

濮阳濮耐高温材料（集团）股份有限公司

SAP PP模块 Overview培训

主讲人：王东
2020年08月



与高温艺术同行，为全球高温工业提供卓越的产品与系统解决方案。

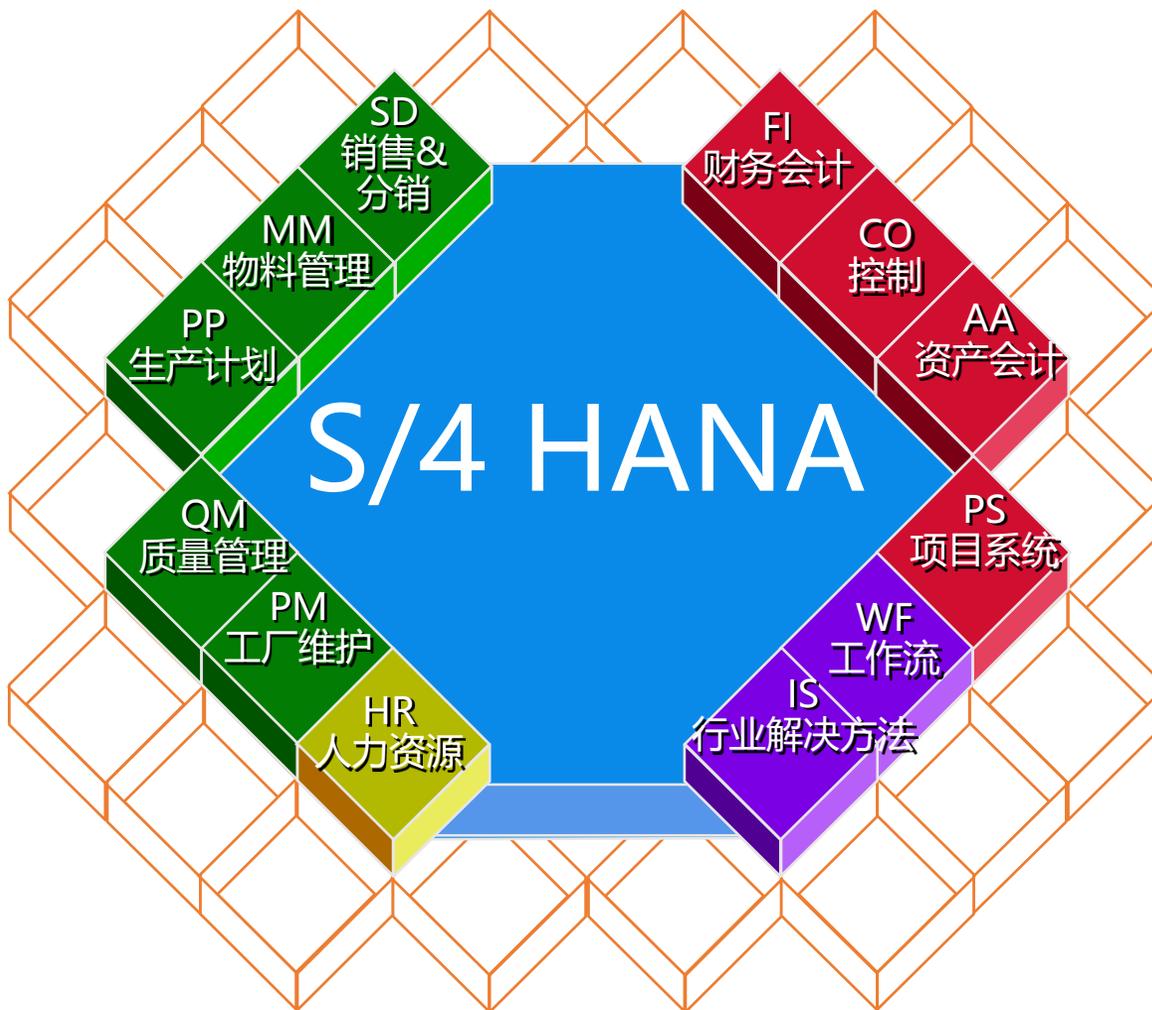
濮耐股份，PRCO是目前国内主要的功能耐火材料、不定形耐火材料生产企业之一，是国内主要的钢铁行业用耐火材料制品供应商

课程内容

1	PP模块整体内容
2	企业组织要素
3	PP模块主数据
4	主生产计划
5	物料需求计划
6	生产控制
7	生产信息系统

SAP 集成模型

后勤系统



财务系统

人力资源

客户及工业部门的特殊要求

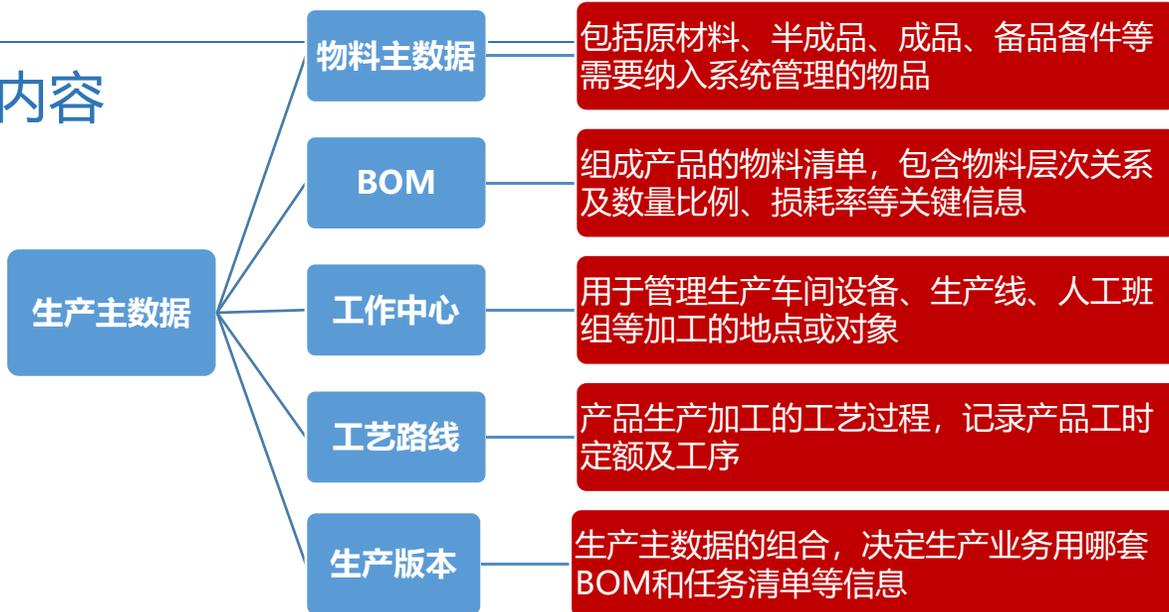
SAP产品版本: R1→R2→R3→ECC5→ECC6 | 1503→1511→1610→1709→1809

什么是PP

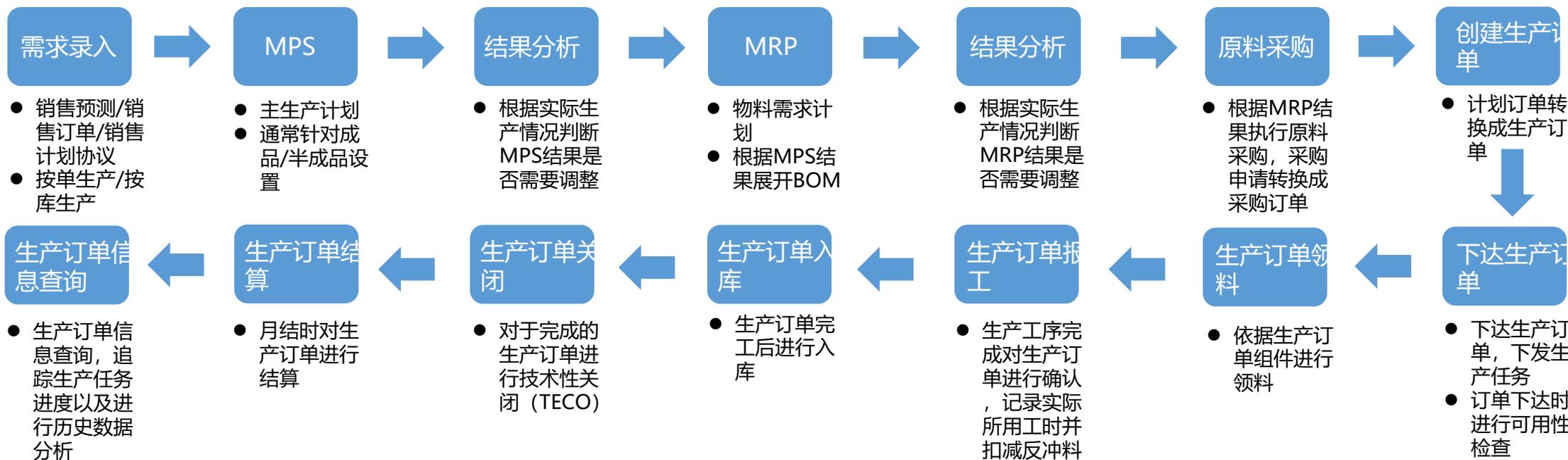
SAP S/4 生产计划模块

- ✓ PP模块在SAP里属于后勤模块之一，它和MM模块、SD模块一同构成了生产型企业最基本的产供销体系。PP模块协助公司上下从生产经理到操作工的全体员工来计划生产过程。比如，它对原材料的运输与存储、生产设备、副产品以及废品都能够作出计划。生产过程用图形的形式表示，展示出生产各个阶段间的关系，提供了计划、控制以及生产文档所需的信息。PP模块生成一份生产订单，上面汇总了成本、材料、工艺、数量和进度各项信息。
- ✓ PP模块可以满足业务流程在不断改变且发展的制造商们的运营要求。对生产计划、生产执行和生产控制三个领域，它均能提供理想的解决方案。在PP模块中，需求管理、物料需求计划、生产控制和结算是企业应用比较多的功能。

PP模块整体内容



- 1、生产什么? -主数据相关
- 2、为何生产? -需求来源
- 3、何时生产? -计划排定
- 4、生产过程? -生产执行
- 5、生产结果? -生产确认
- 6、生产成本? -订单结算
- 7、生产报表? -信息查询



常见的制造方式

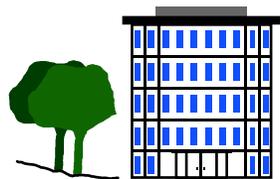
- 离散制造：主要是通过对原材料物理形状的改变,组装,成为产品,使其增值, 是将不同的现成元部件及子系统装配加工成较大型系统。离散制造型企业一般都包含零部件加工、零部件装配成产品等过程。典型离散制造行业包括：机械加工、电子元器件制造、汽车、服装、家具、五金、医疗设备、玩具生产等。
- 流程制造：主要是通过对原材料进行混合,分离,粉碎,加热等物理或化学方法,使原材料增值.通常,他们以批量或连续的方式进行生产。典型流程制造的行业主要有：化工、食品、饮料、制药、烟草等，常常通过管道进行各工序之间的传递。
- 重复制造：重复制造又叫大批量生产，它是生产的高度标准化后，为批量生产而形成的一种方式。典型流程制造的行业主要有：电子装配、家电产品、各种电器、水泥厂等，常常表现为流水线的方式

课程内容

1	PP模块整体内容
2	企业组织要素
3	PP模块主数据
4	主生产计划
5	物料需求计划
6	生产控制
7	生产信息系统

组织要素

SAP 中的组织要素:



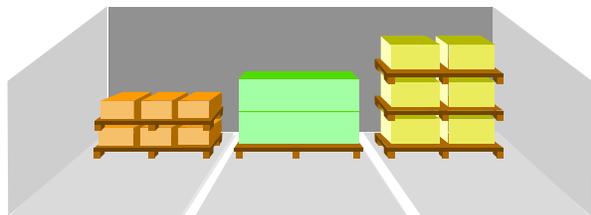
- 集团



- 公司代码



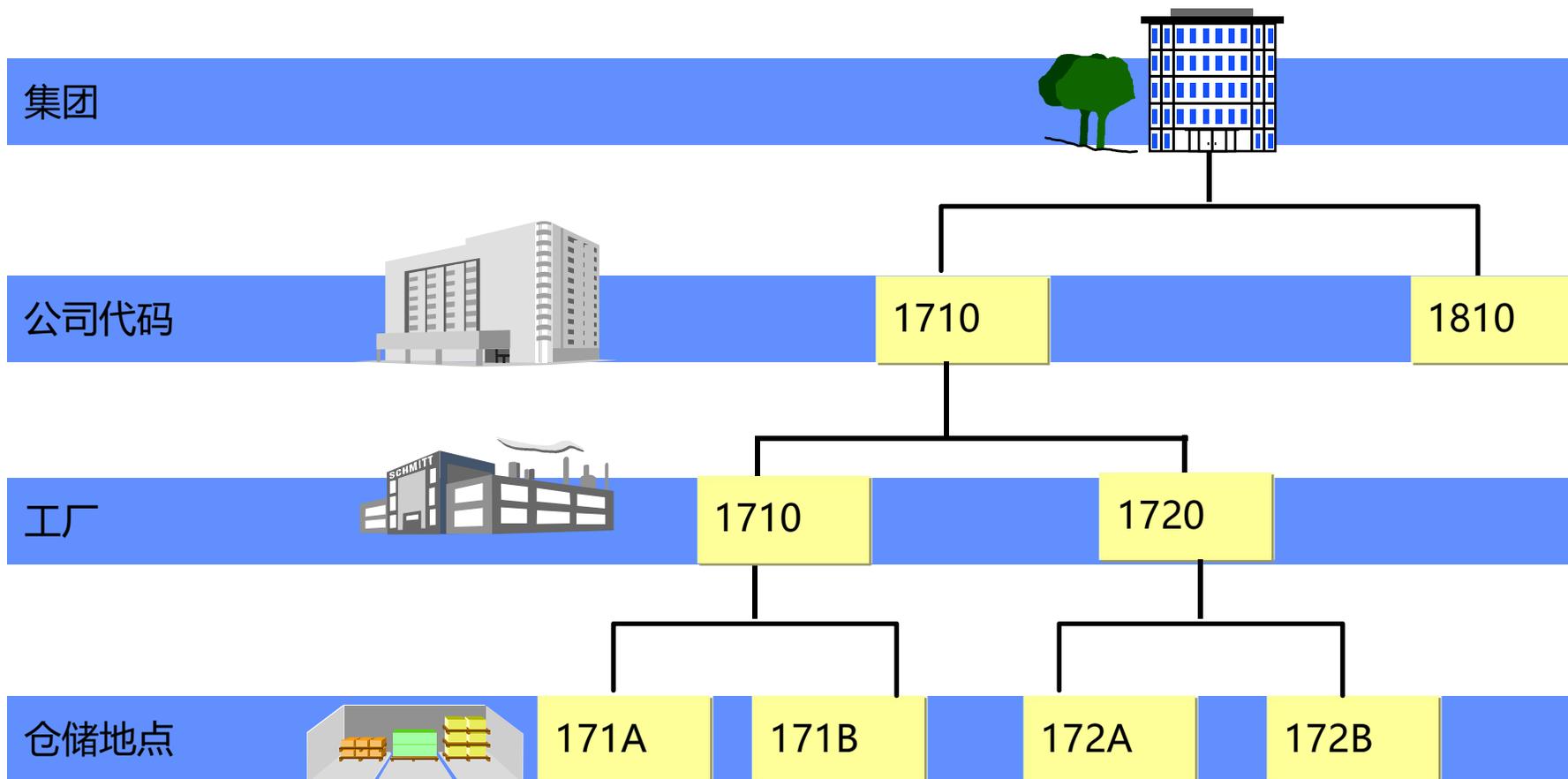
- 工厂



- 仓储地点



组织要素结构图



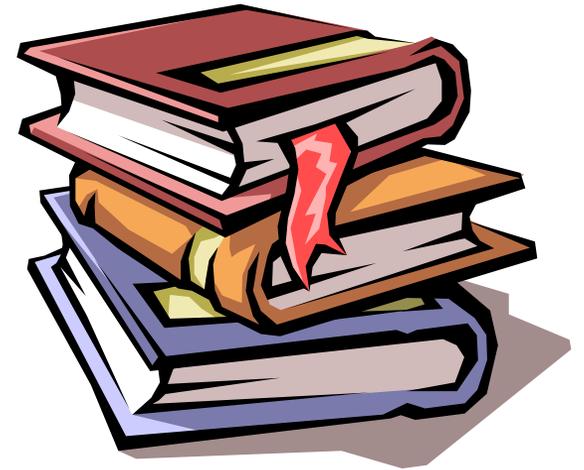
集团 - Client

- SAP组织结构的最高层次
- 内部包括一个完整的SAP系统全部数据

The screenshot shows the SAP login interface. On the left, there are input fields for '新密码' (New Password), '集团' (Client) with the value '100', '用户' (User) with a yellow highlight, '密码' (Password) with asterisks, and '登录语言' (Login Language) with the value 'ZH'. On the right, there is an '信息' (Information) section with an 'i' icon and the text 'Demo21 Appliance based on SAP S/4HANA 1709 FPS00'. Below this, under 'Available Clients:', there is a list of four clients, each with a checkbox icon: 'Client 100 - 培训集团 (业务, 技术)', 'Client 200 - 技术培训 (秦胜)', 'Client 300 - 业务培训 (高林旭)', and 'Client 400 - Best Practices fully-activated (merged-000)'.

公司代码 - Company Code

- 具有法定财务独立核算的单位
- 财务处理中的最小组织单位



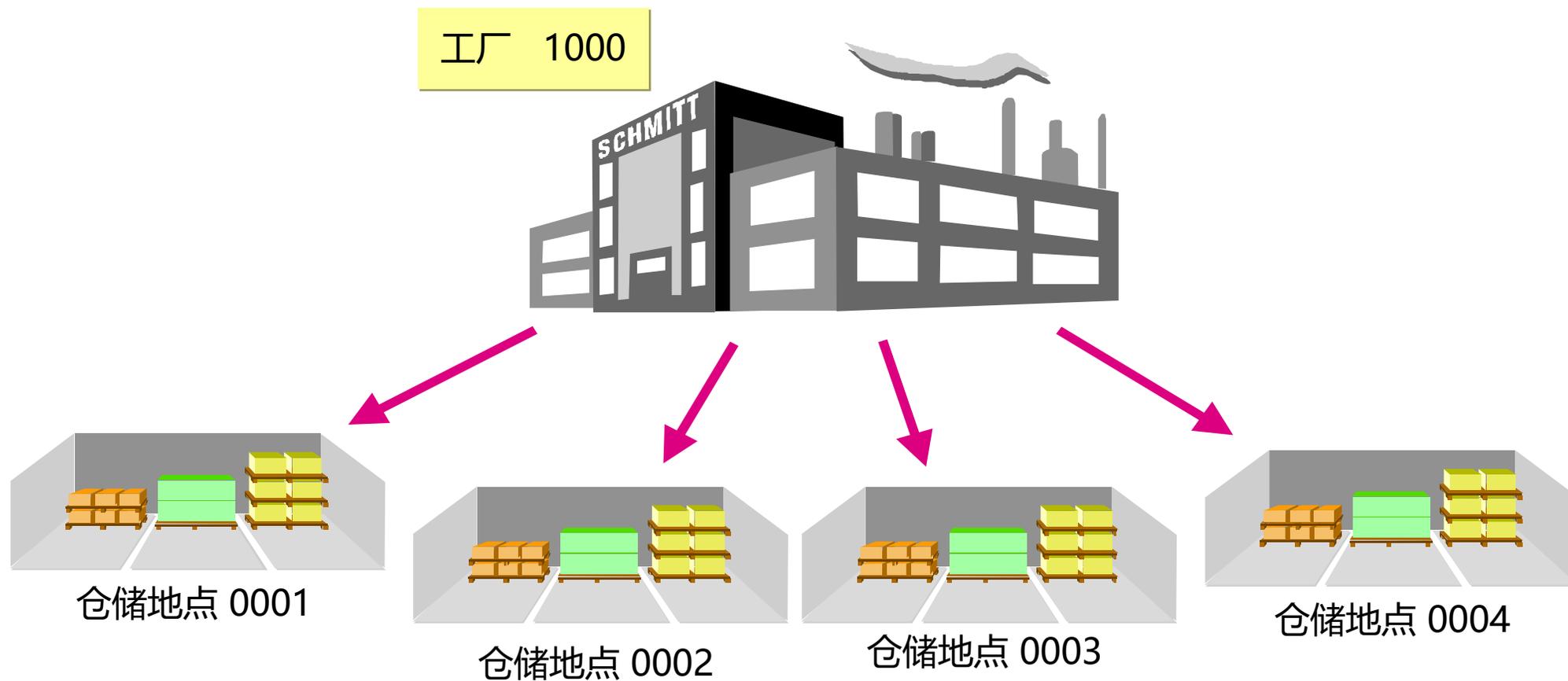
工厂 - Plant

- 最低的财务评估区
- 使用广泛，可以是生产厂，分销中心或仓库群
- 可以是一个物理上或逻辑上的单位
- 一般MRP的运算都是以工厂为单位运行的
- PP的大多数业务，都是以工厂为最小组织单位



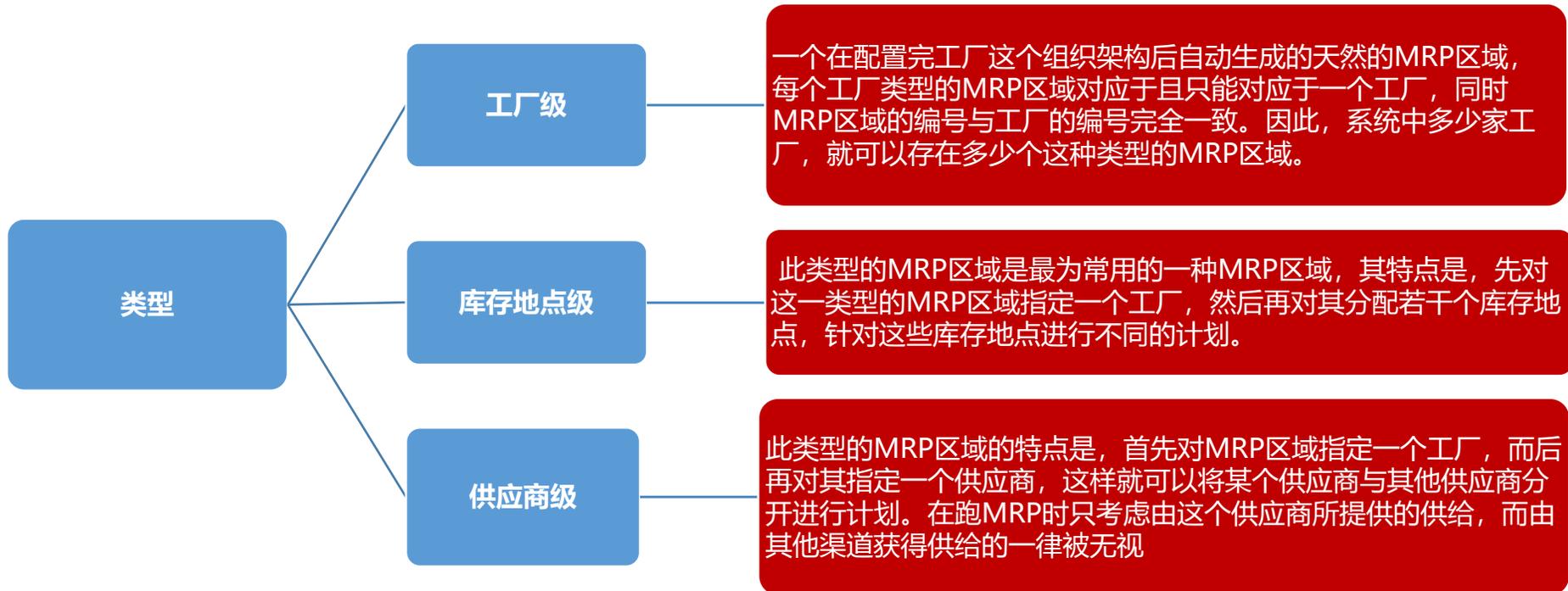
仓储地点 - Storage Location

仓储地点定义工厂中物料的存放地



MRP区域

MRP区域概念：MRP执行的范围，如工厂就是一个自动生成的天然的MRP区域，通俗地讲，可以将每个MRP区域看成是一个需要自给自足、新陈代谢的小社会。一般在需要执行不同的MRP运算方式的业务上会配置新的MRP区域。

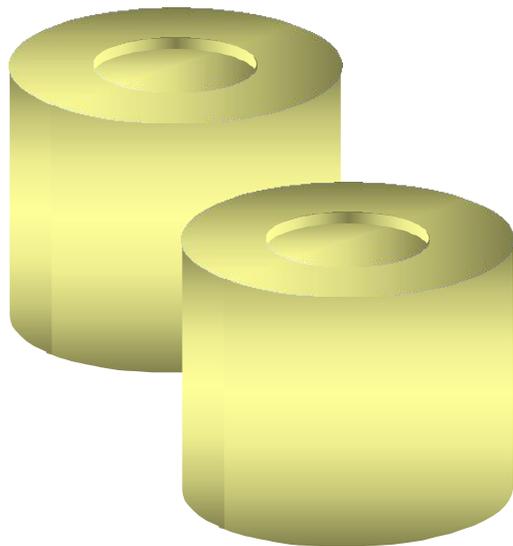


课程内容

1	PP模块整体内容
2	企业组织要素
3	PP模块主数据
4	主生产计划
5	物料需求计划
6	生产控制
7	生产信息系统

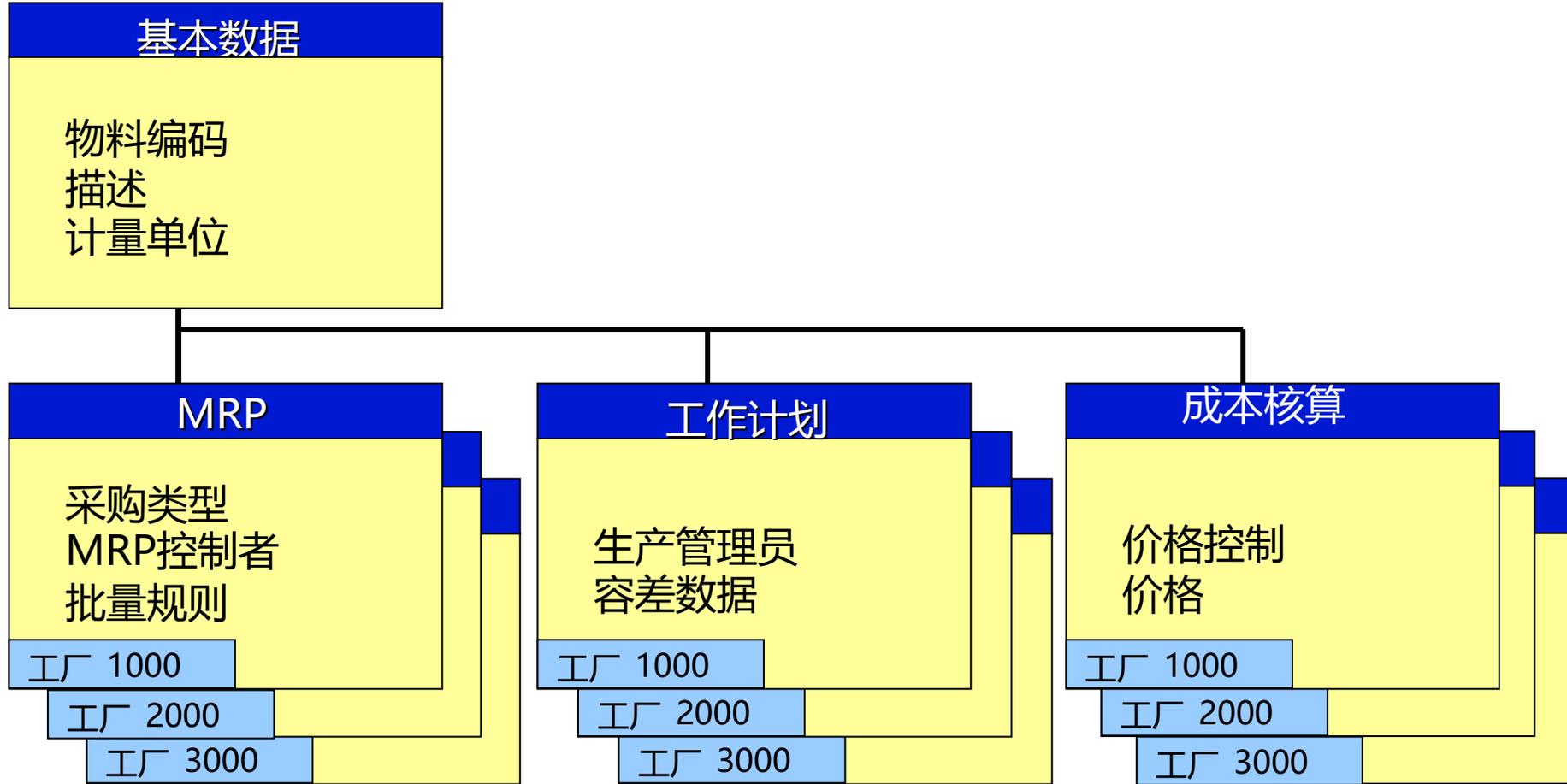
PP模块主数据内容

PP模块的主数据包括：

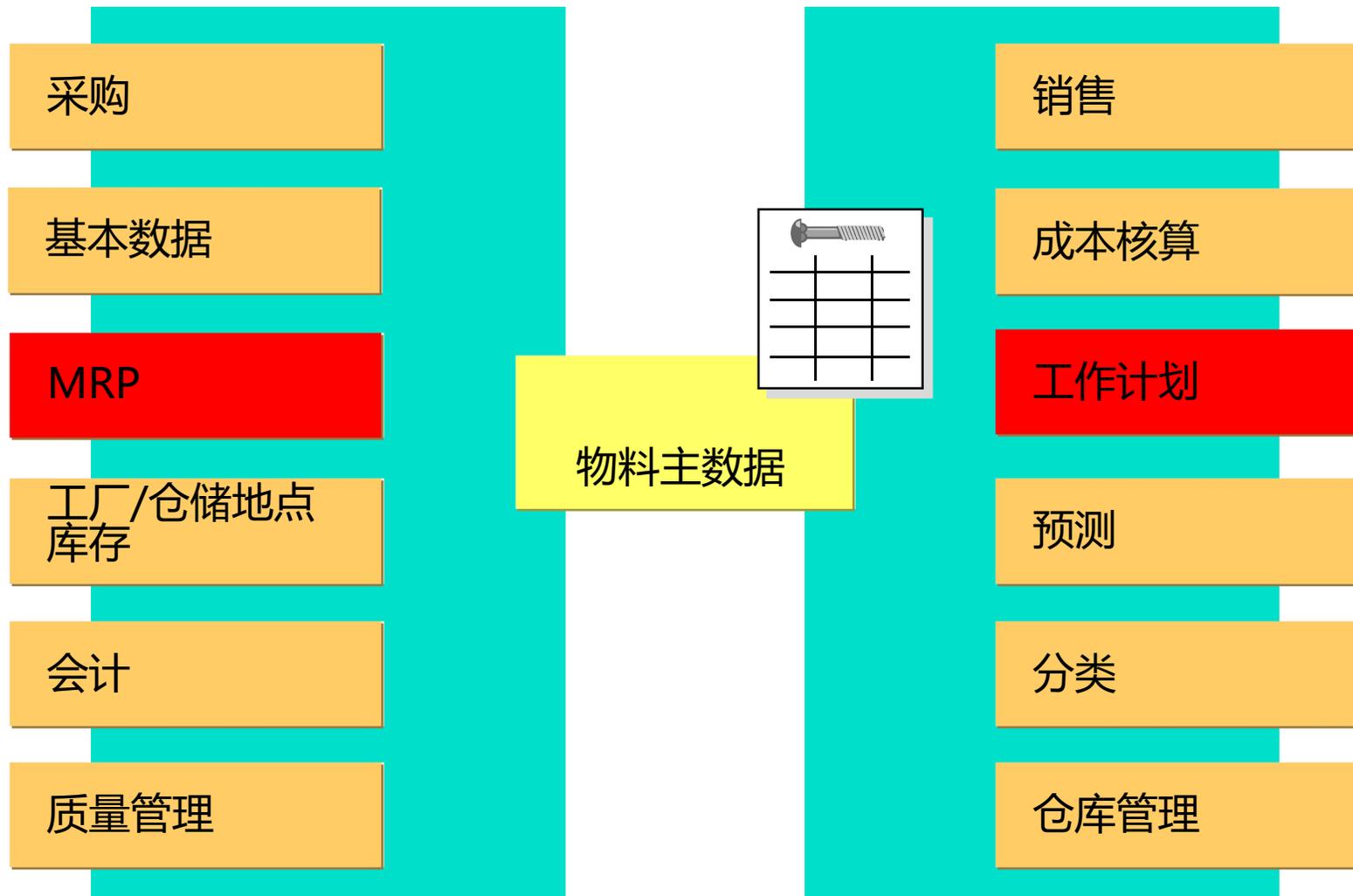


- 物料主数据
- 物料清单 (BOM)
- 工作中心
- 工艺路线
- 生产版本

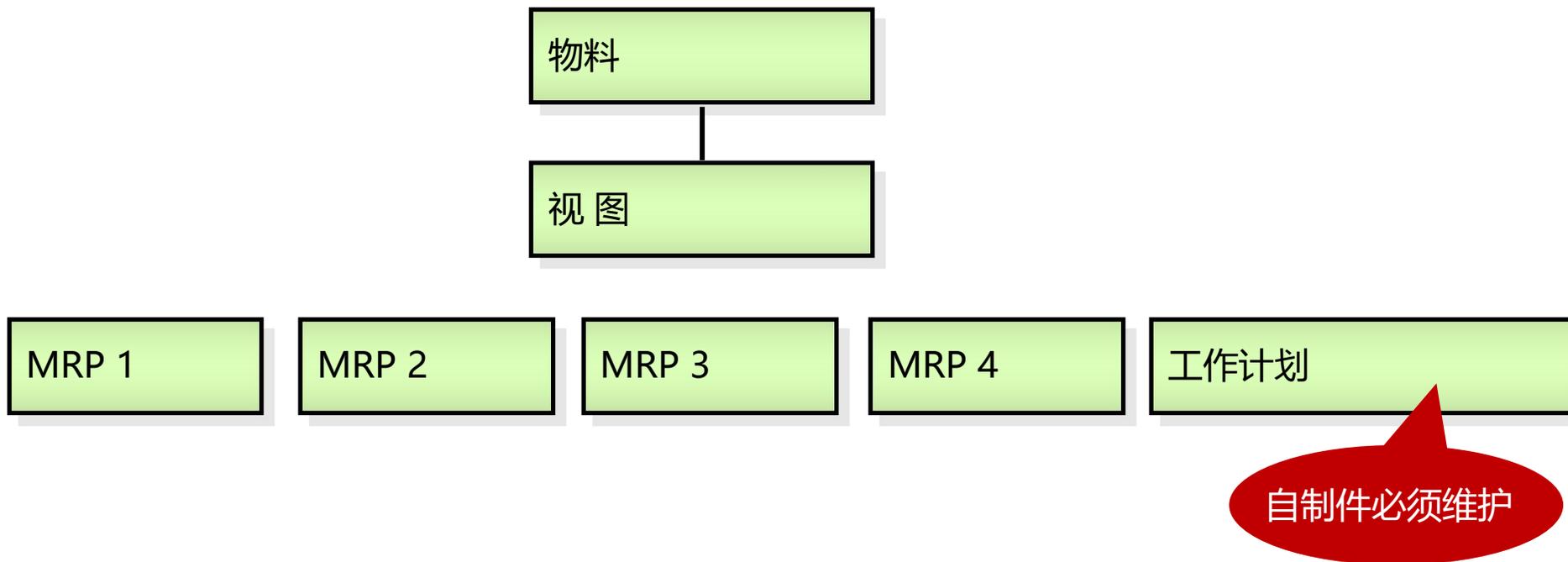
物料主数据 - 视图



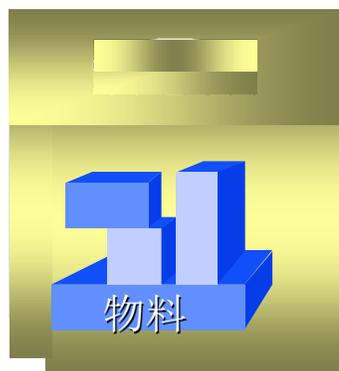
物料主数据记录：视图



PP模块物料主数据相关视图



物料主数据--MRP视图



MRP

字段示例:

采购类型

MRP控制者

自制生产时间

MRP类型

批量大小

• • •

MRP1视图关键字段位置

显示物料510020410 (成品)

附加数据 组织级别

采购订单文本 物料需求计划 1 物料需求计划 2 物料需求计划 3

物料: 510020410
 描述: (TC1-1023*030WZ0-2)
 工厂: 1000 汤臣压克力有限公司

常规数据

基本计量单位: PC 件 MRP 组: Z001
 采购组: ABC 标识
 特定工厂的物料状态: 有效起日期

MRP 过程

高级计划
 MRP 类型: PD 物料需求计划
 再订货点: 0 计划的时界: 0
 计划周期: 物料需求计划控制员: 200

批量数据

批量程序: EX 直接按批订货量
 最小批量大小: 0 最大批量大小: 0
 最大库存水平: 0
 装配报废(%): 0.30 间隔时间: 0
 舍入参数文件: 舍入值: 0

MRP 区域

MRP 范围存在: MRP 区域

物料需求计划类型 27 条目

Typ	物料需求计划描述
D1	需求驱动的补货, 固定类型 -1-
M0	MPS, 固定类型 -0-
M1	MPS, 固定类型 -1-
M2	MPS, 固定类型 -2-
M3	MPS, 固定类型 -3-
M4	MPS, 固定类型 -4-
ND	无计划
P1	MRP, 固定类型 -1-
P2	MRP, 固定类型 -2-
P3	MRP, 固定类型 -3-
P4	MRP, 固定类型 -4-
PD	物料需求计划
R1	周期性计划
R2	周期性 (含自动重订货点)
RE	外部补充计划
RF	通过动态目标库存补货
RP	补货
RR	
RS	
V1	外部需求中的人工重订货点
V2	外部请求中的自动重订货点
VB	人工重订购点计划
VI	供应商管理库存
VM	自动重订货点计划
VS	季节 MRP
VV	基于预测的计划
X0	无 MRP, 物料清单展开

MRP关键数据-MRP1视图

- **MRP 类型：** 决定物料是否计划及怎样执行
 - M0 -- 主生产计划； PD -- 物料需求计划
 - ND -- 无计划； VB -- 手工重订货点
- **计划时界：** 在此时间内的生产计划可以不随MPS/MRP的运行而改变，主要用于计划的固定不随需求变化
- **MRP控制者：** 物料需求计划责任人，在SAP中作为关键字段为生产计划进行分析和统计
- **MRP组：** 可以统一设置一类物料的部分计划参数
- **装配报废率：** 在需求生产的数量基础上，增加报废余量
- **批量大小：** 决定采购/生产的批量计算
 - EX: 直接按批订货量
 - FX: 固定
 - TB: 日批量
 - WB: 周批量
- **舍入值：** 最小包装数量 (MPQ)
- **最小批量大小：** 最小采购量 (MOQ)

MRP2视图关键字段位置

显示物料FG126 (成品)

附加数据 组织级别

物料需求计划 1 物料需求计划 2 物料需求计划 3 物料需求计划 4 提前计划 工...

采购	
采购类型	E
特殊采购类	<input type="checkbox"/>
反冲	<input type="checkbox"/>
JIT 交货计划	<input type="checkbox"/>
联产品	<input type="checkbox"/>
散装物料	<input type="checkbox"/>
批量输入	<input type="checkbox"/>
生产存储地点	171A
缺省供应区域	
外部采购仓储地点	
库存确定组	

计划	
自制生产	1 天
收货处理时间	0 天
计划边际码	000
计划交货时间	0 天
计划日历	

净需求计算	
安全库存	0
最小安全库存	0
安全时间标识	
安全时间参数文件	
服务水平 (%)	0.0
供货天数参数文件	
安全时间/作业覆盖	0 天

MRP关键数据-MRP2视图

- **采购类型：** 决定物料是自制还是外购
 - E-自制
 - F- 外购
 - X-两种采购类型
- **生产存储地点：** 自制件入库以及反冲料被消耗的库存地点
- **反冲：** 生产报工时消耗物料
 - 1-始终反冲； 2-工作中心决定是否反冲
- **自制生产时间：** 自制件的生产提前期，不基于生产批量
- **计划交货时间：** 外购件的采购提前期
- **收货处理时间：** 收到货物到货物可用的时间间隔
- **计划边际码：** 可以设置产前/产后缓冲时间
- **安全库存：** 为了防止缺料风险而备的库存，参与MRP运算

MRP3 视图关键字段位置

显示物料FG126 (成品)

显示物料FG126 (成品)

附加数据

物料需求计划 2 | 物料需求计划 3 | 物料需求计划 4 | 提前计划 | 工作计划

物料: FG126
描述: FIN126,MTS-DI,PD,序列号
工厂: 1710 Plant 1 US

预测需求

期间标识: W 财年变式: 分割标识:

计划

策略组	40	最终装配计划	
消耗模式	2	逆向消耗期间	100
向前消耗期间	100	综合MRP	<input type="checkbox"/>
计划物料		计划工厂	<input type="checkbox"/>
计划转换因子		计划物料的基本单位	<input type="checkbox"/>

可用性检查

可用性检查	SP
总计补货提前时间	2 天
跨项目	<input type="checkbox"/>

MRP关键数据-MRP3视图

- **策略组：** 决定物料的计划运作模式
 - 10-按库存生产
 - 20-按订单生产
 - 40-具有最终装配的计划
 - 50-没有最终装配的计划
- **消耗模式：** 决定消耗计划独立需求的方式
- **逆向消耗期间：** 逆向消耗计划独立需求的天数
- **向前消耗期间：** 向前消耗计划独立需求的天数
- **可用性检查：** 决定物料的检查规则

MRP4视图关键字段位置

显示物料FG126 (成品)

附加数据 组织级别

物料需求计划 3 物料需求计划 4 提前计划 工作计划 工厂数据/存储 1

物料 FG126

描述 FIN126,MTS-DI,PD,序列号

工厂 1710 Plant 1 US

BOM展开/相关需求

独立/集中

组件报废 (%) 0.00

版本标识

需求组

生产版本

MRP 相关需求

不连续的零件

非连续标识 生效期 后继的物料

重复制造/装配/展开策略

重复制造 重复生产参数文件

平均工厂库存 物料备忘录 物料备注存在

MRP关键数据-MRP4视图

- **独立/集中：** 决定物料作为BOM组件在运行MRP时产生需求的方式
 - 为空-个别和集中需求
 - 1-个别需求
 - 2-汇总需求
- **生产版本：** 管理生产版本主数据，生产版本是BOM和工艺的组合，是PP模块的主数据之一
- **非连续标识&生效日期&后继的物料（三个字段）：** 设置物料替代的方式

工作计划视图关键字段

显示物料FG126 (成品)

附加数据 组织级别

提前计划 工作计划 工厂数据/存储 1 工厂数据/存储 2 会计 1 会计核算2 成

物料 FG126

描述 FIN126,MTS-DI,PD,序列号

工厂 1710 Plant 1 US

常规数据

基本计量单位	PC	件	发货单位	
生产单位			P-S 物料状态	
生产管理员	YB1	MTS DI - Valu...	生产存储地点	171A
生产计划参数文件	YB0001	MTS DI 已评...	物料分组	
序列号参数文件	YBP1	序列化级	总体参数文件	
<input checked="" type="checkbox"/> 版本	<input type="checkbox"/> 关键组件		批量输入	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> 生产版本	<input type="checkbox"/> 过帐到检验库存		需要批量记录	<input type="checkbox"/>
			批次管理需求	<input type="checkbox"/>

容差数据

不足交货允差	0.0	百分比	过度交货允差	0.0	百分比	未限制的	<input type="checkbox"/>
--------	-----	-----	--------	-----	-----	------	--------------------------

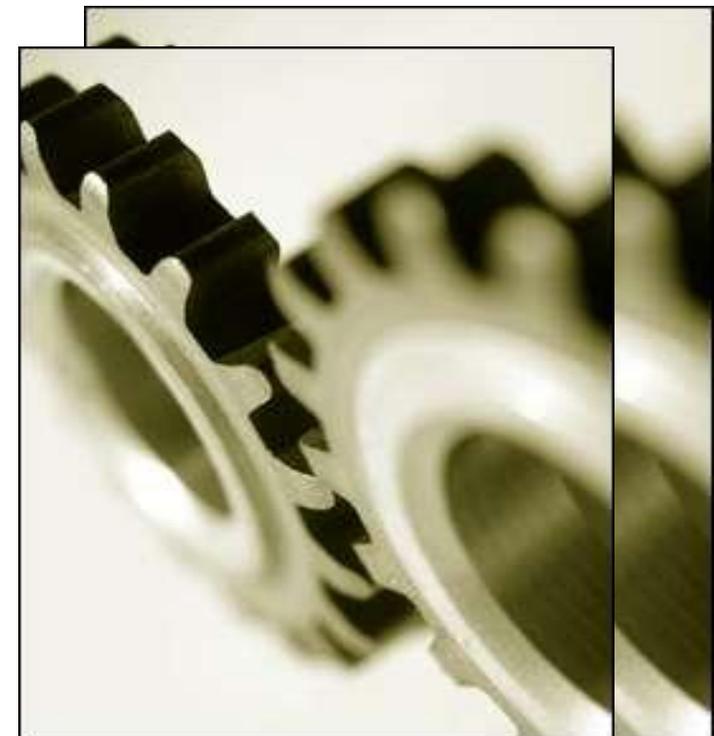
工作计划视图

- **生产管理员：**物料对应的生产管理员
- **不足交货允差：**生产订单交货允差下限（百分比）
- **过度交货允差：**生产订单交货允差上限（百分比）
- **未限制：**生产订单实际收货数量是否可以无限超过生产订单数量

BOM

定义

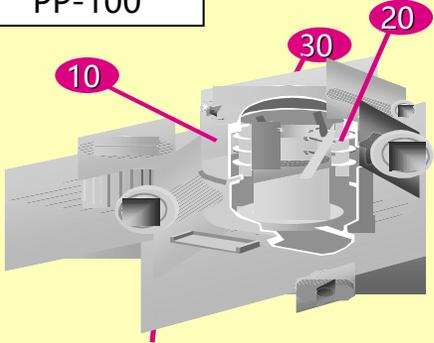
BOM (Bill of Material) 简单说就是一个物料清单，它包含了产出一个成品所需要的物料及相对应的数量，在SAP中它还可以包含其它信息，比如发货位置、是否与成本相关及损耗等信息。



生产中的BOM

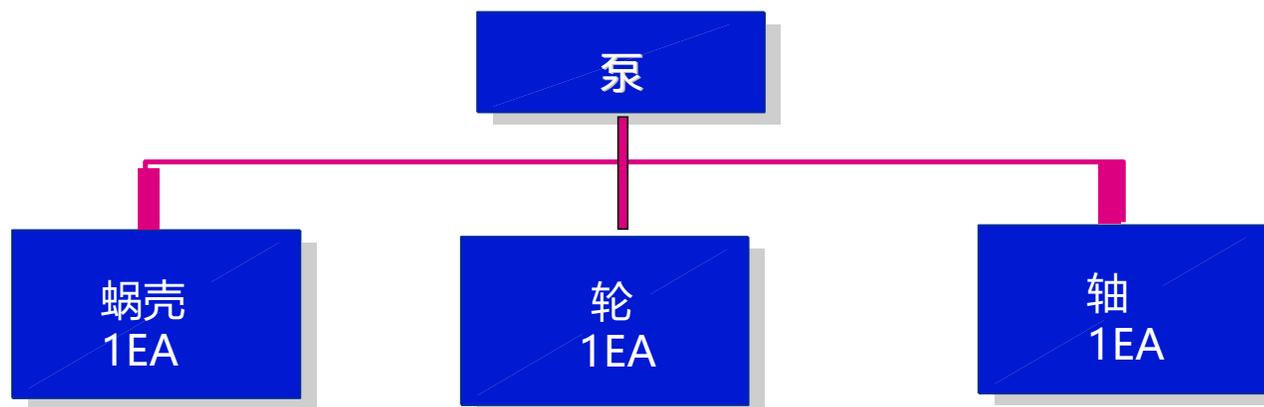
示意图和相应的物料清单

PP-100



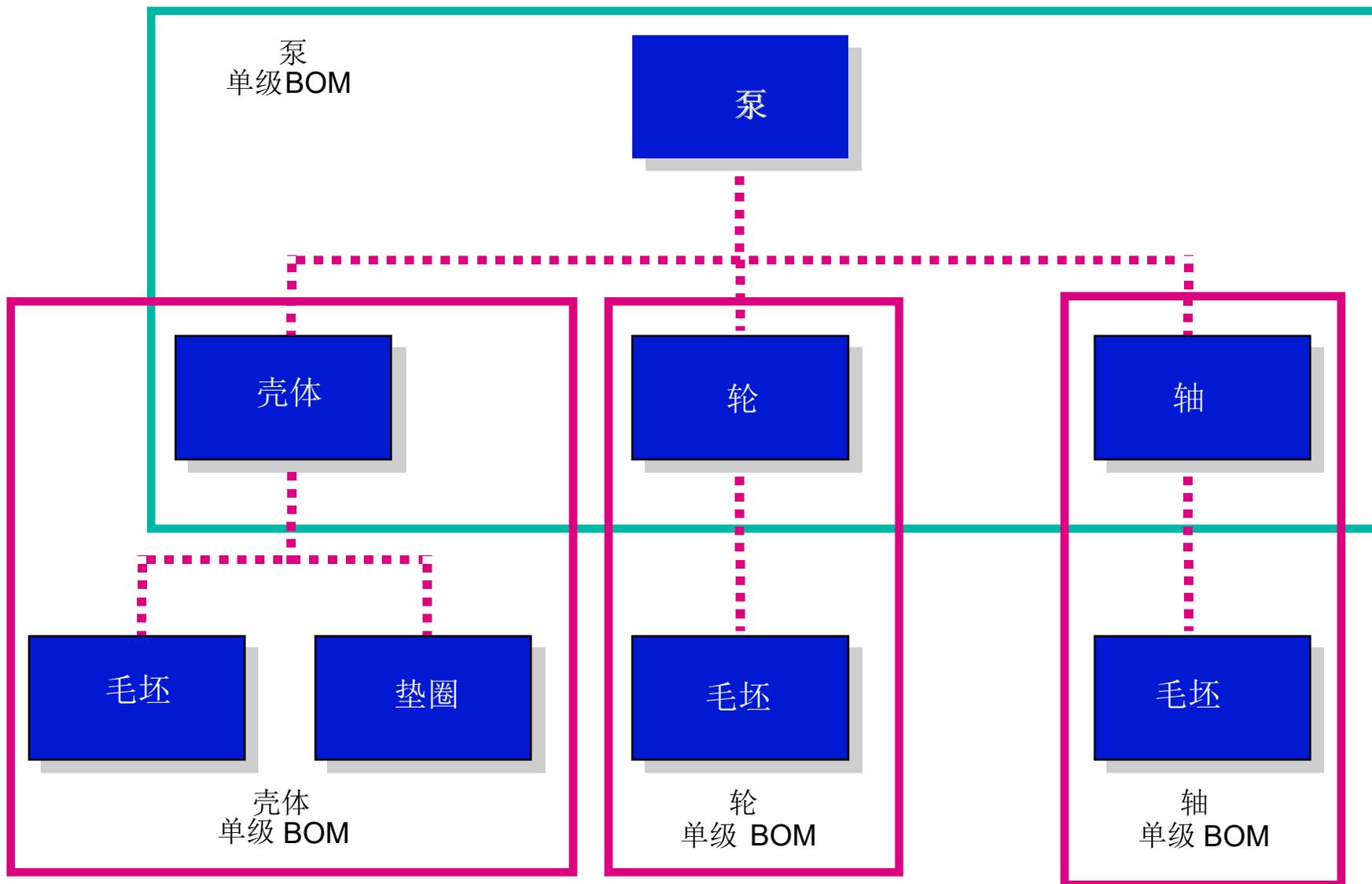
项目号	描述	物料号	数量	计量单位
10	蜗壳	T-B101	1	EA
20	轮	T-B201	1	EA
30	轴	T-B301	1	EA

单级物料清单

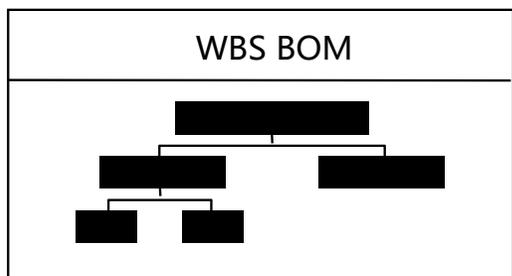
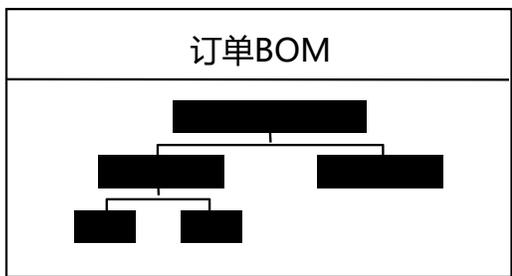
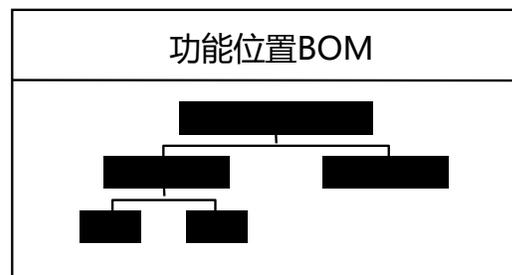
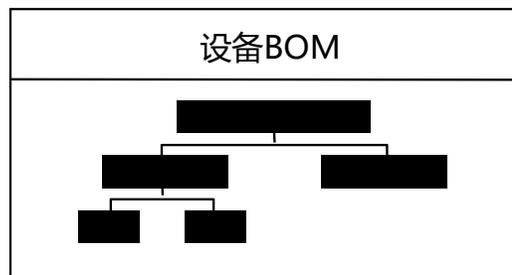
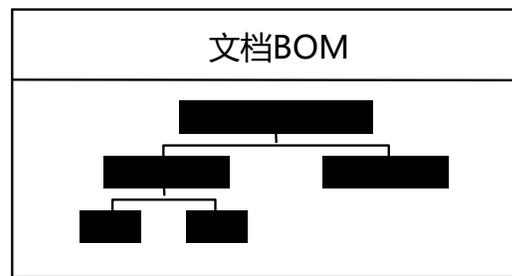
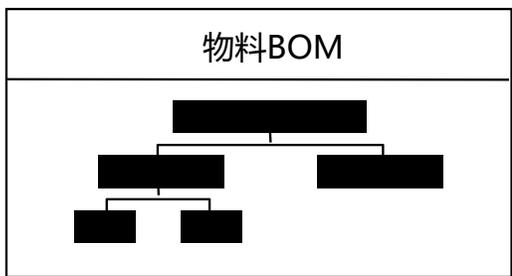


单级 BOM 表示一个产品
与其部件之间的装配关系

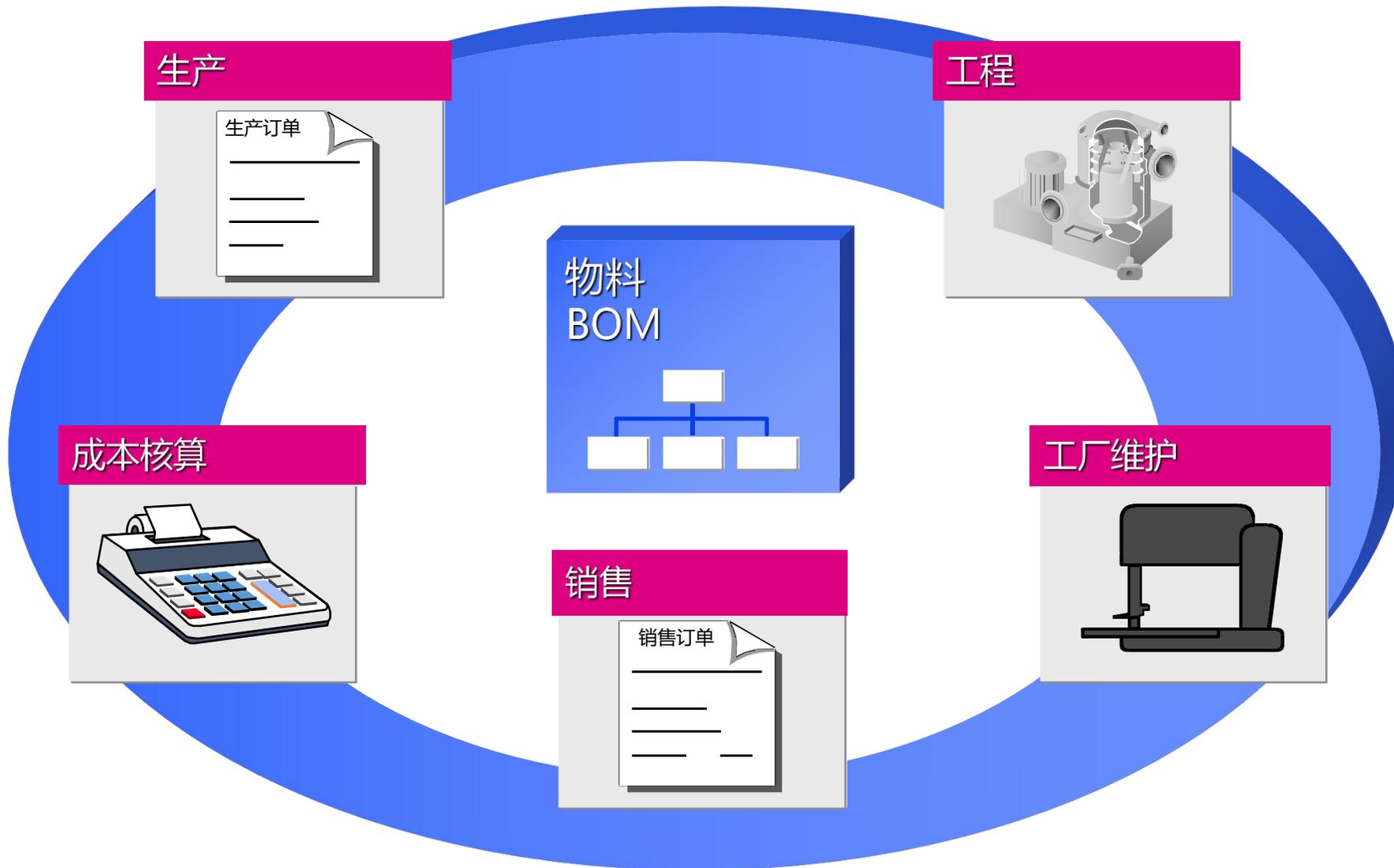
BOM的多层结构



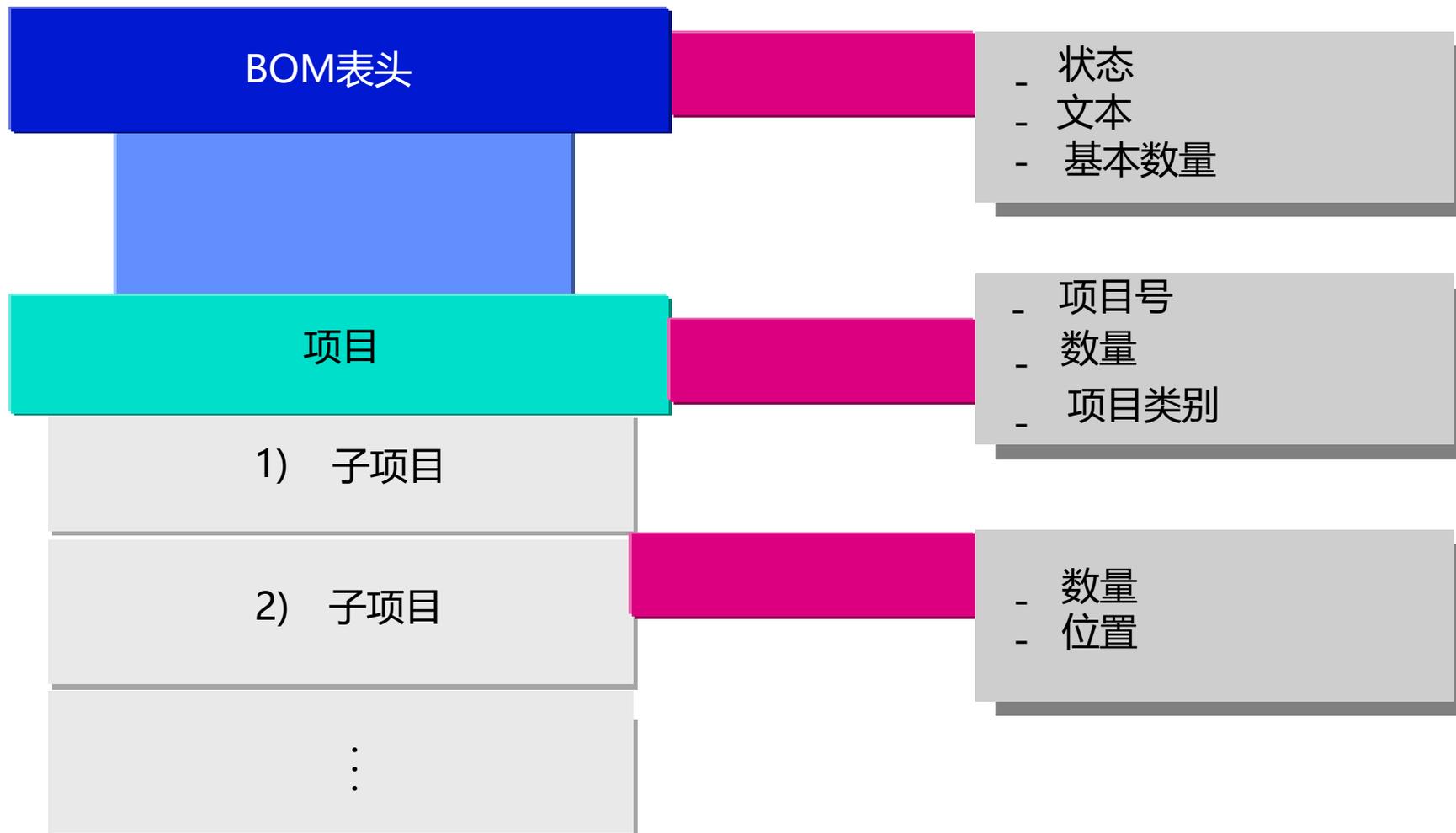
BOM种类



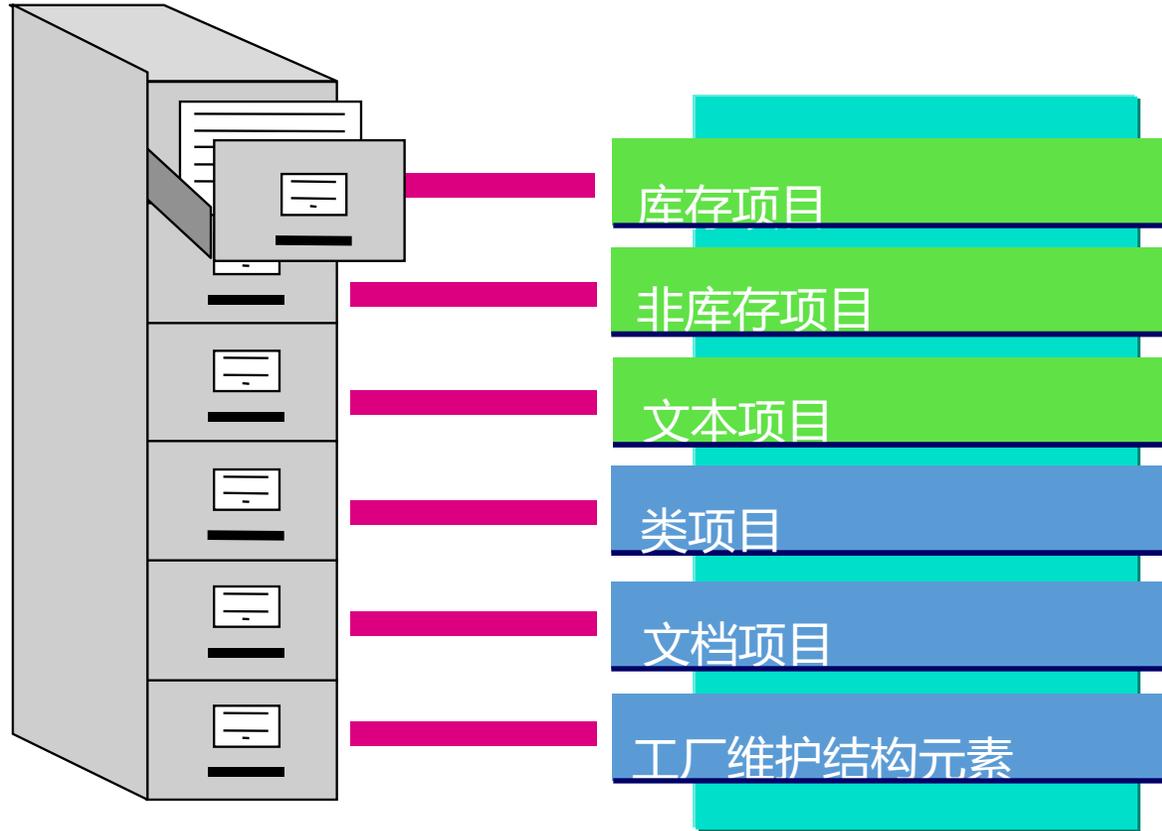
BOM 用途



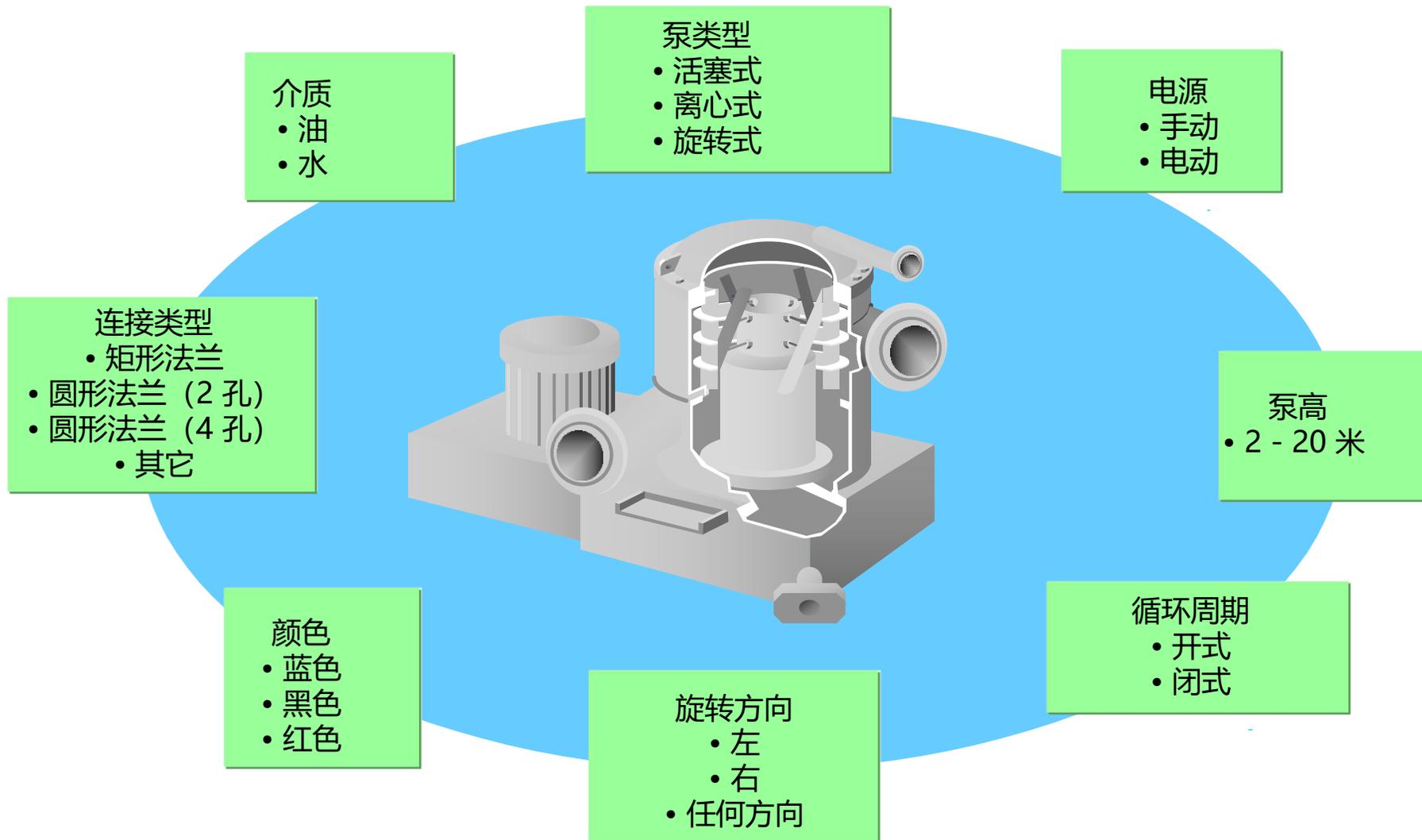
BOM的结构



BOM的行项目类别



变式BOM

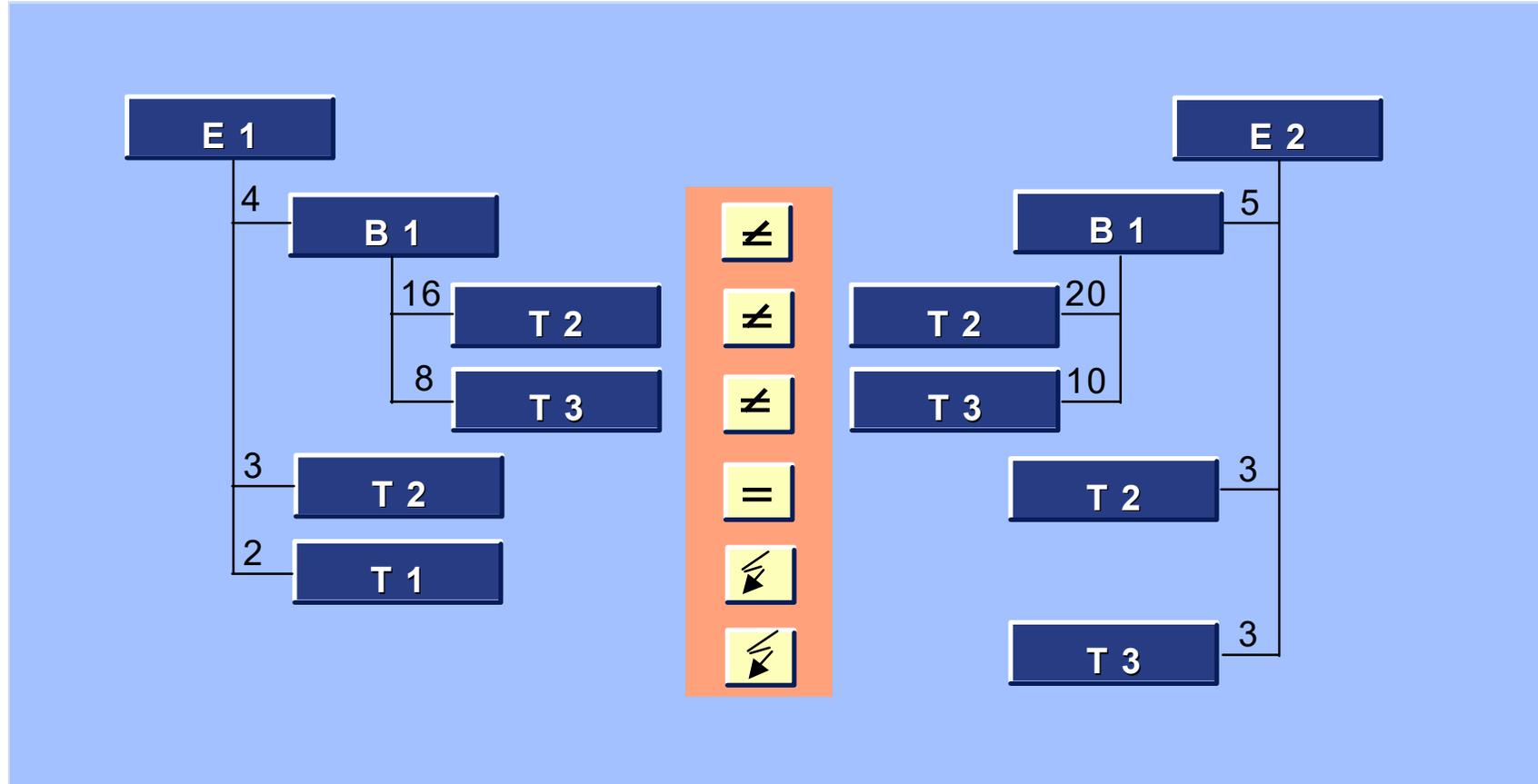


用途清单/BOM反查(CS15)

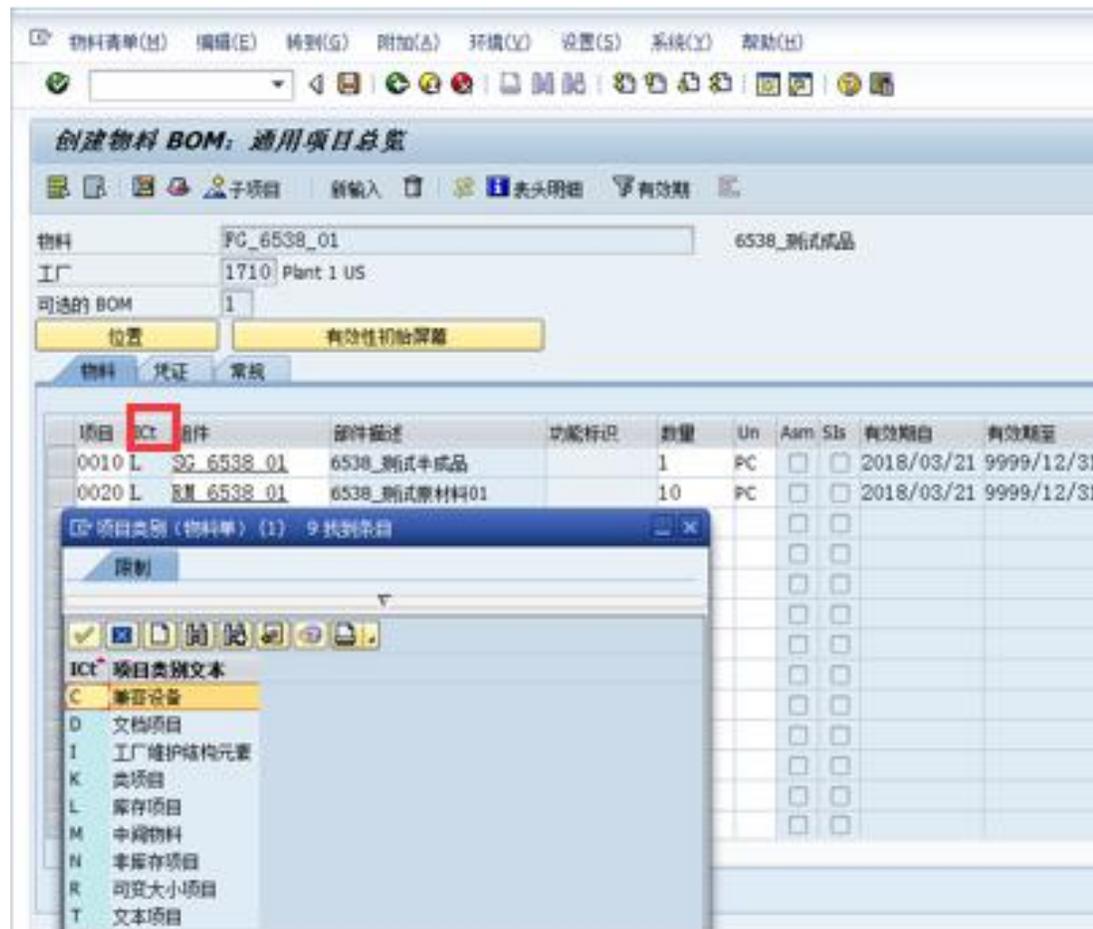
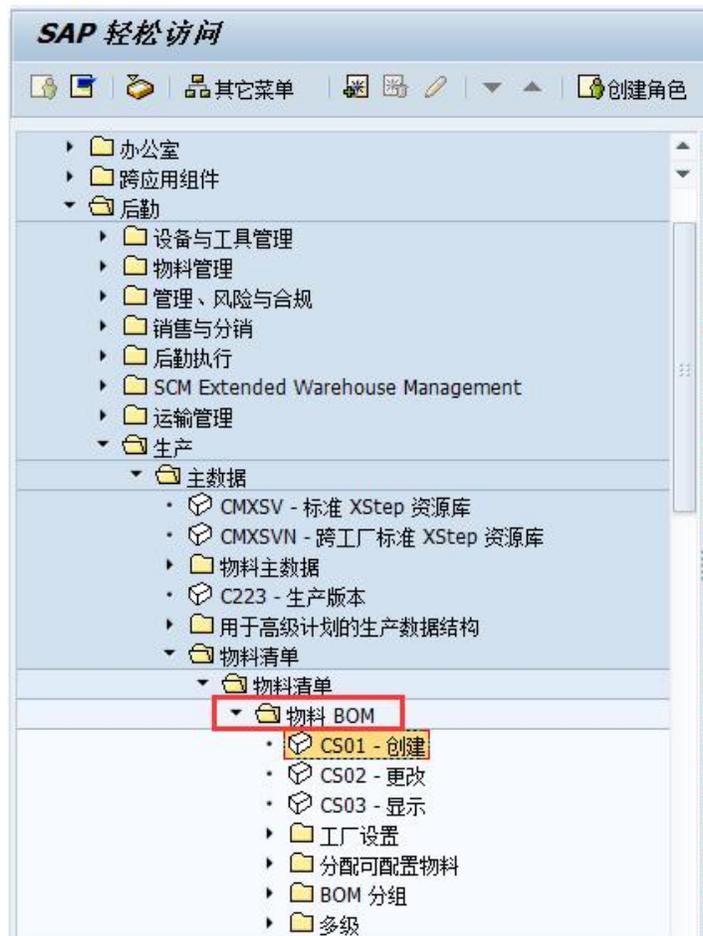
可以查看某个组件用在了哪些BOM中。



BOM比较(CS14)



BOM创建示例



BOM创建示例

BOM抬头及组件数据维护完直接保存即创建完毕

显示物料 BOM: 通用项目总览

进入抬头信息

子项目 | 新输入 | 表头明细 | 有效期

物料: FG_PP_01 2018年7月班PP测试_成品_01

工厂: 1010 Plant 1 DE

可选的 BOM: 1

位置: 有效性初始屏幕

物料 | 凭证 | 常规

项目	ICt	组件	部件描述
0010	L	SG PP 01	2018年7月班PP测试_半成品_01
0020	L	RM PP 01	2018年7月班PP测试_原材料_01

项目 | BOM总和 | 可选长文本 | BOM 长文本

物料: FG_PP_01 2018年7月班PP测试_成品_01

工厂: 1010 Plant 1 DE

物料单: 00000059

可选的 BOM: 1

BOM 用途: 1 生产

技术类型:

BOM 分组:

数量/长文本 | 附加数据 | 管理数据 | 文档分配

BOM 和可选文本

BOM 文本:

可选文本:

数量数据

基本数量: 1 PC

有效期

更改编号:

有效期自: 2018-07-29

BOM 状态: 1

权限组:

工作中心简介

定义

在工厂中执行工序或作业的地点称为工作中心。

用途

工作中心用于工艺路线、网络、检查计划和维护任务清单中。也可用作统计计算的能力集合。

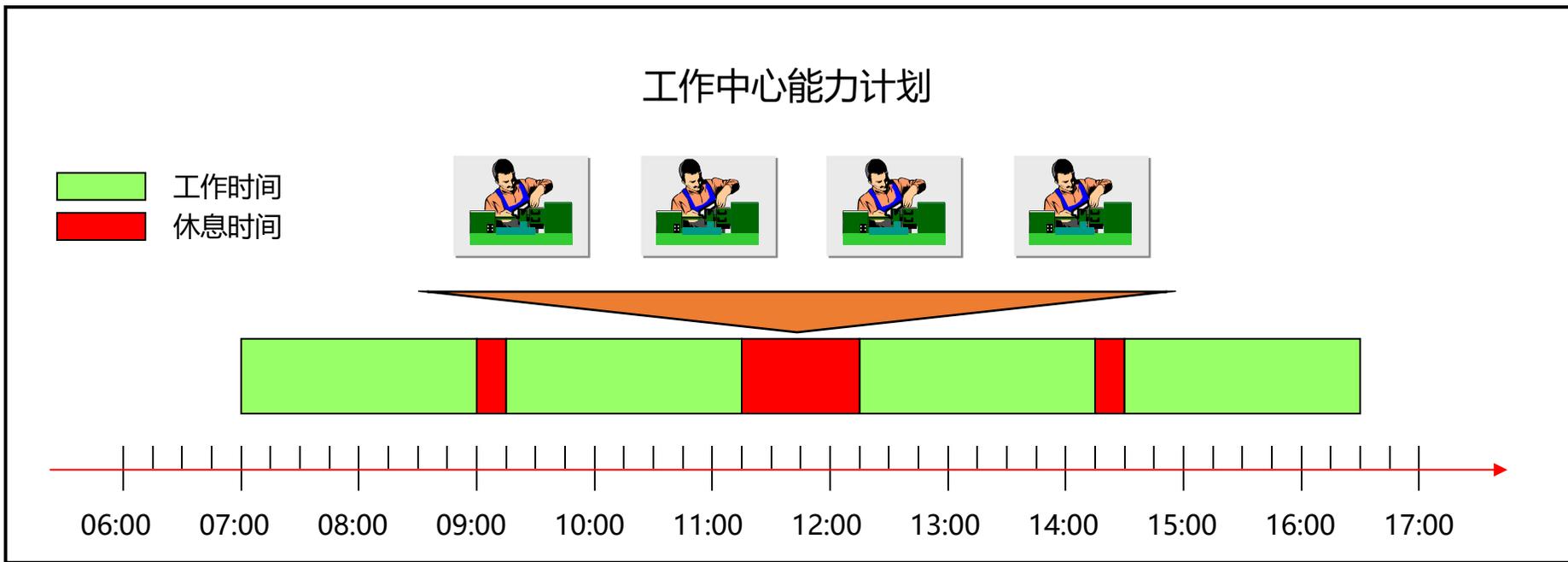
示例

<u>工作中心类型</u>	<u>示例</u>
○ 单个工作中心	自动车床1
○ 工作中心组	车床厂1
○ 装配线	装配线1
○ 单个人	张三
○ 班组	组 1

工作中心数据

基本信息	<p>基本信息</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 名称与描述 • 标准值码
默认值	<p>默认值</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 控制码 • 标准值计量单位
能力数据	<p>能力</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 可用能力 • 公式码
计划数据	<p>计划</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 队列时间 • 公式码
成本核算	<p>成本核算</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 成本中心 • 作业类型 • 公式码

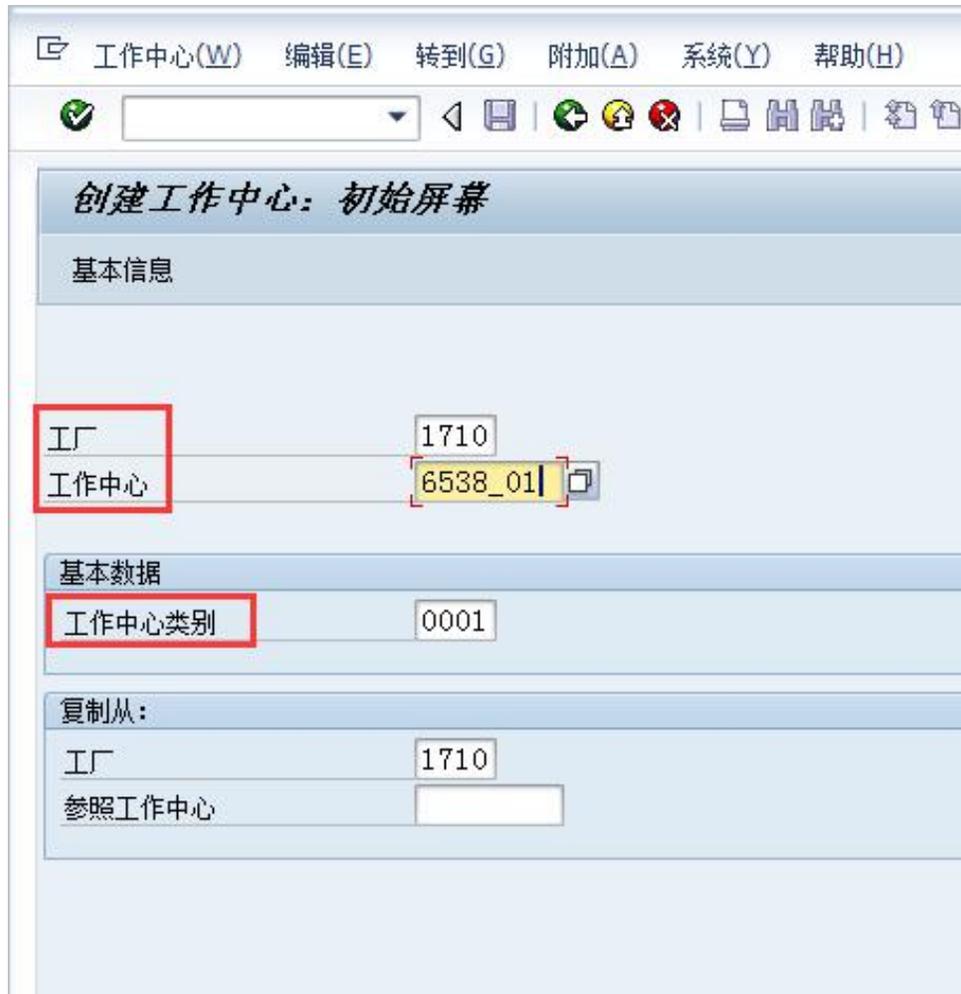
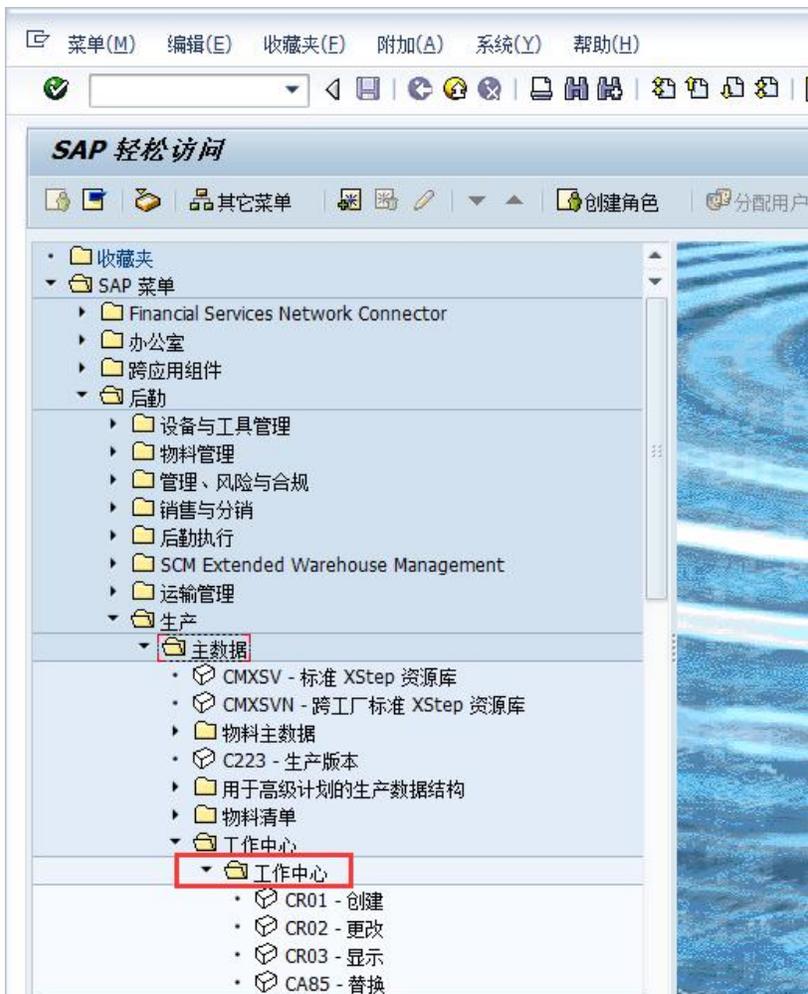
可用能力



工作中心能力

开始时间	07:00:00	能力利用率	90%
结束时间	16:30:00	能力数量	4
休息时间	01:30:00	能力	28.8 小时
工作时间	8.00 小时		

工作中心创建示例



工作中心创建示例

- 基本数据
- 默认值
- 能力
- 能力设置数据
- 计划
- 成本核算



工作中心(W) 编辑(E) 转到(G) 附加(A) 系统(Y) 帮助(H)

创建工作中心: 基本数据

人力资源分配
 层次结构
 模板

工厂: 1710 Plant 1 US

工作中心: 6538_01 **6538测试01**

基本信息
 默认值
 能力
 计划
 成本核算
 技术

常规数据

工作中心类别: 0001 机器
负责人: 001 Work center supervisor
 库位:
 QDR 系统:
 供应区域:
用途: 009 所有任务清单类型
 反冲: 提前计划

标准值维护

标准值码: SAP1 常规生产

标准值概览

关键值	维护角色	性...	描述
设置	没有检查	▼	
机器	没有检查	▼	
人工	没有检查	▼	

工作中心创建示例

- 基本数据
- 默认值
- 能力
- 能力设置数据
- 计划
- 成本核算



工作中心(W) 编辑(E) 转到(G) 附加(A) 系统(Y) 帮助(H)

创建工作中心: 缺省值

人力资源分配 层次结构 模板

工厂 1710 Plant 1 US
 工作中心 6538_01 6538测试01

基本信息 默认值 能力 计划 成本核算 技术

工序缺省值

控制键值	PP01	参考标识	<input type="checkbox"/>	工艺路线/参照工序集 - 内部加工
标准文本码		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
适宜性		参考标识	<input type="checkbox"/>	
准备类型码		参考标识	<input type="checkbox"/>	
工资项		参考标识	<input type="checkbox"/>	
工资组		参考标识	<input type="checkbox"/>	
计工单数量		参考标识	<input type="checkbox"/>	
确认单数量		参考标识	<input type="checkbox"/>	打印机 <input type="text"/>

标准值的计量单位

参数	标准值单位	单位名称
设置	MIN	分钟
机器	MIN	分钟
人工	MIN	分钟

工作中心创建示例

- 基本数据
- 默认值
- 能力
- 能力设置数据
- 计划
- 成本核算



工作中心(W) 编辑(E) 转到(G) 附加(A) 系统(Y) 帮助(H)

创建工作中心: 能力一览

工厂 1710 Plant 1 US
 工作中心 6538_01 6538测试01

人力资源分配 层次结构 模板

基本信息 默认值 **能力** 计划 成本核算 技术

概览

能力类别	001	机器	
共享能力		控制能力缩减	
设置产能需求公式	SAP005	生产: 准备需求	0 公式相关
处理产能需求的公式	SAP006	生产: 机器需求	0 公式相关
拆卸产能需求公式			0 公式相关
其他产能需求公式			
分配			
内部分布码			

工作中心创建示例

- 基本数据
- 默认值
- 能力
- 能力设置数据
- 计划
- 成本核算



更改 工作中心能力: 抬头

间隔和班次 间隔 可用的能力参数文件 参考可用的能力 短文本

工厂 1710 Plant 1 US
 工作中心 6538_01 6538测试01
 能力类别 001

基本信息

产能负责计划员 A 计划员组 A
 共享产能 分组

可用能力

工厂日历 US 美国
 激活的版本 1 普通可用产能
 产能基本单位 MIN 分钟

标准可用能力

开始 07:00:00
 结束时间 16:00:00 能力利用率 100
 休息时间 01:00:00 单个产能数 1
 加工时间 8.00 能力 480.00 MIN

计划细节

与有限计划相关 已超载 %
 可以用于一些工序 长期计划

工作中心创建示例

- 基本数据
- 默认值
- 能力
- 能力设置数据
- 计划
- 成本核算



工作中心(W) 编辑(E) 转到(G) 附加(A) 系统(Y) 帮助(H)

创建工作中心: 计划

人力资源分配 层次结构 模板

工厂 1710 Plant 1 US
 工作中心 6538_01 6538测试01

基本信息 默认值 能力 计划 成本核算 技术

计划基础

能力类别 001 机器
 能力

执行时间

设置持续时间 SAP001 生产: 准备时间
 加工持续时间 SAP002 生产: 机器时间
 拆卸持续时间
 内部加工持续时间

工序间隔时间

位置组
 标准排队时间 最短排队时间

工作的量纲和计量单位

工作量纲
 工作计量单位

工作中心创建示例

- 基本数据
- 默认值
- 能力
- 能力设置数据
- 计划
- 成本核算



工作中心(W) 编辑(E) 转到(G) 附加(A) 系统(Y) 帮助(H)

创建工作中心: 成本中心分配

工厂 1710 Plant 1 US
 工作中心 6538_01 6538测试01

基本信息 默认值 能力 计划 成本核算 技术

有效期
 开始日期 2007/01/01 结束日期 9999/12/31

链接到成本中心/作业类型
 成本控制范围 A000 Controlling Area A000
 成本中心 17101301 制造 1 (US)

备选活动文本	活动类型	活动单位	参...	公式码	公式描述
设置	3	MIN	<input checked="" type="checkbox"/>	SAP005	生产: 准备需求
机器	1	MIN	<input checked="" type="checkbox"/>	SAP006	生产: 机器需求
人工	11	MIN	<input checked="" type="checkbox"/>	SAP007	生产: 人工需求
			<input type="checkbox"/>		
			<input type="checkbox"/>		
			<input type="checkbox"/>		

工艺路线的定义

定义:

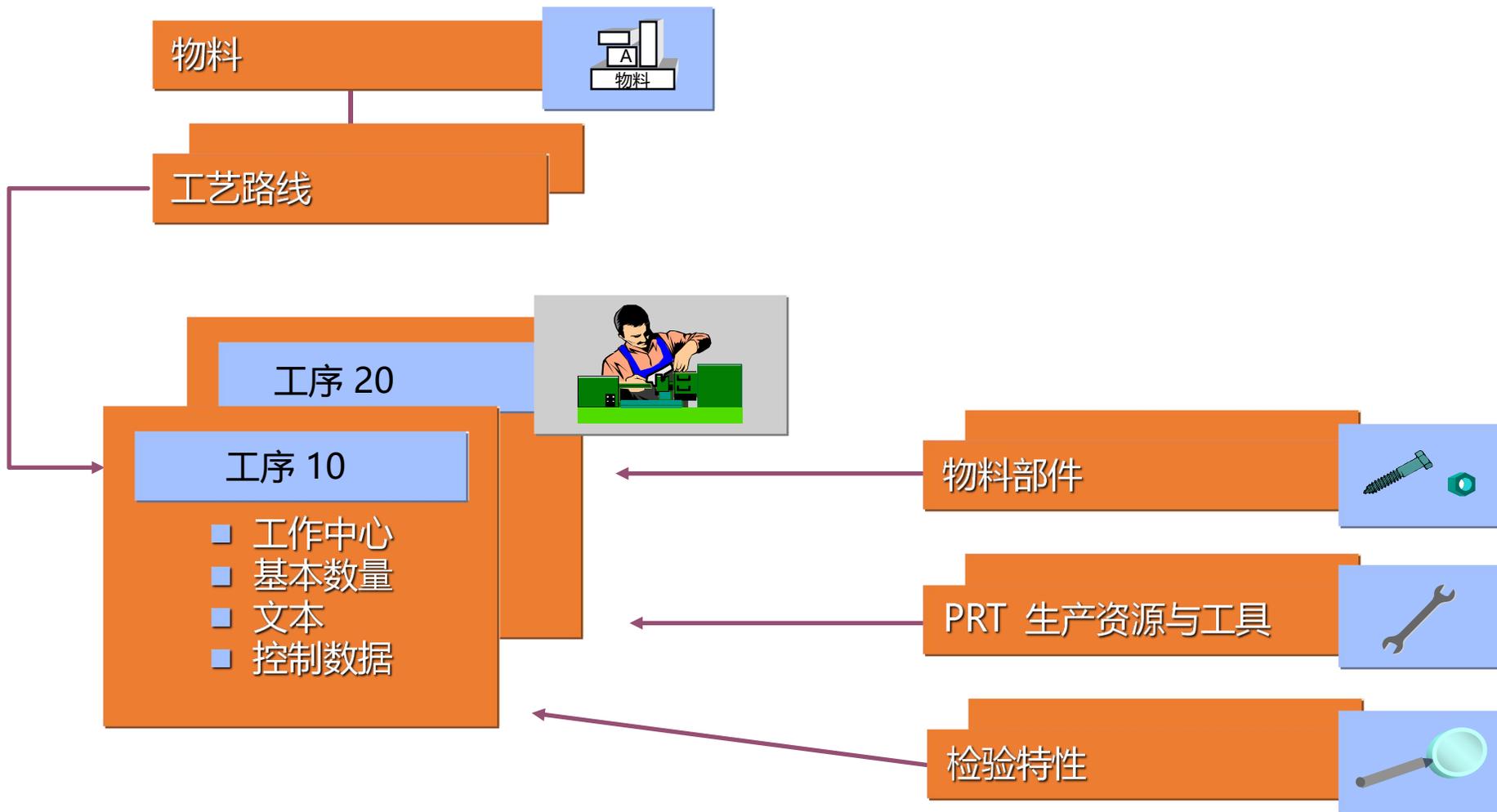
工艺路线描述了一个产品的生产过程。

举例:

- 10 砂型
- 20 浇铸
- 30 加工

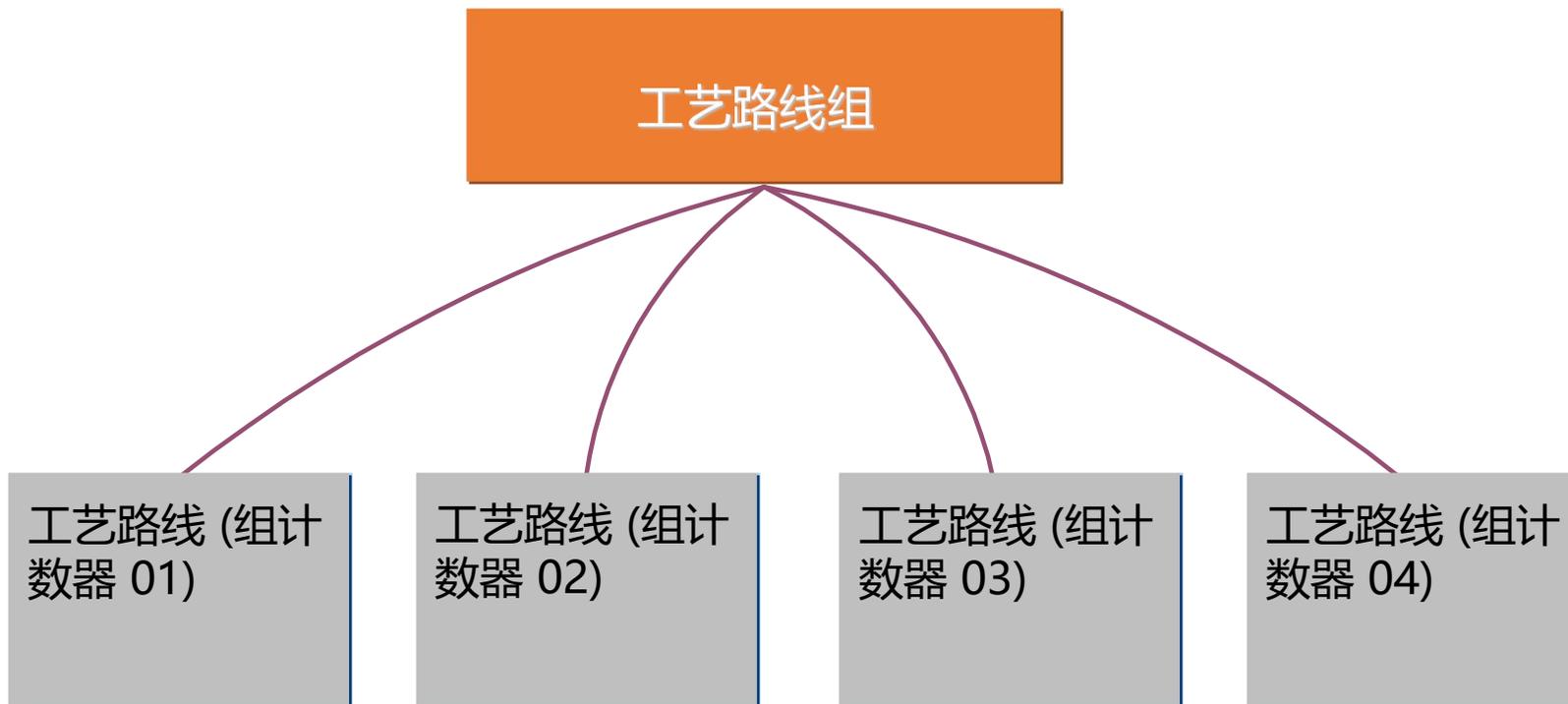


工艺路线：概览

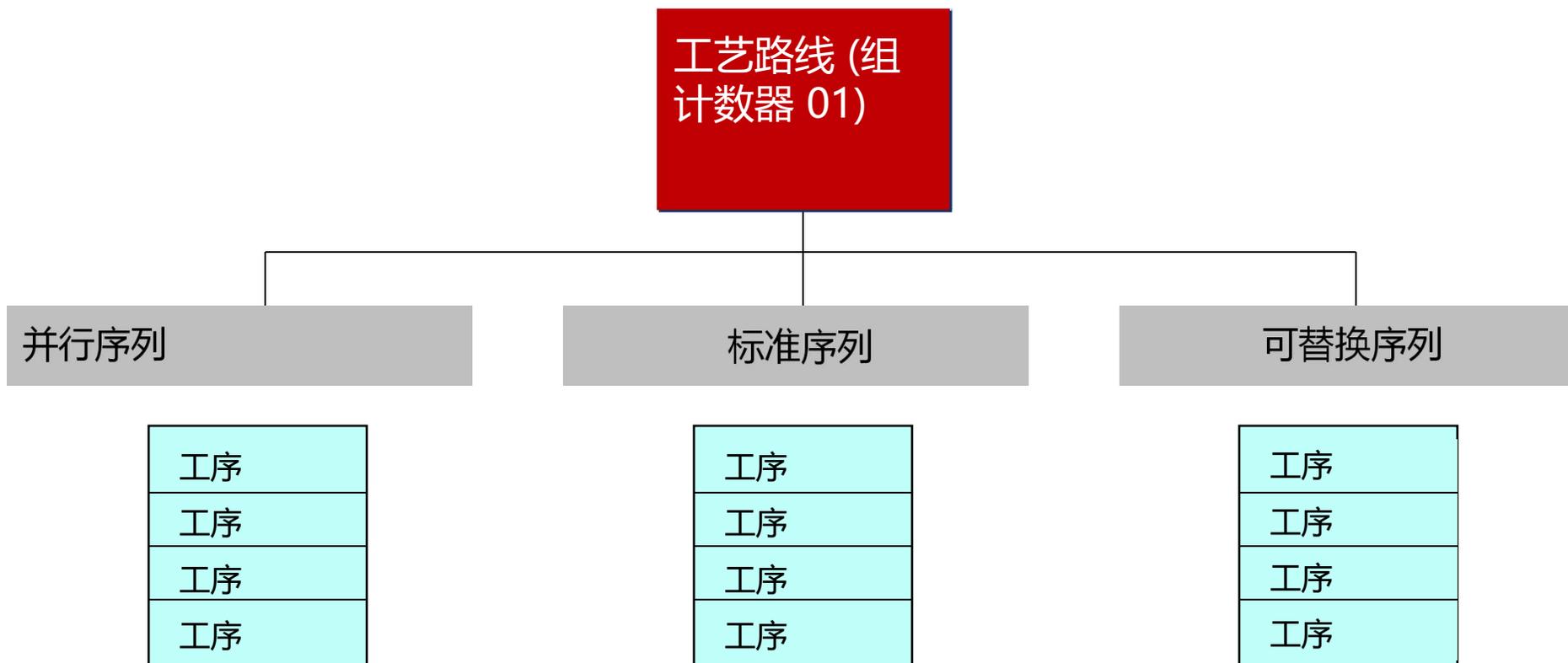


工艺路线：分组

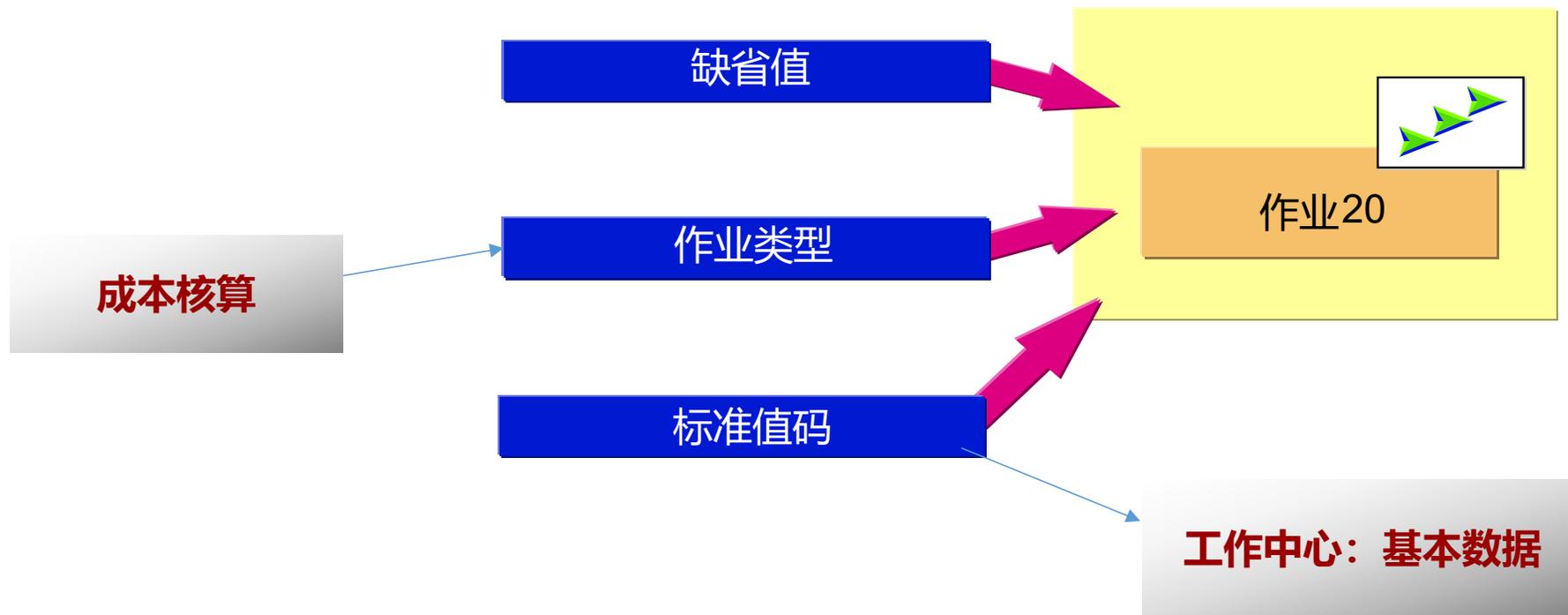
- 工艺路线保存在相关的分组中
- 在分组中每个工艺路线以组计数器形式引用



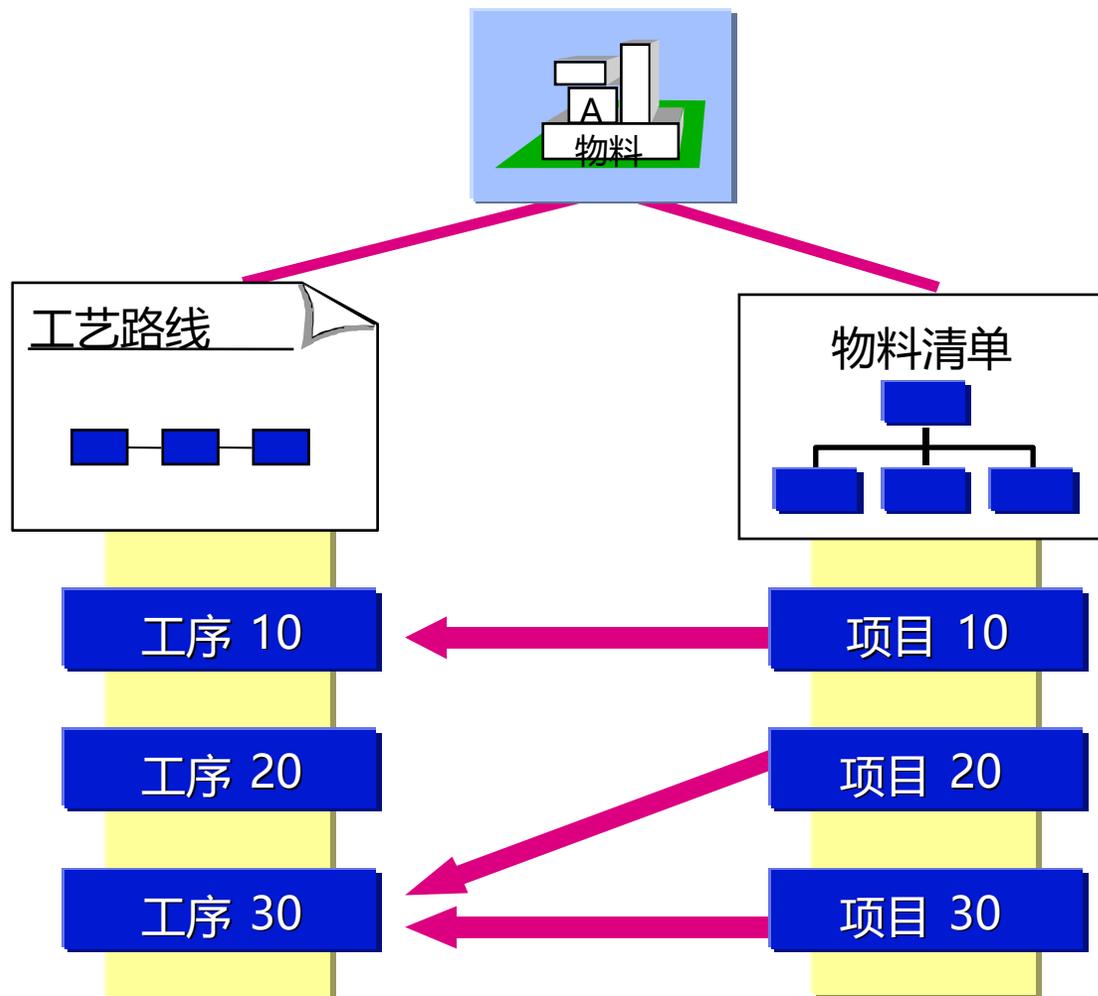
工艺路线：序列



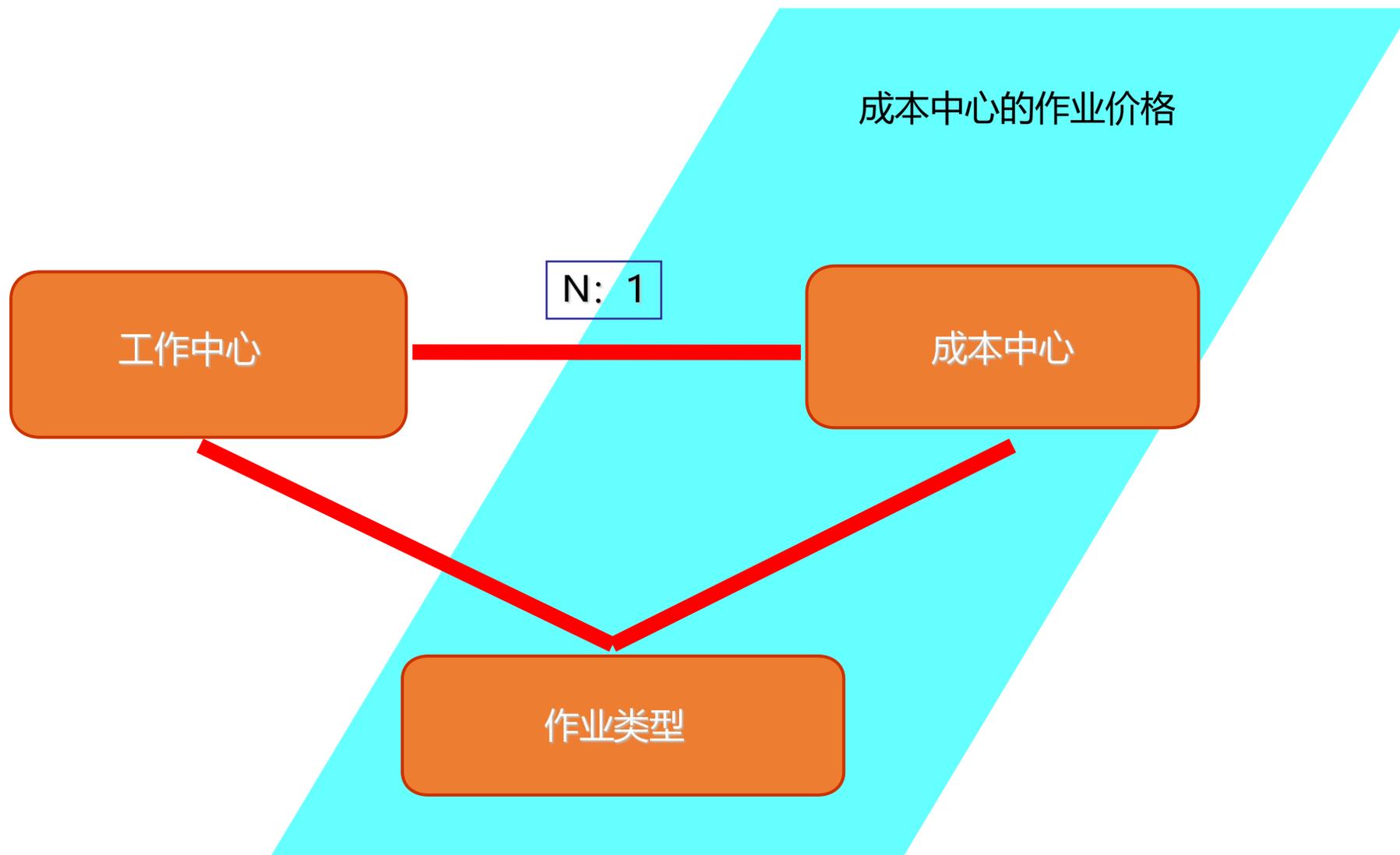
工作中心与工序关系



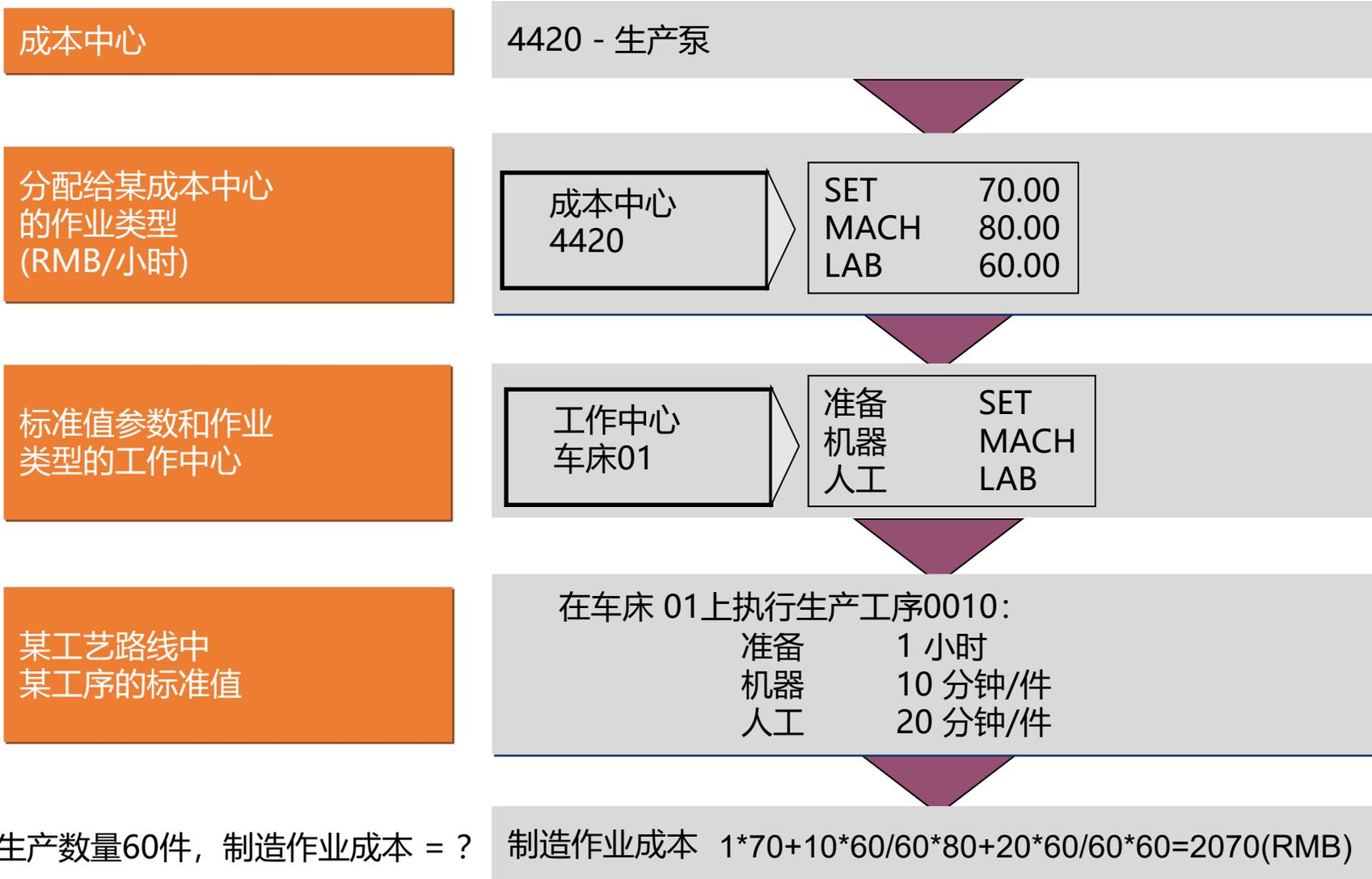
组件分配



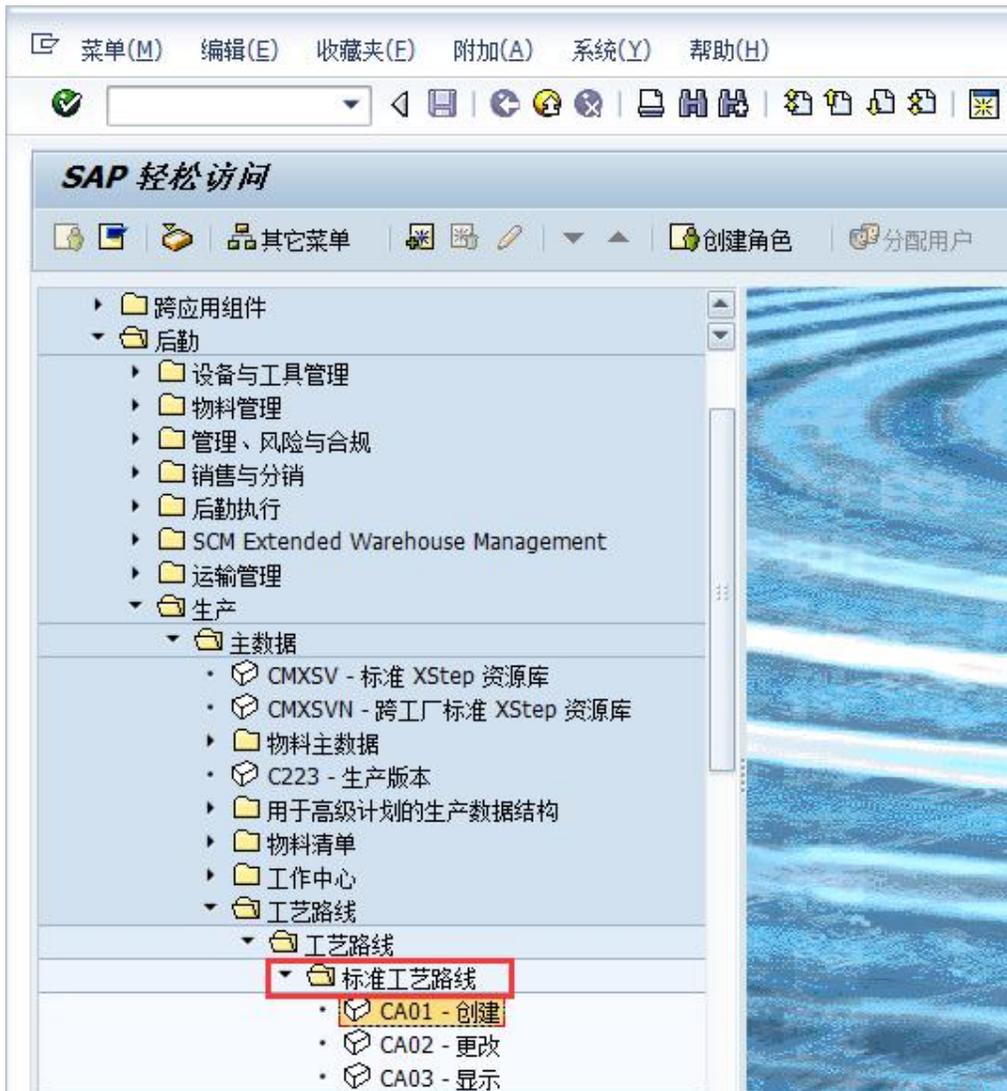
成本核算



成本核算数据



工艺路线创建示例

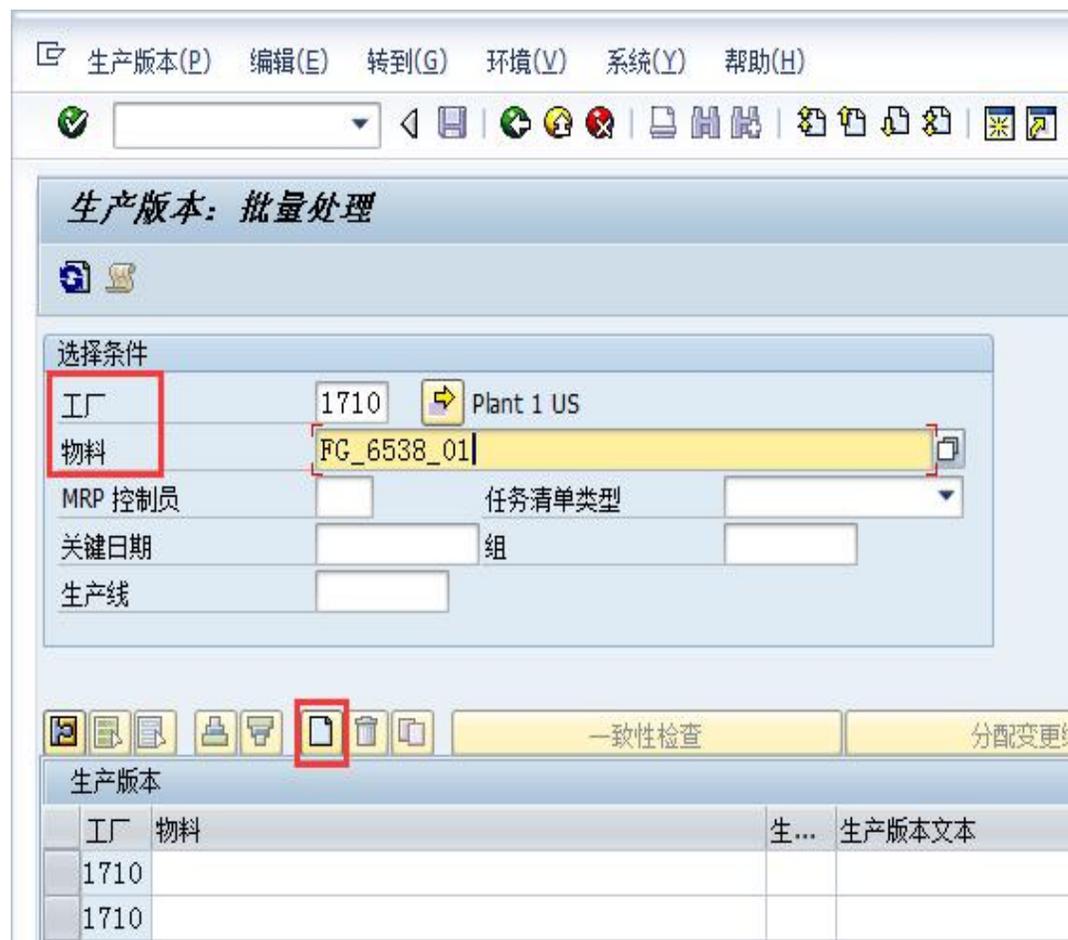
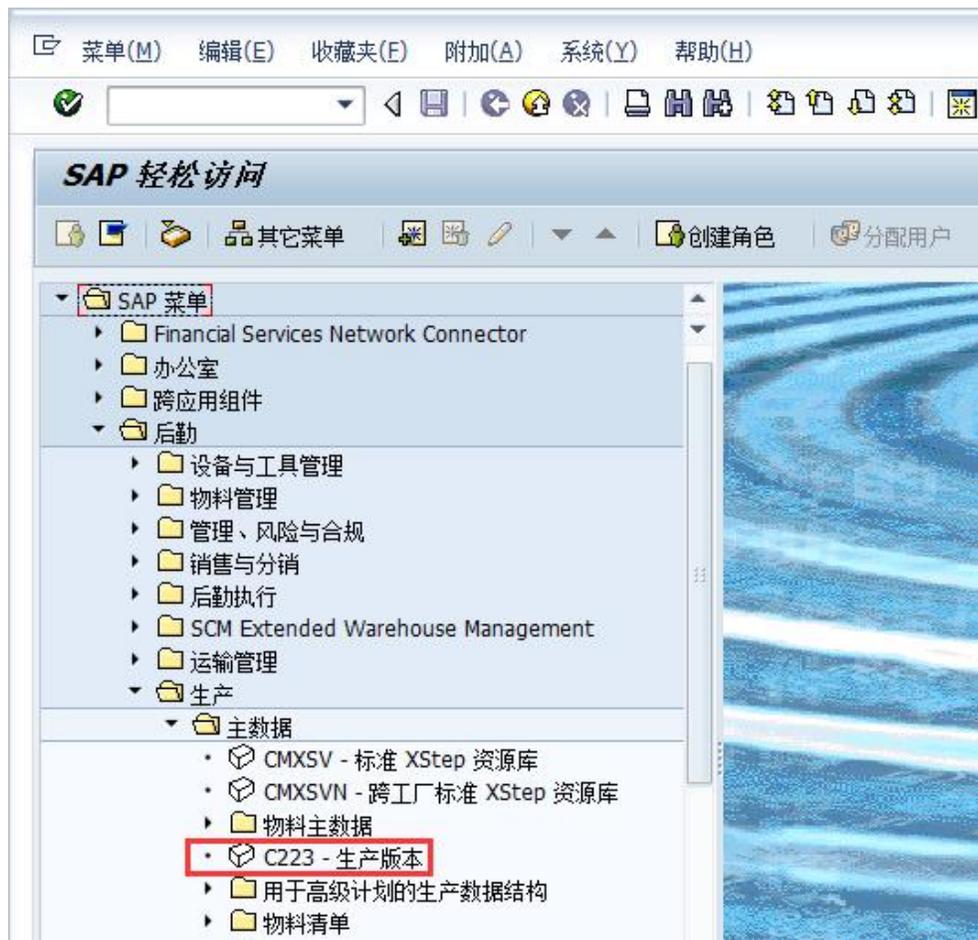


生产版本

- 生产版本是BOM和任务清单的结合（工艺路线是任务清单的一种）
- 在SAP S4版本中，生产订单需要依据生产版本读取BOM和工艺路线
- 指定原材料的发货库存地点和自制件的入库地点
- 是否用于重复制造



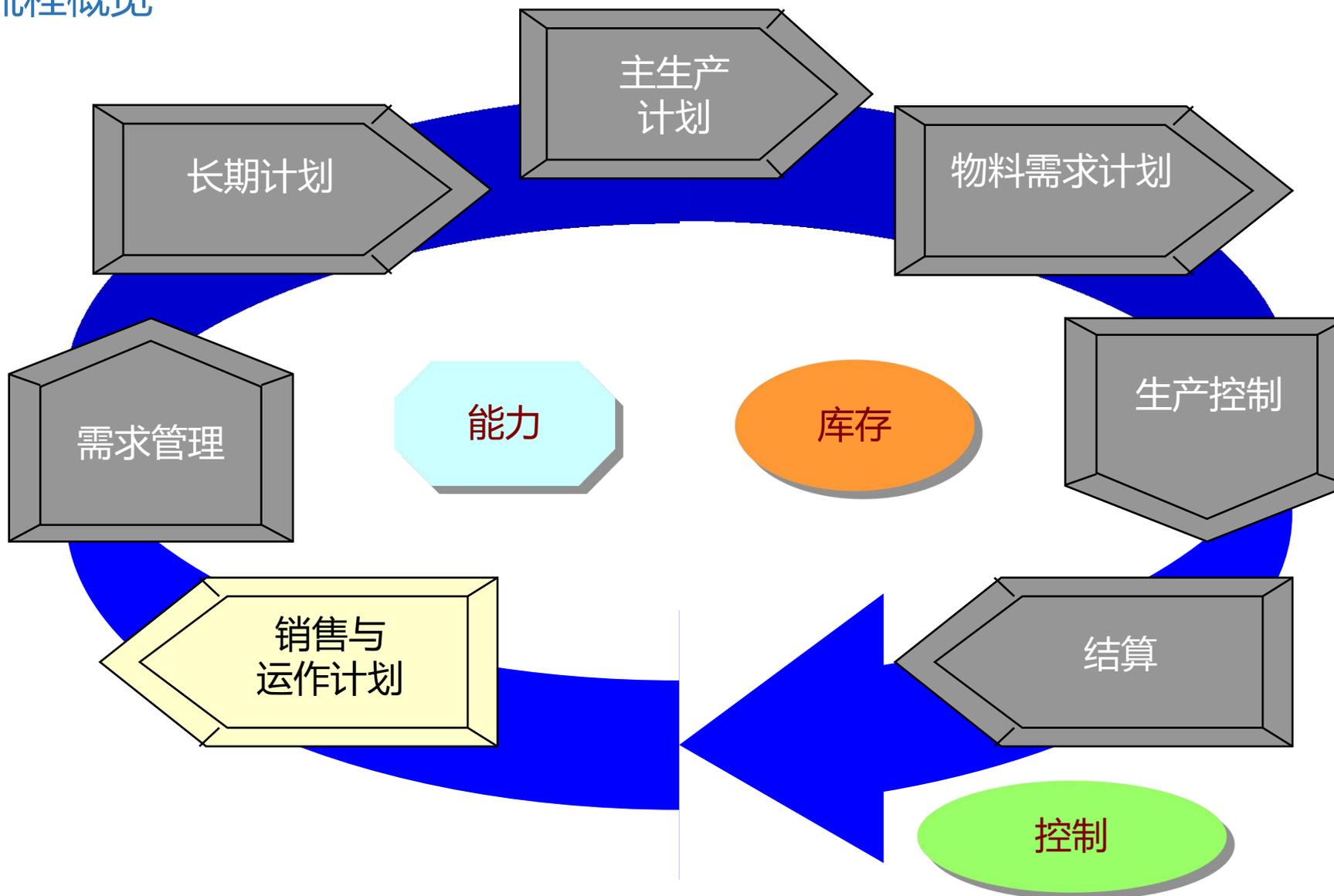
生产版本创建示例



课程内容

1	PP模块整体内容
2	企业组织要素
3	PP模块主数据
4	主生产计划
5	物料需求计划
6	生产控制
7	生产信息系统

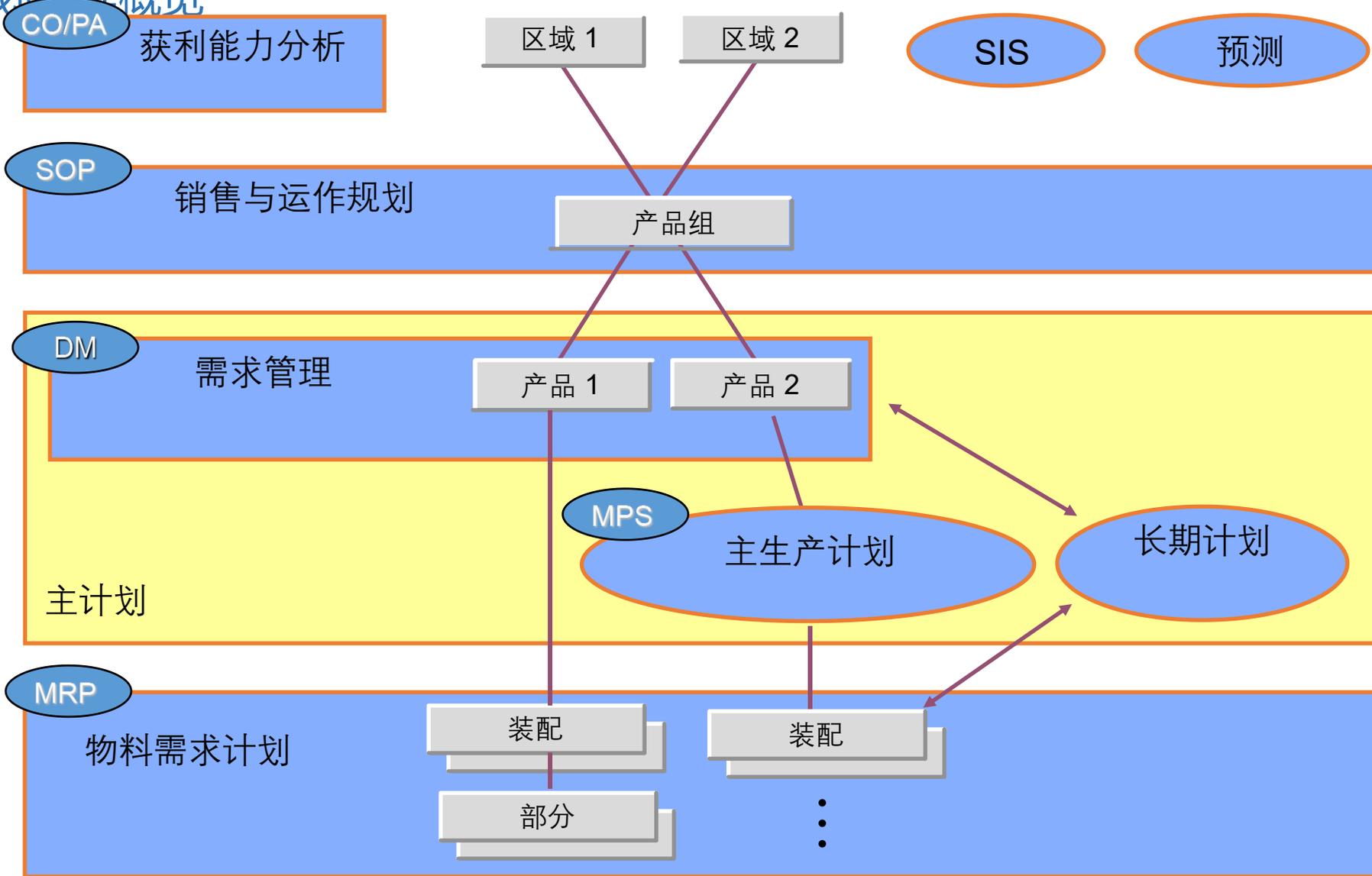
PP模块计划流程概览



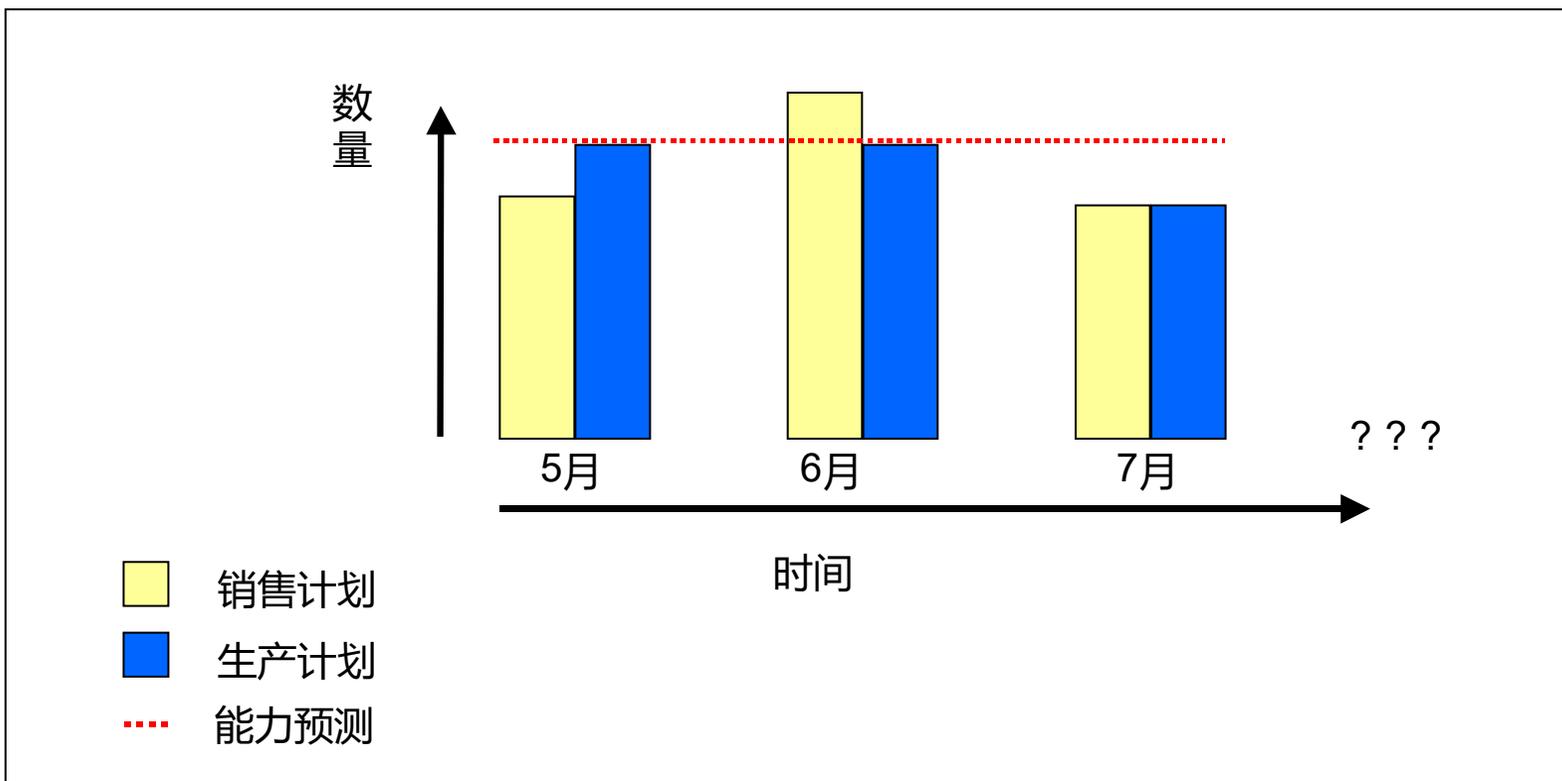
PP模块计划流程概览

	层 次	能 力	计划期	时段	复核期	计划对象	工作量
决策层	1 经营规划	企业资源	3-7年	年	年	¥	小 ↓ 大
	2 销售与运作规划	资源计划	1-3年	月	月	产品系列	
计划层	3 主生产计划(MPS)	粗能力计划	3-18周	周-季	周=季	最终成品	
	4 物料需求计划(MRP)	能力需求计划(CRP)	3-18周	日=周	日-周	组装件 加工件 采购件	
执行层	5 生产作业控制(SFC/PAC)	投入/产出控制	日	日	时-日	工序	

PP模块计划流程概览

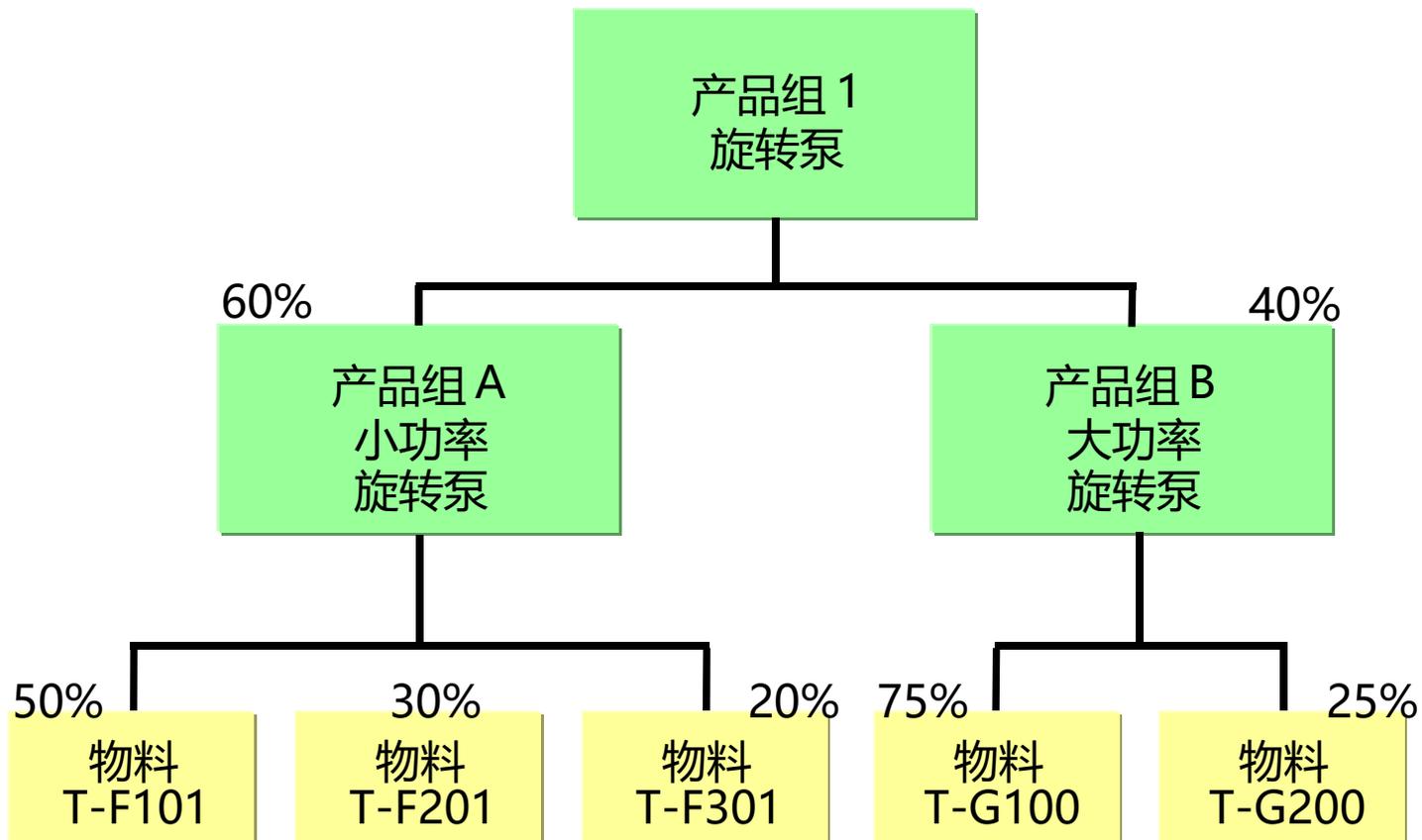


销售与运作计划：如何将销售计划与生产计划关联起来

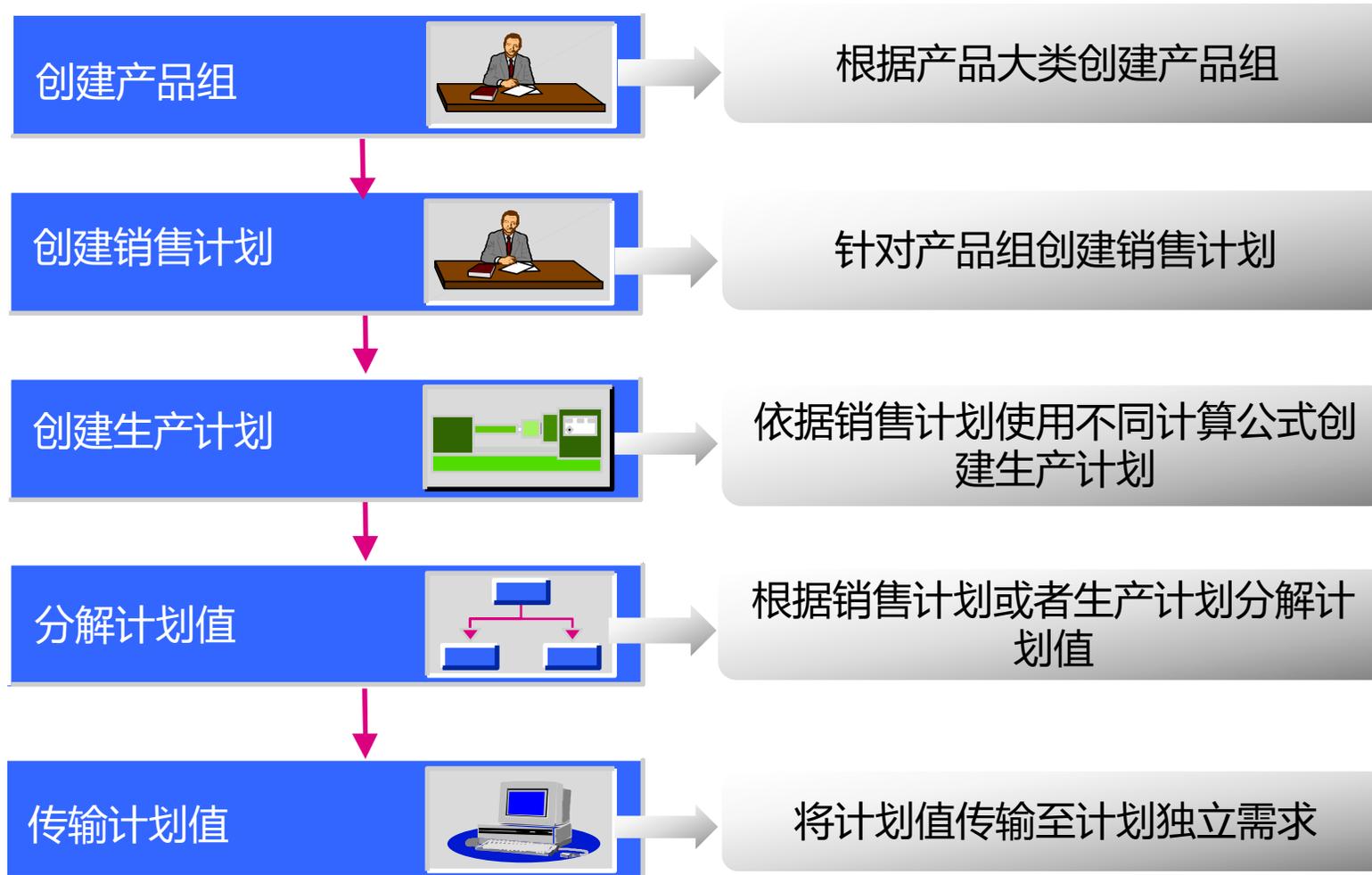


产品组

- 产品组可以是单层，也可以是多层
- 产品组下可以直接挂物料，也可以挂其他产品组



SAP系统内的S&OP流程



创建销售计划

产品组 1		旋转泵			
工厂	1000				
版本	A00 有效版本				
	Un	05/2018	06/2018	07/2018	...
销售	PC	1000	1200	900	
生产	PC				
库存水平					
目标库存水平					
日供应量					
目标日供应量					

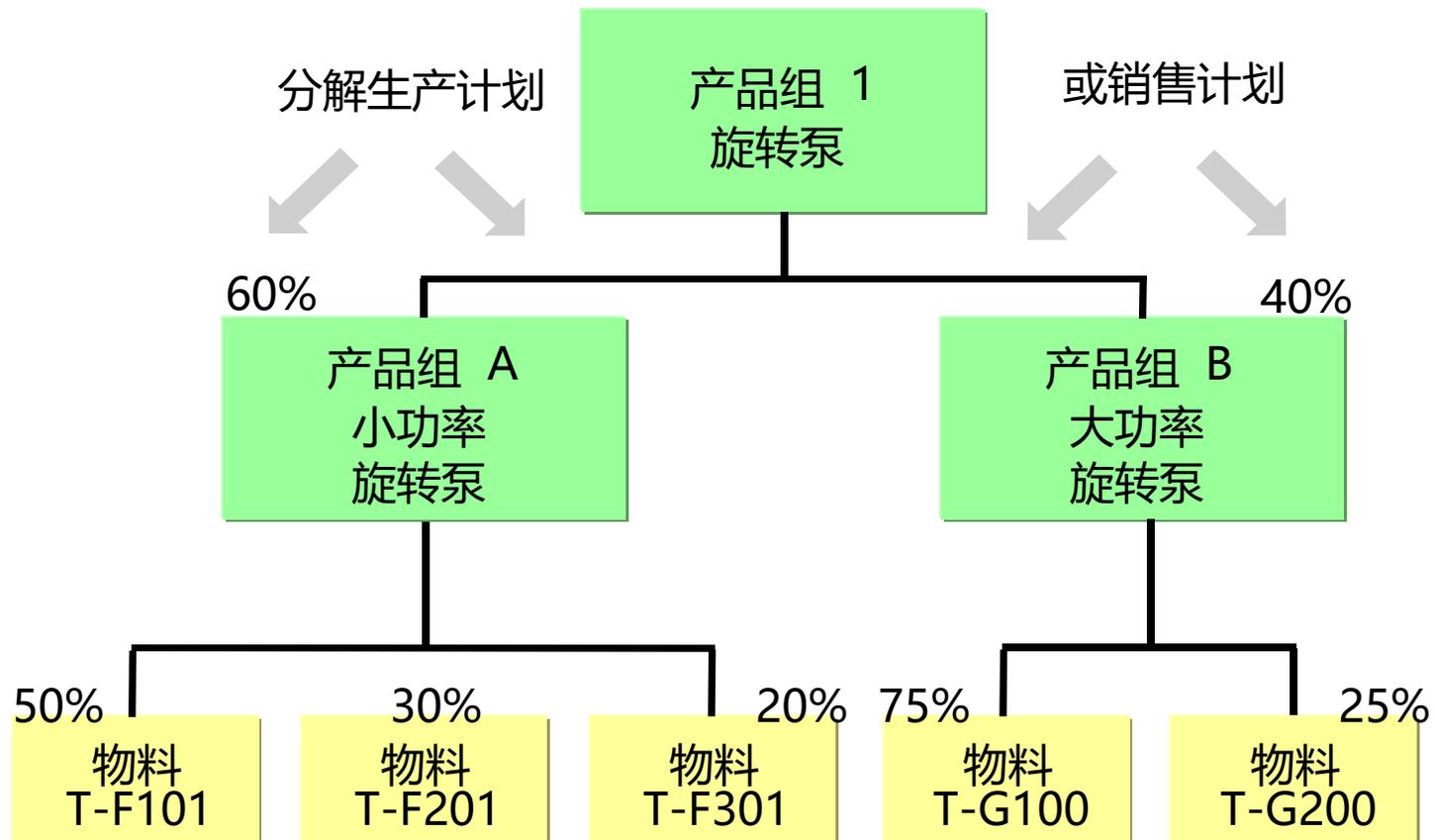
|< << >> >|

创建生产计划

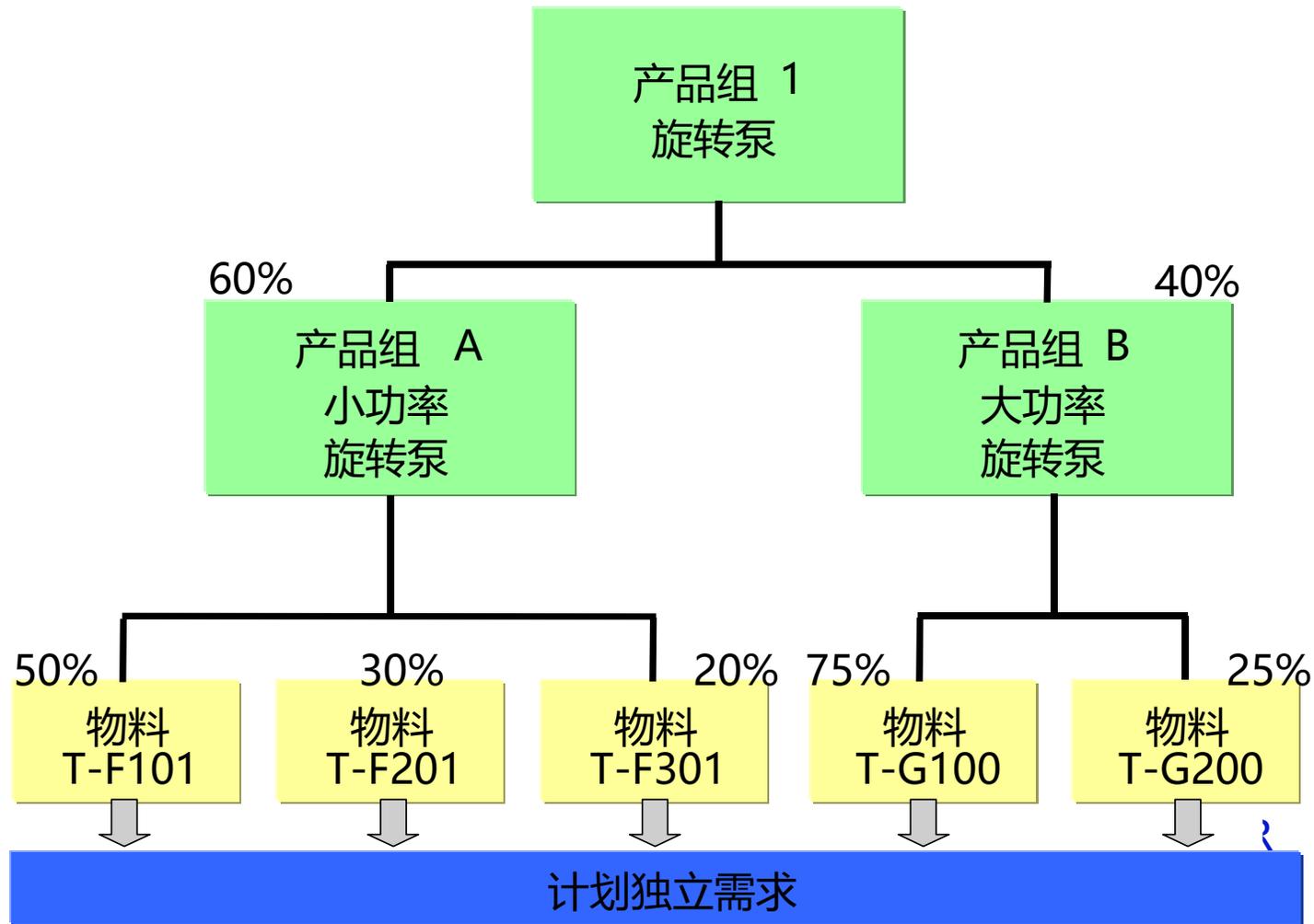
产品组 1		旋转泵			
工厂	1000				
版本	A00 有效版本				
	Un	05/2018	06/2018	07/2018	...
销售	PC	1000	1200	900	
生产	PC	1000	1200	900	
库存水平					
目标库存水平					
日供应量					
目标日供应量					

|< << >> >|

分解计划

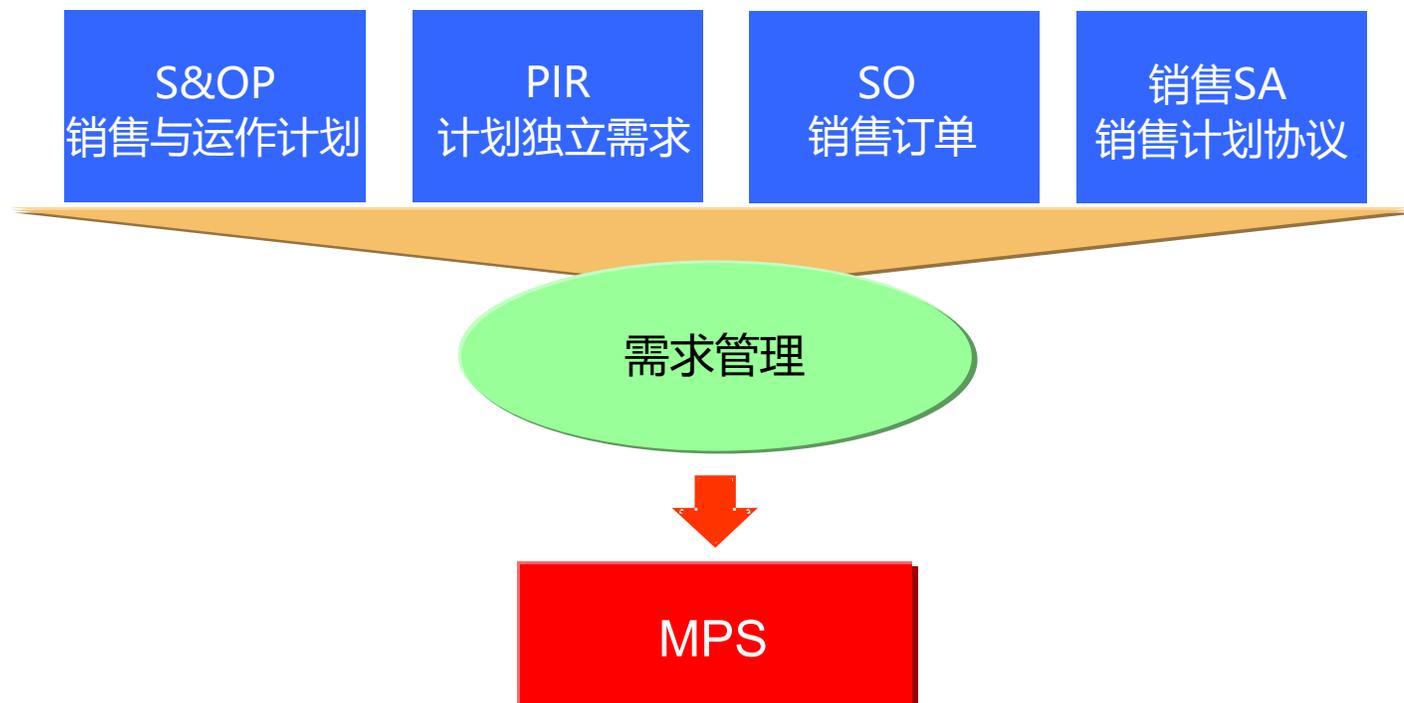


传输计划值

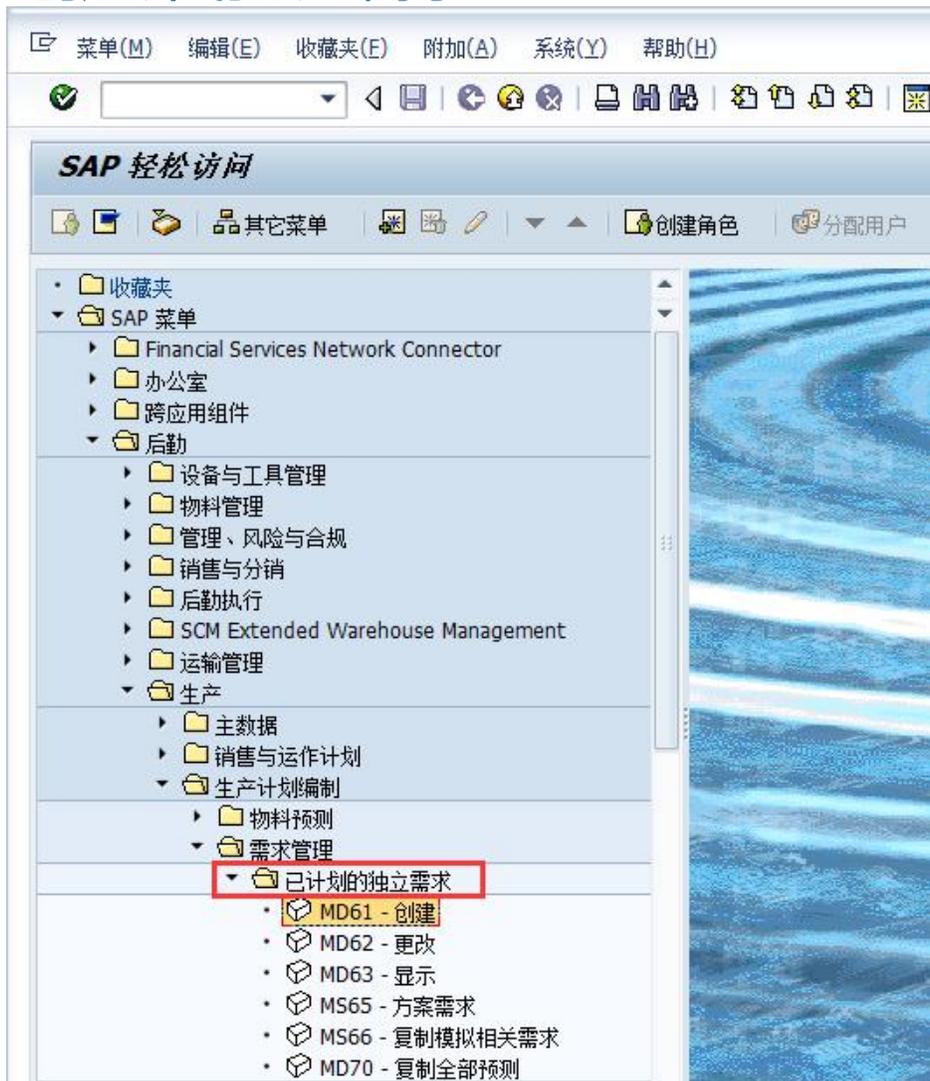


需求管理

- 对于我们销售给客户的物料，需求通常分为销售预测和客户的实际需求
- 销售预测在SAP系统内通常以计划独立需求的方式体现，计划独立需求可以来源于S&OP的运行结果，也可以手工录入SAP系统
- 客户的实际需求在SAP系统内通常以销售订单或者销售计划协议的方式体现

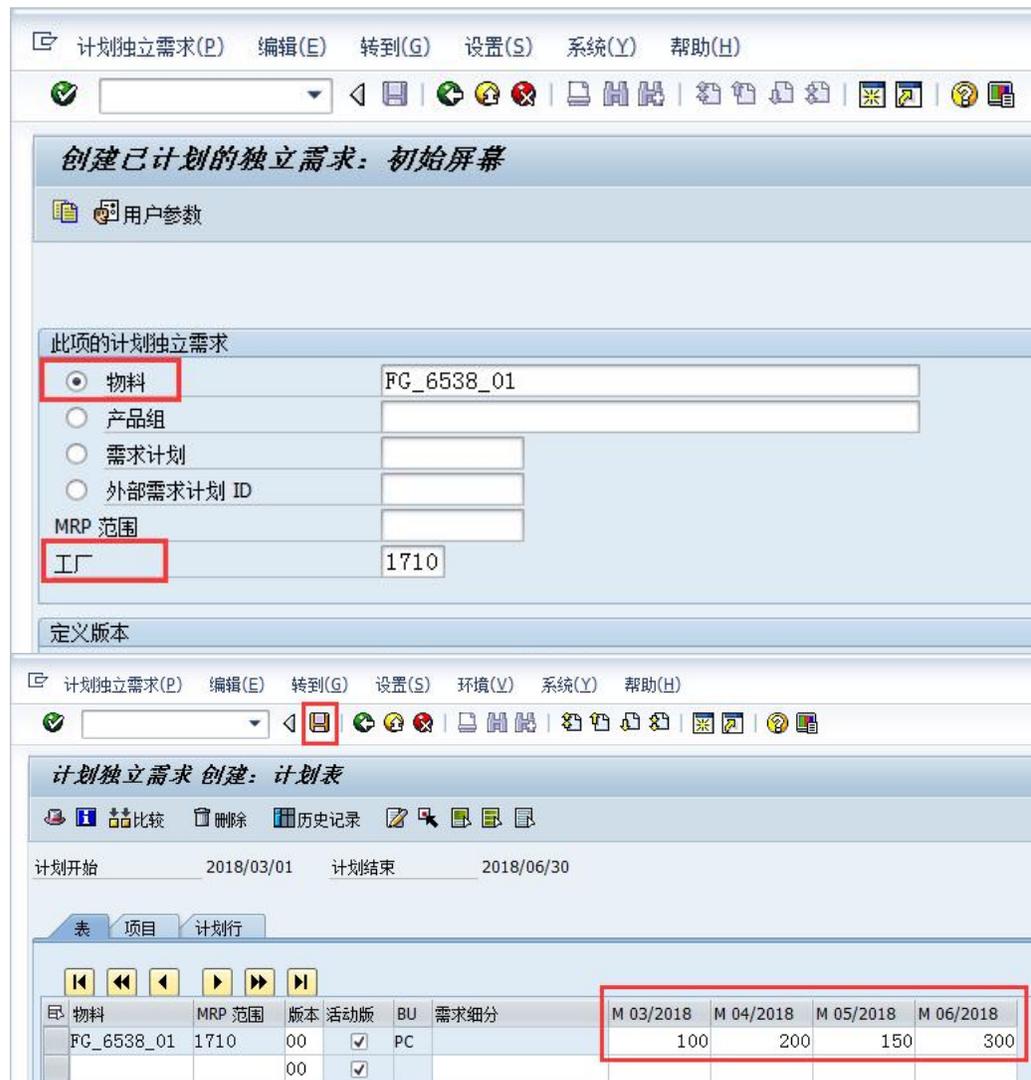


手工创建计划独立需求



SAP 轻松访问

- 收藏夹
- SAP 菜单
 - Financial Services Network Connector
 - 办公室
 - 跨应用组件
 - 后勤
 - 设备与工具管理
 - 物料管理
 - 管理、风险与合规
 - 销售与分销
 - 后勤执行
 - SCM Extended Warehouse Management
 - 运输管理
 - 生产
 - 主数据
 - 销售与运作计划
 - 生产计划编制
 - 物料预测
 - 需求管理
 - 已计划的独立需求**
 - MD61 - 创建
 - MD62 - 更改
 - MD63 - 显示
 - MS65 - 方案需求
 - MS66 - 复制模拟相关需求
 - MD70 - 复制全部预测

计划独立需求(P) 编辑(E) 转到(G) 设置(S) 系统(Y) 帮助(H)

创建已计划的独立需求: 初始屏幕

用户参数

此项的计划独立需求

- 物料 FG_6538_01
- 产品组
- 需求计划
- 外部需求计划 ID

MRP 范围

-
- 工厂** 1710

定义版本

计划独立需求(P) 编辑(E) 转到(G) 设置(S) 环境(V) 系统(Y) 帮助(H)

计划独立需求 创建: 计划表

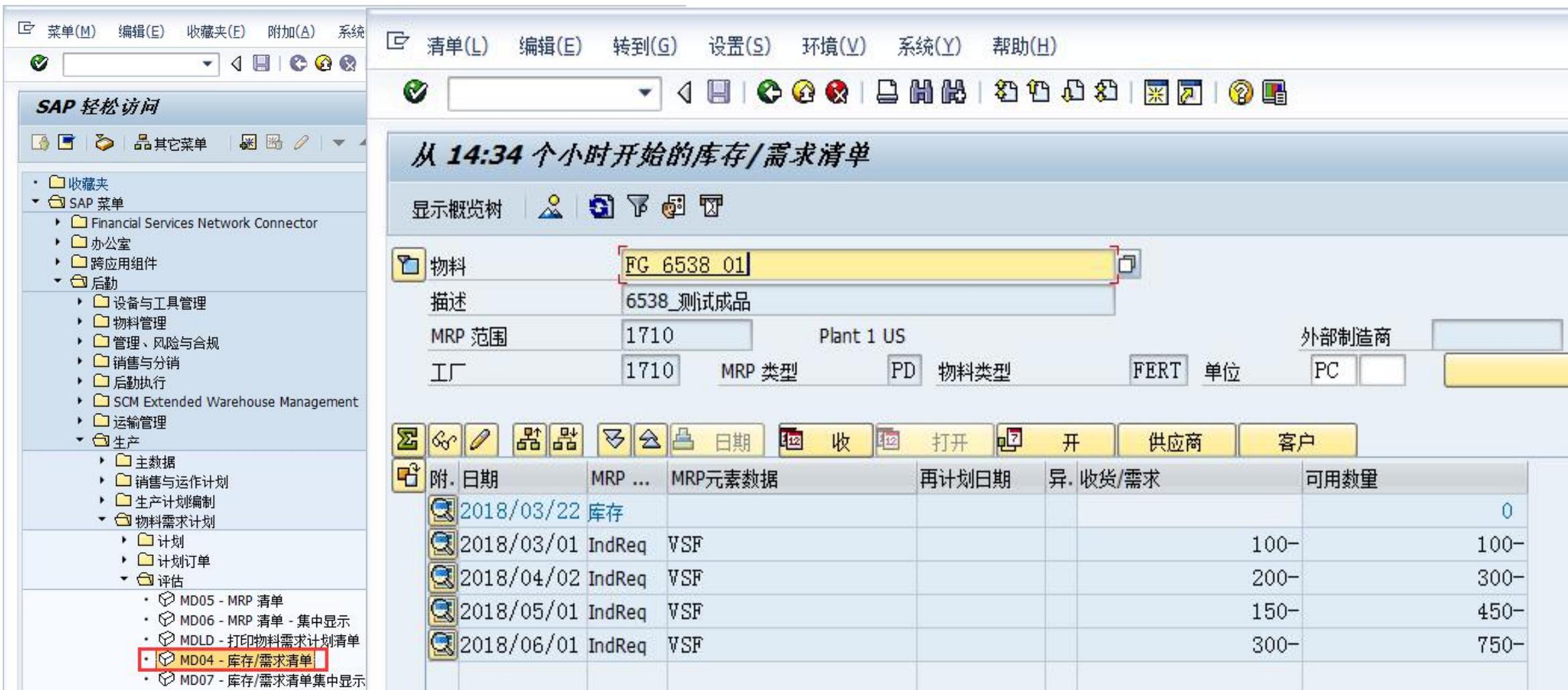
比较 删除 历史记录

计划开始 2018/03/01 计划结束 2018/06/30

表	项目	计划行							
物料	MRP 范围	版本	活动版	BU	需求细分	M 03/2018	M 04/2018	M 05/2018	M 06/2018
FG_6538_01	1710	00	<input checked="" type="checkbox"/>	PC		100	200	150	300
		00	<input checked="" type="checkbox"/>						

库存/需求清单

- MD04库存/需求清单是PP模块计划部分非常重要的操作界面，清楚地展示了物料的供给和需求情况。



The screenshot shows the SAP MD04 'Inventory/Requirement List' for material 'FG 6538 01'. The interface includes a left-hand navigation pane, a top menu bar, and a main data table.

物料信息:

- 物料: FG 6538 01
- 描述: 6538_测试成品
- MRP 范围: 1710
- Plant: Plant 1 US
- 工厂: 1710
- MRP 类型: PD
- 物料类型: FERT
- 单位: PC

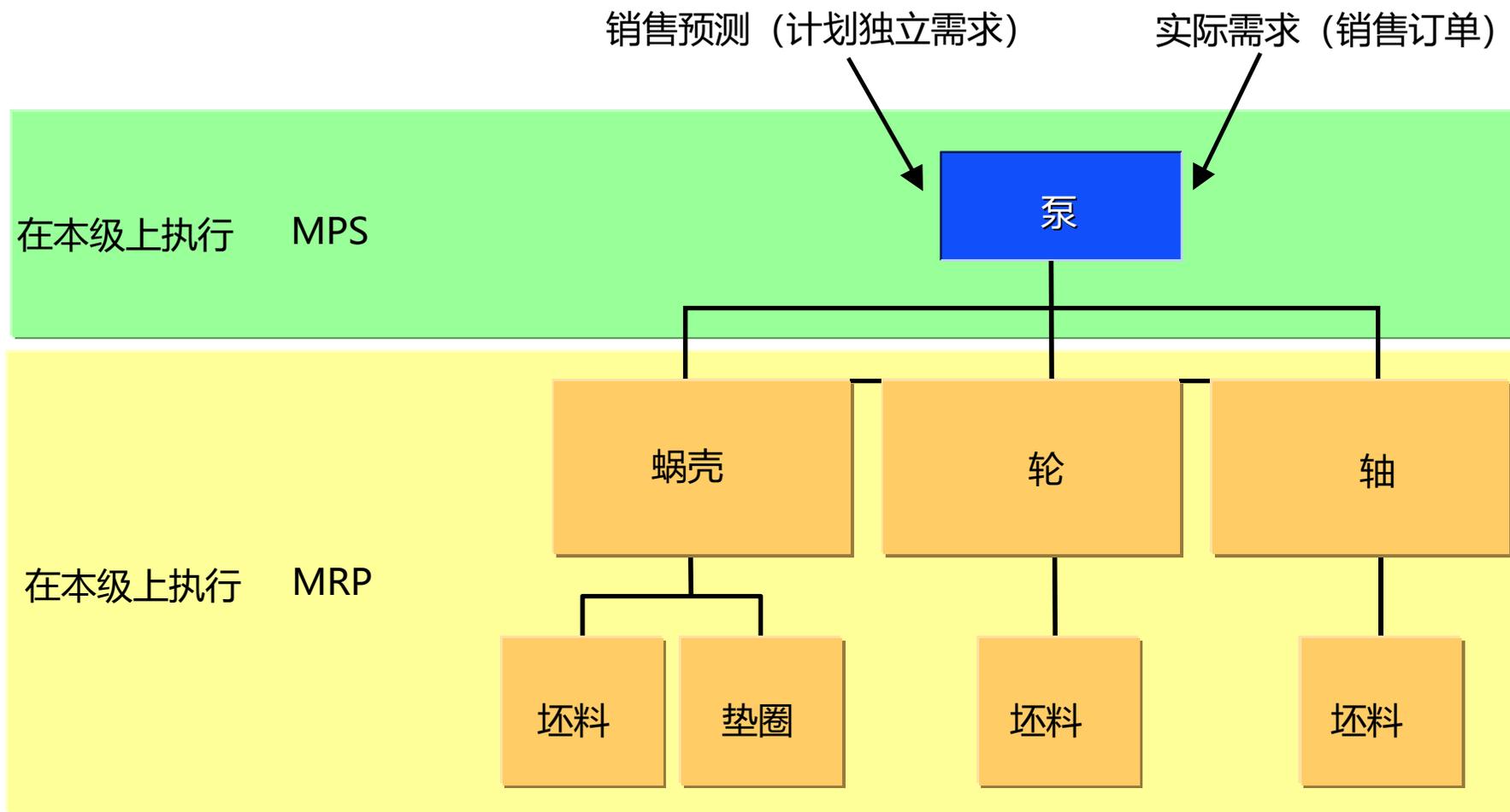
数据表:

附. 日期	MRP ...	MRP元素数据	再计划日期	异. 收货/需求	可用数量
2018/03/22	库存				0
2018/03/01	IndReq	VSF		100-	100-
2018/04/02	IndReq	VSF		200-	300-
2018/05/01	IndReq	VSF		150-	450-
2018/06/01	IndReq	VSF		300-	750-

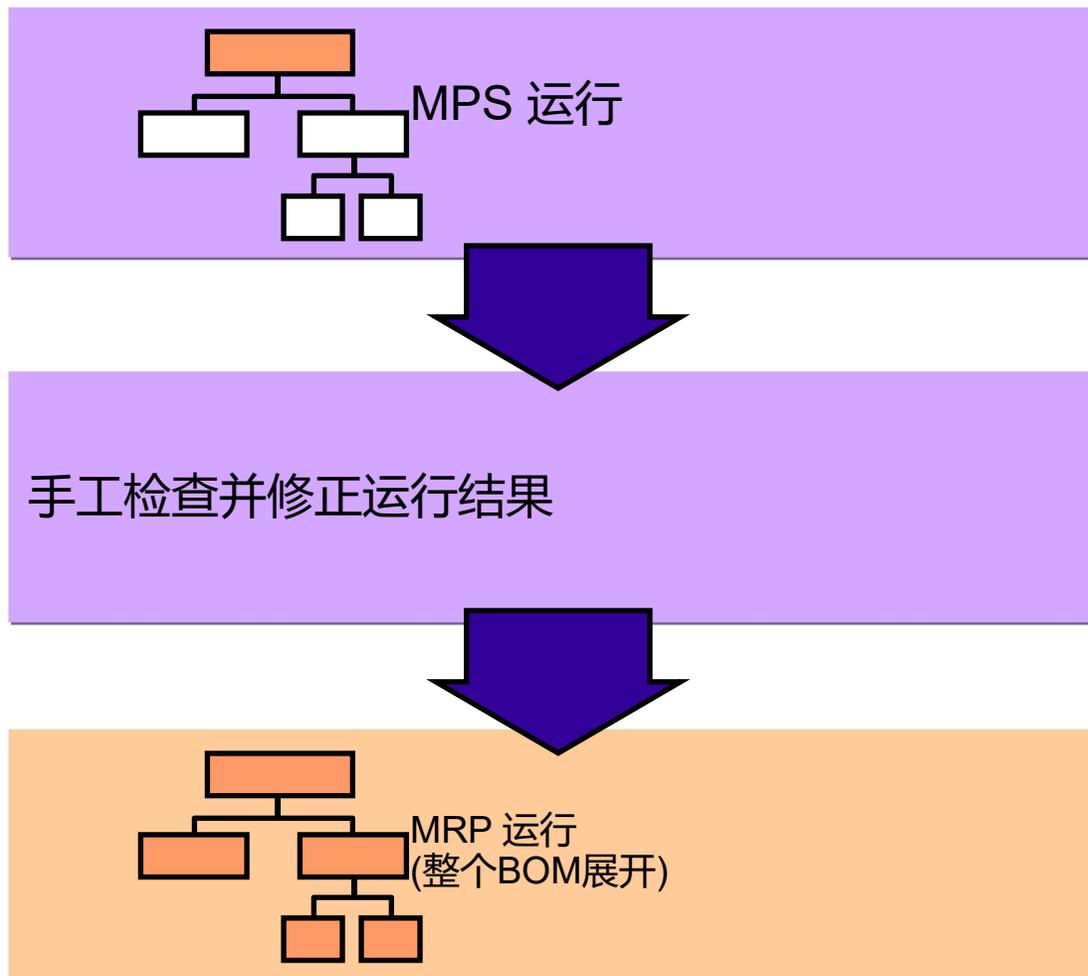
主生产计划简介

- MPS（主生产计划）的实质是根据客户的预测和实际需求制定与之匹配的生产计划
- MPS通常在成品和关键半成品层面上设置
- 物料运行完MPS后，由计划员对计划结果进行评估和调整，确定后运行MRP（物料需求计划），指导原材料的采购
- 通常与计划时界字段一起使用，保证一段时间的计划稳定，防止出现一段时间生产任务波动很大，已经材料到货和库存不稳定

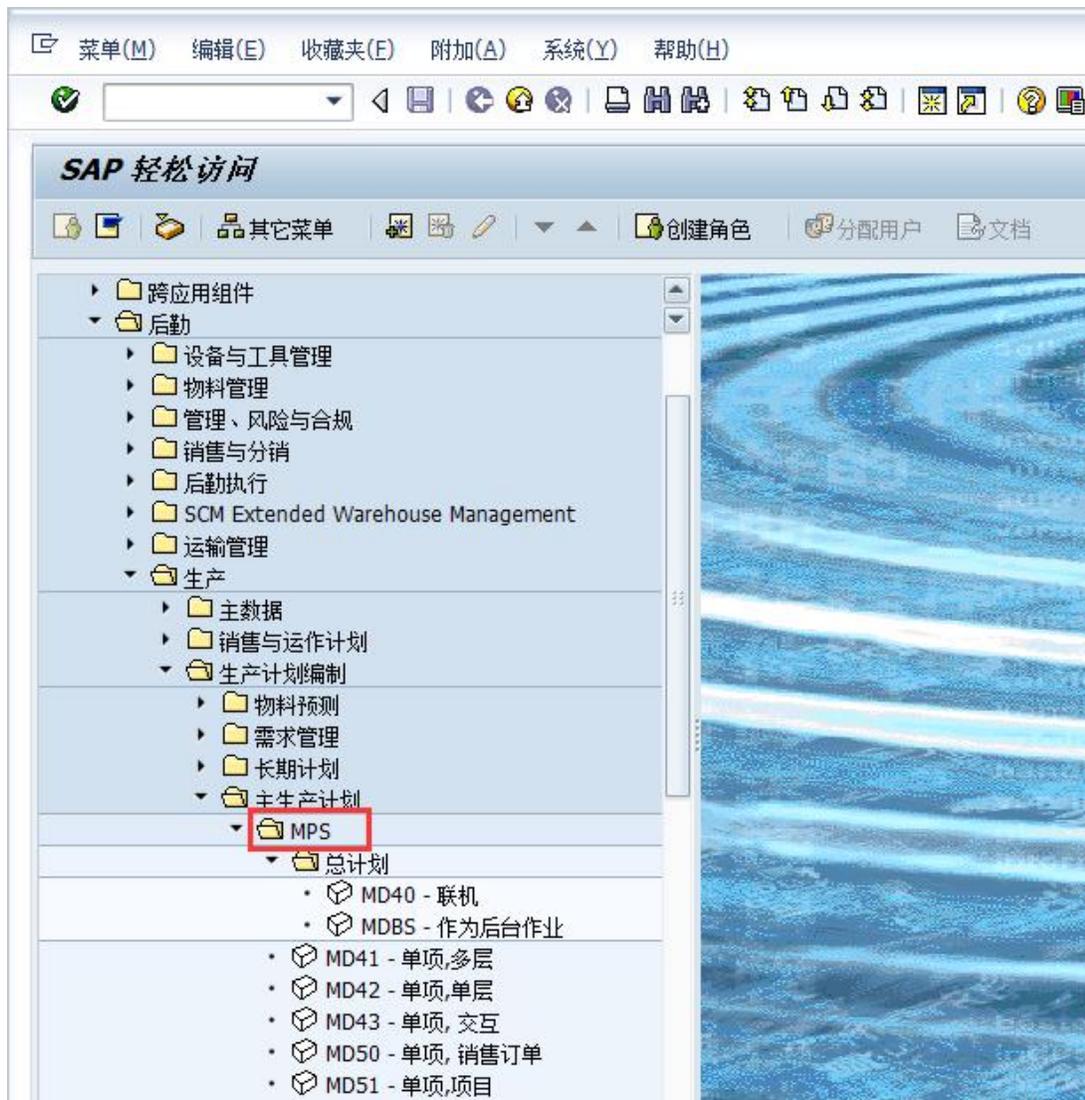
主生产计划



主生产计划



SAP系统内运行MPS



- MD40-全工厂运行MPS
- MD41-单个物料，多层运行MPS
- MD42-单个物料，单层运行MPS
- MD50-单个物料，销售订单
- MD51-单个物料，项目

SAP系统内运行MPS

- 以MD41-单个物料，多层运行MPS为例

单项,多层

物料: FG_6538_01
 6538_测试成品

MRP 范围: 1710 Plant 1 US

工厂: 1710 Plant 1 US

计划范围: 产品组

MRP 控制参数

处理代码	NETCH	总区间的净更改
创建采购申请	1	采购申请
SA 交货计划行	3	计划行
创建 MRP 清单	1	MRP清单
计划模式	3	删除并重新创建计划数据
调度	1	确定计划订单的基本日期



单项,多层

数据库统计	
计划订单被创建	8
计划订单被删除	8
采购申请被创建	8
采购申请被删除	8
相关需求被创建	12
相关需求被删除	12

运行时间统计	
计划运行开始	15:24:44
计划运行结束	15:24:46
运行时间	00:00:02

带最高 CPU 时间 (以毫秒计) 的物料分级清单

物料	运行时间	读取	净计算	MRP 范围		工厂
				物料单	提前期计划	
FG_6538_01				1710		1710
	557	88	66	86	0	167
SG_6538_01				1710		1710
	176	5	5	49	0	98
RM_6538_01				1710		1710
	111	6	34	0	0	59
RM_6538_02				1710		1710
	88	4	36	0	0	35

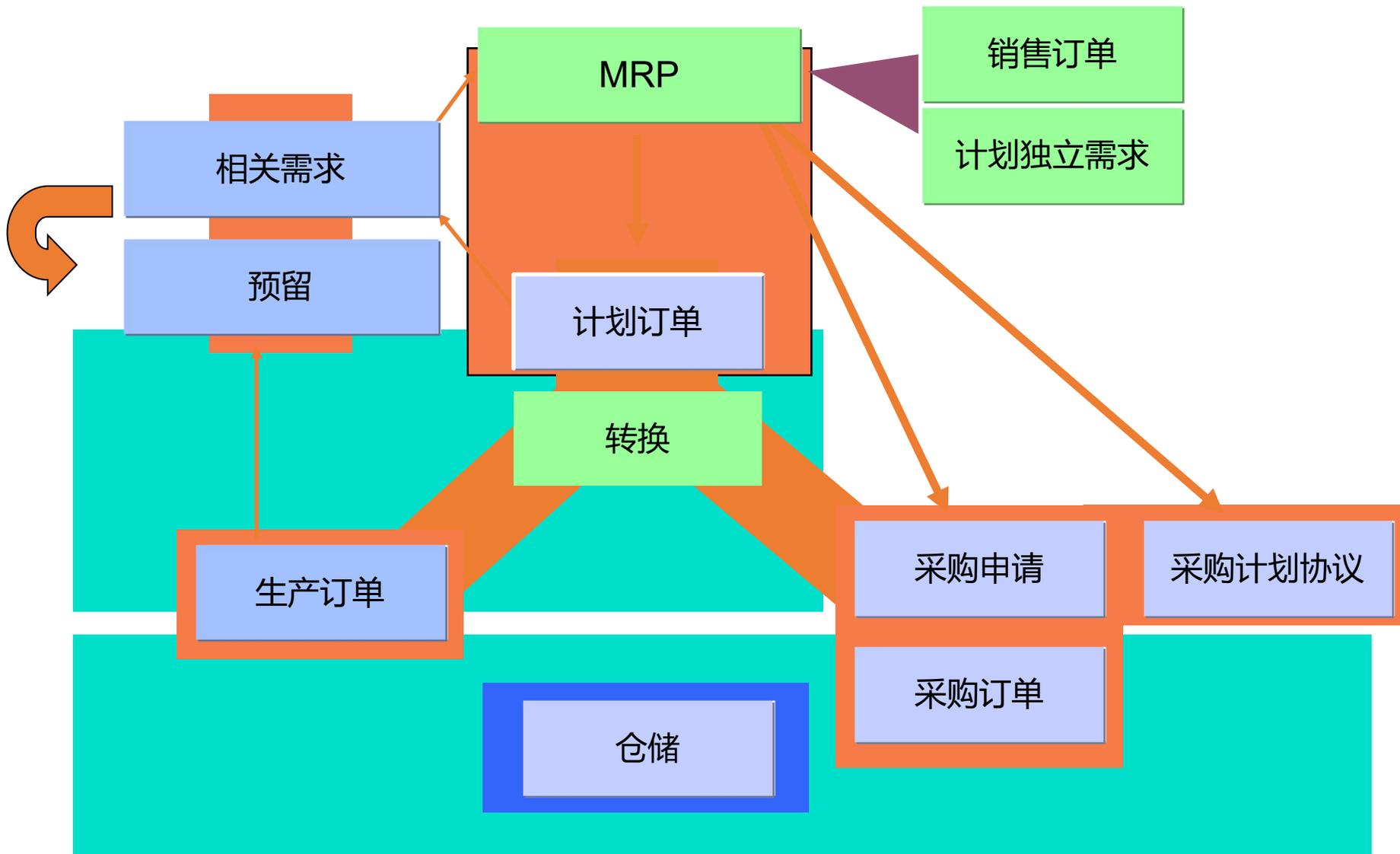
课程内容

1	PP模块整体内容
2	企业组织要素
3	PP模块主数据
4	主生产计划
5	物料需求计划
6	生产控制
7	生产信息系统

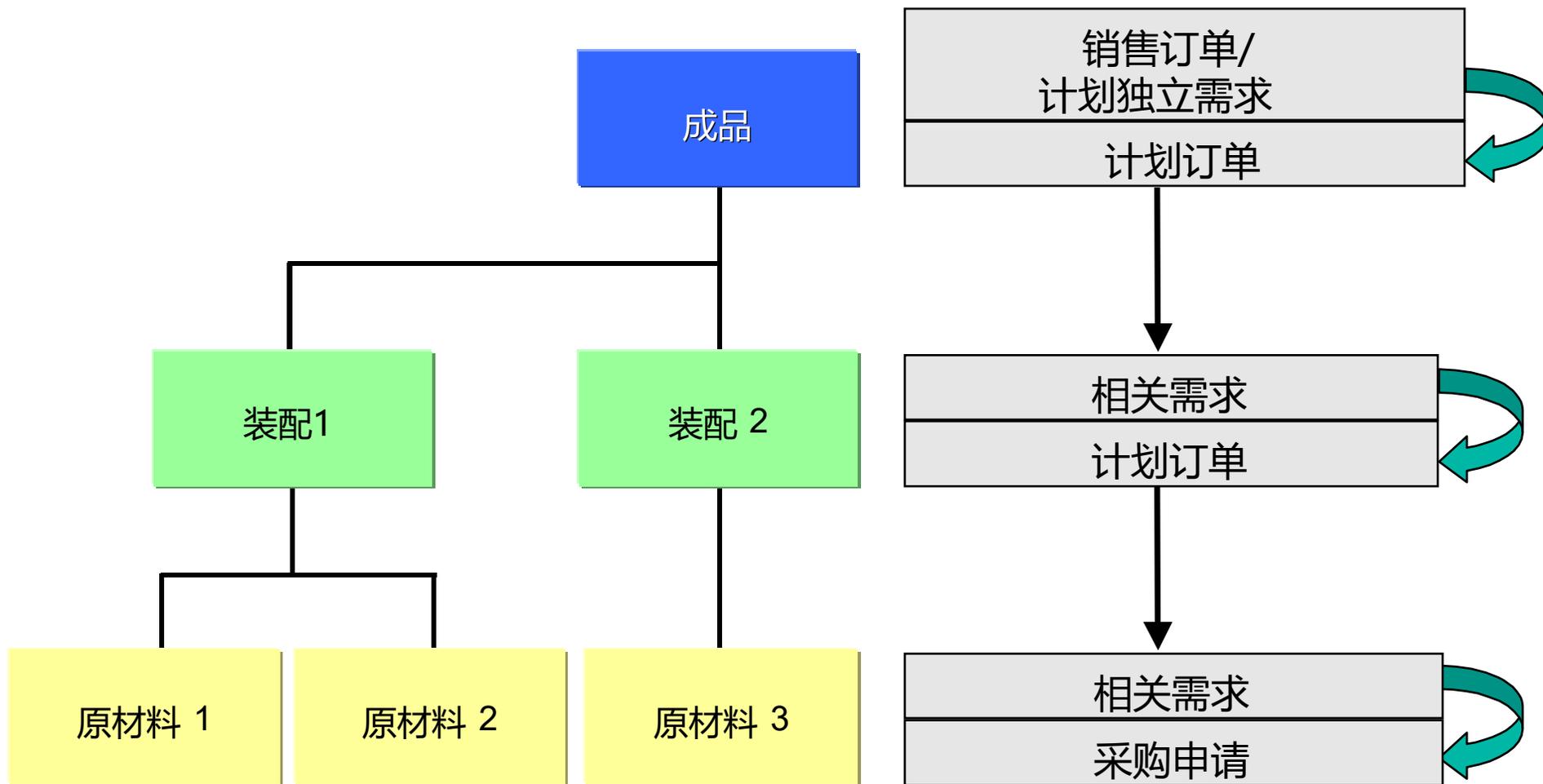
MRP简介:

- MRP计划过程是基于当前与未来的需求
- MRP是MPS的后道计划过程
- MRP输出结果通常为计划订单与采购申请
- MRP是按时间序列来平衡当前可用与未来需求的需求计算过程

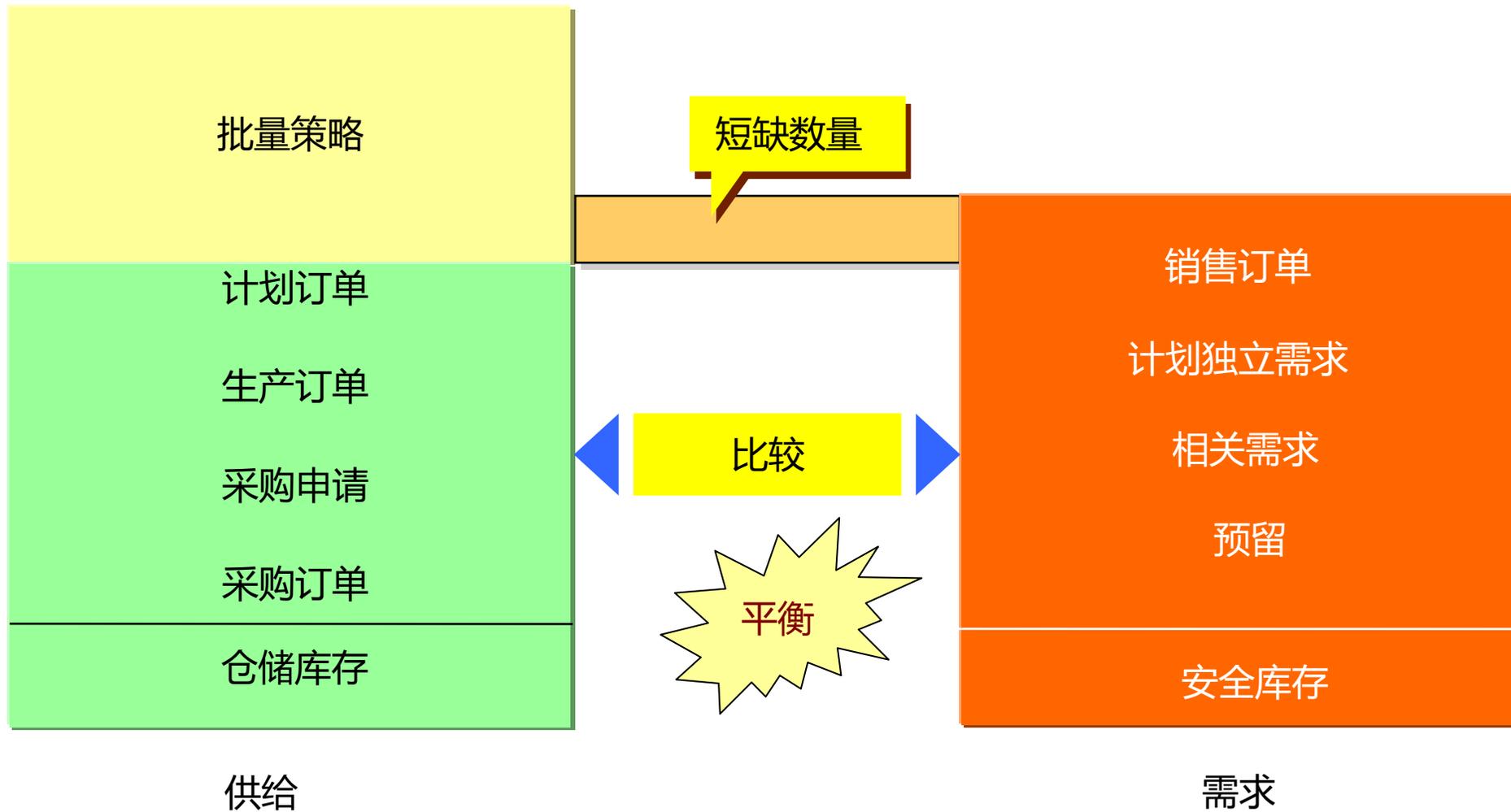
MRP概览



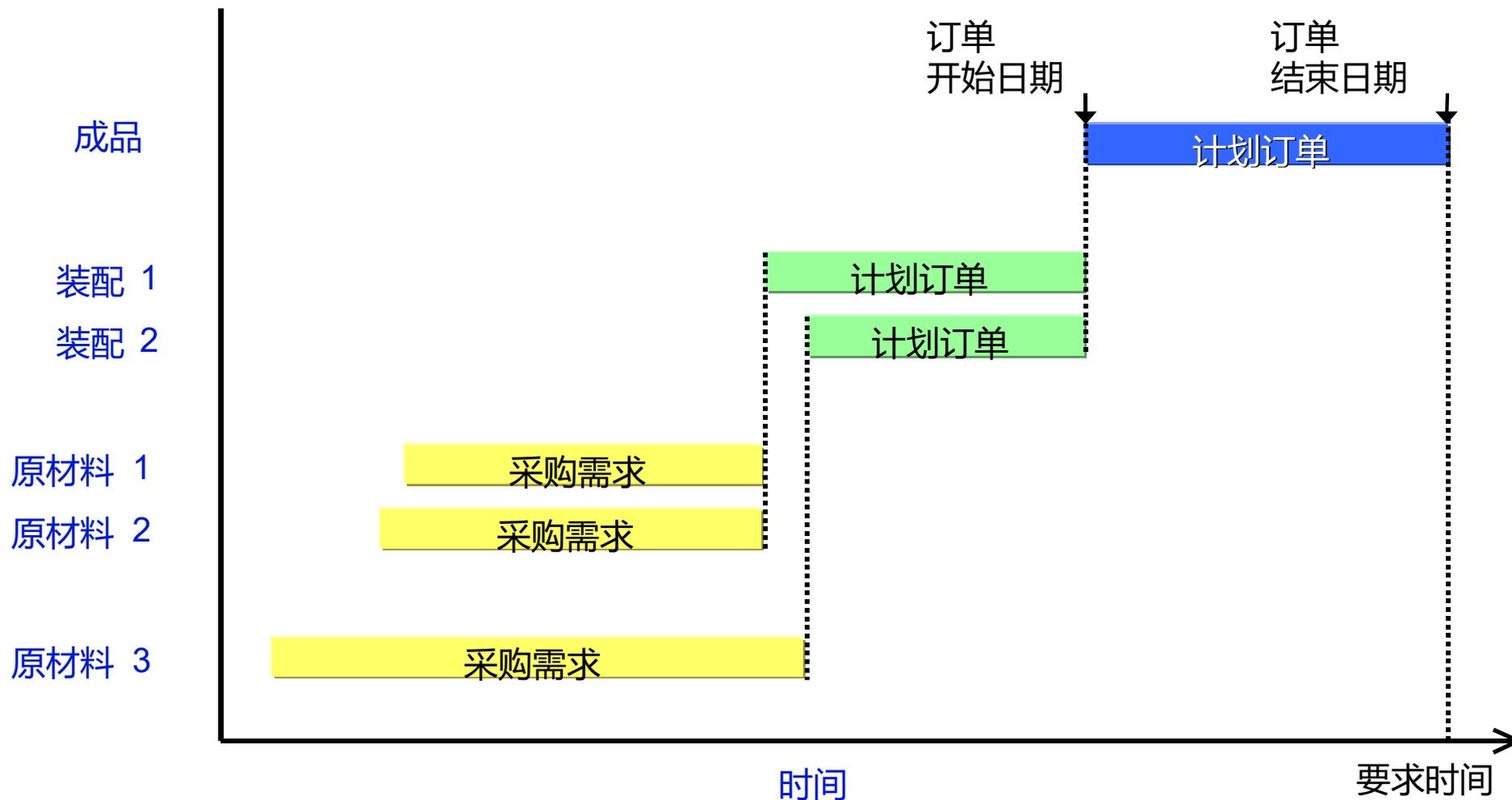
MRP需求传递



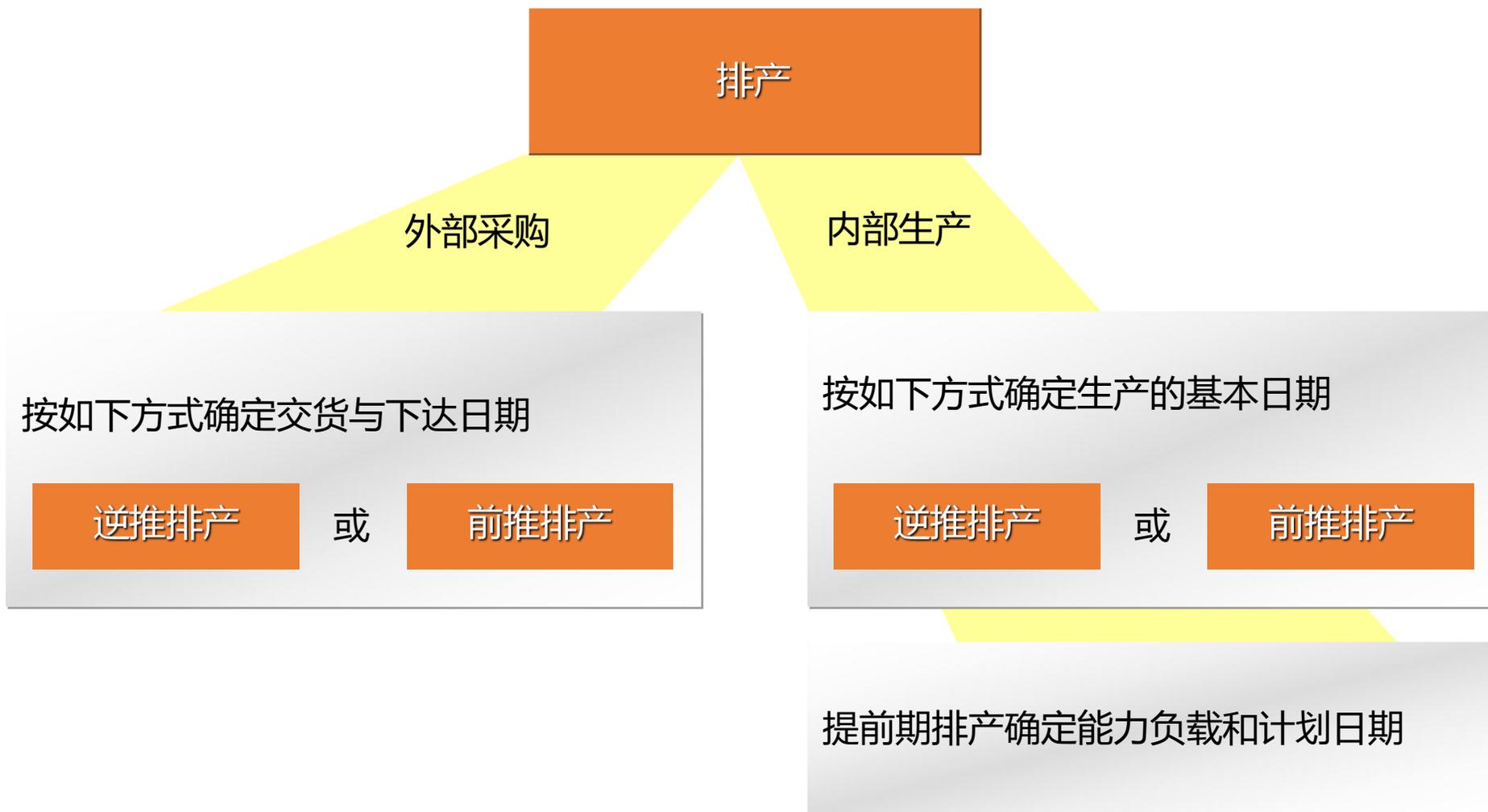
净需求的计算



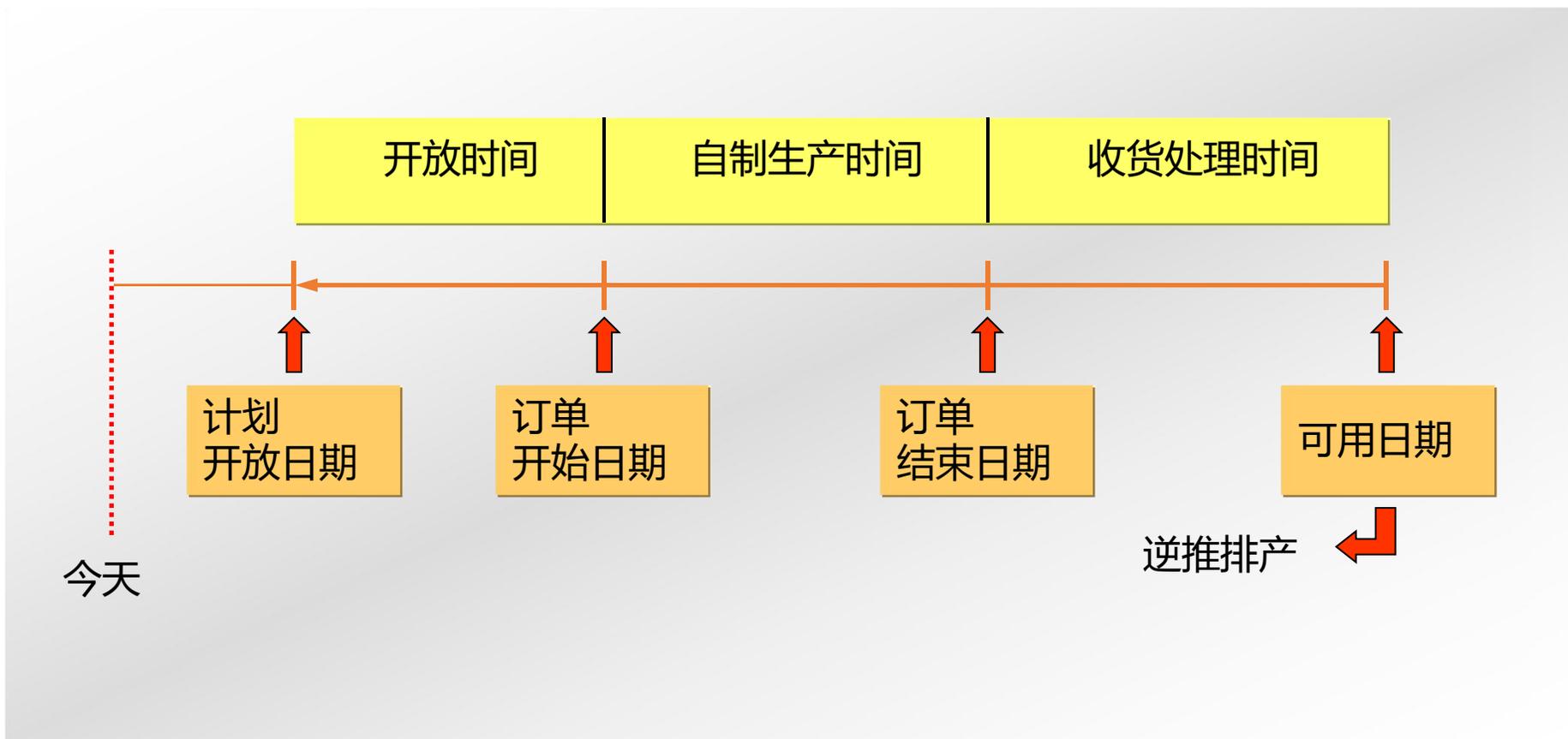
MRP时间推算原理



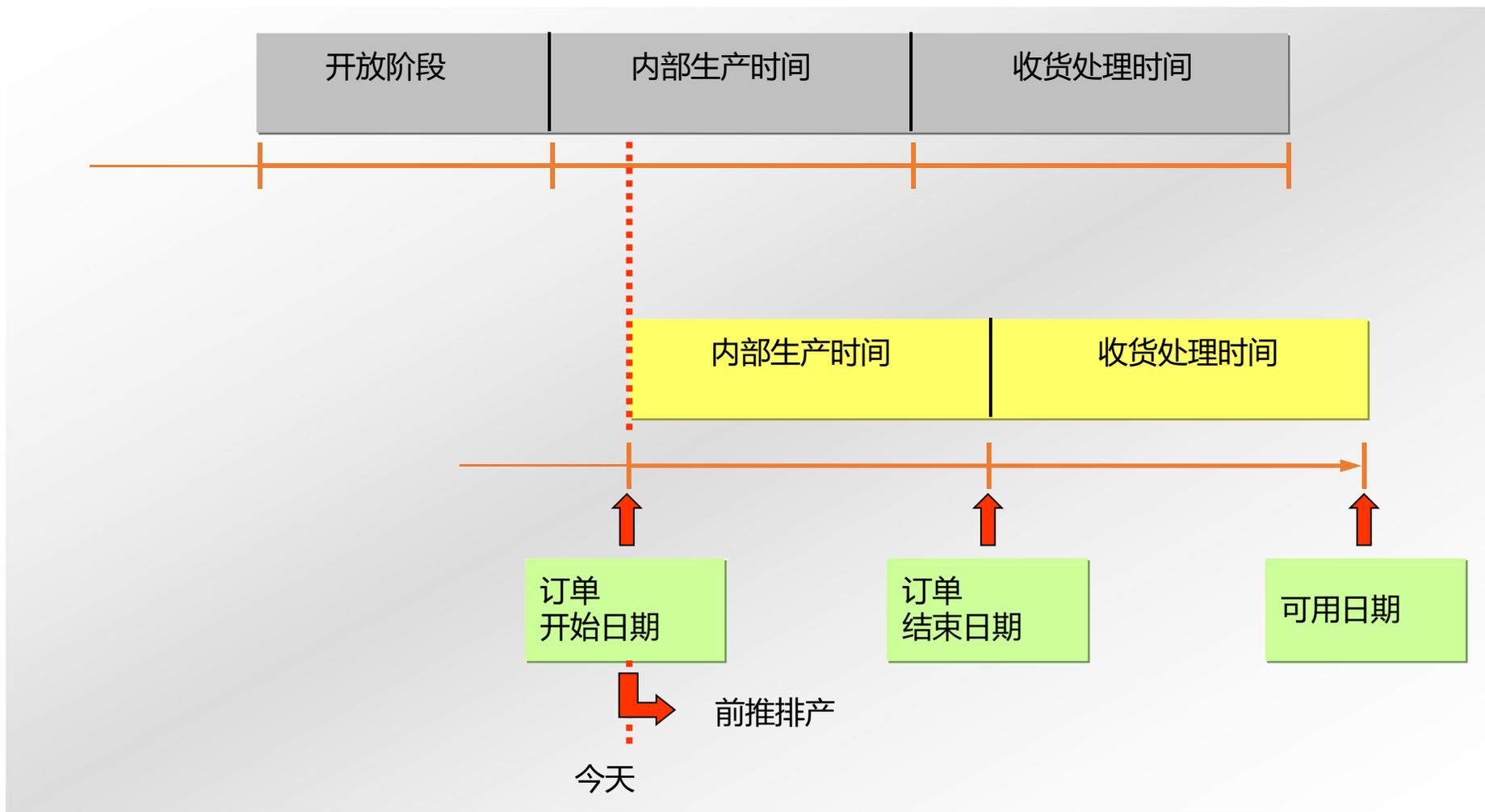
MRP时间逻辑 - 排产



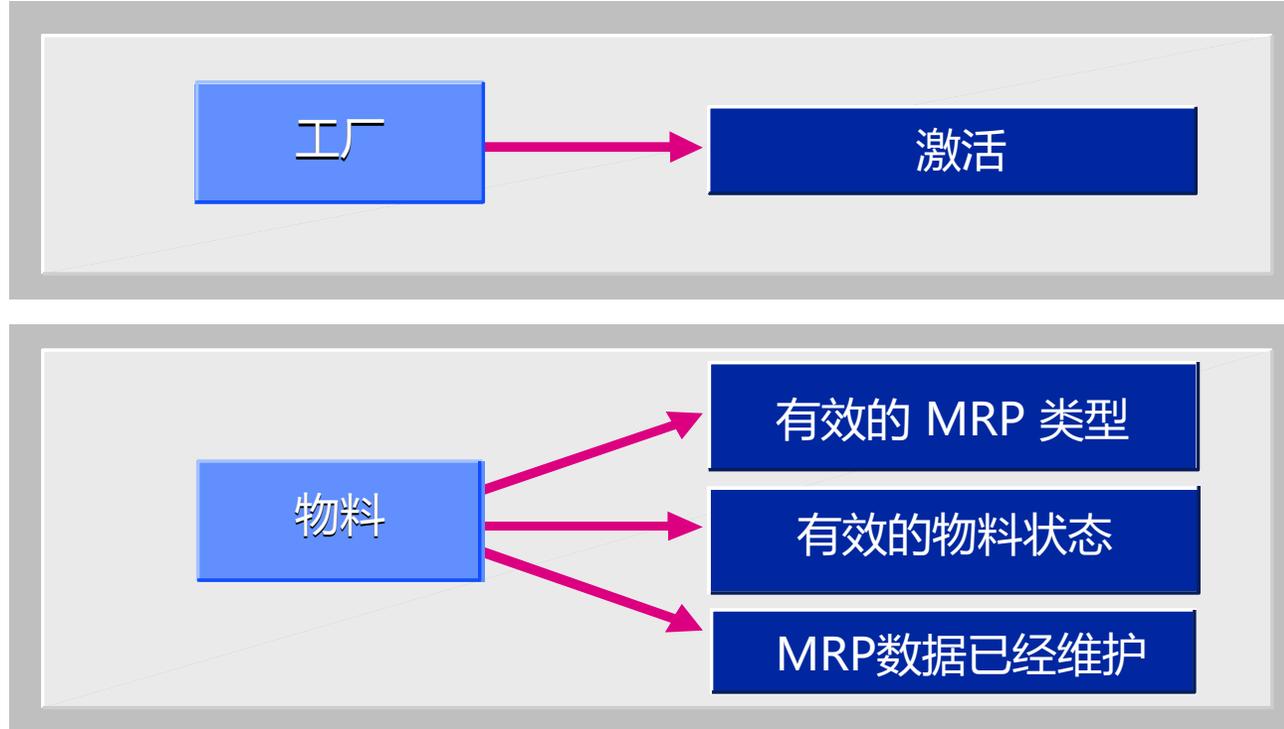
基本日期：逆推排产



基本日期：前推排产

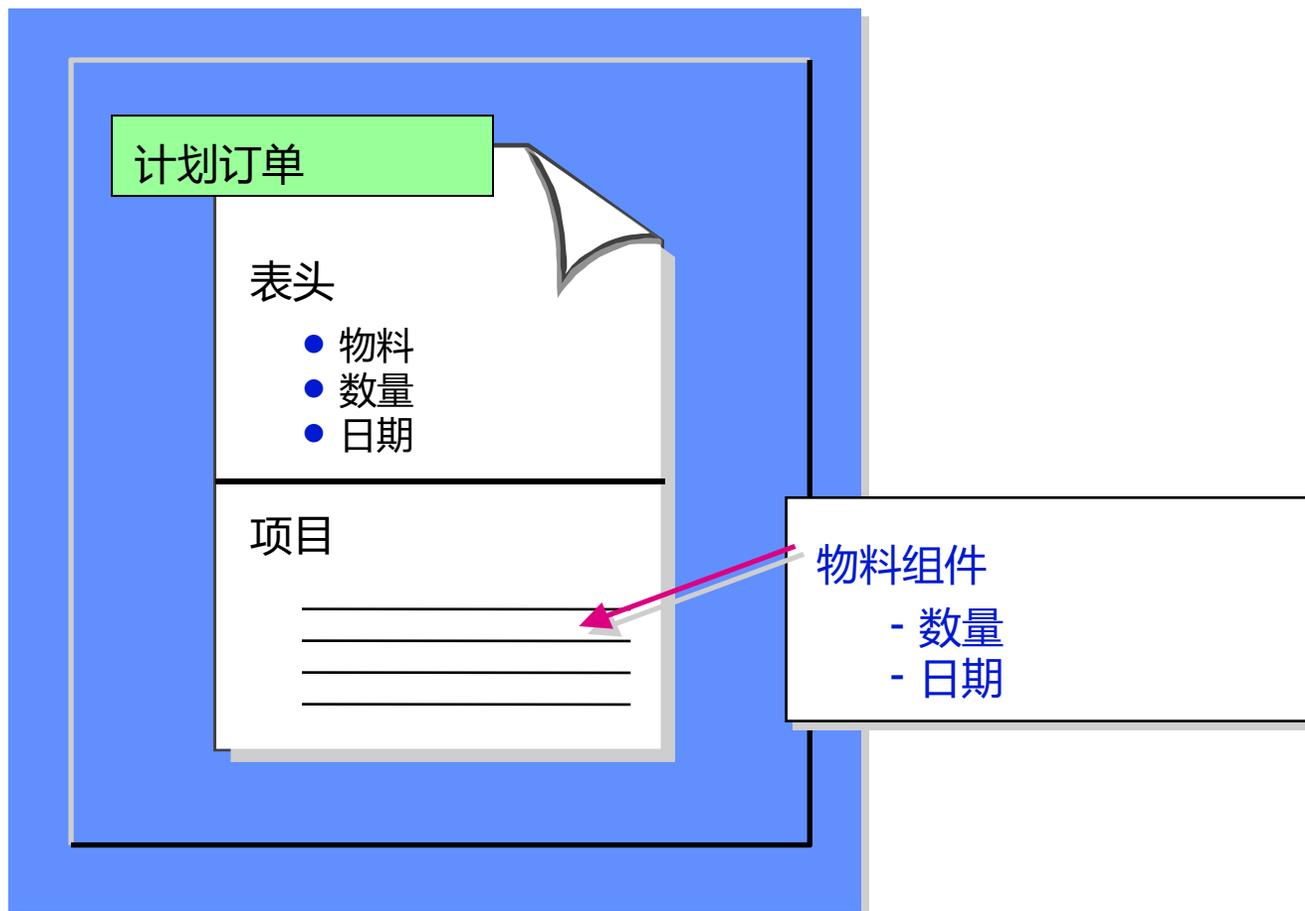


MRP的前提条件

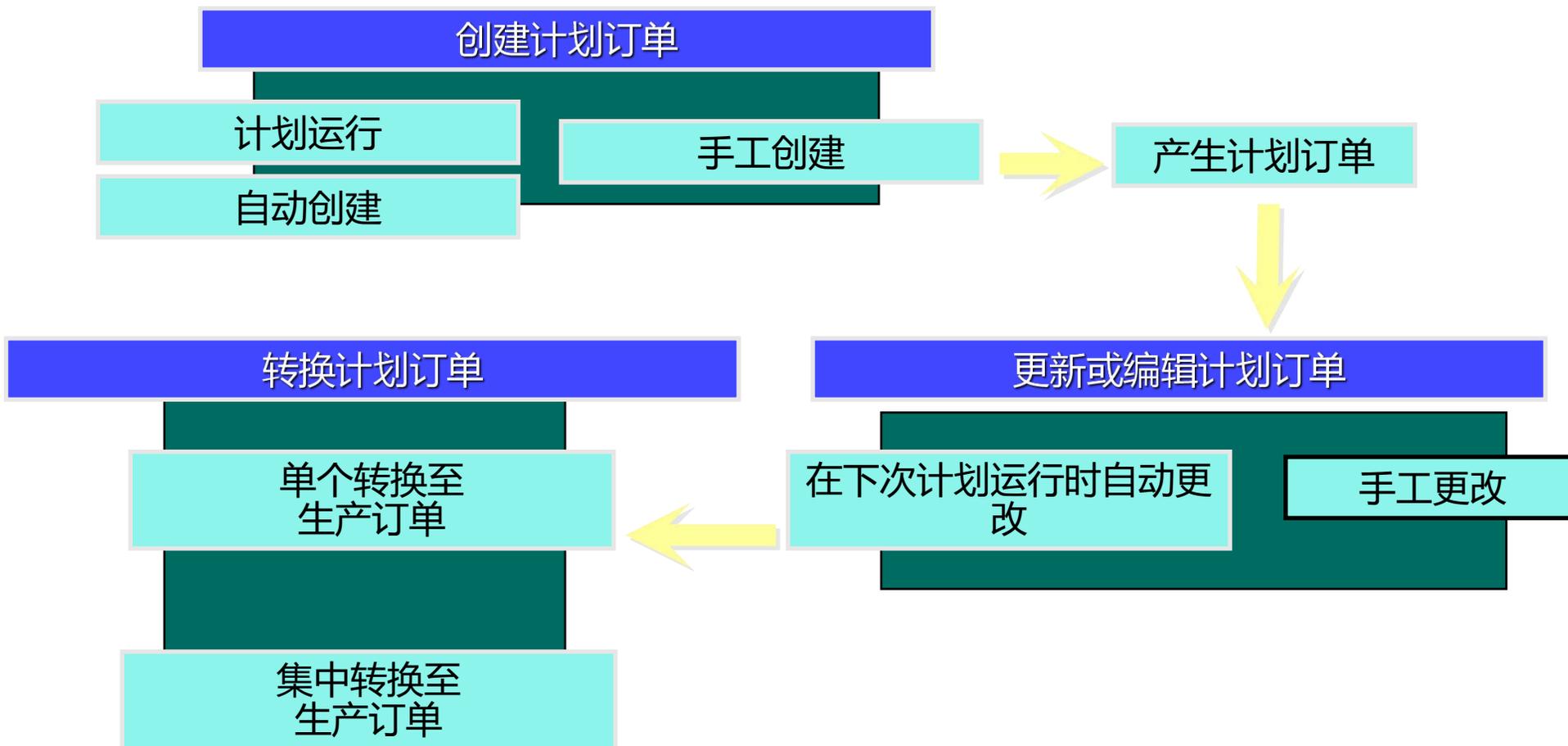


- 一定要在工厂层次激活MRP的运行标识
- 在物料主数据中维护MRP屏幕的相关数据

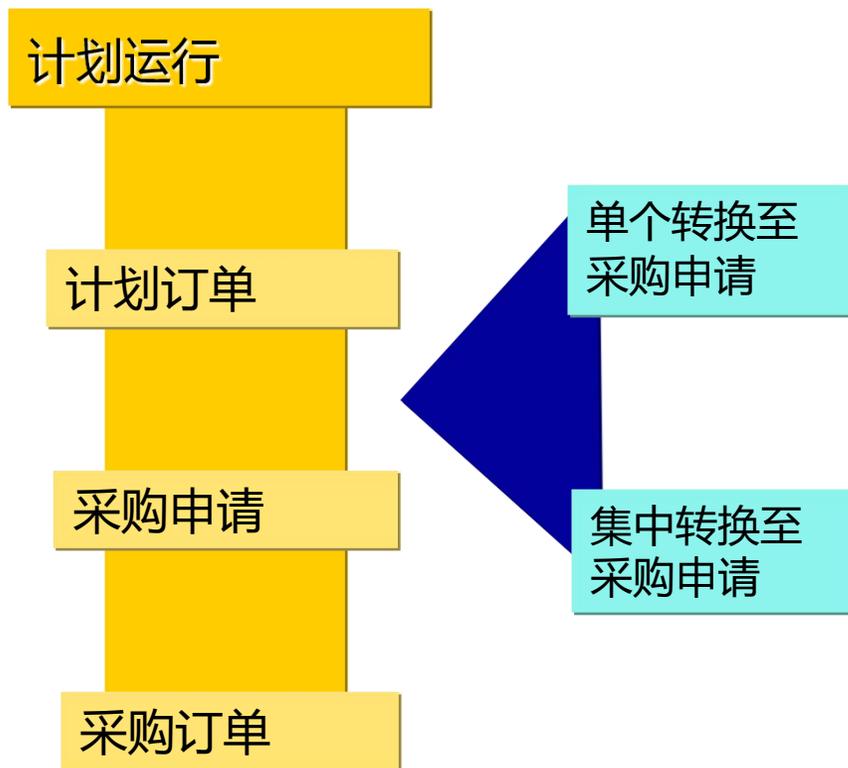
MRP结果 - 计划订单



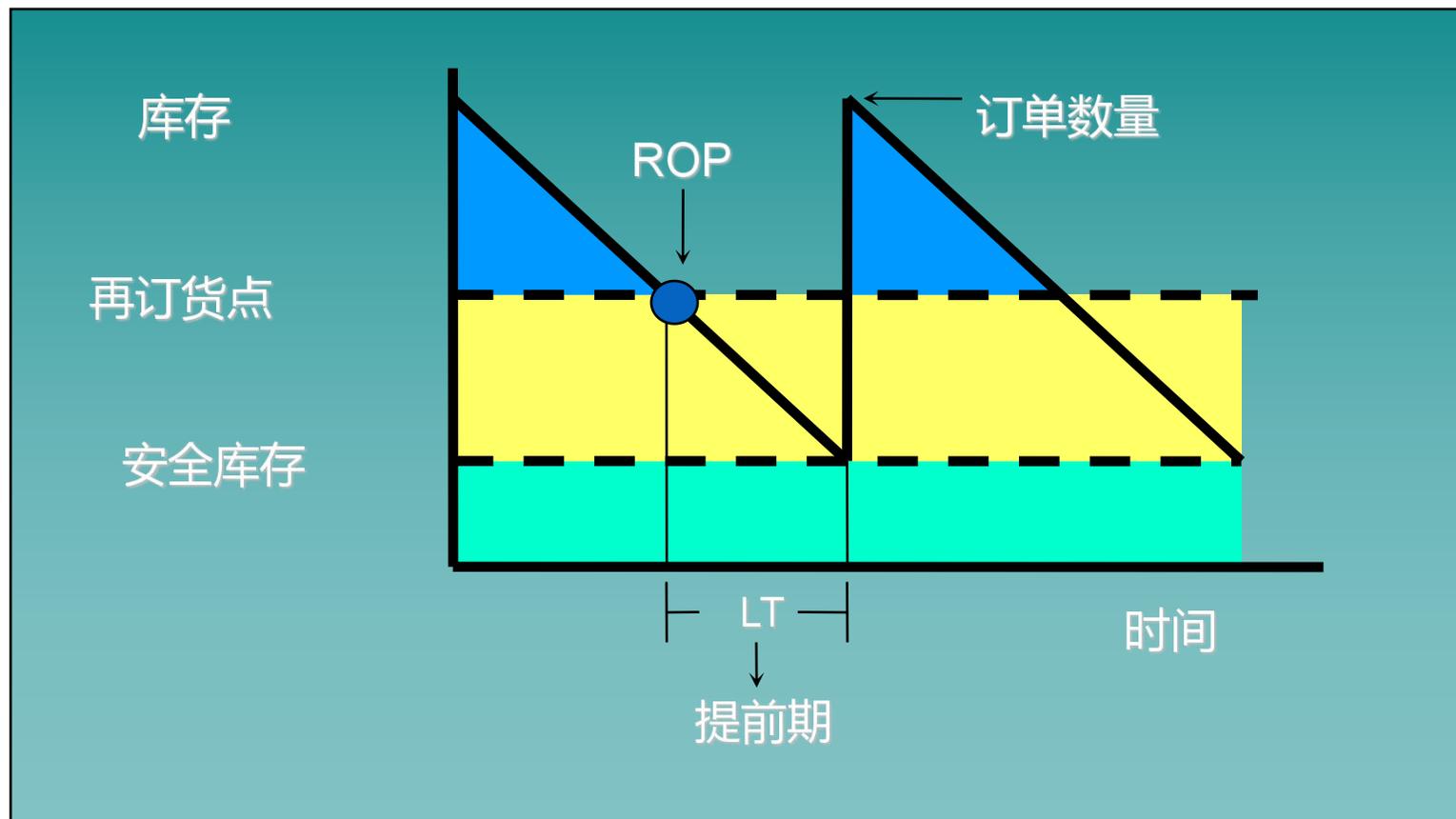
内部生产建议



外部采购建议



再订货点与安全库存



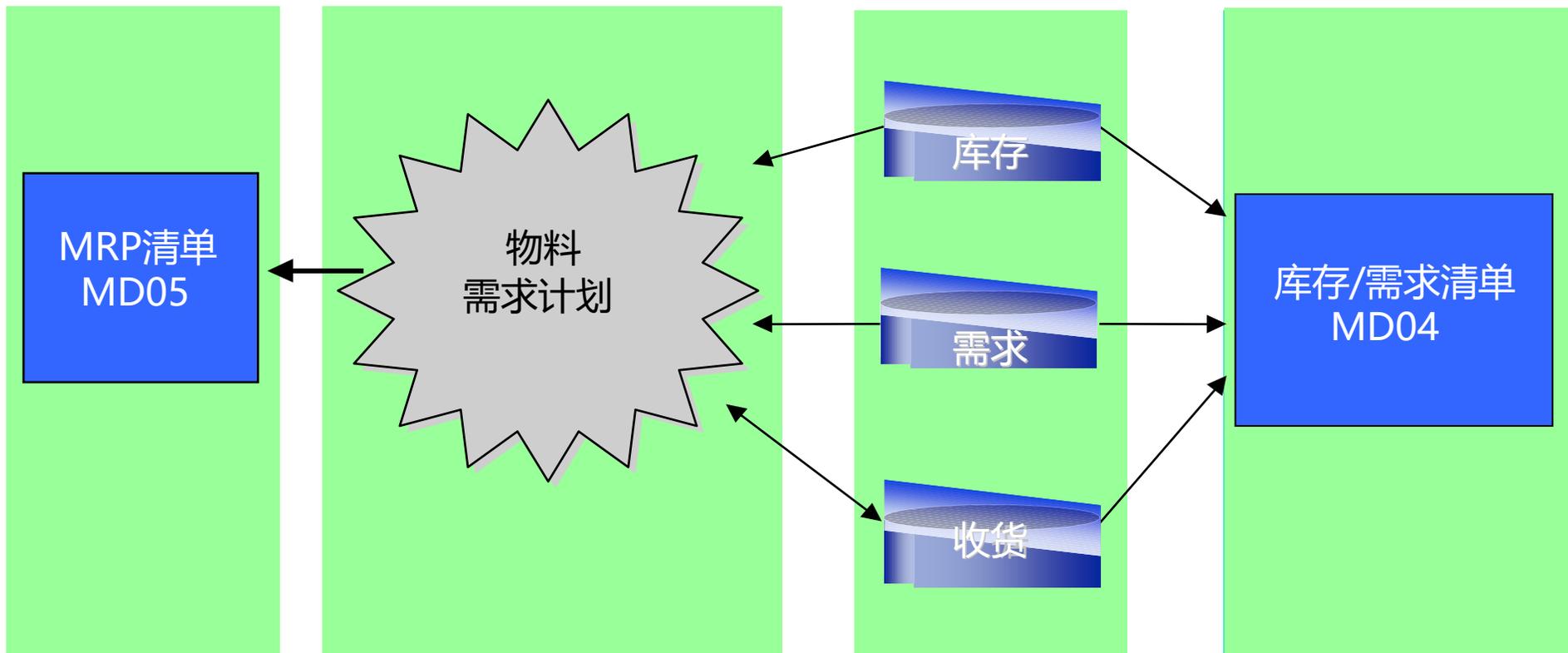
再订货点：根据历史的消耗量确定以后生产或者采购的提前周期和订货点触发的那个库存量；目的是保证正常生产的顺利进行

安全库存：库存数量不能低于的理论值，是为了应对异常消耗的

一般来说，再订货点=日均消耗量*供应天数+安全库存

库存需求清单和MRP清单

- MRP清单的结构与库存/需求清单结构相同
- MRP清单显示的是物料上一次MRP运行后的结果，在下一次MRP运行之前，该信息都不会改变
- 库存/需求清单显示的是物料实时供给和需求的情况



MRP元素

清单(L) 编辑(E) 转到(G) 设置(S) 环境(V) 系统(Y) 帮助(H)

从 19:59 个小时开始的库存/需求清单

显示概览树

物料: **FG 6538 01**

描述: 6538_测试成品

MRP 范围: 1710 Plant 1 US 外部制造商:

工厂: 1710 MRP 类型: PD 物料类型: FERT 单位: PC

附.	日期	MRP 元素	MRP元素数据	再计划日期	异. 收货/需求	可用数量	生. 库存地点
	2018/03/22	库存				0	
	2018/03/01	IndReq	VSF			100-	
	2018/03/23	PldOrd	0000000611/库存	2018/03/01	30	100	0 L1 171A
	2018/04/02	PldOrd	0000000612/库存			200	200 L1 171A
	2018/04/02	IndReq	VSF			200-	0
	2018/05/01	PldOrd	0000000613/库存			150	150 L1 171A
	2018/05/01	IndReq	VSF			150-	0
	2018/06/01	PldOrd	0000000614/库存			300	300 L1 171A
	2018/06/01	IndReq	VSF			300-	0

常见MRP元素

MRP元素	MRP元素名称	MRP元素	MRP元素名称
IndReq	计划独立需求	PldOrd	计划订单
CusOrd	销售订单	CustSt	客户库存
PrdOrd	生产订单	DepReq	相关需求
PurRqs	采购申请	POitem	采购订单项目
Delvry	交货	SafeSt	安全库存
OrdRes	订单预留	Stock	库存

例外信息

清单(L) 编辑(E) 转到(G) 设置(S) 环境(V) 系统(Y) 帮助(H)

从 20:13 个小时开始的库存/需求清单

显示概览树

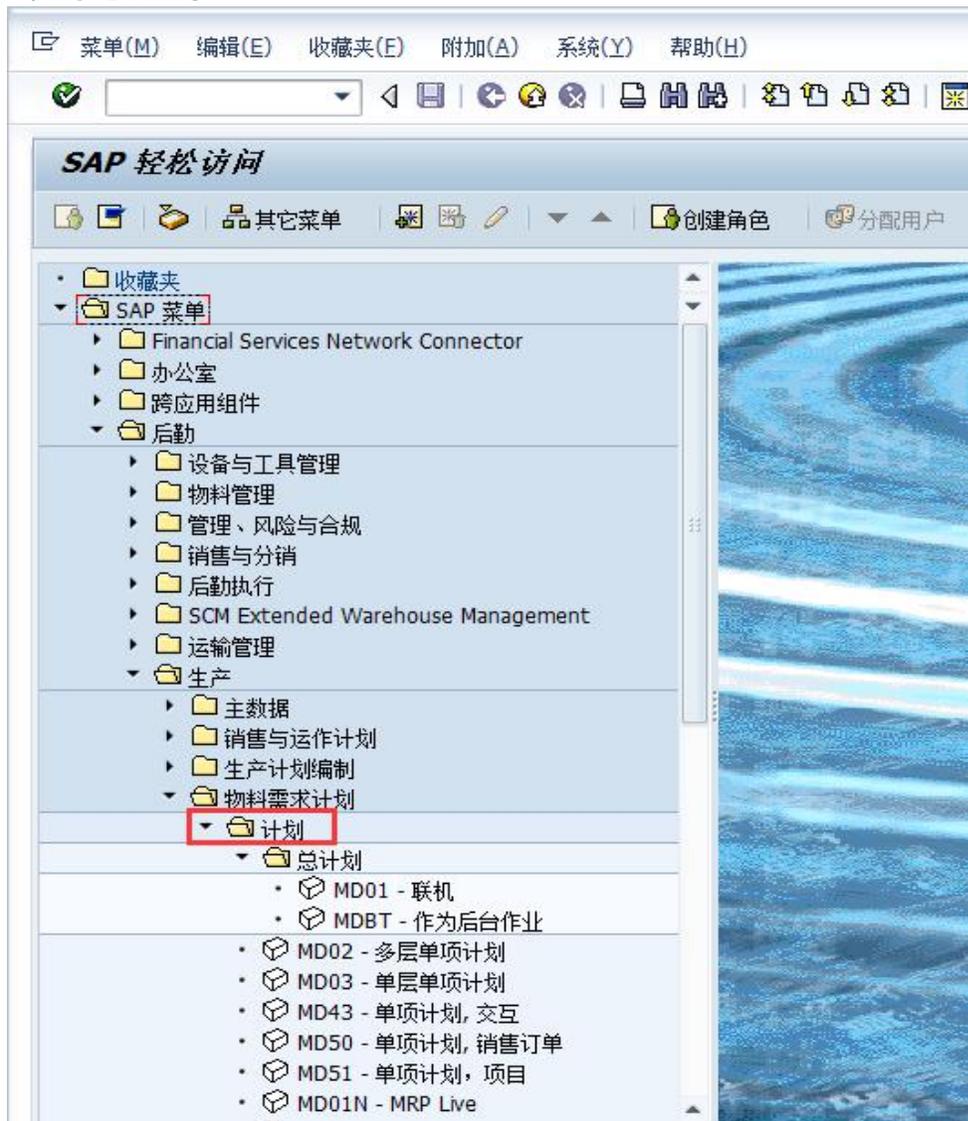
物料: FG 6538 01
 描述: 6538_测试成品
 MRP 范围: 1710 Plant 1 US
 工厂: 1710 MRP 类型: PD 物料类型: FERT 单位: PC

附. 日期	MRP ...	MRP元素数据	再计划日期	异常	收货/需求	可用数量	生. 库...
2018/03/22	库存					0	
2018/03/01	IndReq	VSF			100-	100-	
2018/03/23	PldOrd	0000000611/库存	2018/03/01	30	100	0	L1 171A
2018/04/02	PldOrd	0000000612/库存			200	200	L1 171A
2018/04/02	IndReq	VSF			200-	0	
2018/05/01	PldOrd	0000000613/库存			150	150	L1 171A
2018/05/01	IndReq	VSF			150-	0	
2018/06/01	PldOrd	0000000614/库存			300	300	L1 171A
2018/06/01	IndReq	VSF			300-	0	

常见例外信息

例外信息组	例外信息	说明
2	06	开始日期在过去
3	07	完成日期在过去
5	50	不存在物料清单
6	96	库存低于安全库存水平
7	10	重新计划在…内，即提前计划
7	15	重新计划（外），即延后计划
7	20	取消流程
7	30	根据计划的计划处理

SAP系统内运行MRP



- MD01-全工厂运行MRP
- MD01N-MRP Live, S4新增T-code, 可以多个物料或者多个工厂运行MRP/MPS
- MD02-单个物料, 多层运行MRP
- MD03-单个物料, 单层运行MRP
- MD41-单个物料, 多层运行MPS
- MD42-单个物料, 多层运行MPS
- MDBT设置MRP后台运行作业
- MD01 / MD02 MRP需求计划只能跑PD的, MD41/MD42 MPS能跑M0的也可以跑PD的

SAP系统内运行MRP

- 以MD02-单个物料，多层运行MRP为例

单项,多层

物料: FG_6538_01
 6538_测试成品

MRP 范围: 1710 Plant 1 US

工厂: 1710 Plant 1 US

计划范围: 产品组

MRP 控制参数

处理代码	NETCH	总区间的净更改
创建采购申请	1	采购申请
SA 交货计划行	3	计划行
创建 MRP 清单	1	MRP清单
计划模式	3	删除并重新创建计划数据
调度	1	确定计划订单的基本日期



单项,多层

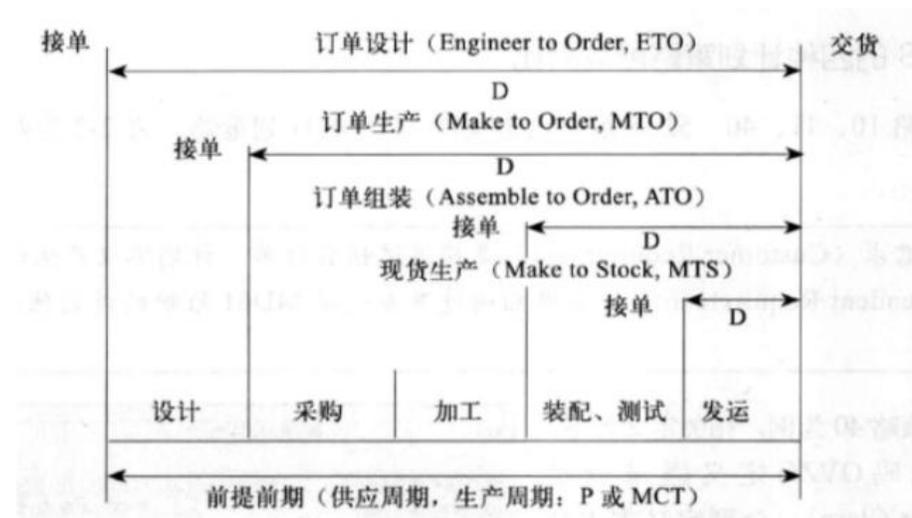
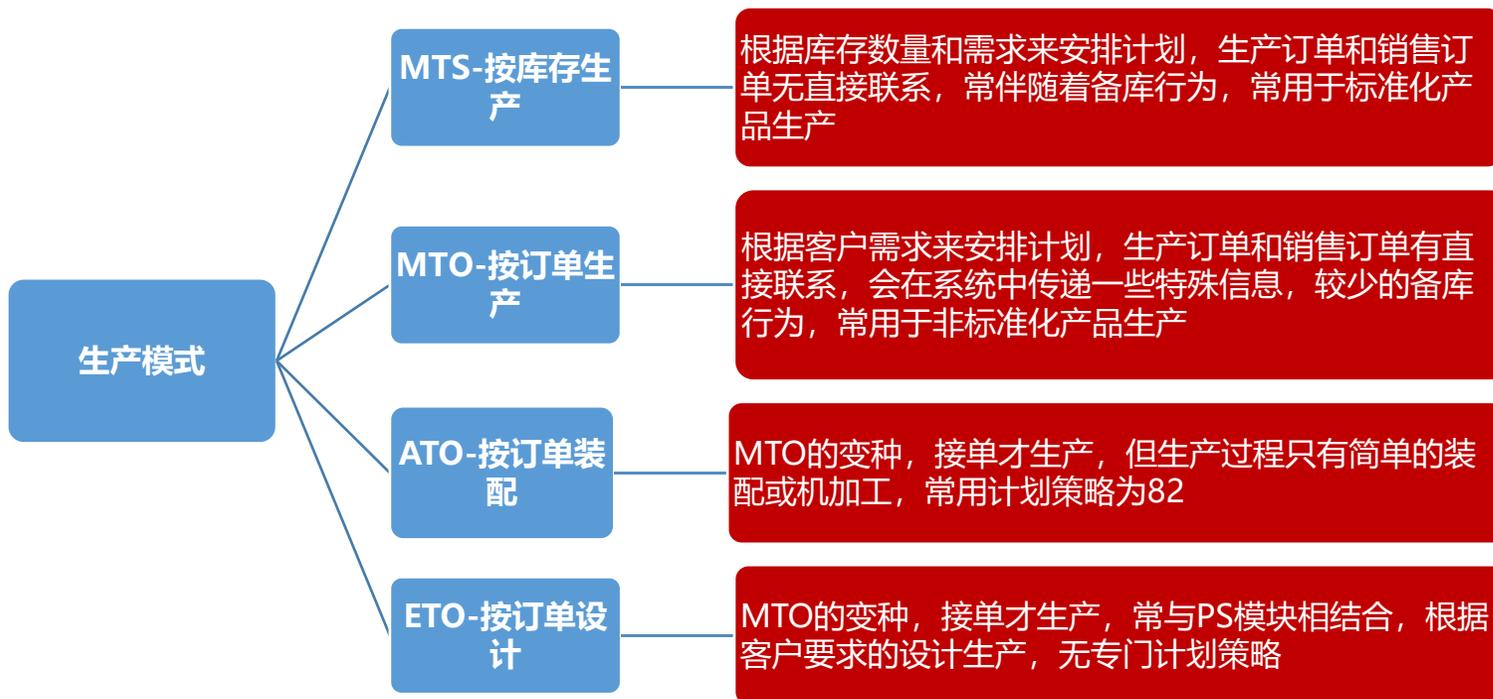
数据库统计	
计划订单被创建	8
计划订单被删除	8
采购申请被创建	8
采购申请被删除	8
相关需求被创建	12
相关需求被删除	12

运行时间统计	
计划运行开始	15:24:44
计划运行结束	15:24:46
运行时间	00:00:02

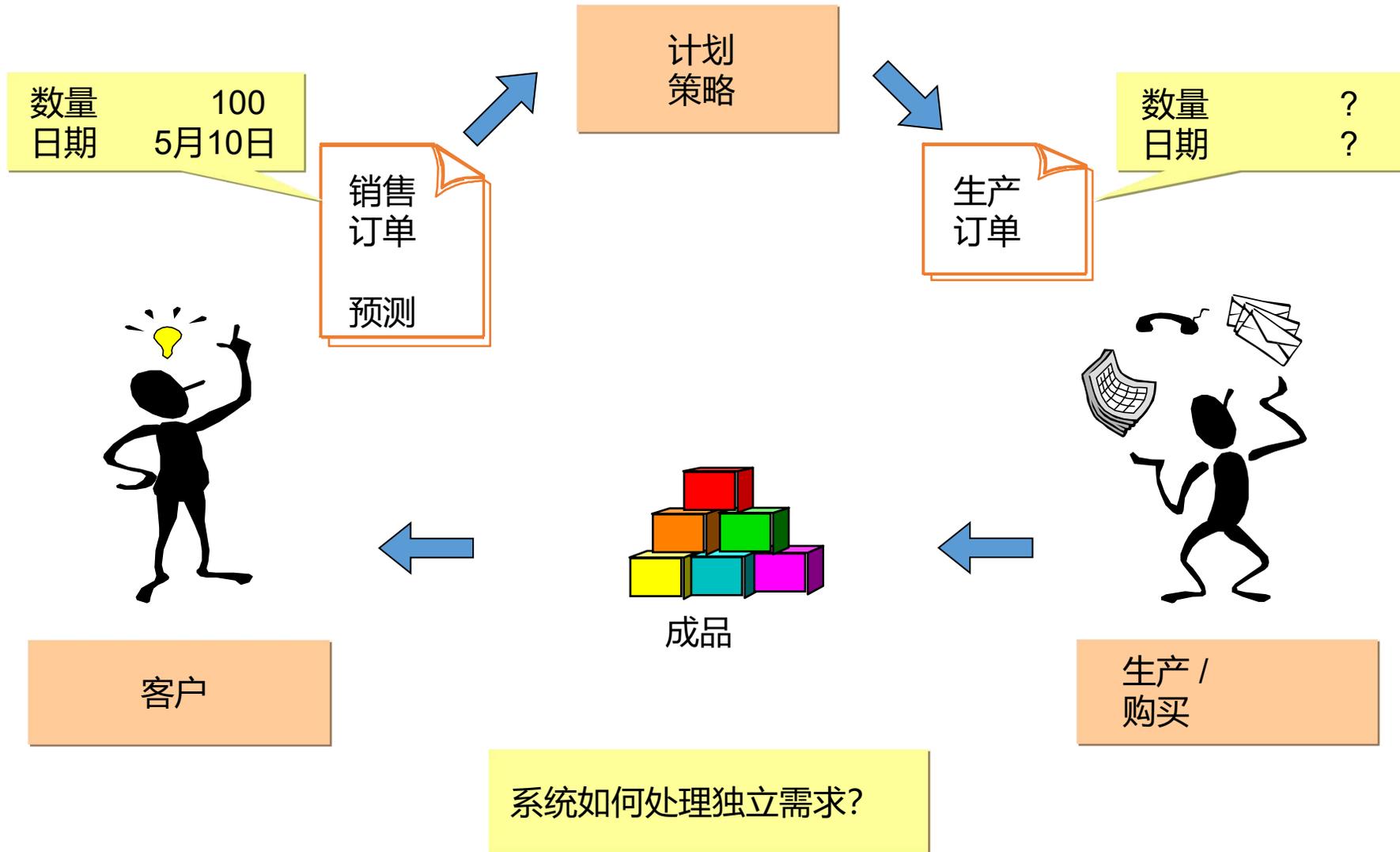
带最高 CPU 时间 (以毫秒计) 的物料分级清单

物料	运行时间	读取	净计算	MRP 范围		工厂更新
				物料单	提前期计划	
FG_6538_01	557	88	66	1710	0	1710
SG_6538_01	176	5	5	1710	0	1710
RM_6538_01	111	6	34	1710	0	1710
RM_6538_02	88	4	36	1710	0	1710

生产模式



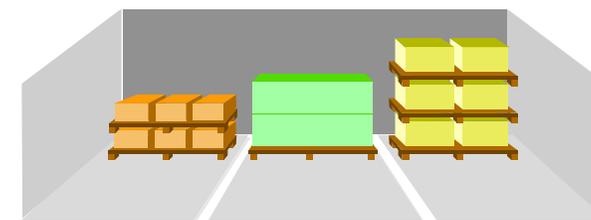
计划策略的作用：如何用供给满足预测和订单



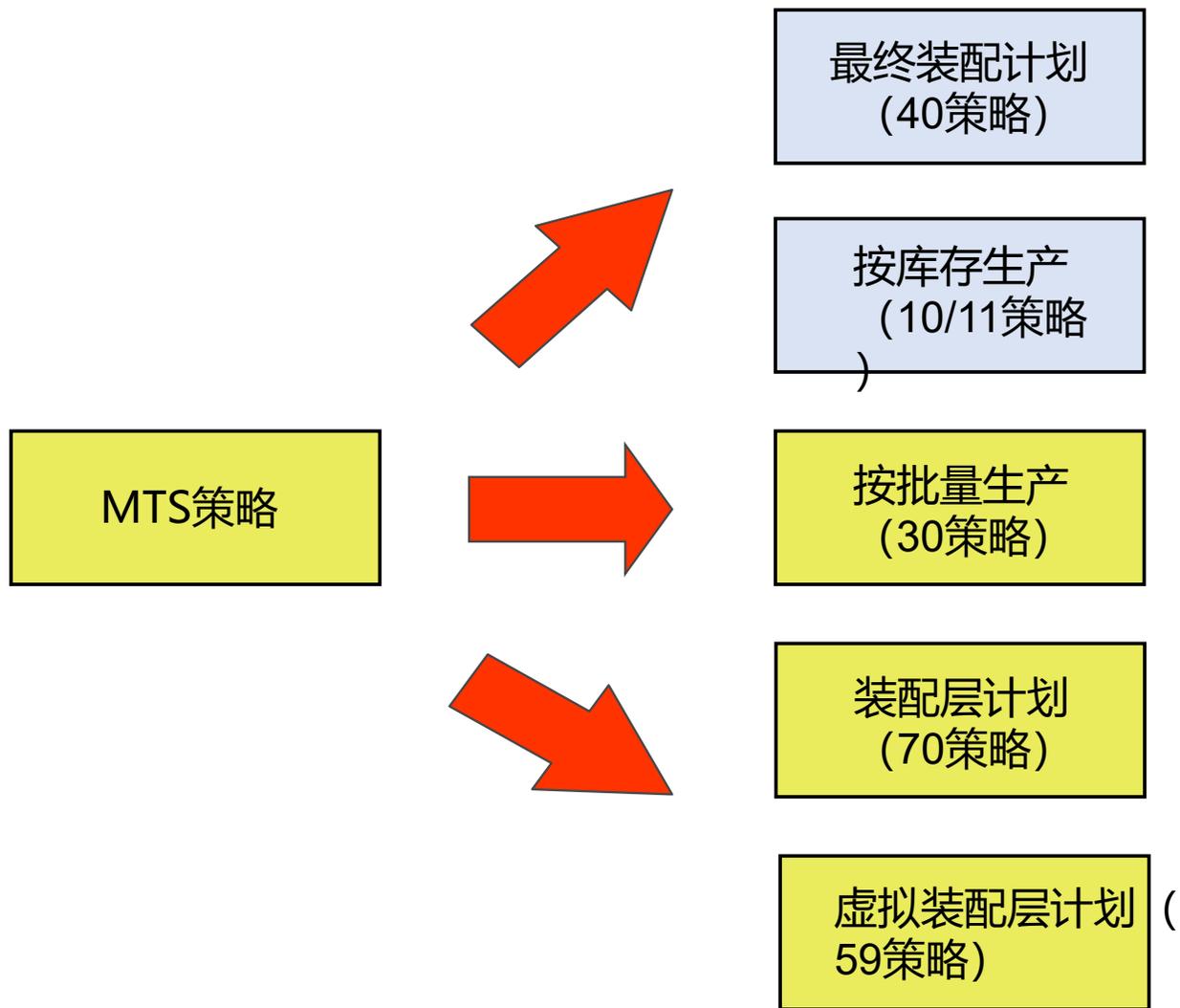
按库生产-MTS(Make to Stock)

按库生产-MTS (Make to Stock) :

- 按库生产流程一般是由销售预测开始的
- 适用于通用，不区分客户的物料
- 库存体现为“通用库存”，可以为任意一张销售订单提供发货



MTS的策略分类



最终装配计划（40策略）

业务场景：

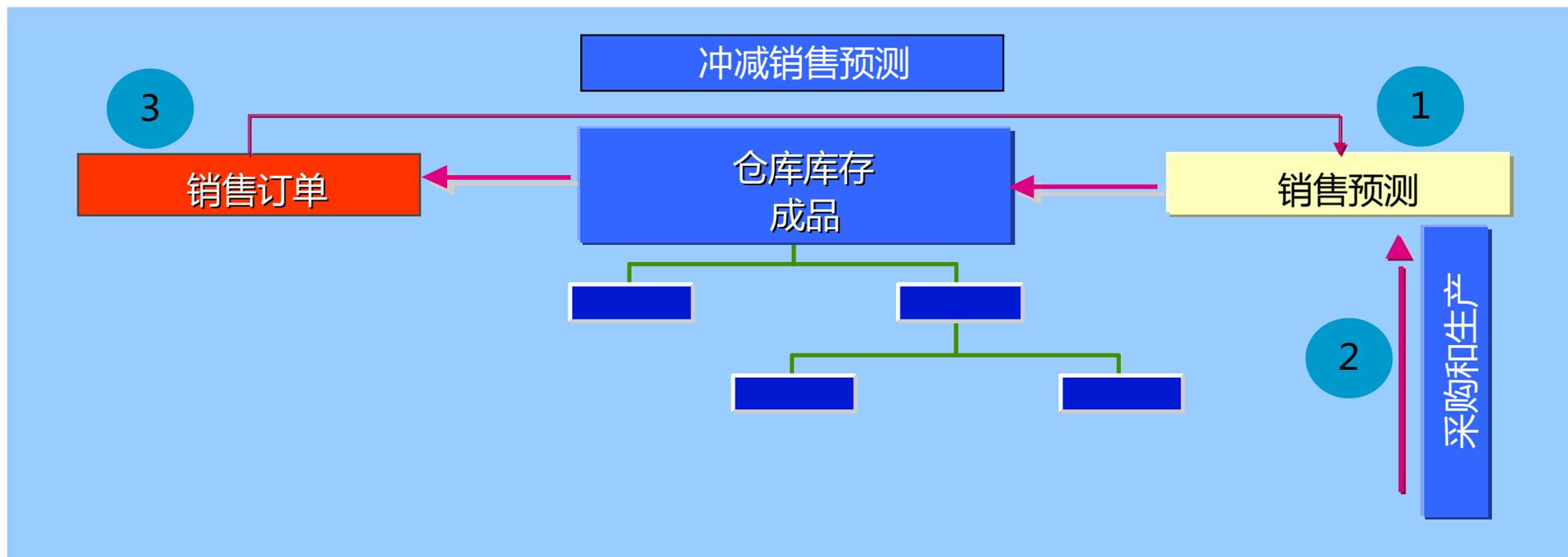
- 适用于企业在市场上具有相对稳定销量的产品
- 根据市场需求制定相应的销售预测
- 根据销售预测排定生产计划
- 当收到客户订单时，可以直接将在库的产品发给客户

系统实现：

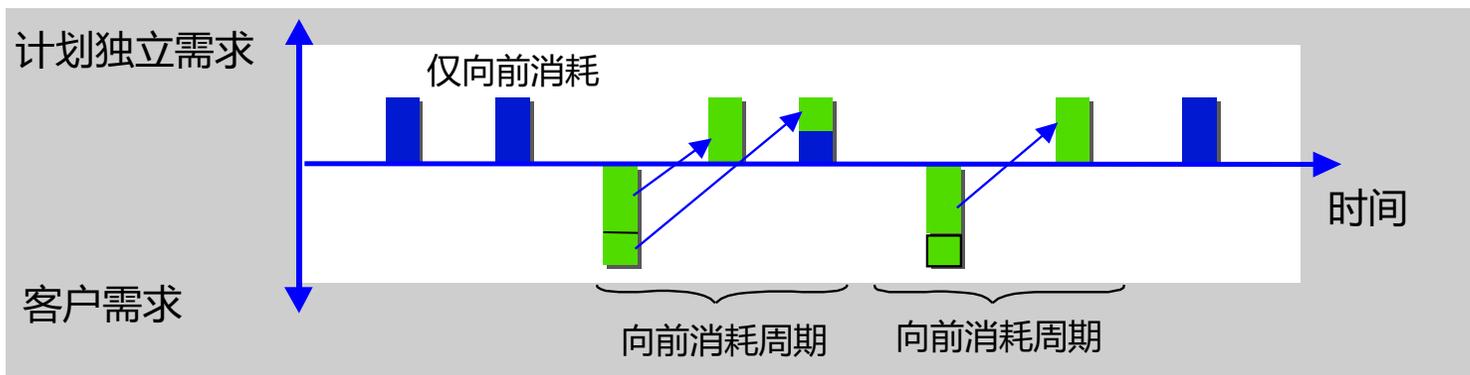
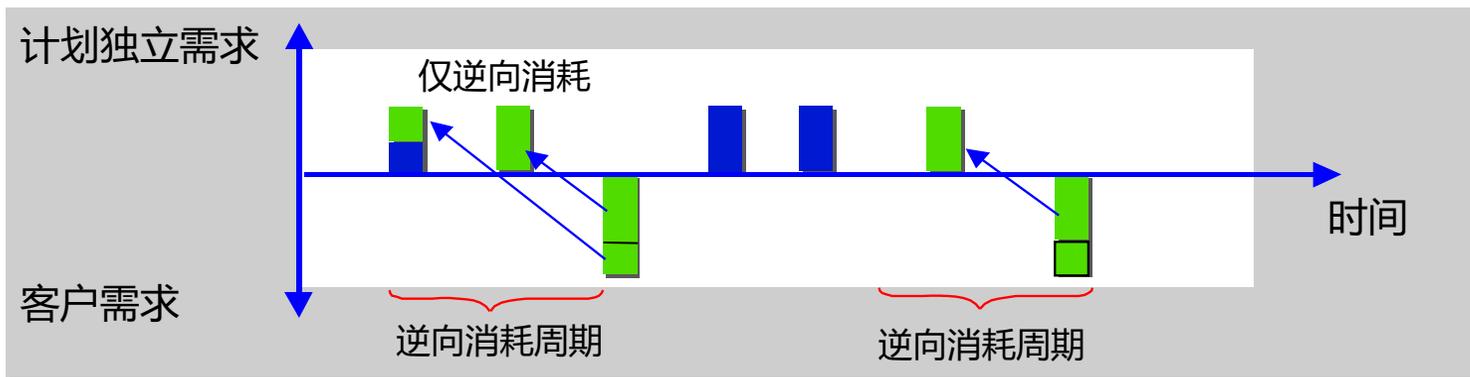
- 通过计划独立需求进行生产，销售订单创建后，根据物料设置的消耗模式对预测进行冲销
- 超出销售预测的需求部分（例如销售订单数量大于销售预测数量），系统运行完MPS/MRP后会产生新的供给
- 总体来说，40策略是预测触发生产，并由销售订单调节的带有最终装配的生产计划



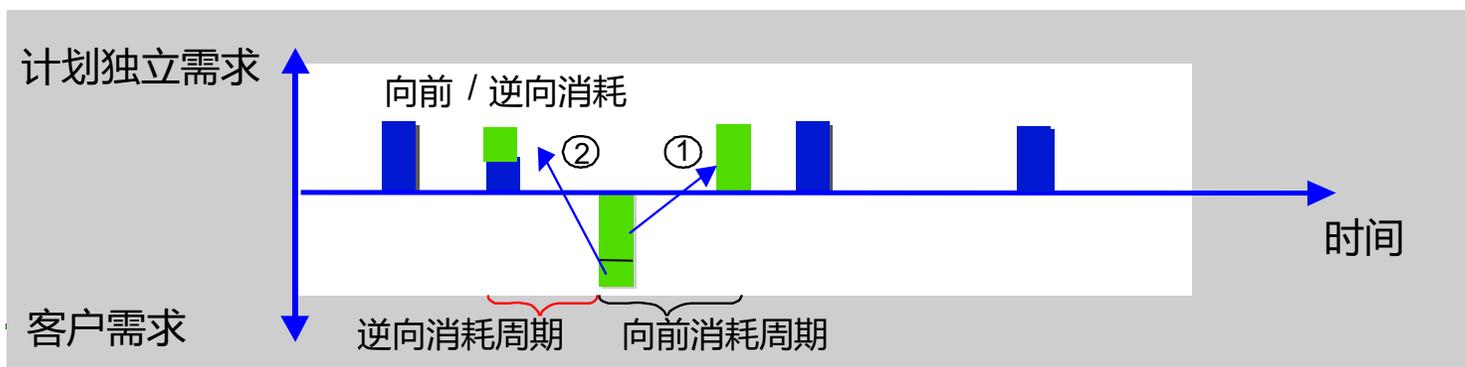
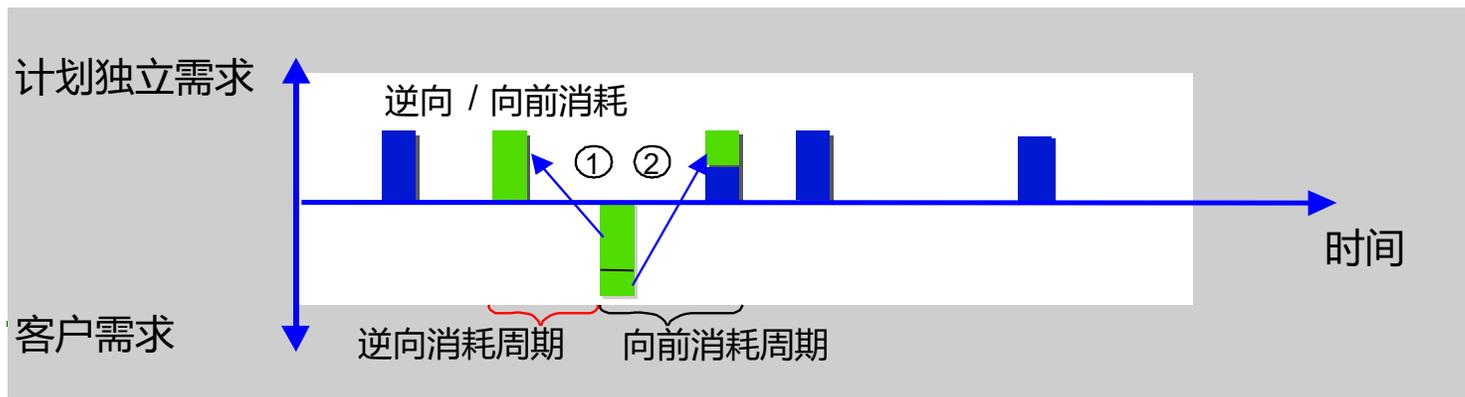
最终装配计划图例 (40策略)



消耗逻辑1



消耗逻辑2



按库存生产(10和11策略)

业务场景:

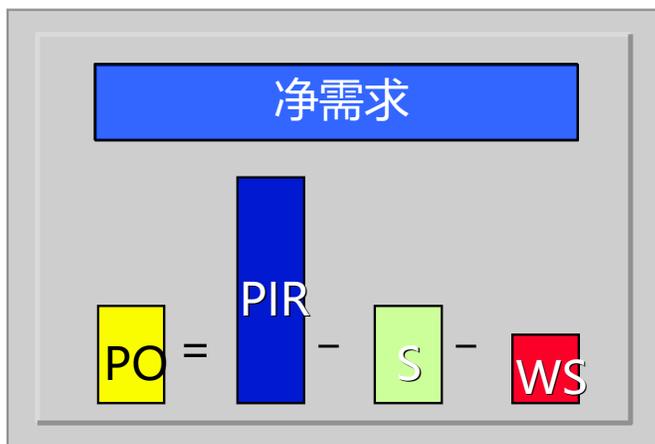
- 大批量生产：冶炼，钢铁行业
- 为了保证生产的平稳不考虑销售订单

系统实现:

- 销售订单不参与MPS/MRP运算
- 销售预测（计划独立需求）指导生产
- 在成品生产入库（11策略）或成品发货过账时（10策略）会冲销计划独立需求

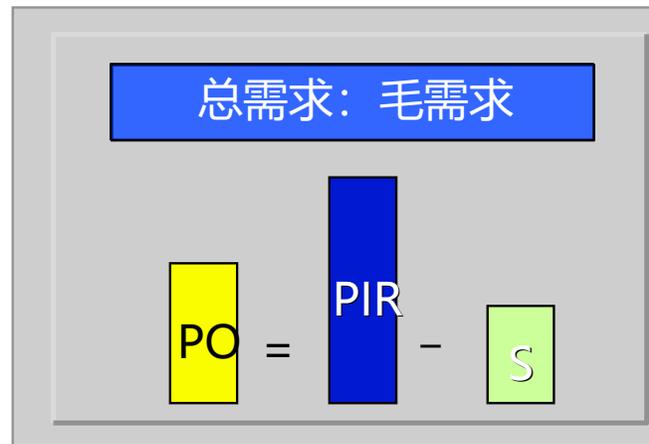
10和11策略对比

策略10



在净需求计划中，
系统**考虑**仓库库存

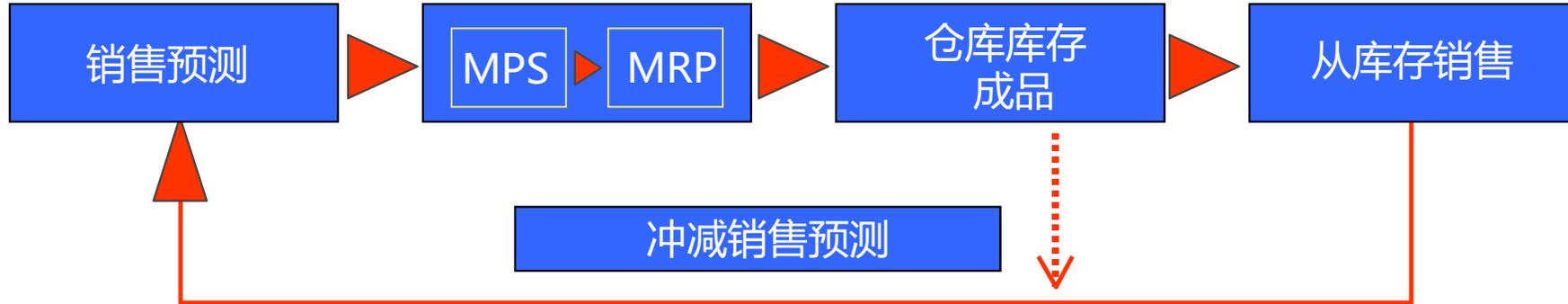
策略11



在总需求计划中，
系统**不考虑**仓库库存

PO		计划订单
PIR		计划独立需求
S		供应量
WS		仓库库存

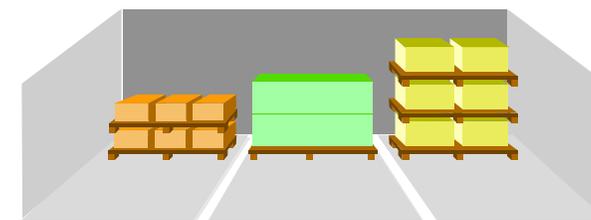
按照库存生产图例（10和11策略）



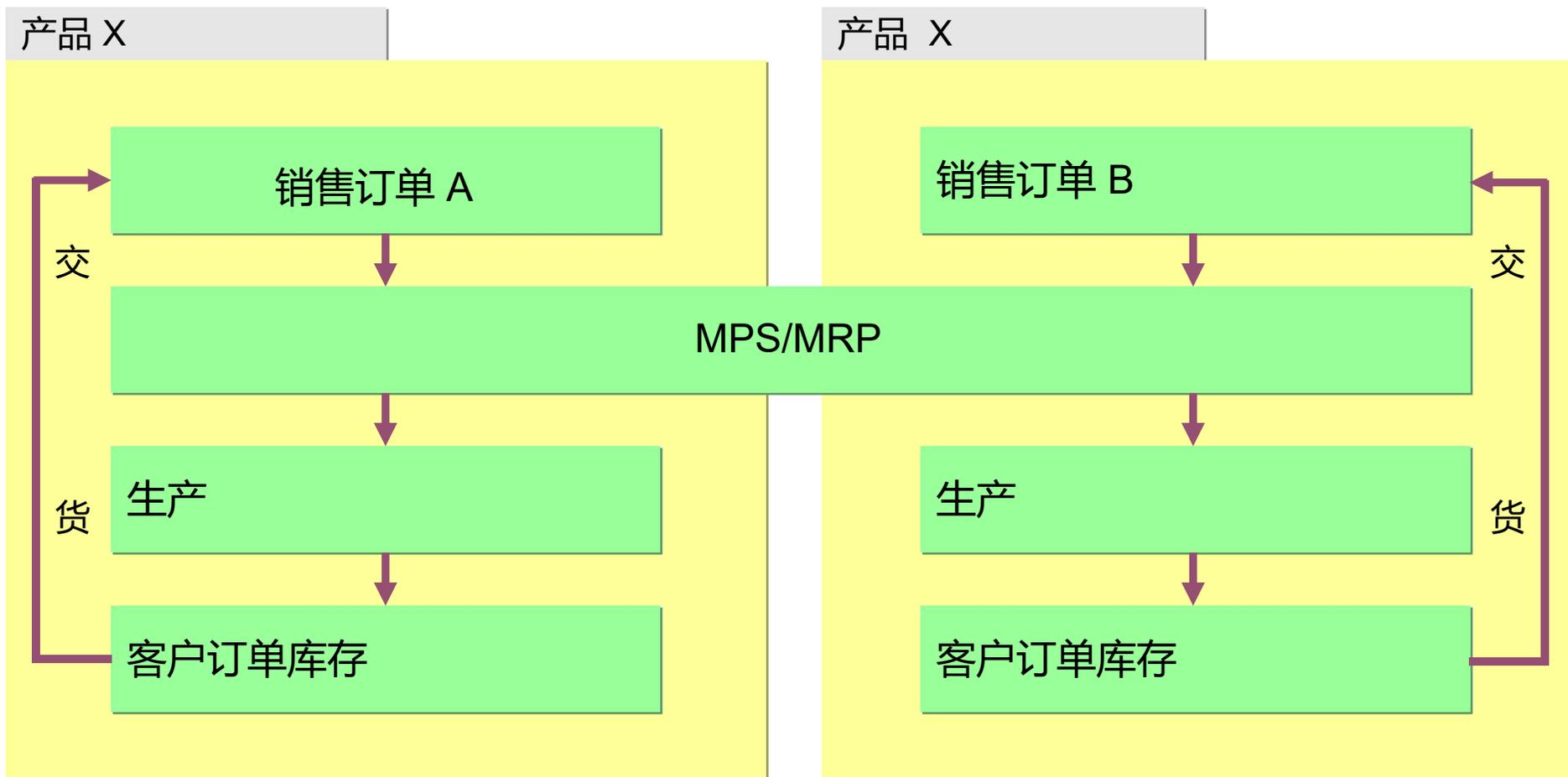
按单生产-MTO(Make to Order)

按单生产-MTO (Make to Order) :

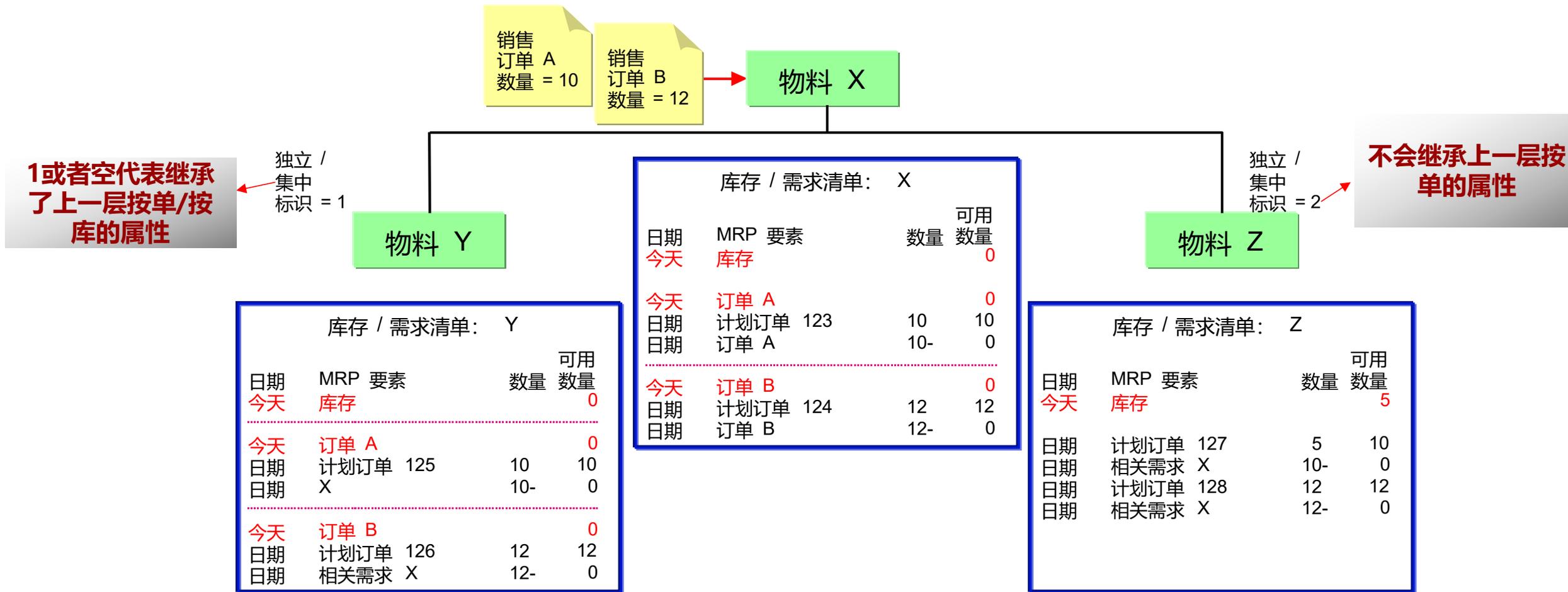
- 按单生产流程是由销售订单开始的
- 按需生产, 依据客户需求定制化生产
- 库存体现为“销售订单库存”, 只能对特定的销售订单行项目进行发货



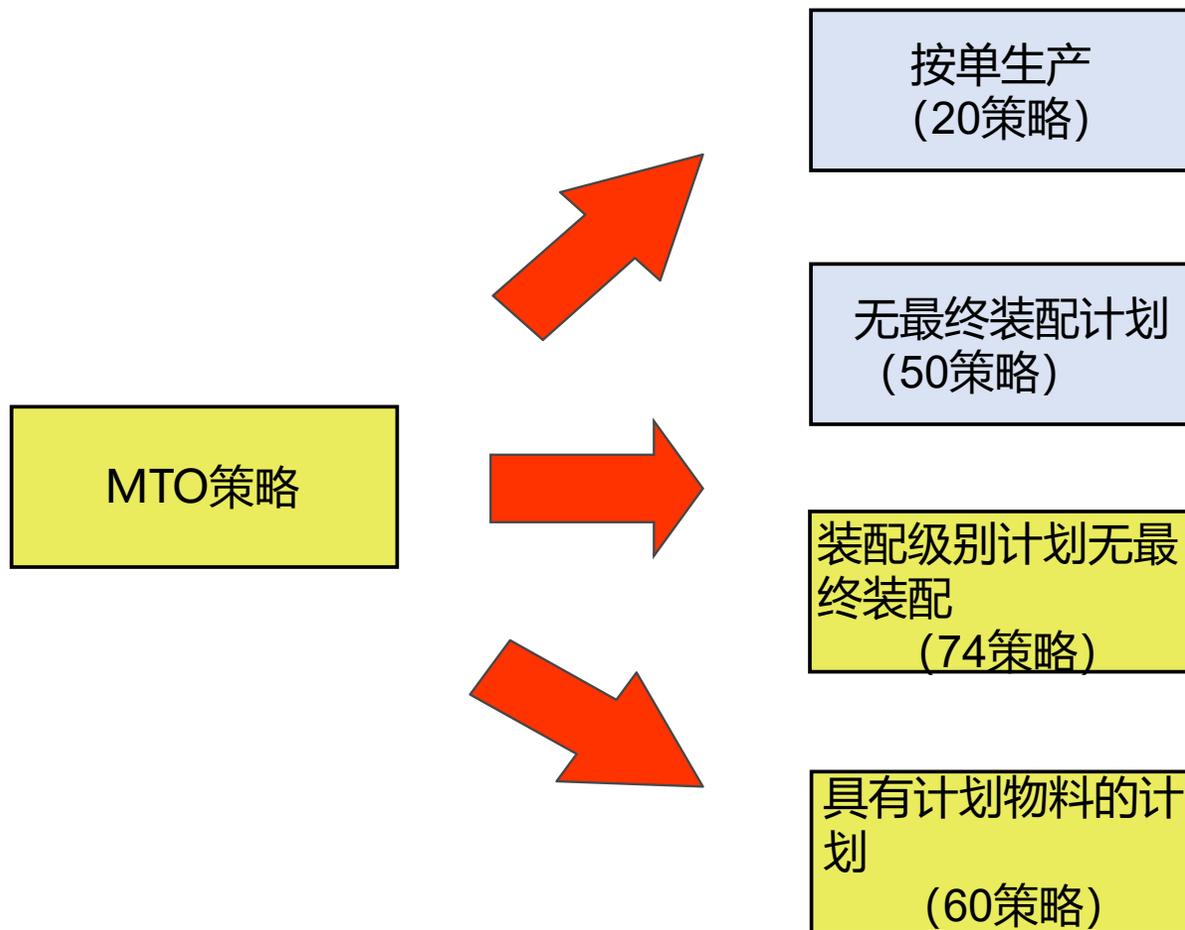
按订单生产的图例



“独立/集中” 标识



MTO的策略分类



接单生产 (20策略)

业务场景:

- 接到销售订单才开始生产
- 产品通用性低, 专门供某一家客户使用

系统实现:

- 销售订单触发生产
- 产出库存为接单库存, 和销售订单行项目关联



无最终装配计划 (50策略)

业务场景:

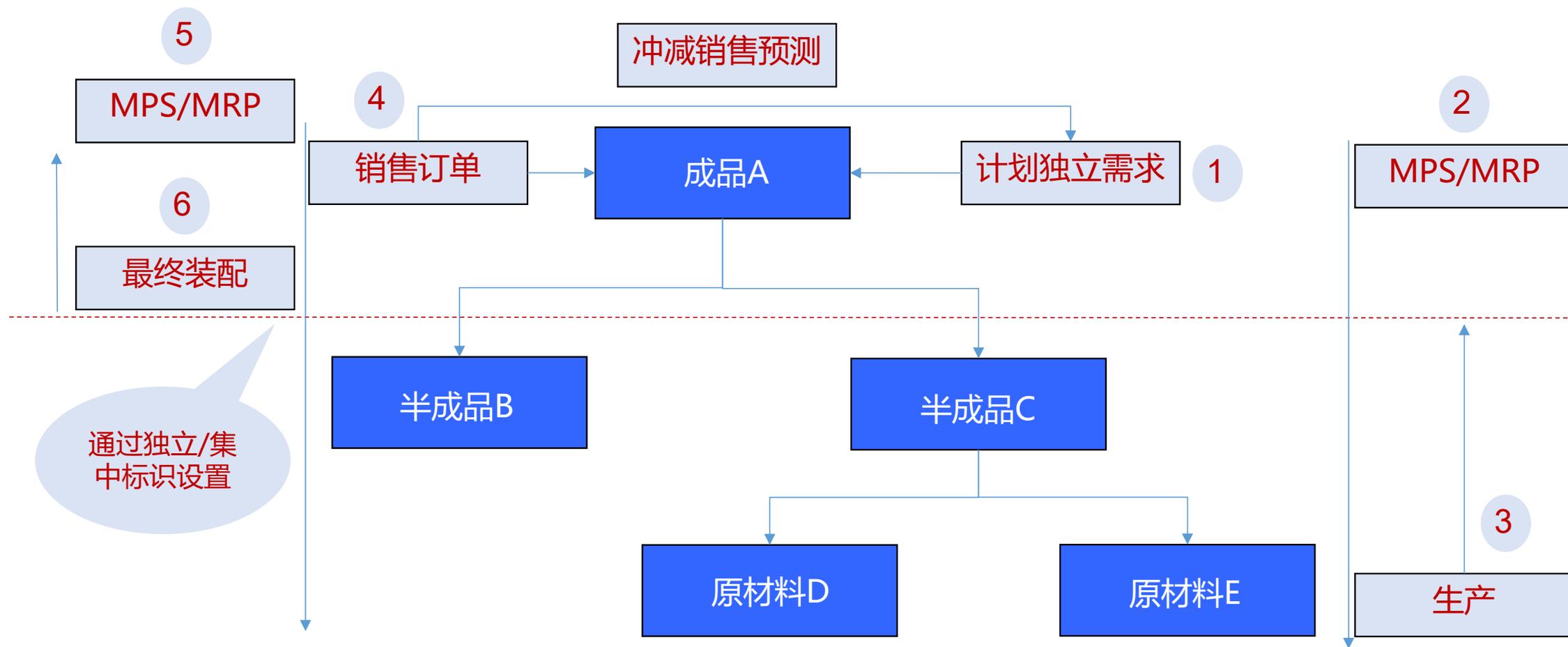
- 根据销售预测准备半成品的生产及原料的备库
- 接到销售订单后才进行最终的装配

系统实现:

- 销售预测不触发成品的生产, 但可以触发半成品的生产及原料的采购
- 销售订单触发成品的生产, 并且销售订单会冲销销售预测
- 成品库存为接单库存, 与销售订单行项目相关联



无最终装配计划图例 (50策略)



练习与思考

- 测试10/11/20/40/50/52/59/70计划策略的作用。
- 产品生产是否可以既按单又按库呢？如何实现？



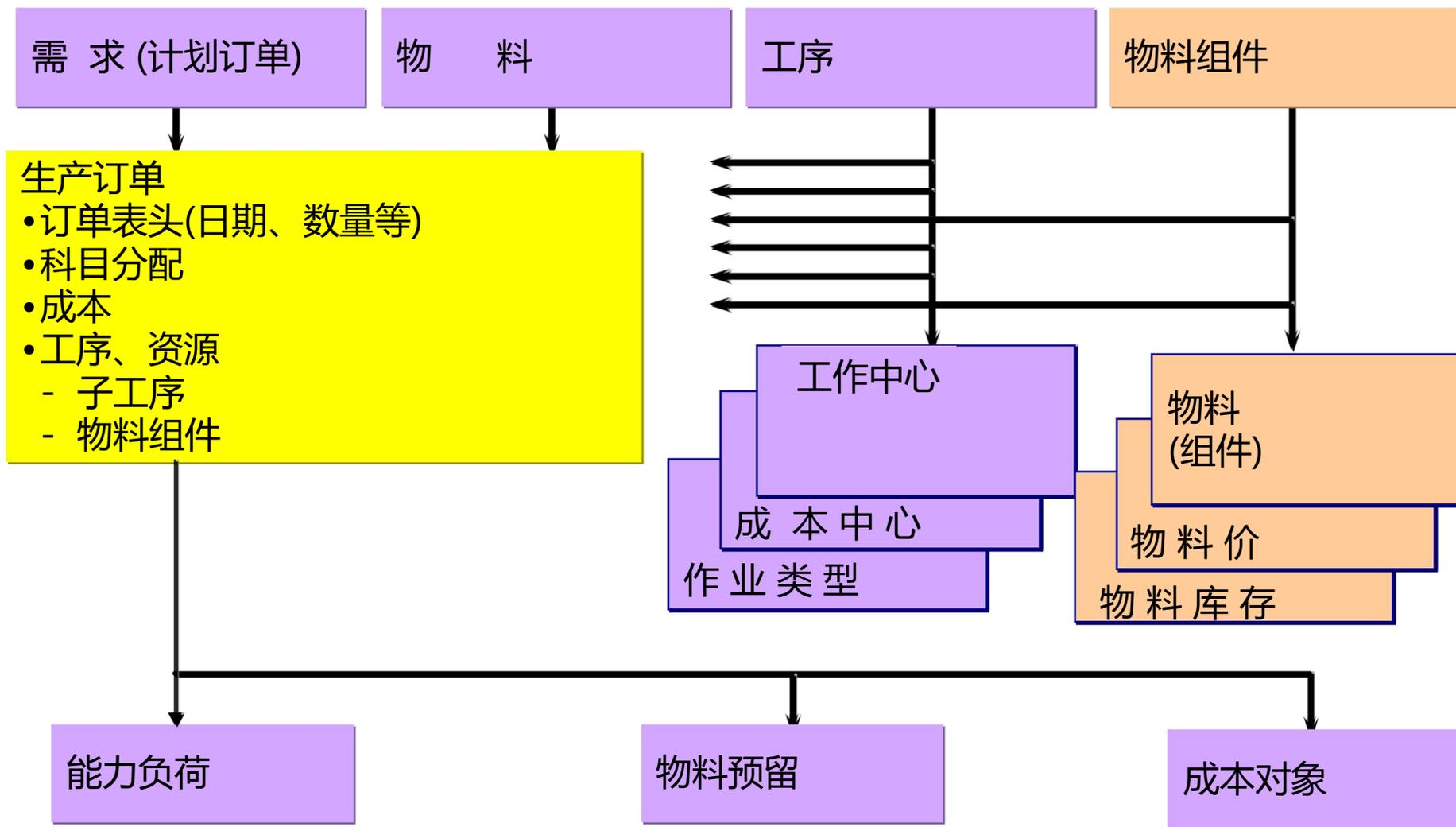
课程内容

1	PP模块整体内容
2	企业组织要素
3	PP模块主数据
4	主生产计划
5	物料需求计划
6	生产控制
7	生产信息系统

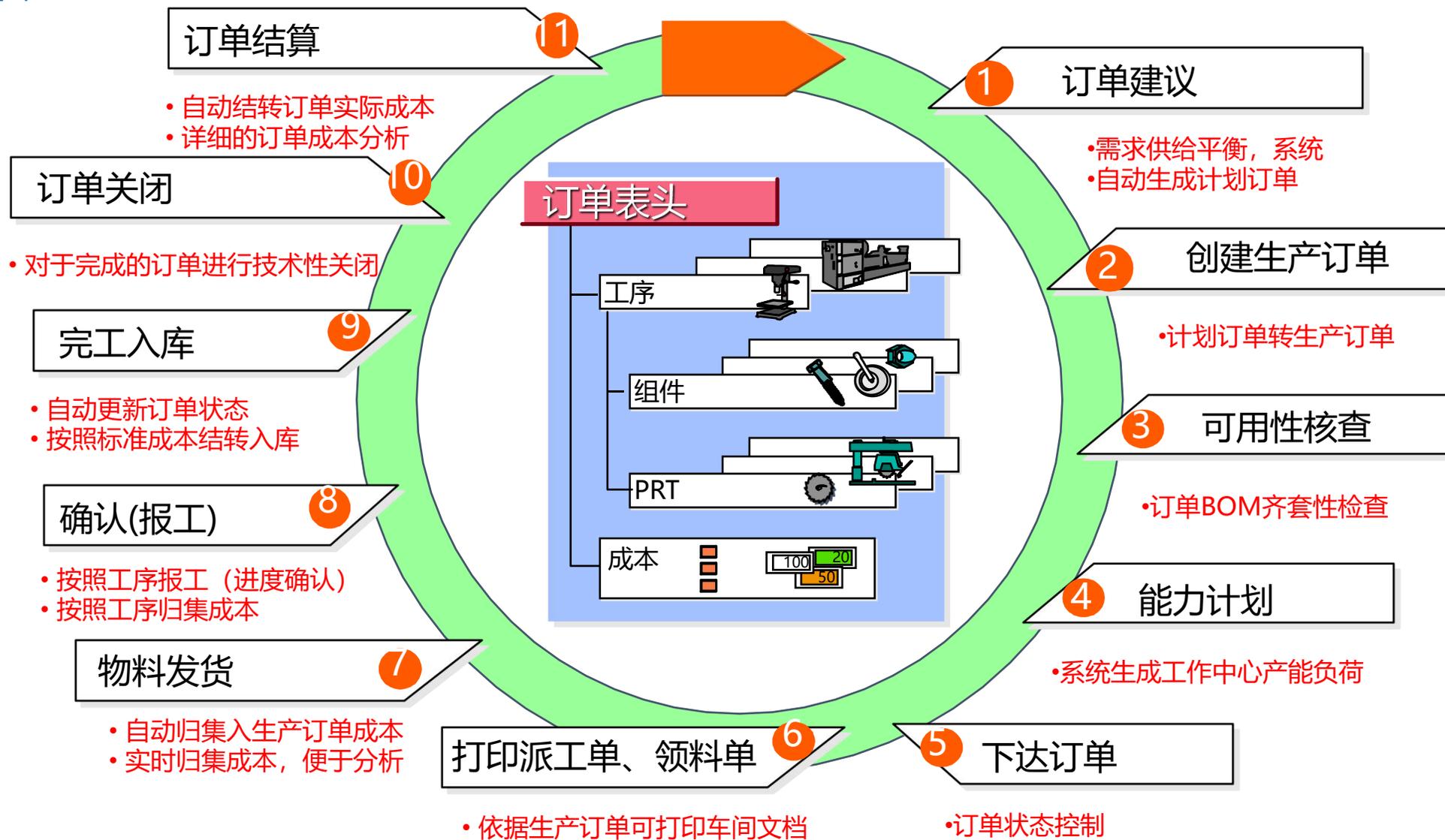
生产订单的定义

- 对象：生产什么（产品，服务）
- 时间：什么时候生产（基本时间，下达时间，生产时间，完工时间）
- 数量：生产多少（计划数量，实际数量）
- 材料：用什么生产（BOM组件）
- 时间：用多少时间（报工）
- 成本：生产成本（计划成本，实际成本）

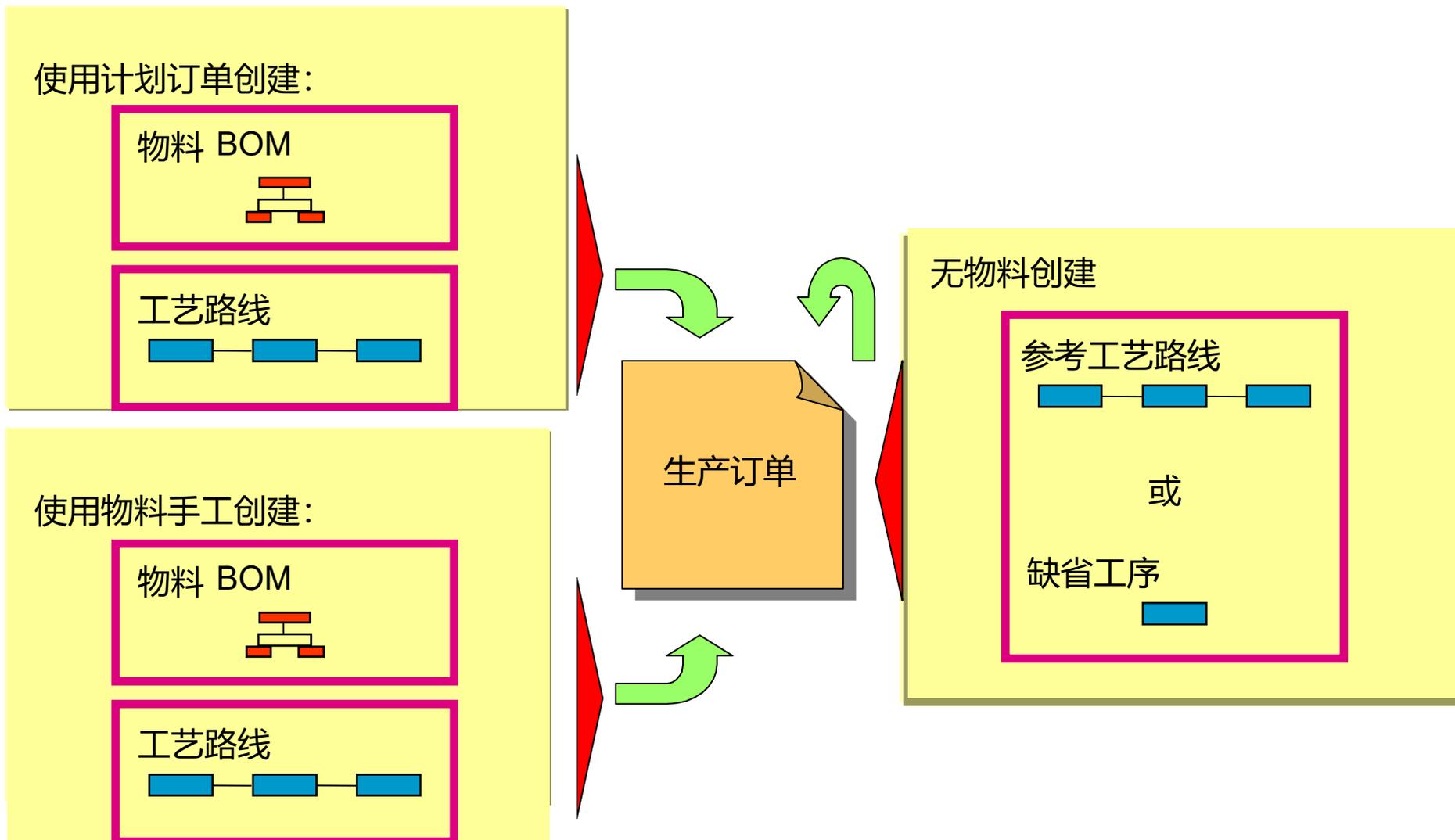
生产订单的结构和要素



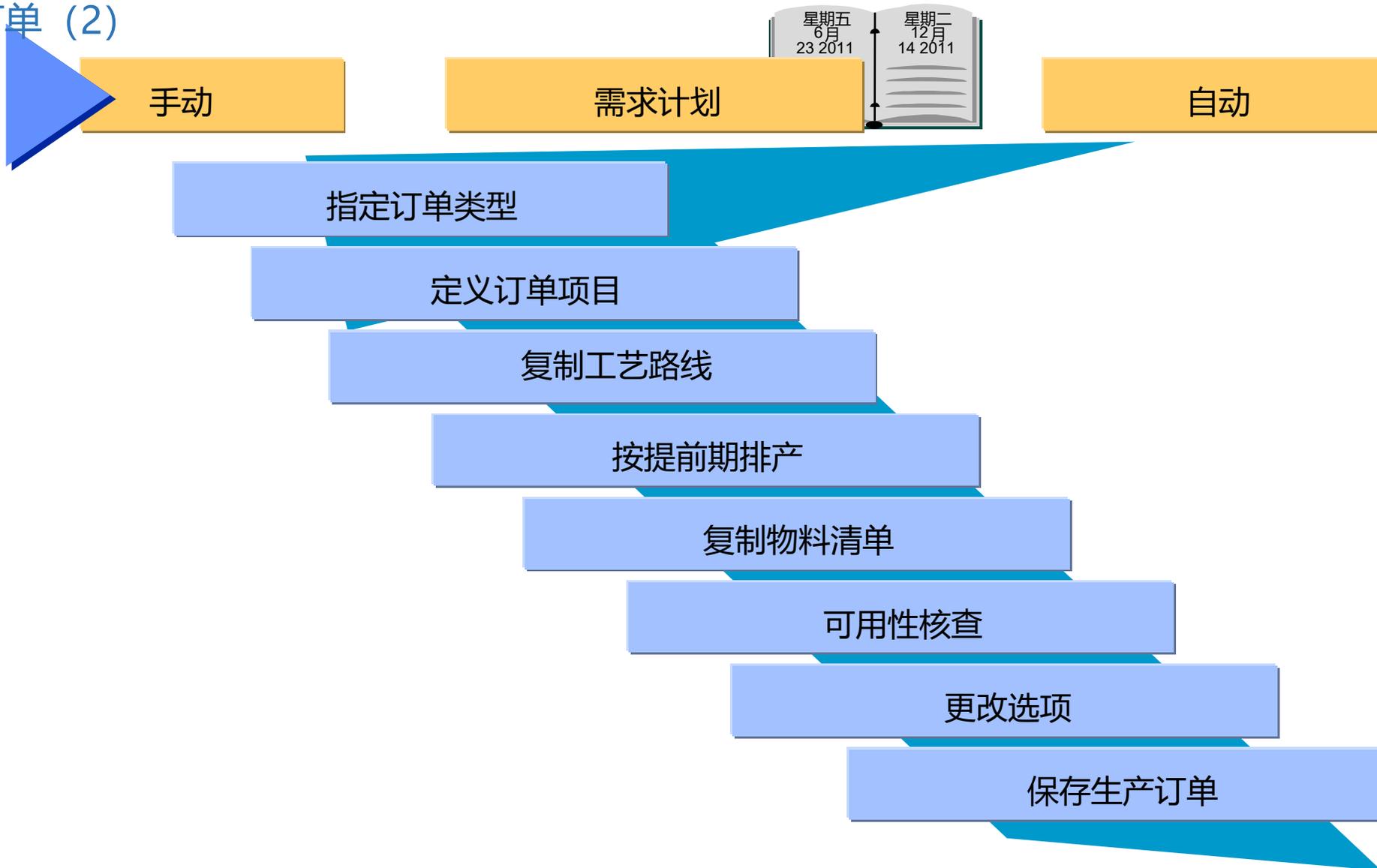
生产订单处理



创建生产订单 (1)



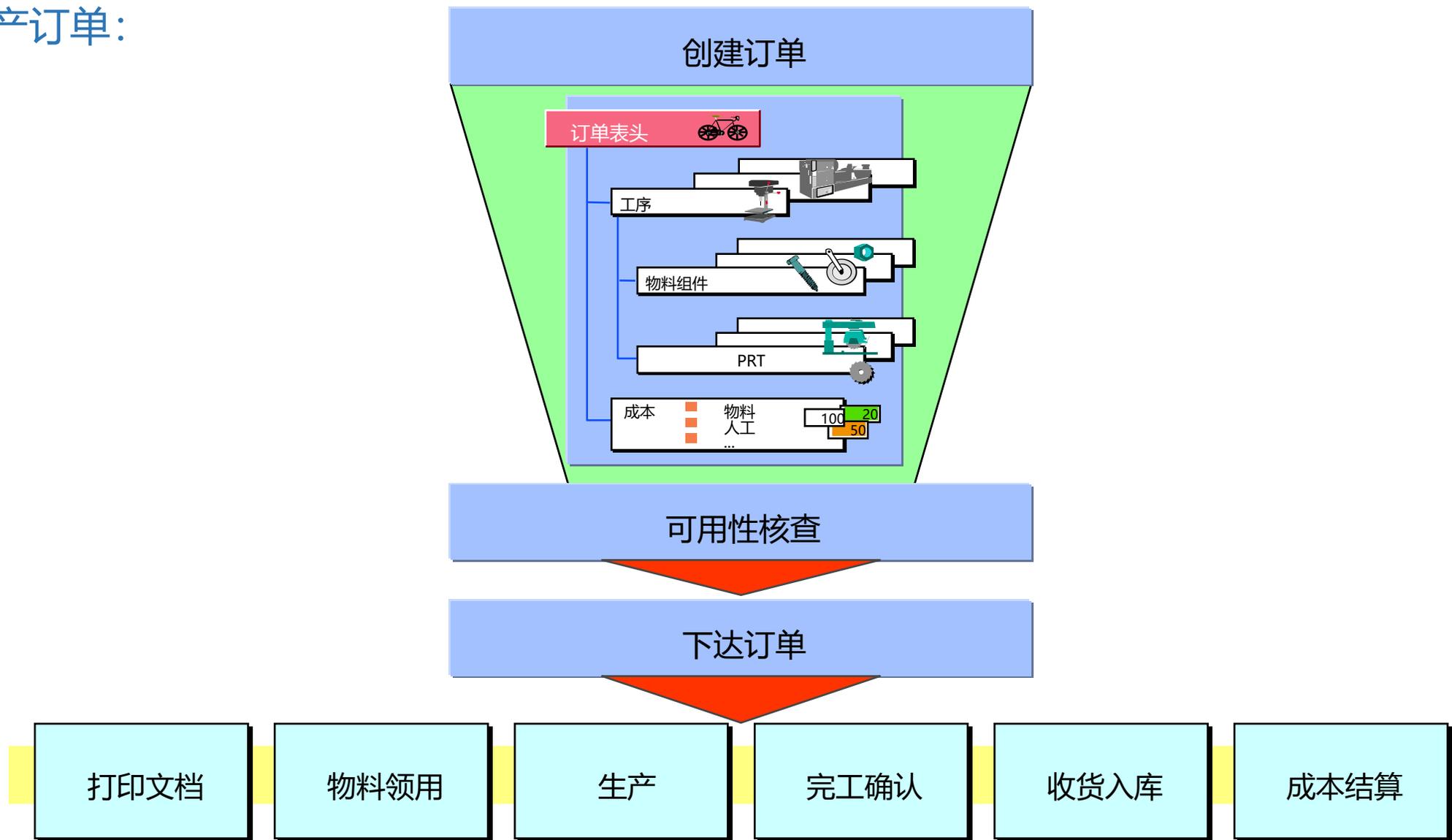
创建生产订单 (2)



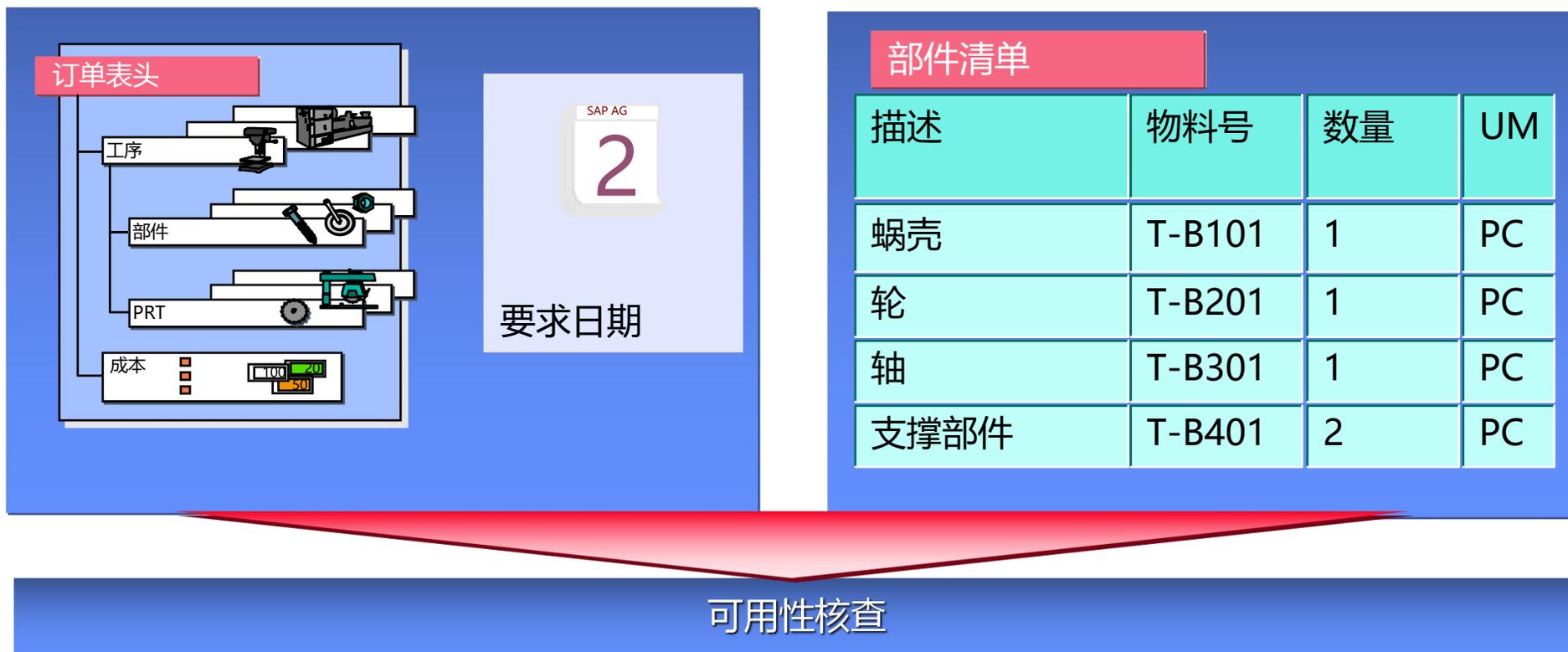
生产订单的下达

- 生产订单从下达开始处理
- 生产订单是用状态来进行管理的
- 生产订单下达后，状态REL (release) 标识被设置
- 生产订单在下达同时物料可用性检查可自动执行
- 你可以单独下达一个工序，也可以同时下达几个生产订单

下达生产订单:



物料可用性核查



生产订单状态

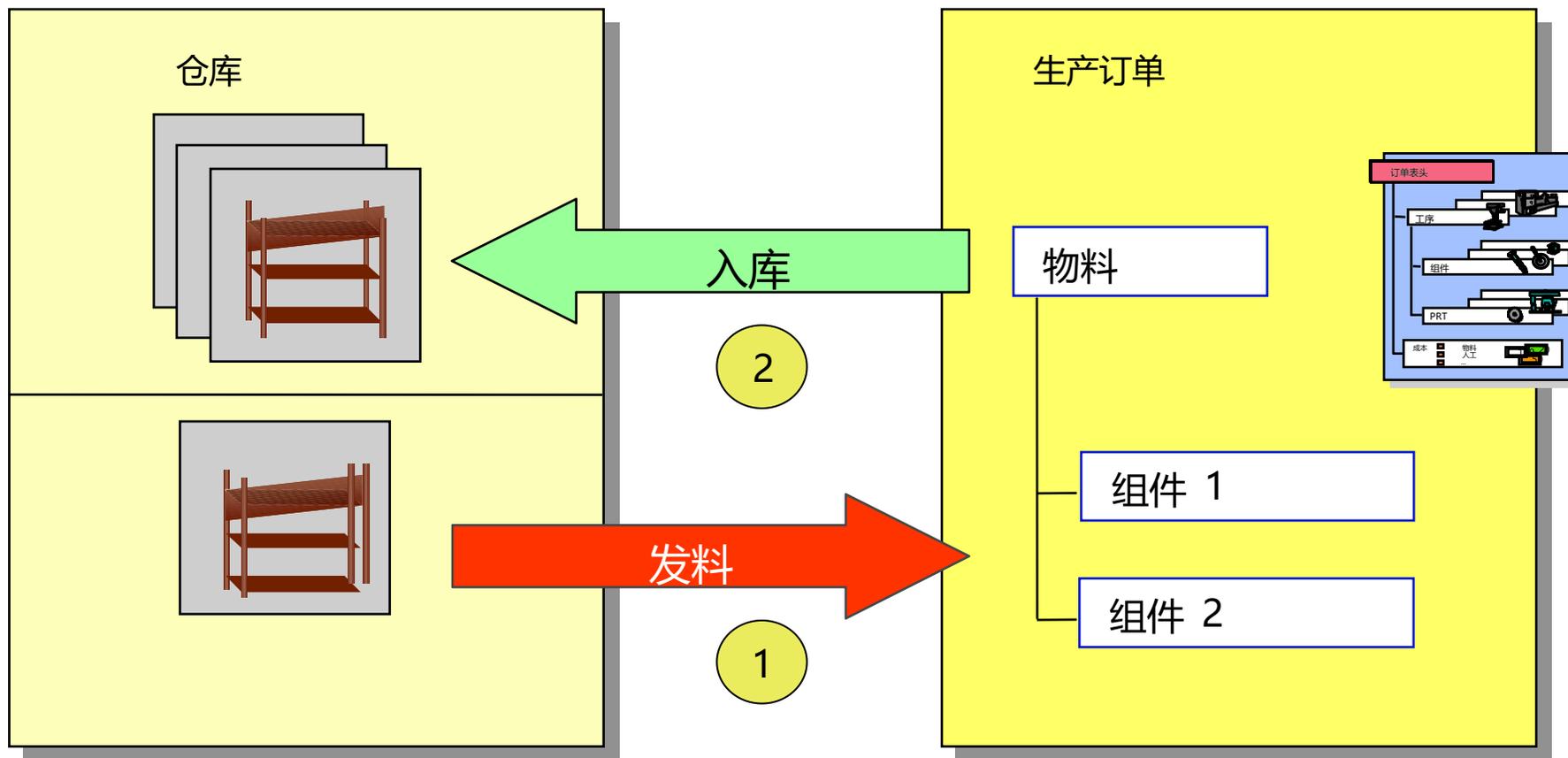
生产订单状态是对生产过程的及时反映：

- CRTD：创建
- REL：下达
- PCNF：部分报工
- CNF：完全报工
- PDLV：部分入库
- DLV：完全入库
- MSPT：生产订单可用性检查缺料
- MACM：生产订单可用性检查不缺料
- TECO：技术性关闭
- CLSD：关闭
- DLFL：删除标记

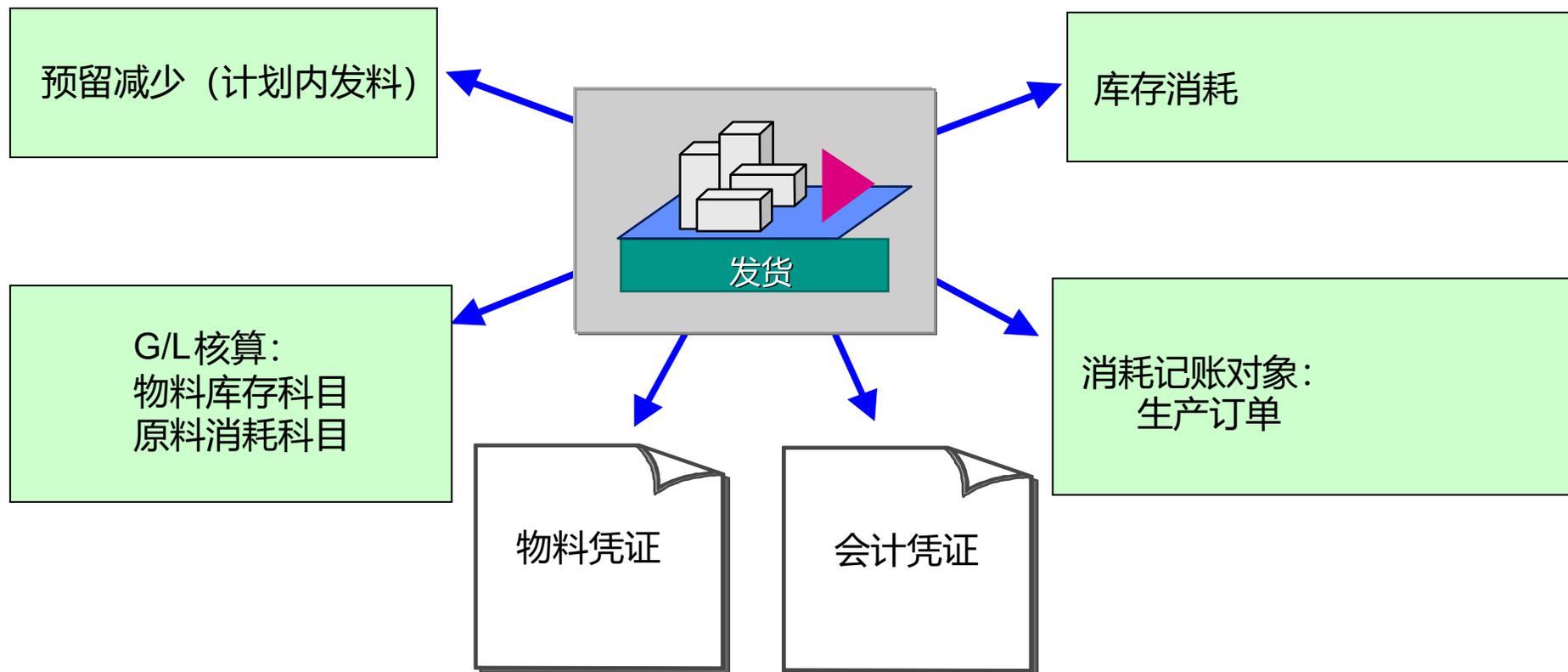


有哪些状态不会同时存在？

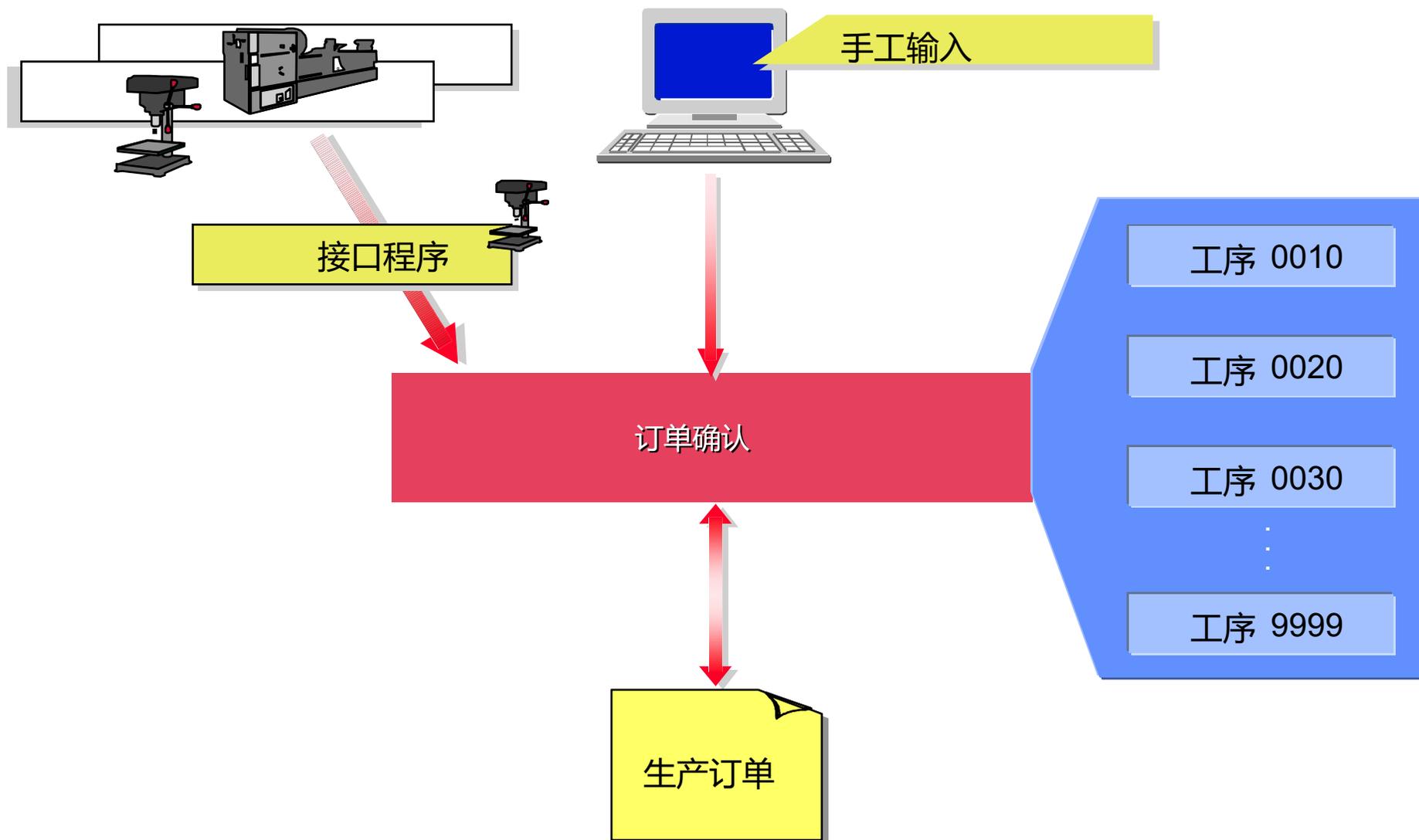
生产订单物料移动



生产订单发料

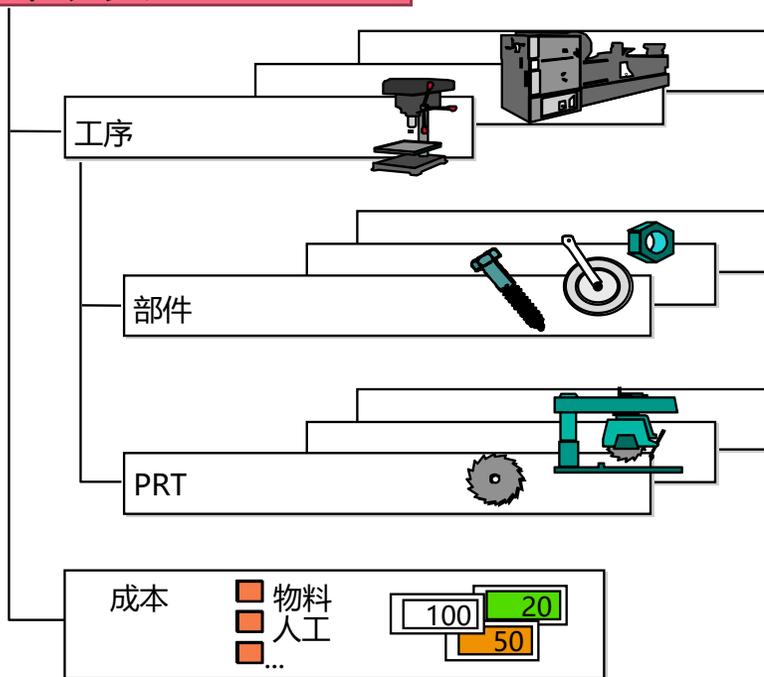


生产订单确认



确认：类型与功能

订单表头



确认状态

- 部分确认
- 最终确认

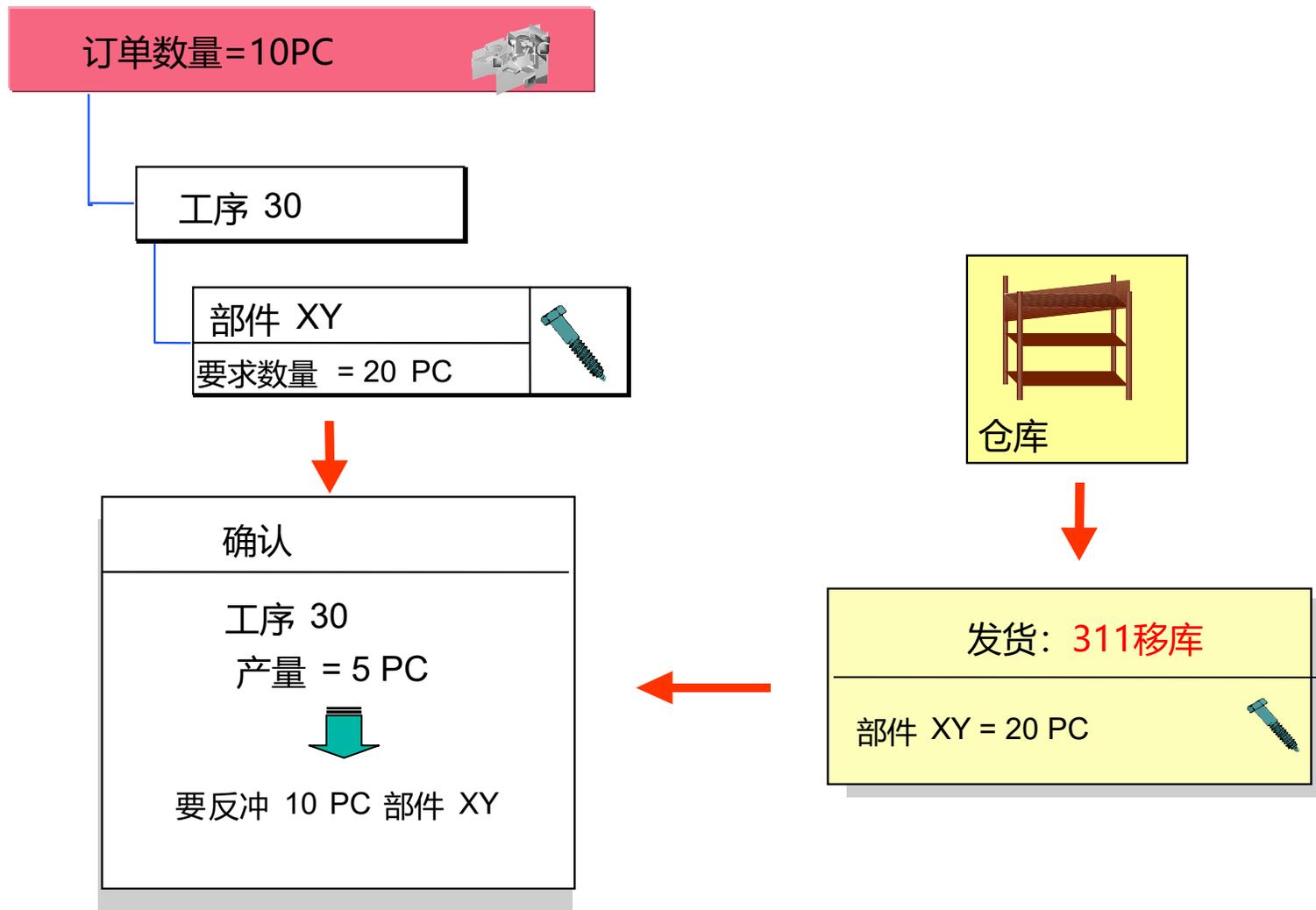
确认类型

- 单个确认
- 集合确认
- 综合确认
- 进程确认
- 订单确认
- 参考确认

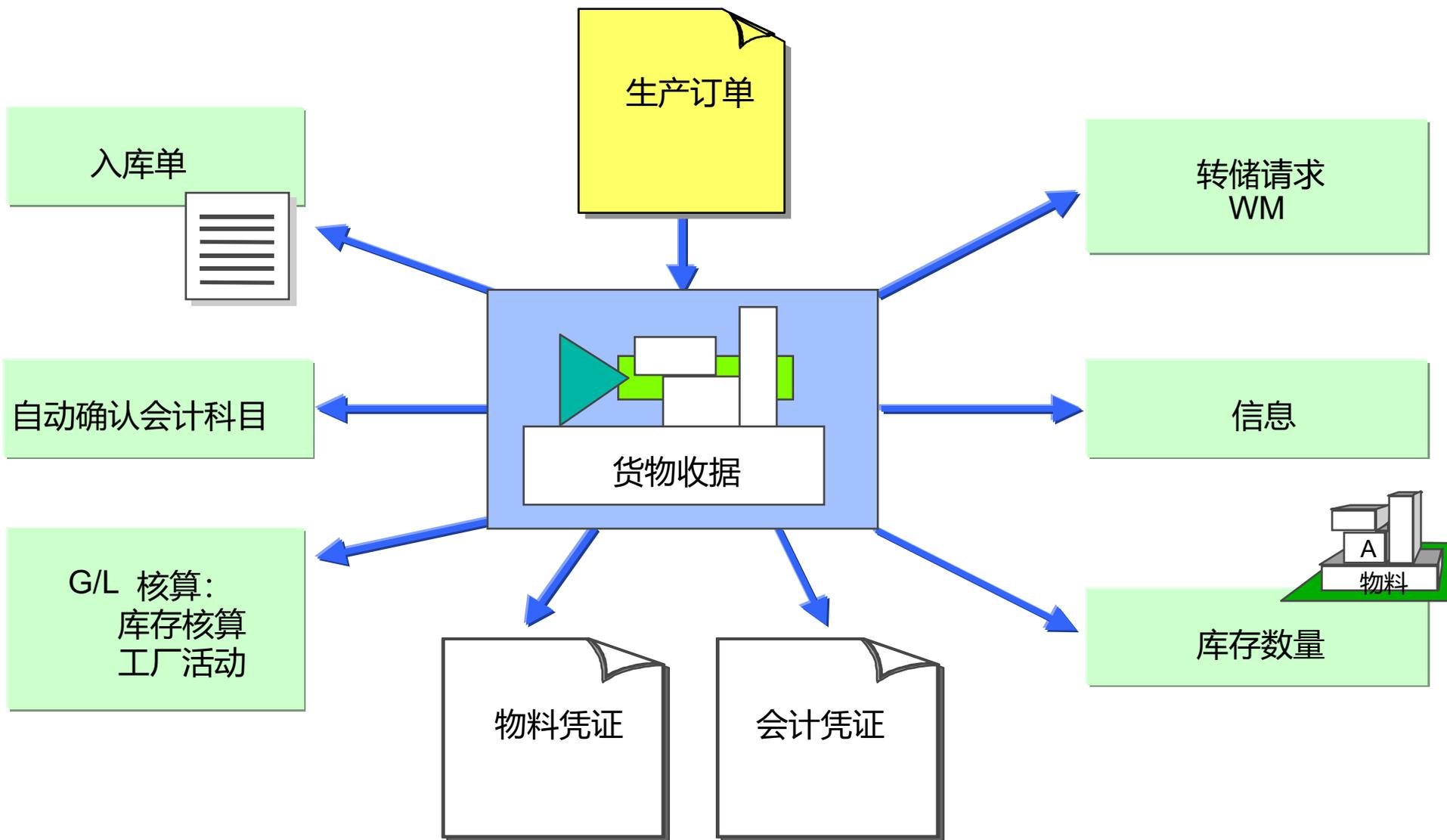
确认功能

- 使用货物移动确认
- 剩余时间缺省值
- 核查工序序列
- 核查交货冗差
- 工厂数据集合界面
- 反冲
- 减少能力需求
- 确定实际成本

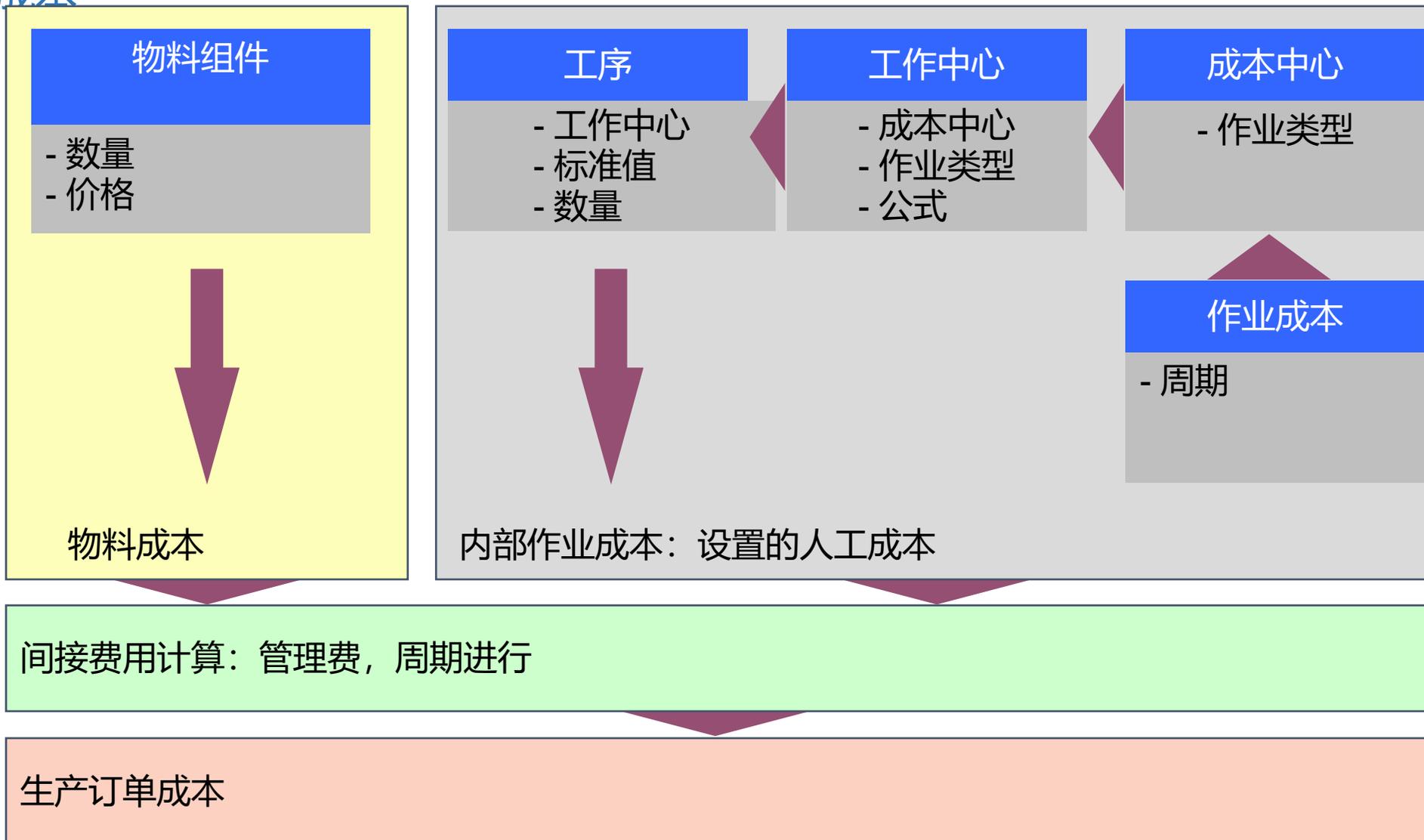
反冲



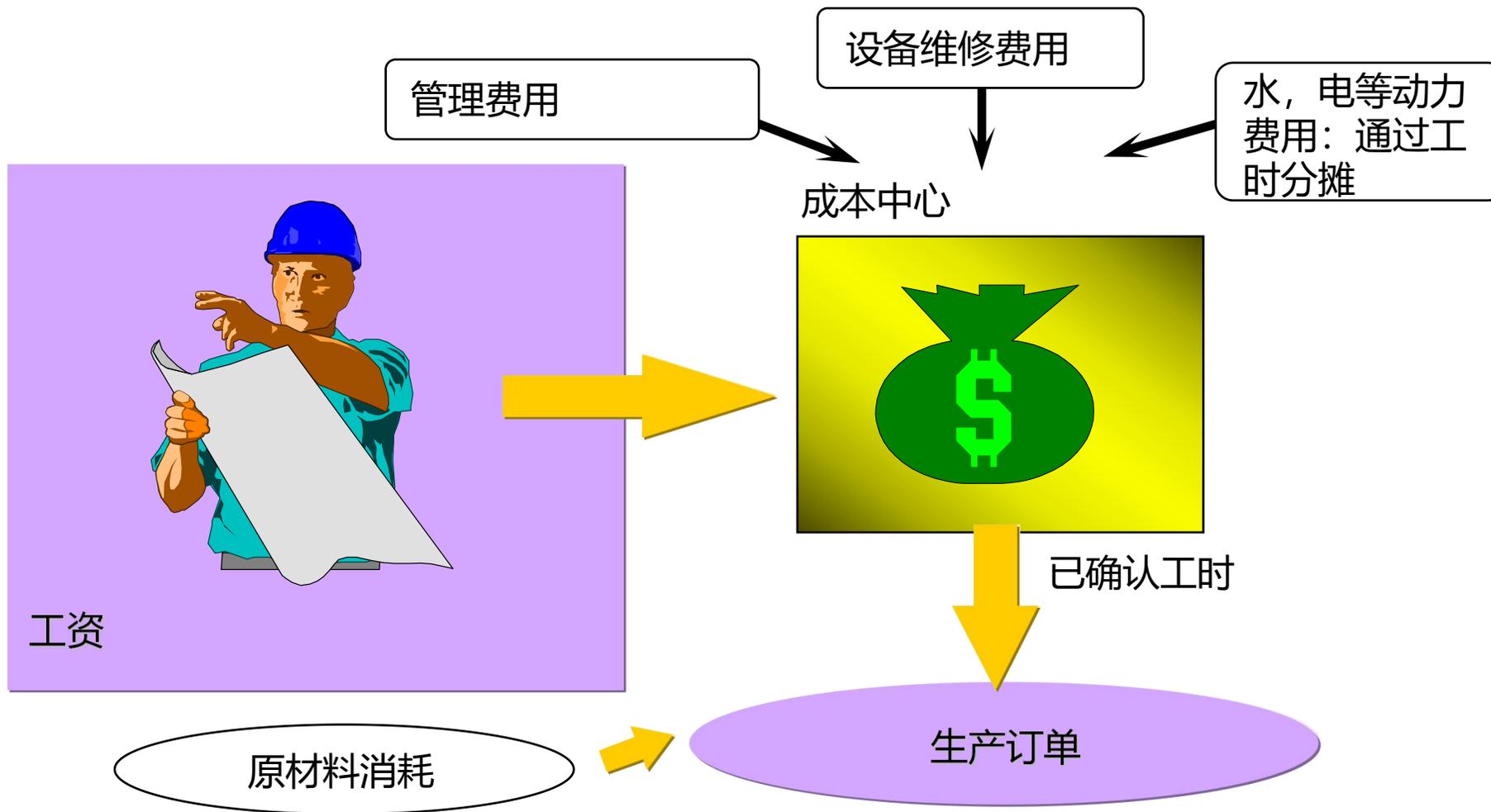
生产订单入库



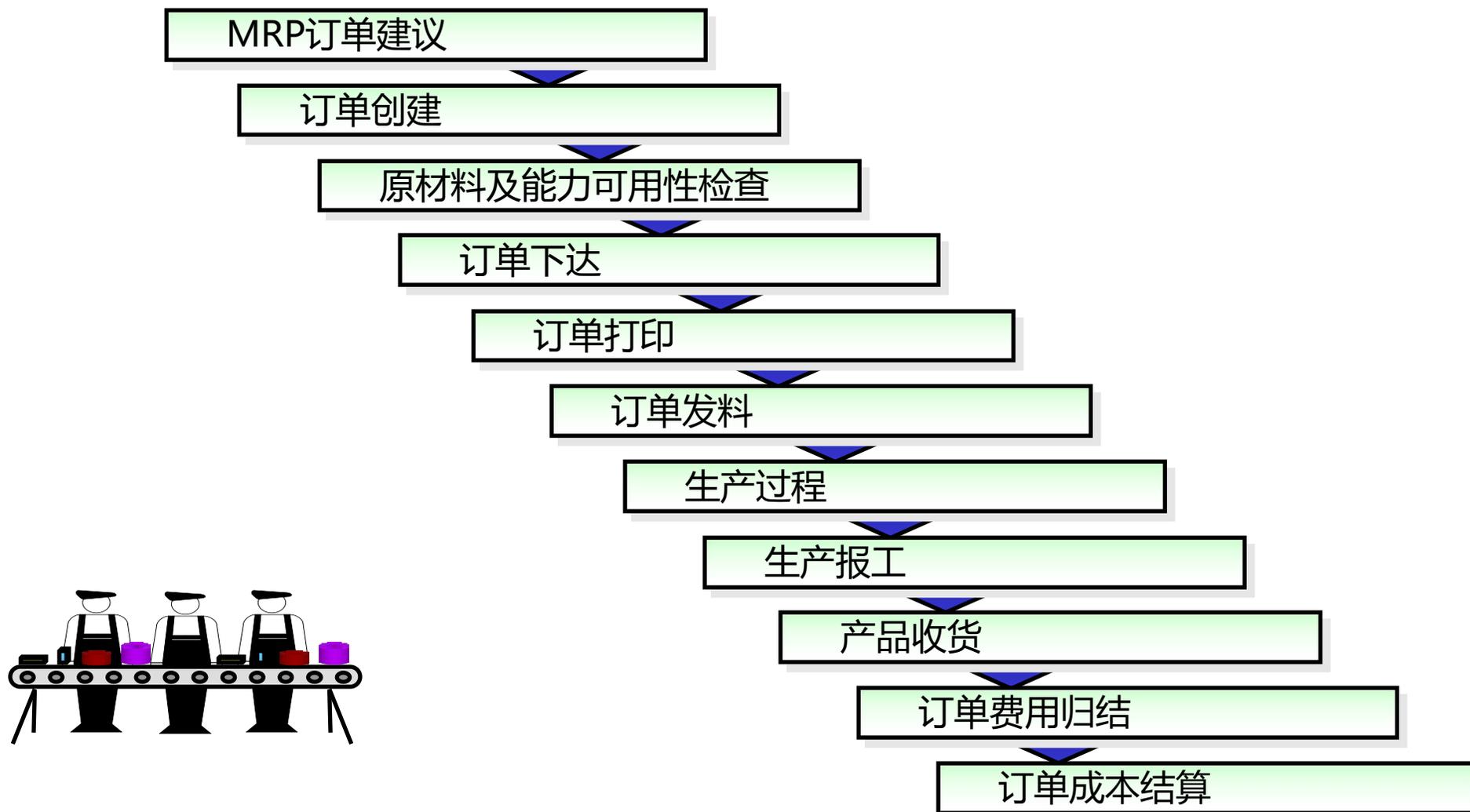
生产订单成本



费用归集



生产处理流程回顾



生产订单的创建-使用计划订单创建

从 21:49 个小时开始的库存/需求清单

显示概览树

物料: FG 6538 01
描述: 6538_测试成品
MRP 范围: 1710 Plant 1 US 外部制造商
工厂: 1710 MRP 类型: PD 物料类型: FERT 单位: PC

附.	日期	MRP ...	MRP元素数据	再计划日期	异. 收货/需求	可用数量	生产版本	库存地点
	2018/03/27	库存				0		
	2018/03/01	IndReq	VSF		100-	100-		
	2018/03/23	PldOrd	0000000611/库存	2018/03/01	30	100	0 L1	171A
	2018/04/02	PldOrd	0000000612/库存			200	200 L1	171A
	2018/04/02	IndReq	VSF		200-	0		
	2018/05/01	PldOrd	0000000613/库存			150	150 L1	171A
	2018/05/01	IndReq	VSF		150-	0		
	2018/06/01	PldOrd	0000000614/库存			300	300 L1	171A
	2018/06/01	IndReq	VSF		300-	0		

- 在库存/需求清单中进行生产订单的转换：库存/需求清单中PldOrd表示为计划订单，双击计划订单号可对计划订单修改或是转换生产订单。

订单的可用性检查

订单(O) 功能(N) 编辑(E) 转到(G) 抬头(D) 环境(V) 系统(Y) 帮助(H)

生产订单 创建: 抬头

物料 能力 工序 成分 文档 顺序

订单: %000000000001

物料: FG 6538_01 6538_测试成品

状态: CRTD MACM SETC

常规 分配 收货 控制 日期/数量 主数据 长文本 管理 项目 快速输入

数量

总数量	100	PC	报废部分		0.00 %
已交货	0		缺量/过量收货	0	

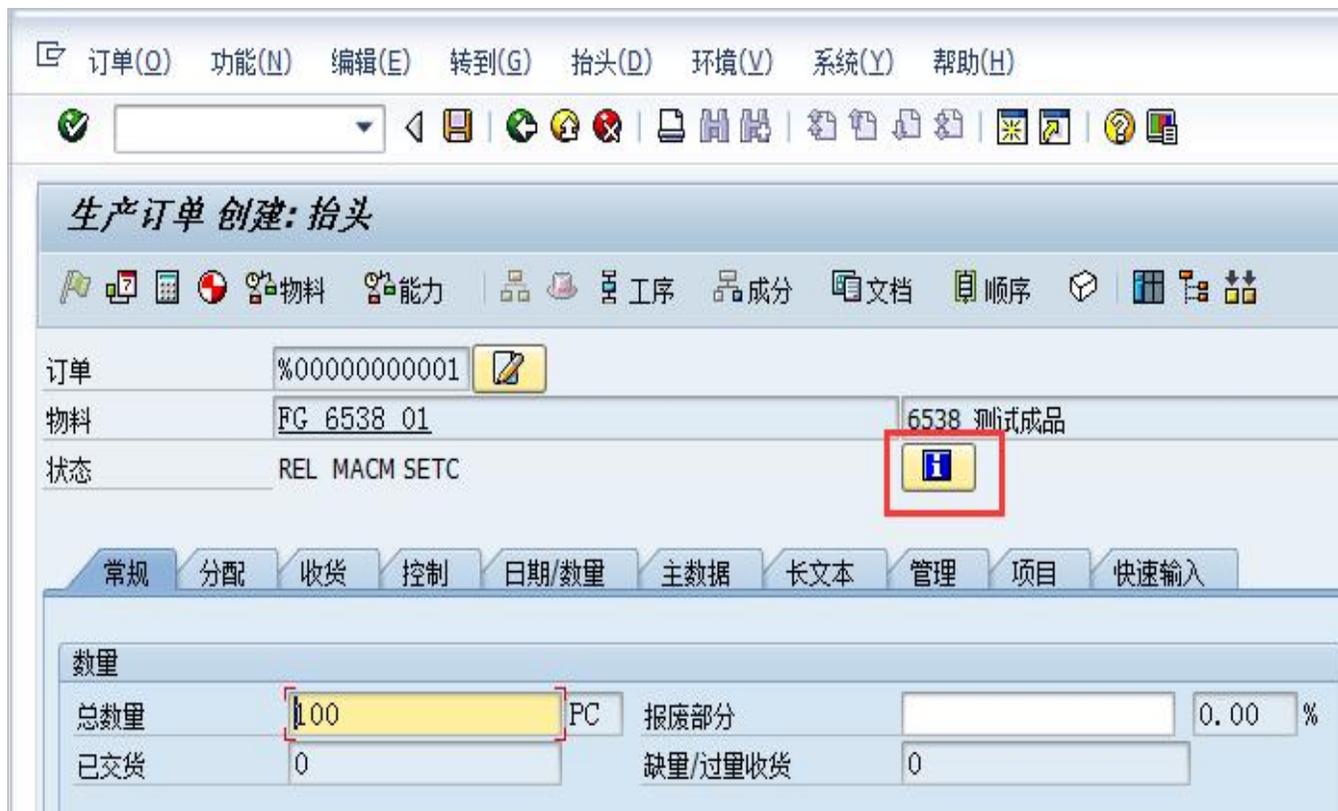
日期/时间

	基本日期		已计划		已确认	
结束	2018/04/02	00:00	2018/03/30	14:05		
开始	2018/03/27	00:00	2018/03/27	07:00		00:00
审批			2018/03/27			

- 可以手动点击订单的“可用性检查”按钮，也可以实现下达生产订单时让系统自动进行可用性检查。

订单的下达

- 可以单击“状态”按钮查看生产订单的系统状态。



生产订单 创建: 抬头

物料: FG 6538 01 6538 测试成品

状态: REL MACM SETC

数量: 100 PC 报废部分: 0.00 %

已交货: 0 缺里/过量收货: 0




修改状态

订单: %000000000001

物料: FG 6538 01

状态 业务流程

系统状态

X	状态	文本
<input checked="" type="checkbox"/>	REL	已释放
<input checked="" type="checkbox"/>	MACM	已承诺的物料
<input checked="" type="checkbox"/>	SETC	结算规则维护

订单的保存

- 点击“保存”按钮，完成生产订单的创建，系统会生成对应的生产订单号。



The screenshot shows the SAP Production Order Creation (Production Order Header) interface. The 'Save' button (represented by a floppy disk icon) in the top toolbar is highlighted with a red box. Below the toolbar, the order details are visible:

订单	%000000000001
物料	FG 6538 01
状态	REL MACM SETC

At the bottom, there are tabs for '常规', '分配', '收货', '控制', '日期/数量', '主数据', and '长文本'. Below these tabs, a table shows the quantity details:

数量		
总数量	100	PC 报废部分
已交货	0	缺量/过量收货

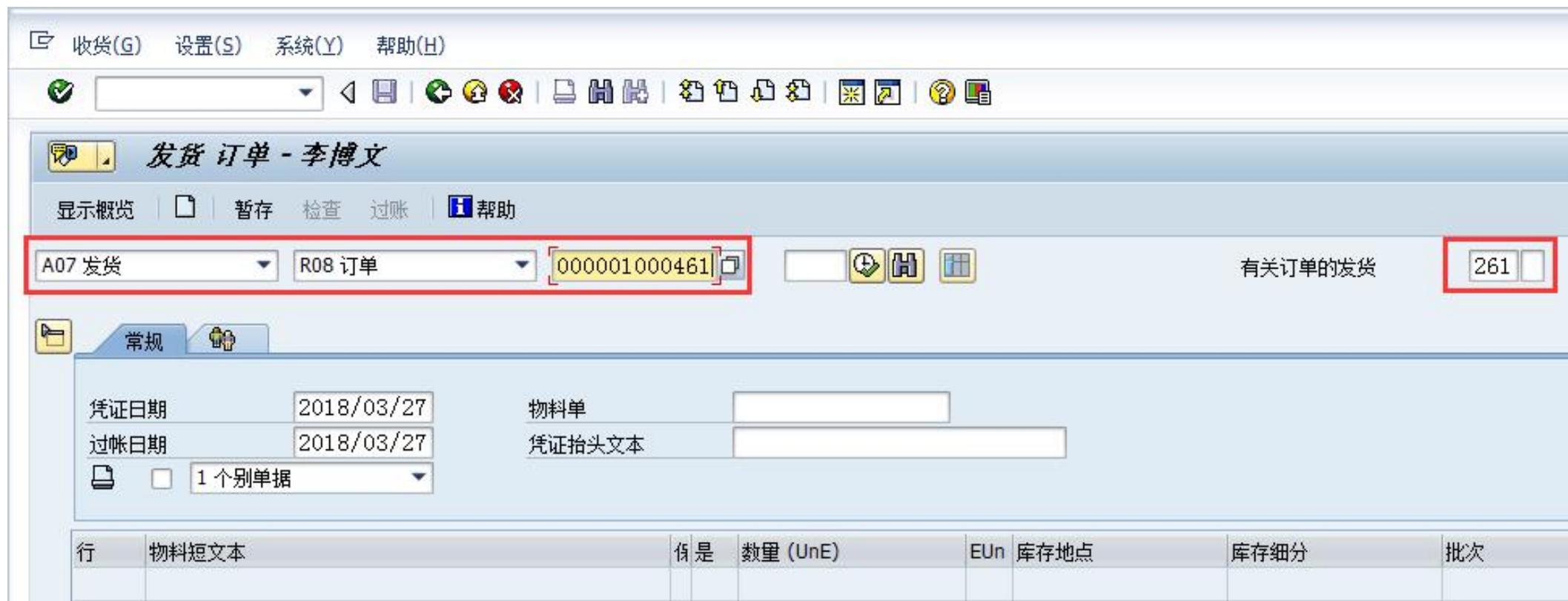
A 'Performance Assistant' dialog box is overlaid on the right side of the screen, displaying the following message:

订单号 1000461 已经保存

消息号 CO100

订单发料-计划内

- 选择发货-订单，输入生产订单号，并回车。
- 移动类型为261



收货(G) 设置(S) 系统(Y) 帮助(H)

发货订单 - 李博文

显示概览 暂存 检查 过账 帮助

A07 发货 R08 订单 000001000461 有关订单的发货 261

常规

凭证日期 2018/03/27 物料单

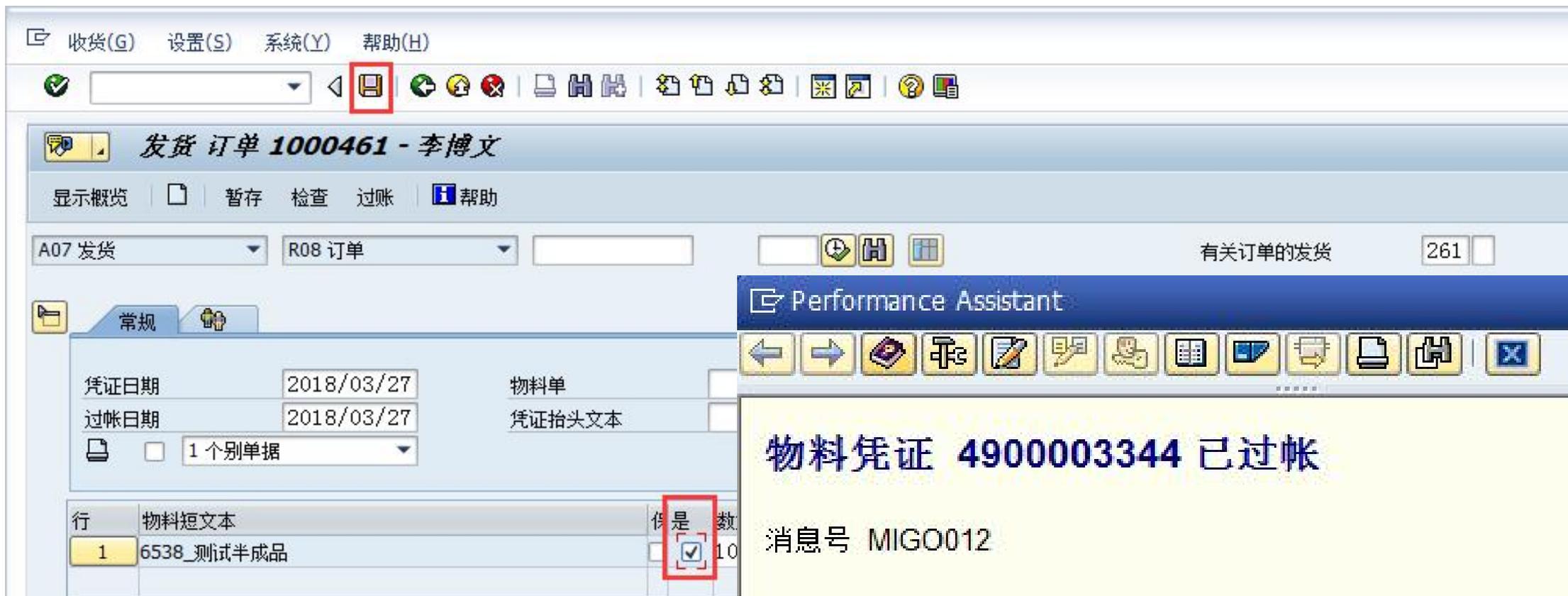
过帐日期 2018/03/27 凭证抬头文本

1 个别单据

行	物料短文本	单位	数量 (UnE)	EUn	库存地点	库存细分	批次
---	-------	----	----------	-----	------	------	----

订单发料-计划内

- 系统自动带出生产订单未清组件，选择需要发料的物料，点击保存。
- 保存后系统产生物料凭证，发料完成。



收货(G) 设置(S) 系统(Y) 帮助(H)

发货订单 1000461 - 李博文

显示概览 | 暂存 | 检查 | 过账 | 帮助

A07 发货 | R08 订单 | 有关订单的发货 261

常规

凭证日期 2018/03/27 物料单
 过帐日期 2018/03/27 凭证抬头文本

1 个别单据

行	物料短文本	是	数
1	6538_测试半成品	<input checked="" type="checkbox"/>	10

Performance Assistant

物料凭证 4900003344 已过帐

消息号 MIGO012

订单发料-计划外

- 选择发货-其他，选择移动类型261。
- 输入需要发的物料，数量，库存地点以及生产订单号，保存后系统产生物料凭证。

收货(G) 设置(S) 系统(Y) 帮助(H)

发货 其他 - 李博文

显示概览 | 暂存 | 检查 | 过帐 | 帮助

A07 发货 | R10 其他

常规

凭证日期: 2018/03/27 | 物料单
过帐日期: 2018/03/27 | 凭证抬头文

1 个别单据

行	物料短文本
1	6538_测试原材料01

Performance Assistant

物料凭证 4900003345 已过帐

消息号 MIGO012

订单确认-按单个工序确认

输入生产订单的计工单

货物移动 实际数据

确认	1603	物料	FG_6538_01
订单	1000461	物料描述	6538_测试成品
工序	0010	序列	0 机加
子工序			
能力类别		划分	
工作中心	6538_03	工厂	1710 6538测试03
确认类型	X 最后确认		<input type="checkbox"/> 结清未清预留

数量

	待确认	单位
产量	100	PC
报废		
返工		
变式原因		

作业

	待确认	单位	已完成
设置	10	MIN	<input type="checkbox"/>
机器	1,000	MIN	<input type="checkbox"/>
人工	1,000	MIN	<input type="checkbox"/>

- 输入要确认的订单以及工序，选择对应确认类型，填入需要确认的数量及实际耗用时间，点击保存。
- 完成后系统提示“订单XXXX”的确认保存

Performance Assistant



订单 1000461 的确认保存

订单入库

- 选择收货-订单，输入生产订单号，再回车。
- 移动类型为101

收货(G) 设置(S) 系统(Y) 帮助(H)

收货 订单 - 李博文

显示概览 | 暂存 | 检查 | 过账 | 帮助

A01 收货 | R08 订单 | 000001000461 | GR 收货 | 101

常规

凭证日期: 2018/03/27 | 交货单:

过帐日期: 2018/03/27 | 凭证抬头文本:

1 个别单据

订单入库

- 选择需要收货的物料，点击保存。
- 保存后系统产生物料凭证

收货(G) 设置(S) 系统(Y) 帮助(H)

收货 订单 1000461 - 李博文

显示概览 | 暂存 | 检查 | 过账 | 帮助

A01 收货 | R08 订单 | GR 收货 | 101

常规

凭证日期: 2018/03/27 | 交货单: |
 过帐日期: 2018/03/27 | 凭证抬头文本: |
 1 个别单据

行	物料短文本	计量	数量 (UnE)
1	6538_测试成品	是	100

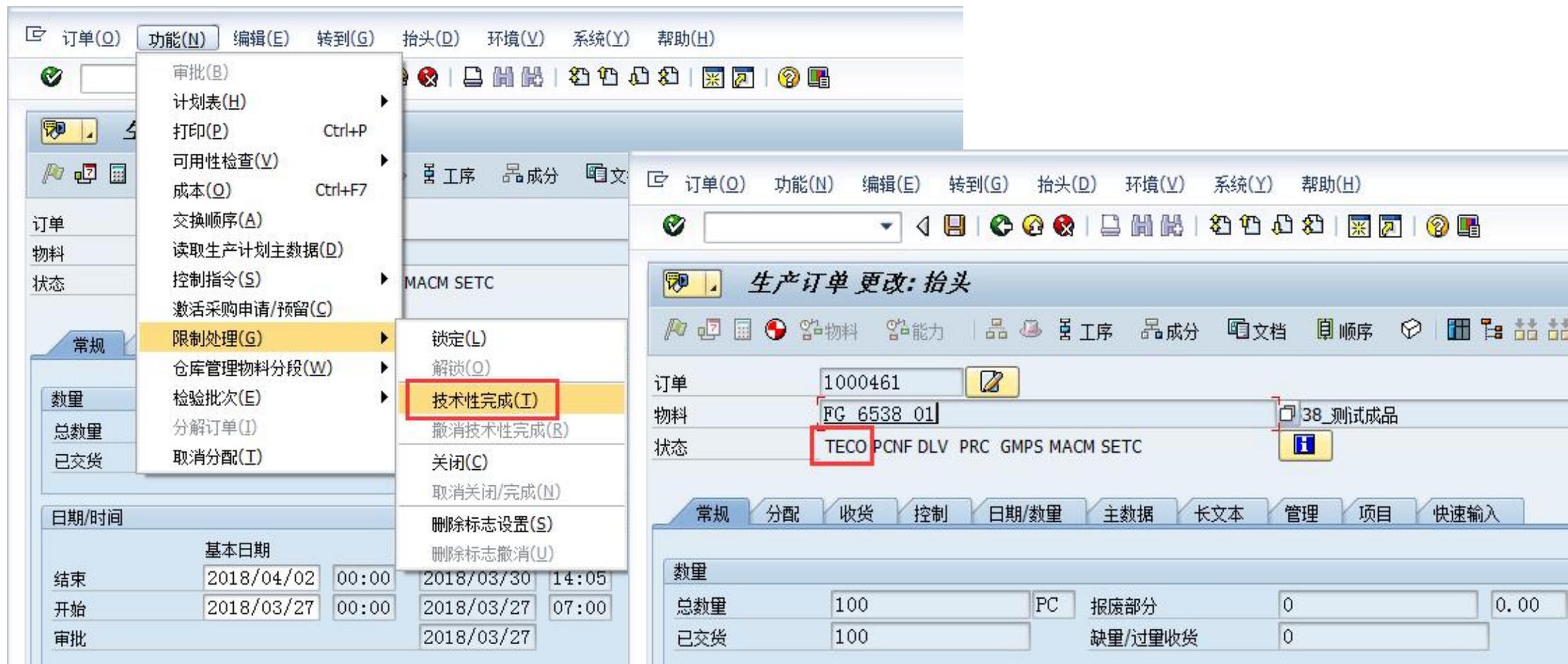
Performance Assistant

物料凭证 500000602 已过帐

消息号 MIGO012

订单技术性完成

- 执行完毕后，技术性完成生产订单。
- 生产订单技术性完成后，状态变为TECO。



The screenshot displays two windows from the SAP system. The left window shows the '功能(N)' (Function) menu with '技术性完成(I)' (Technical Completion) highlighted. The right window shows the '生产订单更改: 抬头' (Production Order Change: Header) screen for order 1000461, where the status is updated to 'TECO'.

生产订单更改: 抬头

订单	1000461
物料	FG 6538 01
状态	TECO PCNF DLV PRC GMPS MACM SETC

数量

总数量	100	PC	报废部分	0	0.00
已交货	100		缺量/过量收货	0	

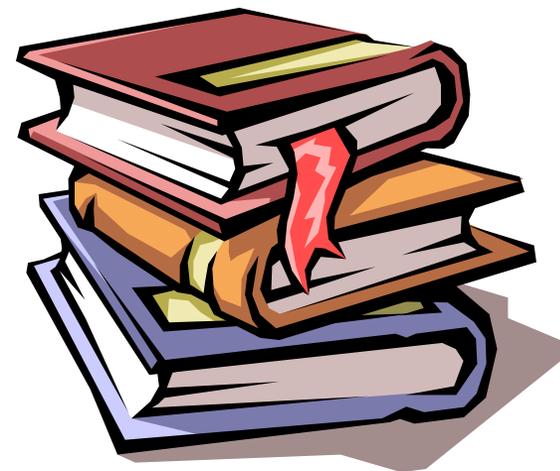
特殊生产订单类型

- 无料号生产订单
- 有料号的生产订单

订单类型	是否有料号	描述	适用业务
PP07	无	客退整改 生产订单类型 (无料号)	客服维修
PP08	无	拆解 生产订单类型 (无料号)	拆解
PP09	有	在线整改 生产订单类型 (有料号)	生产收货后不良品 维修
PP10	有	研发 生产订单类型 (有料号)	研发小批量试制

有料号生产订单——有产品收货, 有BOM, 有工艺

无料号生产订单——无产品收货, 有BOM, 有工艺



拆解 生产订单类型

生产订单 显示: 组件概览

物料 | 能力 | 成分

订单: CJTV500000 类型: 工厂

物料: DF15008深圳展厅TVH1.9改为新投产, 拆解

过滤器: NO_FIL 无过滤器 排序: ST_STA 标准排序

项目	组件	描述	需求数量
0005	002TH1923EBS00	室内TVH1.9 RS Y0 P02 CG 60 9868 L07 S02	82
0010	490TV00REY0F00	TV租赁箱体 Y0版 400*300*73 480TV00REY0	82
0020	973TV01REZ1F00	凸轮销组	82
0030	973TV02REA1F00	顶部凸轮销组	164
0040	470TV00REA1F00	TV租赁箱体凸轮座 铸钢	
0050	470TV00REA2F00	TV租赁箱体凸轮 45钢	
0060	470TV00REA8F00	TV租赁箱体凸轮弹簧 70Mn	

显示结算规则: 总览

订单: CJTV500000 DF15008深圳展厅TVH1.9改为新投产, 拆解

实际结算

分配规则				
类	结算接收方	接收者短文本	%	权数
G/L	8003000057	维修费	100.00	0

研发 生产订单类型

订单信息系统 - 订单抬头

订单	销售订...	SO 项目	物料编号	订单类型	MRP控制者	生产管理员
YFLS128144			002TH19EB04F01	ZP04	103	Z08
YFLS128133			002TH19EB08F00	ZP04	103	Z08
YFLS128122			002TH19EB07F00	ZP04	103	Z08
YFLS128111			002TH19EB06F00	ZP04	103	Z08
YFLS127111			192U1044400F10	ZP04	101	Z01
YFLS126011			012VVM18750F21	ZP04	102	Z03
YFLS125011			012ULV10SF0F00	ZP04	102	Z03
YFLS124022			012ULV10A00F10	ZP04	102	Z03
YFLS124011			012C3AAF000F20	ZP04	102	---
YFLS123011			002VV222Y02S00	ZP04	102	---
YFLS122011			002ULV10SF0F00	ZP04	102	---
YFLS121011			002C3AAF020F00	ZP04	102	---

生产订单 显示: 组件概览

物料 能力 成分

订单: YFLS128144 类型: ZP04

物料: 002TH19EB04F01 室内TVH1.923薄箱体P02 CG 60 9868 L07 NS 工厂: 1100

过滤器: NO_FIL 无过滤器 排序: ST_STA 标准排序

项目	组件	描述	需求数量	计...	项	工序	顺序
0000	012TH19EB05F01	室内TVH1.923模组60 9868 180388...	48	PC	L	0010	0
0000	192LEDD27CGF01	室内全彩表贴TV-B驱动板 CG版	12	PC	L	0010	0
0000	192LEDLAC20F01	室内全彩表贴TV系列交流电源转接板...	12	PC	L	0010	0
0000	230480175DSR01	开板2路输出开关电源 4.8V//175W ...	12	PC	L	0010	0

研发 生产订单类型

订单信息系统 - 订单抬头

订单	销售订...	SO 项目	物料编号	订单类型	MRP控制者	生产管理员
YFLS128144			002TH19EB04F01	ZP04	103	Z08
YFLS128133			002TH19EB08F00	ZP04	103	Z08
YFLS128122			002TH19EB07F00	ZP04	103	Z08
YFLS128111			002TH19EB06F00	ZP04	103	Z08
YFLS127111			192U1044400F10	ZP04	101	Z01
YFLS126011			012VVM18750F21	ZP04	102	Z03
YFLS125011			012ULV10SF0F00	ZP04	102	Z03
YFLS124022			012ULV10A00F10	ZP04	102	Z03
YFLS124011			012C3AAF000F20	ZP04	102	---
YFLS123011			002VV222Y02S00	ZP04	102	---
YFLS122011			002ULV10SF0F00	ZP04	102	---
YFLS121011			002C3AAF020F00	ZP04	102	---

生产订单 显示: 组件概览

物料 能力 成分

订单: YFLS128144 类型: ZP04

物料: 002TH19EB04F01 室内TVH1.923薄箱体P02 CG 60 9868 L07 NS 工厂: 1100

过滤器: NO_FIL 无过滤器 排序: ST_STA 标准排序

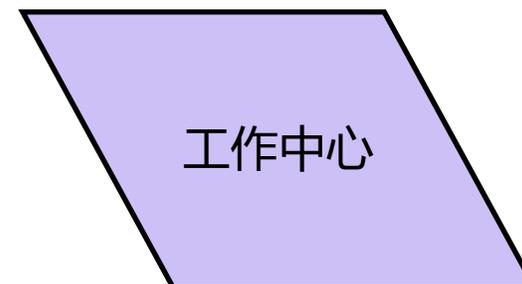
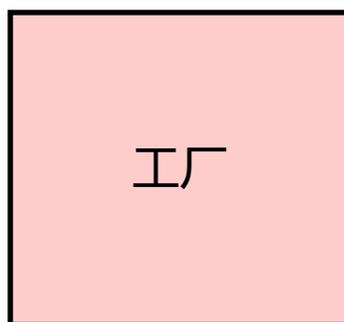
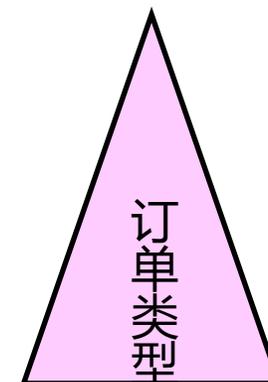
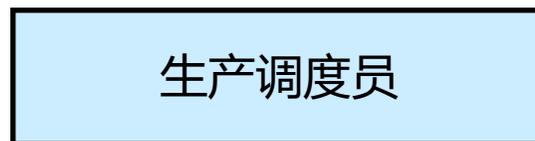
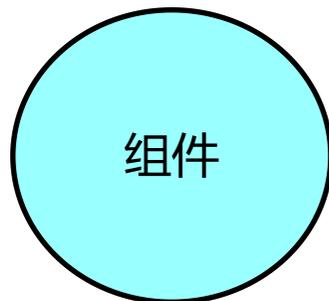
项目	组件	描述	需求数量	计...	项	工序	顺序
0000	012TH19EB05F01	室内TVH1.923模组60 9868 180388...	48	PC	L	0010	0
0000	192LEDD27CGF01	室内全彩表贴TV-B驱动板 CG版	12	PC	L	0010	0
0000	192LEDLAC20F01	室内全彩表贴TV系列交流电源转接板...	12	PC	L	0010	0
0000	230480175DSR01	开板2路输出开关电源 4.8V//175W ...	12	PC	L	0010	0

课程内容

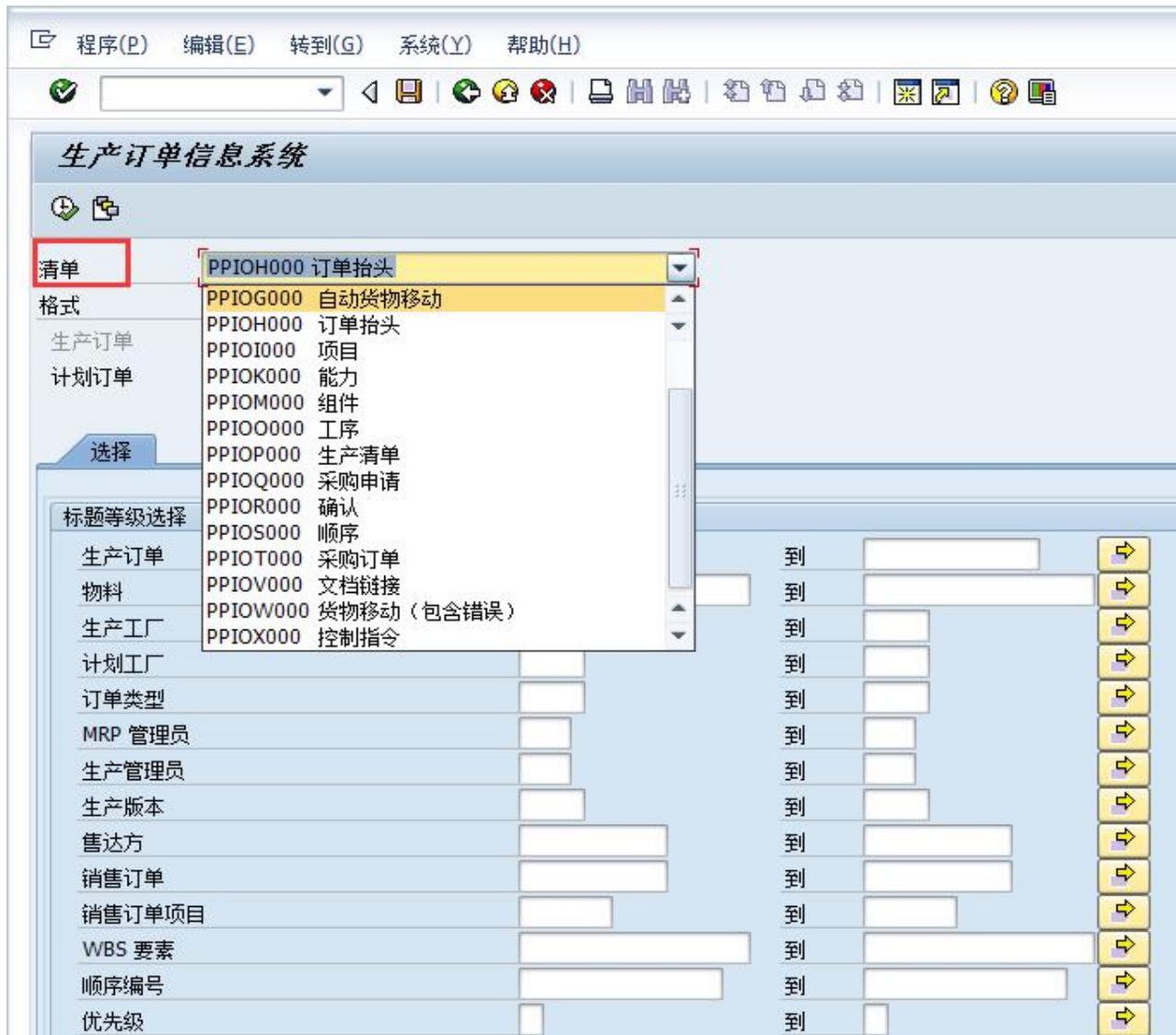
1	PP模块整体内容
2	企业组织要素
3	PP模块主数据
4	主生产计划
5	物料需求计划
6	生产控制
7	生产信息系统

生产订单信息系统

选择条件



COOIS



- 通过选择不同的清单可以从多个维度查看生产订单/计划订单相关信息

问题解答

