlerin listesi.
- Planlayıcı için temel başlangıç ve bitiş tarihlerini sipariş edin.
- Siparişin atölyede teslim edilip edilmediğini veya henüz yürütülüp yürütülmediğini belirleyebileceğiniz sipariş durumu.

Order	Material Number	Type	Target quantity	Un	Basic start	Basic fn.	System Status
10000090	D10790122	Z103	2.000	KG	09.08.2015	10.08.2015	REL MSPT PRC CSER BCRQ EXPL EXTS SETC
10000063	D10793058	Z103	1.000	KG	06.08.2015	07.08.2015	REL MSPT CNF PRC BCRQ GMPS RESA SETC
10000207		Z103	1.000	KG	10.08.2015	10.08.2015	REL CNF DLV PRC BASC BCRO GMPS MACH

## SAP PP - Malzeme Doküman Listesi

Malzeme belge listesi, mal girişi, üretim siparişi için mal çıkışı vb. herhangi bir mal hareketini oluşturmak için kullanılır.

**T Kodunu Kullanın: MB51** . Üretim tesisi kodunu girin. Hareket tipi 101, Üretim verilerini görmek içindir.

**Salih KÜÇÜK - SAP Retail Consultant**

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

Üretimi görüntülemek için kayıt dönemini girin.

### Material Document List

Item Data

Material	1847	to		→
Plant		to		→
Storage Location		to		→
Batch		to		→
Vendor		to		→
Customer		to		→
Movement Type	101	to		→
Special Stock		to		→
Sales Order		to		→
Sales order item		to		→

Header Data

Posting Date	21.06.2015	to	22.06.2016	→
User name		to		→
Trans./Event Type		to		→
Reference		to		→

Malzeme belge listesini alacaksınız -

### Material Document List

Material Description Plant Name 1

SLoc	MvT	S	Mat.	Doc.	Item	Pstng	Date	Quantity	in	UnE	EUn
------	-----	---	------	------	------	-------	------	----------	----	-----	-----

Mal çıkışı 261, mal girişi vb. için giriş hareketi türü için malzeme belge listesini de görebilirsiniz.

## SAP PP - Çoklu Malzeme Stoku

Gerçek zamanlı stoğu görmek için bu raporu birden fazla malzeme için kullanabilirsiniz. Mal hareketi anında, gerçek zamanlı stok bilgilerini görüntülemek için bu raporu kullanabilirsiniz.

**T-Kodu kullanın: MB52.** Tek bir malzeme veya bir malzeme aralığı girebilirsiniz.

Tesis kodunu girin ve ardından Depolama yerini ve diğer ayrıntıları girin. Yürütü tıklayın.



## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Display Warehouse Stocks of Material**

Database Selections

Material	1847	to		→
Plant	5000	to		→
Storage Location		to		→
Batch		to		→

Scope of List

Material Type		to		→
Material Group		to		→
Purchasing Group		to		→

Stok yoksa, bir mesaj alacaksınız.

No stock exists for specified data

Aksi takdirde, görüntülenen depolama yerindeki stok miktarı ve değeri ile birlikte malzeme kodları ile görüntülenecektir.

## SAP PP - Malzeme Listesinde Liste

Şimdi bir Malzeme Listesinde bir öğenin olup olmadığını nasıl doğrulayacağımızı tartışalım. Bir bileşenin Malzeme Listesi olarak kullanıldığı ana malzemeyi öğrenebilirsiniz. **T kodunu kullan: CS15**

CS15

**SAP Easy Access**

Other menu | Create role | Assign users

Favorites | SAP Menu

Ana malzemeyi görüntülemek için malzeme kodunu girin.

Doğrudan onay kutusunu ve malzeme BOM'unu seçin. Ekranın üst kısmındaki İleri düğmesine tıklayın.

## SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ

**Where-Used List: Material: Initial Screen**

Material: 1847

Type of where-used list:  
 Direct  
 Using classes

Used in:  
 Equipment BOM  
 Order BOM  
 Material BOM  
 WBS BOM  
 Standard BOM  
 Funct. loc. BOM

Selection:  
Valid From: 22.06.2016  
Valid to:

Bir sonraki pencerede gerekli miktarı girin. Ardından Üretim tesisine girin.

Bileşen için tüm Malzeme listesi seviyesini görmek için çok seviyeliyi seçin ve Yürüt'e tıklayın.

**Where-Used List: Material: View**

Define view:  
Required qty: 1  
Resulting qty:

Output:  
 Variable list

Restrict view:  
Plant: 5000  
Item Category:  
Usage:

Extend view:  
 Multi-lev.

Bir sonraki ekranda, bileşenin aşağıdaki gibi bulunduğu farklı bir Malzeme Listesi ve ana malzeme seviyesi göreceksiniz -

O...	Component number	A	Item	R	Required quantity	Un	R	Resulting qty	B...
	D14986155		00...		1,000	EA		0,059	L
	D15061393		00...		1,000	EA		1,000	L

## **SAP DANIŞMAN EĞİTİMİ**

Bu, SAP PP modülünde malzeme, sipariş detayları, ürün reçetesi vb. ile ilgili çekebileceğiniz farklı SAP Standard raporlarının listesini gösterir.