

İçindekiler Tablosu

	Üretim Planlama Aşamaları5						
	Üretim Planlama Stratejileri						
	Üretim Planlamada Dikkat Edilmesi Gereken Konular6						
1.	9	SAP PP - Giriş	7				
	ł	Kesikli üretim	7				
		Tekrarlayan üretimde	7				
	1.1	L. Malzeme İhtiyaç Planlaması (MRP)	7				
	1.2	2. Üretim Uygulamalarında Temel Adımlar	8				
	1.3	3. Planlı Siparişi Üretim Siparişine Dönüştür	8				
	1.4	1. Üretim Siparişini Düzenleyin	8				
	1.5	5. Üretim Siparişi için Mal Çıkışı	8				
	1.6	5. Üretim Siparişi Teyidi	8				
	1.7	7. Üretim Siparişi ile İyi Makbuzlar	8				
	1.8	3. Satış ve Operasyon Planlama Nedir?	8				
	9	Satış ve Operasyon Planlama Süreci	9				
	•	Tahmin	9				
	•	Talep Planlama	9				
		Tedarik Planlaması	9				
	9	Satış ve Operasyon Planlamanın Sağladığı Faydalar	9				
	1.9	9. SAP IBP NEDİR?	9				
	I	IBP Modülleri;	0				
	9	SAP IBP (SAP Integrated Business Planning) Çözümünün Avantajları Nelerdir?1	1				
2.	9	SAP PP - Ortak Tablolar	2				
	Ma	alzeme İhtiyaç Planlaması için1	2				
M	DV	M 1	.3				
Do	sya	a Ayrıntılarını Planlama: MDVM SAP tablosu – MRP Dosyasına Giriş	.3				
	M	DVM ile ilgili tablolar	.3				
	Tal	lep Yönetimi İçin 1	.5				
	Pla	ınlanan Siparişler için1	.5				
	Ser	ri Üretim İçin1	.5				
	SAI	P ERP Sisteminde SAP PP Tablolarını Görüntüleme 1	.5				
SE	161	H İşlem Kodu ile İki Tabloyu Bir Birine Bağlama(Join İşlemi)	.6				
3.	9	SAP PP - Organizasyon Yapısı 2	26				



4.	SAP	PP - Diğer Modüller ile Entegrasyon	27
ç	SAP PP	ve SAP MM	27
ç	SAP PP	ve SAP SD	27
ç	SAP PP	ve SAP FICO	27
9	SAP PP	ve Proje Sistemi	27
9	SAP PP	ve Kalite Yönetimi	27
5.	SAP	PP - Ana Veriler	28
5	5.1.	Malzeme Listesi	28
5	5.2.	Malzeme Ana Verileri	29
5	5.3.	İş merkezi	30
5	5.4.	Yönlendirme	32
6.	SAP	PP - Malzeme Listesi-Ürün Ağacı (Bill of Material)	35
(5.1.	Malzeme Listesinin Özellikleri	35
6	5.2.	Malzeme Listesi Nasıl Oluşturulur?	35
	Tran	saction(İşlem) Kodunu kullanın: CS01	35
6	5.3.	Malzeme Listesi Nasıl Görüntülenir?	40
	Tran	saction(İşlem) Kodu: CS03 kullanın	40
6	5.4.	Malzeme Listesi Türleri	41
6	5.5.	Malzeme Malzeme Listesi	41
6	5.6.	Müşteri Siparişi Ürün Ağacı	42
7.	SAP	PP - Çalışma Merkezi	43
	Çize	lgeleme	43
	Üret	im Maliyetlemesi - Üretim maliyetini	43
	Кара	asite Planlama	43
-	7.1.	İş Merkezi Nasıl Oluşturulur?	43
	Tran	saction(İşlem) Kodunu kullanın: CR01	43
7	7.2.	İş Merkezi Nasıl Değiştirilir veya Görüntülenir?	49
-	7.3.	İş Merkezi Nasıl Görüntülenir?	51
	Tran	saction(İşlem) Kodunu kullanın: CR03	51
8.	SAP	PP – Yönlendirme /İş Planı	53
9	9.1.	Yönlendirmeyle İlgili Temel Özellikler	53
9	9.2.	PP'de Yönlendirme Nasıl Oluşturulur?	54
	Tran	saction(İşlem) Kodunu kullanın: CA01	54
ç	9.3.	PP'de Yönlendirme Nasıl Değiştirilir?	56



	Transa	Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CA02 56					
10.	SAP PF	- Talep Yönetimi	59				
1	0.1.	Planlama Stratejileri	59				
1	0.2.	Stoğa Üretim Planlama Stratejisi	59				
1	0.3.	Sipariş Üzerine Planlama Stratejisi	59				
11.	SAP PF	- PIR Oluşturma (Planned Independent Requirements)	60				
	Transa	ction(İşlem) Kodu MD61 kullanın	60				
1	1.1.	PIR Nasıl Değiştirilir ve Silinir?	62				
12.	SAP PF	- Malzeme İhtiyaç Planlaması	64				
1	2.1.	MRP Parametreleri	64				
1	2.2.	İşleme Anahtarı	64				
1	2.3.	Zamanlama	64				
1	2.4.	Tüm Ürünler için MRP Çalıştırma	64				
	Transa	ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD01	64				
1	2.5.	MRP Değerlendirmesi: Stok / İhtiyaç Listesi	69				
13.	SAP PF	- MRP Listesi	71				
	-		71				
	Iransa	ction(Işlem) Kodunu kullanın: MD05	<i>'</i> [⊥]				
14.	Iransa SAP PF	 V - Uzun Vadeli Planlama 	72				
14. 1	Iransa SAP PF 4.1.	ction(Işlem) Kodunu kullanın: MD05 ? - Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri	72				
14. 1 1	1 ransa SAP PF 4.1. 4.2.	ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDOS ? - Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma	72 72 72 72				
14. 1 1	SAP PF 4.1. 4.2. Transa	ction(Işlem) Kodunu kullanın: MD05 - Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61	72 72 72 72 72				
14. 1 1	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3.	ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDOS P - Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma	72 72 72 72 72 72 74				
14. 1 1 1 15.	SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF	ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDOS • Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma • Üretim Siparişleri	72 72 72 72 72 74 80				
14. 1 1 15.	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1.	 Ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDOS Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Öretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma 	 72 72 72 72 74 80 80 				
14. 1 1 15. 1	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2.	 Ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDUS Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Öretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma 	 72 72 72 72 74 80 80 80 				
14. 1 1 15. 1 1 1	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3.	 Ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDOS Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Öretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan 	 72 72 72 72 72 74 80 80 80 80 				
 14. 1 1 15. 1 1 1 	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa	 Ction(Işiem) Kodunu kullanın: MDOS Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Ö - Üretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 	 72 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 				
<pre>14. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 </pre>	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa 5.4.	 Ction(Işiem) Kodunu kullanın: MDOS Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Öretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma 	 72 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 82 				
<pre>14. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 </pre>	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa 5.4. Transa	 Ction(Işiem) Kodunu kullanın: MDUS - Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma - Üretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 	 72 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 82 82 				
 14. 1 1 15. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1<th>Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. Transa 5.4. Transa SAP PF</th><th> Ction(Işlem) Kodunu kullanın: MD05 Vzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Örüetim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan Ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 Örüetim Siparişi Değişikliği </th><th> 72 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 82 82 83 </th>	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. Transa 5.4. Transa SAP PF	 Ction(Işlem) Kodunu kullanın: MD05 Vzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Örüetim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan Ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 Örüetim Siparişi Değişikliği 	 72 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 82 82 83 				
 14. 1 1 15. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1<th>Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa 5.4. Transa SAP PF ransa</th><th>Ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDOS • Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma • Üretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 • Üretim Siparişi Değişikliği on(İşlem) Kodu kullanı: CO02</th><th> 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 82 82 83 83 </th>	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa 5.4. Transa SAP PF ransa	Ction(Işlem) Kodunu kullanın: MDOS • Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma • Üretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 • Üretim Siparişi Değişikliği on(İşlem) Kodu kullanı: CO02	 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 82 82 83 83 				
14. 1 1 15. 1 1 1 1 1 1 6. T 17.	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa 5.4. Transa SAP PF ransacti SAP PF	 Ction(işiem) Kodunu kullanın: MDDS Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Öretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 Örüretim Siparişi Değişikliği on(İşlem) Kodu kullan: CO02 Örüretim Siparişi Onayı 	 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 81 83 86 				
 14. 1 15. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1<th>Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa 5.4. Transa SAP PF ransacti SAP PF SAP PF</th><th> Ction(işiem) Kodunu kullanın: MD05 Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Ction(işlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Ö Üretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan Ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 Ö Üretim Siparişi Değişikliği on(İşlem) Kodu kullan: CO02 Üretim Siparişi Onayı Ö Üretim Siparişi İptal Etme </th><th> 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 81 83 86 88 </th>	Iransa SAP PF 4.1. 4.2. Transa 4.3. SAP PF 5.1. 5.2. 5.3. Transa 5.4. Transa SAP PF ransacti SAP PF SAP PF	 Ction(işiem) Kodunu kullanın: MD05 Uzun Vadeli Planlama Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma Ction(işlem) Kodunu kullanın: MD61 Planlama Senaryoları Oluşturma Ö Üretim Siparişleri Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma Planlanan Siparişe Başvurmadan Ction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma ction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16 Ö Üretim Siparişi Değişikliği on(İşlem) Kodu kullan: CO02 Üretim Siparişi Onayı Ö Üretim Siparişi İptal Etme 	 72 72 72 72 74 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 81 83 86 88 				



19.	SAP PP - Kapasite Planlama					
	Kapasite dengeleme	39				
1	9.1. Kapasite Yüklerini Kontrol Etmek İçin	39				
20.	SAP PP - Kapasite Dengeleme) 3				
21.	SAP PP - Mal Girişi) 5				
2	1.1. Mal Girişi Yaratma) 5				
	Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MIGO) 5				
22.	SAP PP - Stoka Genel Bakış) 7				
23.	SAP PP - Mal Çıkışı) 9				
24.	SAP PP - Mal Çıkışının Ters Kaydı10)1				
25.	SAP PP - Yalın Üretim10	03				
26.	SAP PP - Raporlar10)4				
2	6.1. SAP PP'deki Temel Raporlar10)4				
2	6.2. Sipariş Bilgi Sistemlerini Görüntüleme10)4				
27.	SAP PP - Malzeme Belge Listesi10	07				
	Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MB5110)7				
28.	SAP PP - Birden Fazla Malzeme Stoku10	08				
	Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MB5210)8				
29.	SAP PP - Malzeme Kullanım Yeri10	09				



Üretim planlama, müşteri taleplerini karşılayacak ve üretim ortamındaki makine, ekipman ve işgücü gibi kaynakları kurumun performans hedefleri doğrultusunda kullanacak şekilde üretim faaliyetlerinin organize edilmesidir.

Üretim planlama üretici kurumlar için kritik bir iş sürecidir. Bu yüzden üreticilerin hem müşteri beklentilerine, hem de kendi kurumsal hedeflerine cevap verecek şekilde tasarlanmış ve başarı ile uygulanan bir üretim planlama sürecine ihtiyacı vardır.

Hazırlanan üretim planı, üretimin çıktılarının miktar ve zamanlamasını gösteren bir projeksiyondur.

İşletmeler için her konuda kısa, orta ve uzun vadeli planlama hayati önem taşır. Risklere karşı hazırlıklı olma, pazar payını artırma, büyüme gibi işletmeleri ilgilendiren her konuda plan yapmak ve bu planları uygulamak, diğer yönetim fonksiyonlarının başarısı için birinci şarttır. Planlama yapılması gereken konulardan biri de üretimdir.

En basit haliyle "Ne, ne zaman ve ne kadar üretilecek?" sorularının yanıtlarına göre hazırlanan üretim planlama, bir işletmede istenilen zamanda, miktarda ve kalitede ürün ya da hizmetin üretilmesini sağlayan süreçlerin tamamıdır. Üretim planlama doğru şekilde hazırlandığında, oluşan ve oluşacak müşteri taleplerini karşılayacak kaynakları (hammadde, üretim araçları, iş gücü vb.) etkin bir şekilde kullanmak mümkün olur.

Üretim Planlama Aşamaları

- Zaman Aralığı Belirleme Üretim planlama aşamalarının ilki olan bu adımda, üretimin yapılacağı zaman aralığı belirlenir.
- 2. Stok Politikalarını Belirleme Stok maliyetini en aza indirecek stok miktarı belirlenip, emniyet stokları eklenir.
- Talep Tahmininde Bulunma Eldeki veriler ve öngörüler ışığında, oluşabilecek talep miktarı tahmin edilir.
- 4. Dönem Başı ve Sonu Stok Miktarı Belirleme Dönem başında depoda bulunan malzeme stokları ve henüz gelmemiş olan malzeme stokları ile dönem sonunda emniyet stoğuna ilaveten bulundurulması istenen stok miktarı belirlenir.
- Üretim Miktarı Belirleme Planlama dönemi içerisinde üretilmesi gereken ürün miktarı belirlenir.
- 6. Üretim Zamanlaması Belirleme Belirlenen miktardaki ürünün üretimi, dönem içerisine dağıtılır. Dağıtım sırasında tatiller, üretim hızı değişimleri, stok miktarındaki değişimler, maksimum üretim kapasitesi, arıza/tamir/bakım süreçleri gibi durumlar göz önünde bulundurulur.

Üretim Planlama Stratejileri

İşletme yöneticileri, üretim planlamasının doğru bir şekilde işleyebilmesi için üretim planlama stratejileri geliştirmelidirler. Geliştirecekleri strateji sayesinde aksaklıkların önüne geçerek, üretim sürecinin etkin bir şekilde tamamlanmasını sağlayabilirler.

Üretim planlama konusunda genellikle 3 farklı strateji söz konusudur.





1. Talep İzleme Stratejisi

özellikle hızlı talep değişimi olan ürünlerde ya da sektörlerde kullanılan bu yöntemde sıfır ya da sıfıra yakın stok tutulur. Bunun yanı sıra, talep değişimlerine bağlı olarak istihdam düzeyinde değişikliğe gidilir. Bunun sonucunda, işe alım ve işten çıkarma maliyetleri diğer stratejilere göre daha yüksek olur.

2. Sabit Üretim Hızı Stratejisi

Adından da anlaşılacağı gibi, üretim planlama yapılan dönem boyunca üretim hızı sabit tutulur. Bu strateji uygulandığında, üretim miktarı ile talep arasında oluşacak farklılıklar stok bulundurmadan doğan maliyetlerin artmasına neden olur. Diğer stratejilere göre daha kolay bir şekilde planlanabilmesi nedeniyle, birçok firma tarafından bu strateji kullanılır.

3. Karma Üretim Stratejisi

Daha önce bahsettiğimiz iki stratejinin dezavantajlarından kaçınmak amacıyla uygulanan stratejidir. Bu yöntemin doğru şekilde uygulanabilmesi kolay değildir çünkü çok fazla alternatif içerir. Bu yöntemi kullanan işletmeler genellikle bilgisayar programları yardımı ile süreç yönetimini tercih ederler.

Üretim Planlamada Dikkat Edilmesi Gereken Konular

Üretim planlamanın doğru şekilde uygulanabilmesi için işletme yöneticileri tarafından dikkat edilmesi gereken çeşitli konular vardır. Bu konular;

- 1. Hammadde, işletme malzemesi ve yardımcı malzemeleri doğru miktarda, zamanda ve yerde bulundurmak.
- 2. İş akış şemasına uygun bir planlama ile üretim araçlarını hazırlamak.
- 3. Piyasa şartlarına ve müşteri taleplerine uygun kalitede ürünlerin üretimi için gerekli çalışmaları yapmak.
- 4. Üretim planından ve talep tahminlerinden yola çıkarak, işgücünü etkin bir şekilde kullanmak.
- 5. Üretim bölümü ile işletmenin diğer bölümleri arasında koordinasyon sağlamak.
- 6. Üretimi gerçekleşmiş ürünlerin dağıtımını sağlıklı bir şekilde gerçekleştirmek.

SAP 'DE ÜRETİM PLANLAMA

SAP Üretim Planlama, ERP'deki kilit modüllerden biridir ve kapasite planlama, malzeme planlama, üretim siparişinin yürütülmesi, malzeme listesi ve mal hareketi gibi planlama süreçleriyle ilgilenir.

Bu eğitimde SAP Production Planning'in (SAP PP) temel kavramlarını: BOM, İş Merkezi, Veri Merkezi vb. Gibi SAP PP modülünü önemli bileşenlerini öğreneceğiz.

Üretim Planlama: Bir şirketin üretimi ile ilgili tüm iş sürecini yönetir. Üretim kaynaklarını etkin ve verimli bir şekilde kullanarak, üretim ve planlama süreçlerinin sağlıklı ve koordineli bir şekilde yürütülmesi, **SAP PP** modülü ile gerçekleştirilmektedir.

Üretim planlama modülü, Kesikli Üretim, Proses Tipi Üretim ve Seri Üretimi destekleyecek yapıdadır.



SAP PP (Üretim Planlama) Malzeme İhtiyaç Planlama (MRP) gibi tüm faaliyetleri kapsayacak, Malzeme (BOM), kapasite planlama gibi üretim sürecinin akışına olanak sağlar.

Şirketlerin en önemli faaliyetlerinden olan Planlama faaliyetlerinin yürütüleceği yapıyı da **PP** modülü içinde ele almak mümkündür.

Bu eğitim SAP PP hakkında çok az bilgisi olan veya hiç bilgisi olmayanlardan başlayıp yeni başlayanlar ve ileri seviye üretim planı yapabilecek kişiler için tasarlanmıştır. Ancak bu eğitimde en iyi şekilde yararlanmak için **SAP Temelleri ve Malzeme Yönetimi-MM modülü** hakkında bir ön bilgiye sahip olmanız gerekir.

SAP Temelleri ve Malzeme Yönetimi-MM modülü ile ilgili temel düzeyden ileri seviyeye eğitimimi ziyaret edebilirsiniz.

1. SAP PP - Giriş

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

SAP PP alt modülleri, ayrık üretim, tekrarlayan üretim veya üretim endüstrileri gibi endüstri türüne göre değişir.

Kesikli üretim, her partiyle birlikte malzemelerin değiştiği ve maliyetlerin sipariş ve partilere göre hesaplandığı bir endüstridir.

Tekrarlayan üretimde, ürün uzun süre değiştirilmez. Üretim, bireysel partiler şeklinde değil, toplam miktarda gerçekleşir.

Çoğu endüstri tipi için yukarıda belirtilen planlama ve yürütme alt modülleri yaygın olarak kullanılmaktadır. Üretim yürütülmeden önce, planlama sürecinin bir parçası olarak birçok adım gerçekleştirilir.

1.1. Malzeme İhtiyaç Planlaması (MRP)

Malzeme İhtiyaç Planlama (MRP) sistemi; son ürünler için hazırlanmış olan ana üretim planını, bunlarda kullanılan hammadde ve parçaların (yarı mamül) tedariki için ayrıntılı bir programa dönüştürmeye yönelik işlemler topluluğu olarak tanımlanabilir. İşletmelerin malzemeye dayalı stok yatırım maliyetlerini minimize etmek, <u>üretimdeki verimliliği</u> maksimize etmek amacıyla kullandıkları bir çizelgeleme ve kontrol metodudur. 1960'lı yıllarda geliştirilip bilgisayarsız olarak kullanılmaya başlanan MRP'nin, günümüzde çoğu uygulamasının yazılım tabanlı olduğunu söyleyebiliriz. Bu yazılımlar aracılığıyla yapılan MRP, doğru stok kalemlerinin, *doğru zamanda, doğru miktarda, doğru yerde* tedariğini sağlar.



Bir çeşit stok yönetim metodu olan MRP sayesinde şirketler, mevcut envanter bilgilerini en güncel şekilde takip eder hale gelebilirler. Bu sayede değişken müşteri taleplerine çok daha kolay cevap vererek piyasada rekabet güçlerini artırırlar. MRP, farklı departmanlardan alınan verilerin entegrasyonu ile şirketlerin üretim etkinliklerini **optimum** seviyeye yükseltmelerine olanak sağlar. Aynı zamanda, olası ihtiyaçları öngörerek zaman yönetimini mükemmelleştirir ve bu sayede firmaya esneklik kazandırır. Ayrıca ara dönemlerde stok seviyeleri konusunda fikir sahibi olmak da oldukça zordur. Stokların anlık takibi, en etkili ve doğru olarak ancak MRP seviyesinden başlayan uygulamalarla mümkündür.

- Malzeme İhtiyaç Planlaması (MRP) çalıştır
- Malzeme listesi ve yönlendirme ana verileri MRP çalışmasıyla otomatik olarak planlı bir sırada girilir.
- Planlama miktarları sistemde tutulur.

1.2. Üretim Uygulamalarında Temel Adımlar

Bir üretim siparişinin yerine getirilmesindeki temel adımlar aşağıdadır. Planlı bir siparişle başlar ve bir Üretim siparişine karşı mal girişi ile sona erer.

1.3. Planlı Siparişi Üretim Siparişine Dönüştür

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

1.4. Üretim Siparişini Düzenleyin

Üretim sürecini başlatmak için üretim siparişi vermek gerekir. Bir üretim siparişi onaylanana kadar, üretim sürecinin yürütülmesi başlayamaz.

1.5. Üretim Siparişi için Mal Çıkışı

Üretim siparişini yerine getirmek için malların verilmesi gerekir. Mallar verildikten sonra, belge numarası sistemde güncellenebilir.

1.6. Üretim Siparişi Teyidi

Tüm alt süreçler, üretim siparişine göre üretimi onaylamak için gerekli operasyonlara göre yürütülür.

1.7. Üretim Siparişi ile İyi Makbuzlar

Üretim siparişinin yerine getirilmesi tamamlandıktan sonra, üretim siparişi ile üretilen mallar alınır ve depolama alanına yerleştirilir.

1.8. Satış ve Operasyon Planlama Nedir?

Genel olarak bir şirkette arz ve talep dengelerinin sağlanması amacıyla yürütülen bir süreçtir. Yapılacak satışların ön görülebilir ayrıntılı tahminlerinin oluşturulması hedeflenerek kuruluşlar arası iş birliği sağlanır. Şirketin genel hedeflerine bağlı olarak çeşitli periyotlarda (aylık, üç aylık, yıllık vs.) gerçekleştirilir. Satış ve operasyon planlamanın en önemli amaçları şirket karlılığını sağlamak, şirket içi şeffaflığı arttırmak, departmanlar ve birimler arasını koordine etmek, arz ve talep dengesini sağlamak şeklinde sıralanabilir. Genel itibarıyla satış ve işletme planlaması, işletme fonksiyonları arasında koordine edilir. Yani özet geçilecek olursa, satış ve operasyon



planlama süreci; tahmin, talep, arz planlaması ve yönetici incelemesi şeklinde sırasıyla ilerleme gösterir.

Satış ve Operasyon Planlama Süreci

Yukarıda da belirttiğimiz gibi satış ve operasyon planlama süreci adım adım ilerler. Genel itibarıyla tahmin ve planlama ekseninde dönen süreç, şirkete, ürünlerine ve sektöre göre değişiklik gösterebilmektedir.

• Tahmin

Sürecin ilk aşaması olan tahmin aşamasında, önceden yapılmış olan satışlarla ilgili veriler toplanır ve gelecek satışlarla ilgili tahmin yürütülür. Tahmin yürütülürken satışı etkileyebilecek tüm iç ve dış faktörler göz önünde bulundurulur. Sektör rekabeti, genel sektör analizi, müşteri potansiyeli şeklinde sayılabilecek bu faktörler, belirlenecek yöntem ve analizler için önem arz eder.

• Talep Planlama

Sürecin aşamalarından biri olan talep planlama aşaması, işlevler arası iş birliği söz konusu olduğunda devreye girer. Satış tahminleri analiz edilir ve yapılan bu tahminlere göre envanter ya da müşteri politikalarında değişikliğe gidilir.

• Tedarik Planlaması

Sürecin önemli aşamalarından biri olan tedarik planlaması aşamasında, makineler veya tedarikçiler üzerinde herhangi bir kısıtlama olup olmadığı denetlenir ve bu denetleme sonuçları da baz alınarak kısıtlama oluşturabilecek eksenler de göz önüne alınır ve bir arz planlaması oluşturulur.

Satış ve Operasyon Planlamanın Sağladığı Faydalar

Satış, stok ve planlama gibi tüm süreçlerin sistemli ve birbirleriyle bütünleşmiş bir biçimde ilerlemesini sağlar

• Gelecekte oluşabilecek değişimleri ve problemleri öngörerek soruların önceden çözümünü sağlar

· Çok kaynağa sahip ve büyük verileri bir araya getirerek bu verilerin analizlerinin yapılmasını sağlar.

1.9. SAP IBP NEDİR?

<u>SAP IBP</u>, SAP HANA üzerine kurulu Bulut çözümü olmakla beraber, yeni pazar beklentilerini, şirketler için talep kârlılığını maksimize ederek gerçek zamanlı tedarik zinciri yönetimi sunar. Bu yönetimi sağlayabilme amacıyla, satış ve operasyonel planlama, talep, stok, arz ve tepki planlaması ürünlerini birleştirerek tekil bir planlama ortamı sağlamaktadır.

Ana hedef, geleneksel satış ve operasyonel planlama süreçlerinde olduğu gibi sadece orta ve kısa vadede talep ve tedarik dengelemek değil; yeni ürün, Ar-Ge ve finansal göstergeler gibi faktörlerin doğrudan sürece dahil olduğu, stratejik hedeflerle örtüşen üst düzey bir planlama anlayışı getirmektir.



IBP, satış ve operasyonlar arasında entegre ve birleşik planlama sağlayarak, talep, stok, tedarik ve geri dönüş planlamasıyla ön panel analizi ve gözlem için tedarik zinciri kontrol merkezi geliştirmiştir. IBP ileri planlama süreçlerini, Web tarayıcı ara yüzü ve Microsoft Excel olmak üzere iki ana ara yüzde gerçekleştirir.

SAP Entegre İş Planlaması, yeni bir tip kullanıcı deneyimi ile gerçek zamanlı ön paneller, gelişmiş tahmini analizler, interaktif simülasyon, sosyal iş birliği ve Microsoft Excel bazlı tablolar sunmaktadır.

SAP HANA bellek teknolojisi ile güçlendirilen bu tedarik zinciri planlama çözümü, satış ve operasyonel planlama, talep, stok ve arz ile birlikte tedarik planlama ve stok optimizasyonu işlevlerini ortak bir platformda sunar.

5 modülden oluşan IBP 'nin hedefi, geleceğe yönelik talep ve karlılık analizleri yaparak; kurumlara daha hızlı, daha verimli, daha akıllı ve daha karlı bir biçimde çalışma olanağı sunmaktır.



IBP Modülleri;

- **Talep Yönetimi:** Kesin istatiksel tahminler geliştirme, kısa süreli taleplere örüntülü tanıma modeli ile karşılık verme, kısa süreli talepler için ürünlerin en doğru dağıtımını ve planlamasını sağlar.
- **Stok Yönetimi:** Müşteri servisini geliştirme, işletme sermayesini optimize etme, stok verimliliğini arttırma, standardize edilmiş planlama süreci ile üretim planlama verimliliğini geliştirip satış dağıtım ve üretim maaliyetlerinin azaltılmasını sağlar.
- **Tepki ve Tedarik Yönetimi**: Talepteki değişikliklere taktiksel ve operasyonel tedarik planlarıyla hızlıca geri dönüşü, simülasyonlar yürüterek en doğru kararın verilmesini ve satış siparişlerini dağıtımdayken bile düzenlenebilmesini sağlar.



- Satış ve Operasyonel Planlama: Gelir artışını optimize edecek planlar geliştirilmesini ve pazar payının arttırılmasını, arz ve talep arasındaki dengenin kurulmasını, zamanında teslimatın tahmini sürecinin planlanmasının hızlandırılmasını sağlar.
- **Tedarik Zinciri Kontrol Kulesi**: Tedarik zincirinde uyarıları ve öngörüleri uçtan uca gerçek zamanlı izleyerek; kullanıcıyı, süreçleri neden-sonuç ilişkisine bağlı olarak efektif ve doğru kararlar alınmasını sağlar. Baştan sona tedarik zincirinde yaşanacak problemleri, istisnaları anlık olarak tespit edebilme imkanı sağlarken, anlık yaşanan gelişmelere istinaden hızlı reaksiyon gösterebilme ve düzeltici aksiyon alabilme fırsatı sunar. Tedarik zincirinin tepki süresinin azaltılmasına da olanak tanır.

SAP IBP (SAP Integrated Business Planning) Çözümünün Avantajları Nelerdir?



- Talep, tedarik ve finansal veriyi eş zamanlı olarak tek model altında analiz eder.
- Kısa vadede kullanılabilir kapasite, malzeme kaynağı, talepler ve tedarik miktarı dengesini kurar ve kısa sürede çok sayıda farklı senaryoyu simüle eder.
- Talepte oluşan anlık değişimleri zamanında fark ederek, doğru noktalara, doğru zamanlarda ve doğru biçimde müdahale eder.
- Optimizasyon fonksiyonlarının getirdiği çözüm gücü ile tüm tedarik zinciri kısıtlarını dikkate alan optimum stok ve tedarik planlarını oluşturur.
- Grafiksel web önyüzleri, ileri analitik uygulamaları, interaktif yönetim fonksiyonları ve Excel tabanlı çalışma ortamları ile kullanımı kolay bir platform sunar.
- Değişen verinin yönetimini kolaylaştırır, verilerin aynı platformda oluşması sayesinde verilerin kolaylıkla birleştirilmesini sağlayarak anlık genel durum analizi imkânı sağlar.



2.SAP PP - Ortak Tablolar

Bu bölümde SAP PP'deki bazı önemli tabloları göreceğiz.

Malzeme İhtiyaç Planlaması için

MDKP

Belge Başlığı verileri: Bildiğimiz gibi ağırlıklı olarak PP modülü (Üretim Planlama) kapsamında gelen SAP PP-MRP (Malzeme İhtiyaç Planlama – PP) bileşeni ile kullanılmaktadır . MDKP, SAP'de MRP Belgesi ile ilgili veriler için Başlık Verilerini depolamak için kullanılan bir SAP standart şeffaf tablosudur . MD paketinin altında gelir. Bu tablodaki her bir alanın detayı buradadır. Her bir alanın tanımı, veri tipi ve atanan uzunluklarını MDKP tablosunda bulabilirsiniz.

MANDT : İstemci Anahtar alanıdır. Veri türü, alan uzunluğu 3 olan C'dir (Karakter Dizisi). SLKZ1 Veri türü C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 1 SLKZ3 Veri türü C'dir (Karakter Dizisi), alan uzunluğu 1 SLKZ6 Veri türü C'dir (Karakter Dizisi), alan uzunluğu 1 SLKZ8 Veri türü C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 1 VRKZ1 Veri tipi C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 1 VRKZ3 Veri tipi C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 1 MEINS : Temel Ölçü Birimi Veri tipi C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 3'tür. **BESKZ** : Tedarik Tipi Veri tipi C (Character String) ve alan uzunluğu 1'dir. SOBES Veri türü C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 1'dir. DISMM Veri türü, alan uzunluğu 2 olan C (Karakter Dizisi)'dir. MATNR : Malzeme Numarası Bir anahtar alandır. Veri türü, alan uzunluğu 18 olan C'dir (Karakter Dizisi). DISPO : MRP kontrolörü Veri tipi C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 3'tür. EKGRP : Harici işlemler için satın alma grubu Veri tipi C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 3'tür. WEBAZ : Gün cinsinden mal girişi işlem süresi

Veri türü P (Paketleme numarası (sabit ondalık basamaklı sayı)) alan uzunluğu 2'dir.



MDTB

Tablo Yapısı:

MDTB, MRP Tablosu verilerini depolamak için kullanılan ve sürüm ve sürüm düzeyine bağlı olarak R/3 SAP sistemlerinde kullanılabilen standart bir SAP Tablosudur.

MDVM

Dosya Ayrıntılarını Planlama: MDVM SAP tablosu – MRP Dosyasına Giriş

Bildiğimiz gibi ağırlıklı olarak PP modülü (Üretim Planlama) kapsamında gelen SAP PP-MRP (Malzeme İhtiyaç Planlama – PP) bileşeni ile kullanılmaktadır . MDVM, SAP'de **MRP Dosyasındaki Giriş ile** ilgili verileri depolamak için kullanılan bir SAP **standart şeffaf tablosudur** . MD paketinin altında gelir.

MANDT : İstemci

Anahtar alanıdır. Veri türü, alan uzunluğu 3 olan C'dir (Karakter Dizisi).

RHYTD

Veri türü D (Tarih (Tarih: YYYYMMDD)) ve alan uzunluğu 8'dir.

DSTMP

Veri türü, alan uzunluğu 8 olan P (Paketlenmiş sayı (sabit sayıda ondalık basamaklı sayı))'dir.

MDKEY

Onun bir anahtar alanı. Veri türü, alan uzunluğu 25 olan C (Karakter Dizisi)'dir.

GSAEN

Veri türü C'dir (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 1

RESDT

Veri türü C (Karakter Dizisi) ve alan uzunluğu 1'dir.

RESAL

Veri türü, alan uzunluğu 1 olan C (Karakter Dizisi)'dir.

MDVM ile ilgili tablolar

- T449B : Dönem ayrımı: dile bağlı açıklama
- T460B : Özel Tedarik Anahtarı Dönüşümü
- T450 : MRP işlem kontrolü
- T457S : MRP ve tahmin çalıştırması için blok tablosu
- T440Z : Tahminde hata tahsisi -> hata sınıfı
- T457A : Planlama çalıştırması için işleme anahtarı
- T437W : MRP dağıtım anahtarı (metinler)
- T439L : MRP lot büyüklüğü için depo maliyetleri
- PBVPV : Planlama tüketimi için malzeme endeksi
- MDVL : Uzun vadeli planlama için planlama dosyası girişi
- T437V : MRP'de dağıtım anahtarı
- T438X : MRP grup metni



- PLAF : Planlı Sipariş
- T461X : Planlama stratejisi grup metni
- T457C : İşlem çağrıları denetimi
- T461S : Planlama stratejileri
- T440B : MRP kaydı oluşturmak için kontrol tablosu
- T440A : MRP için alanları değiştir
- MDTB : MİP Tablosu
- T449A : Dönem ayrımı

MDFD MRP Tarih ayrıntıları

S094 Stok Analizi<

PBED:Öncelikli ihtiyaç verileri

- PBIM:Malzemeye ilişkin öncelikli ihtiyaç endeksi
- SAFK:Seri üretim görevi ana verileri
- S025:ÜBS Seri üretim
- S026:Malzeme tüketimi
- S028:Raporlama noktası istatistikleri
- CEZP:Raporlama noktaları münferit kalemleri
- CPZP:Raporlama noktası Dönemsel toplam değerler
- MDKP:Antet verileri MİP evrağı
- PLSC:Uzun dönemli planlama tasarıları
- MDFD: İhtiyaç planlamasına ilişkin sabitleme verileri
- MDVM:Planlama dosyası girişi
- S094:Stok/ihtiyaç analizi
- RESB:Rezervasyon/ikincil ihtiyaç
- PLAF:Planlı sipariş
- AFKO:PP siparişlerine ilişkin sipariş başlığı verileri
- AFPO:Sipariş kalemi
- AFVC:Sipariş işlemi
- AFFL: Üretim yeri sipariş sırası
- AFFH:ÜYA tayini (ÜY siparişi)
- AFBP:CIM siparişi Artalanda yazdırma talepleri
- AFRU:Sipariş teyitleri
- AFFW:Teyitlerden kaynaklanan hatalı mal hareketleri
- AFRC:Teyitlerden hatalı masraf hesaplaması
- AFRD:Toplu teyit için varsayılan değerler
- AFRH:Teyit iş listesi için başlık bilgileri
- AFRV:Teyit iş listesi
- AFWI:Teyitler için sonradan kaydedilen mal hareketleri
- KLAH:Sınıf başlığı verileri
- CABN:Karakteristik
- AUSP:Karakteristik değerleri
- CAWN:Karakteristik değerleri



Talep Yönetimi İçin

PBED

Bağımsız Gereksinim Verileri: PBED, Bağımsız Gereksinim Verileri verilerini depolamak için kullanılan ve sürüm ve sürüm düzeyine bağlı olarak R/3 SAP sistemlerinde kullanılabilen standart bir SAP Tablosudur.

PBIM Malzemeye Göre Bağımsız İhtiyaçlar

Planlanan Siparişler için

tablo	Açıklama
Labio	Açıklama

PLAF Planlanan Sipariş Ayrıntıları

Seri Üretim İçin

tablo Açıklama

- S025 Program Miktarlarını Çalıştır
- S026 Materyal Kullanımı
- S028 Raporlama Noktası İstatistikleri
- SAFK RS Başlık Ana Verileri

SAP PP sisteminde BOM, yönlendirme, ayrık üretim, malzeme tahsisi, mal girişleri vb. İçin çeşitli tablolar vardır.

tablo Açıklama

- 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 Konumu

SAP ERP Sisteminde SAP PP Tablolarını Görüntüleme

Adım 1 - ERP sisteminde, Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: SE16.

SAP sisteminde yapılan işlemler tablolara kaydedilmektedir. Örneğin satış siparişinin oluşturulması ile birlikte başlık verileri VBAK tablosuna, kalem verileri VBAP tablosuna, termin verileri VBEP tablosuna yazılmaktadır. Teslimat için başlık tablosu LIKP , kalem tablosu LIPS dir. Faturama için başlık verileri



VBRK, kalem verileri VBRP tablolarında tutulmaktadır. Standart raporların yetersiz olduğu durumlarda genellikle bu tablolar kullanılarak yeni abap raporları yazılabilir. SQVI gibi hızlı rapor oluşturma araçları kullanılarak verilere ulaşılabilir. Yetkisi olan personel tarafından direk tablo içeriğine bakılabilir. Direk tablo içeriğine bakma yetkisi genellikle teknik personele verilmektedir. Bir tablonun hangi alanlardan oluştuğunu öğrenebilmek için SE11 işlem kodunu kullanabilirsiniz.

SE16H İşlem Kodu ile İki Tabloyu Bir Birine Bağlama(Join İşlemi)

Öncelikle **SE16H** işlem kodu üzerinden, SAP Sistemindeki tablolarınızı Excel Pivot tabloları gibi raporlar oluşturabilirsiniz.

Giriş ekranımız aşağıdaki şekilde default olarak geliyor. **Customizing Pool** butonuna tıklıyoruz.

🔄 <u>T</u> ablo görüntüsü	i <u>D</u> üzenle <u>G</u> it <u>E</u> kler	<u>S</u> istem Y <u>a</u> rdım		
0	- 🗸 🔲 🗞 😢	0, 0° 12, 14, 14, 14, 15, 10	21 🛒 🗾 🕜 🖷	
PBS SE16_P	PERSONAL: Display	of table		
🕀 Artalan 📑		Customizing Pool Giriş sayısı		
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı			> 1-Deafult Tablolar, 2-Kullanıcılar Tarafından Oluşturulan Tablolar	
Snapshot run	0			
Enter.by		Created on	Created at 00:00:00	
Chgd By		Changed on	Time chngd. 00:00:00	
NAI Application		NAI connec.	Process non-SAP table	
Seçim ölçütleri				
Alan adı	S İlk dğr.	Son dğr.	DhFz Çıktı	[]]
	1			<u>ـ</u>
	1			~
				
				
				

Bu alanda Customizing Pool alanından daha önce farklı kullanıcılar tarafından kayıt edilen yada sistem üzerinden standart olarak bulunan raporları görüntüleyebilirsiniz.

Örneğin;



🔄 <u>R</u> ol tanımı <u>E</u> dit <u>S</u>	<u>S</u> onuç listesi <u>D</u> üzenle	<u>G</u> it <u>S</u> istem	Y <u>a</u> rdım
Ø	🔹 🖉 🔲 🖉	😢 i 🗅 🖨 🗟	120021
Tables and Vari	iants		
3 🖶 🛓 🦄 🖓	🕾 🖑 🖪 🕅 🖽	- =	
Table A	Short Description Genel malzeme verileri Genel malzeme verileri		

Peki kendi raporumuzu oluşturmak ve default tablolardan yararlanarak düzenleme yapmak istersek bunu SE16 alanında nasıl yaparız?

Giriş sayfamıza geliyoruz.

🔄 <u>T</u> ablo görüntüsü	ü <u>D</u> üzenle <u>G</u> it <u>E</u> k	der <u>S</u> istem Y <u>a</u> rdım		
Ø	- 4 🔲 1	C 😧 I 💭 🛗 🗰 🖓 I 💭 🖸	42 名 🛒 🖉 🚱 🖷	
PBS SE16 P	PERSONAL: Disp	lay of table		
-		, 		
🕁 Artalan 📑		🗓 🔟 Customizing Pool Giriş s	Sayisi	
Tablo		٦		
Metin tb.				
Görüntü vry.				
Azami bulunan sayısı				
Snapshot run	0			
Enter.by		Created on	Created at 00:00:00	
Chgd By		Changed on	Time chngd. 00:00:00	
NAI Application		NAI connec.	Process non-SAP table	
Seçim ölçütleri				
Alan adı	S İlk dğr.	Son dğr.	DhFz Çıktı	
	<u> </u>			
	<u> </u>			
	🖄			
	<u> </u>			
	<u></u>			
	N			
				
				
	1			
	< ><			•

Hazırlayacağımız raporda bize gerekli olan veriler için tablomuzu seçiyoruz. Bu raporda örnek olarak bir malzemenin;



- Planlanan Teslimat Süresi
- Emniyet Stoğu
- Asgari Parti Büyüklüğü'nü listeleyeceğiz.

Kullanacağımız tablomuz;

Kod: MARC Tablosu

PBS SE16_P	ERSONAL: DISPI	ay of table		
🕑 Artalan 🖪	B 🔒 🖗 🔁 🖸	🚺 🕴 Customizing P	ool Giriş sayısı	
ablo	TABLO SEÇİMİN	iz	🕞 Table 38 Girişler	
etin tb.				
órüntü vrv.			7-51-	Chant Deceminting
ami bulunan cawa	500		Table	Short Description
	500	_	MART	Malzeme kusa metinleri
apshot run	0		MARA	Genel malzeme verileri
ter.by		Created on	MARC	Malzeme için üretim yeri verileri
ad By		Changed on	MARD	Malzeme depo yeri verileri
J. Annlinetian		NAT seense	MARM	Malzeme ölçü birimleri
1 Application		NAI connec.	MBEW	Malzeme değerlemesi
Seçim ölçütleri			MBEWH	Malzeme değerlemesi - tarihçe
n adı	S., İlk dğr.	Son d	MCHA	Partiler
			MCHB	Parti stokları
			MEAN	Malzemeye ait Avrupa ürün numaraları
	!		MKAL	Malzemeye ilişkin üretim versiyonları
	<u> 19</u>		MLAN	Malzeme için vergi sınıfı
			MLGN	Her bir depo numarasına ilişkin maizeme verileri
			MORE	Her bir depo tipine ilişkin maizeme verileri Halan açık olan malgama kayıtlamı
			MSTA	Malzeme kütüğü etatüşü
			MVER	Malzeme tüketimleri
	<u> 199</u>		MVKE	Malzeme icin satis verileri
			STXH	STXD SAPscript text file header
			ZMARA C D MLGN	MM: Material Master (Basic+Plant+Storage+Warehouse number)
			ZMARA_MARC	MM: Material Master (Basic Data + Plant Data)
			ZMARA_MARC_MBEW	MM: Material Master (Basic, Plant + Valuation Data)
	<u>1</u>		ZMARA_MARD	MM: Material Master (Basic Data + Storage Location Data)
	1		ZMARA_MARM	MM: Material Master (Basic Data + Units of Measure)
	N		ZMARA_MARM_MARD	MM: Material Master (Basic Data, UoM + StorLoc Data)
			ZMARA_MARM_MEAN	MM: Material Master (Basic Data, UoM + EAN Data)
			ZMARA_MBEW	MM: Material Master (Basic Data + Valuation Data)
	<u>2</u>		ZMARA_MLGN	MM: Material Master (Basic Data + Warehouse Number Data)
	1		ZMARA_MLGT	MM: Material Master (Basic Data + Storage Type Data)
			ZMARA_MVKE	MM: Material Master (Basic Data + Sales Data)
			ZMARA_MVKE_MLAN	MM: Material Master (Basic, Sales Data + Tax Classification)
			LENKEL MOLG	rm: material Document (neader + item)

Görüntü varyantımızı Default olarak seçiyoruz.



로 <u>T</u> ablo görüntüsü	<u>D</u> üzenle <u>G</u> it <u>E</u> kler	r <u>S</u> istem Y <u>a</u> rdım		
Ø	- 4 🗉 🗞	000000000000000000000000000000000000000	L X 🛒 🟹 🚱 📑	
PBS SE16_PE	RSONAL: Displa	y of table		
🕀 Artalan 🛃 [1 🚽 🖓 🗠 🔁	🔃 🗌 Customizing Pool 🛛 Giriş sa	yısı	
Tablo	MARC	Malzeme için ür	etim yeri verileri	
Metin tb.				
Görüntü vry.	DEFAULT	DEFAULT		
Azami bulunan sayısı	20			
Snapshot run	0			
Enter.by	WOLFB	Created on 19.02.2010	Created at 11:23:40)
Chgd By	WOLFB	Changed on 29.06.2016	Time chngd. 15:07:34	l
NAI Application		NAI connec.	Process non-SAP table	
Seçim ölçütleri				
Alan adı	S İlk dğr.	Son dğr.	DhFz Çıktı	
Üst birim				
Malzeme			-	
Üretim yeri	🚯			
Bakım durumu	🚯 🕹			
ÜY silme iştr.	🚯 🕹			
Değerleme tipi	🚯 🕹			
Partiler	🚯			
ÜY mlz.durumu	🔹 🚳			
Gçrl.bşl.	🚯 🕹			
ABC göstergesi	🚯 🕹			
Kritik parça	🔹 🚯			
Satinalma grubu	🚯 🕹			
Çıkış ölçü brm.	- 🕹			
MİP profili	🔹 🕸			
MİP krkt.	- <u></u>			
MİP sorumlusu	- <u>8</u>			
MİP sor.= Stc.	- <u></u>			

Ayarlar bölümüne girerek teknik adları listemizde görünür hale getiriyoruz.



며 Iablo görüntüsü Düzenle Git Ekler Sistem Yardım					
Ø	▾ ◁ 🗏 😋 🚱 😒	C C C C C H H C	💥 🗾 🤅) 🖪	
PBS SE16_PER	SONAL: Display of ta	ble			
🕒 Artalan 🛃 📳	📑 🛃 🔁 🔁 🔂 Cus	stomizing Pool Giriş sayısı			
Tablo		nversion table mate	erial number O	LD -> Europ	bean system
Metin tb.					
Görüntü vry.		AYARIA	AR BÖLÜMÜ		
Azami bulunan sayısı	500		an bocomo		
Snapshot run	0				
Enter.by	Create	d on 🛛 👘	Created at	00:00	:00
Chgd By	Change	ed on	Time chngd.	00:00	:00
NAI Application	NAI con	nec. [Process nor	-SAP table	
Seçim ölçütleri					
Alan adı	S İlk dğr.	Son dğr.	DhFz	Çıktı	
Üst birim					
Eski Sistem No			-	<	
Ctry MatNr	1			<	
Malzeme			-	<	
Malzeme türü	1			<	
En Eski Malzeme	1			<	
Silme işareti				<	
Ülke			-	✓	

Teknik adları eklediğimizde seçim ölçütlerinde hangi alanın tabloya ne şekilde çağrıldığını görüyoruz.



🔄 <u>T</u> ablo görüntüsü 🛛 🔤	<u>)</u> üzenle <u>G</u> i	it <u>E</u> kler <u>S</u> istem Y <u>a</u> rdım
Ø	• 4	目 C C Q 二 H K 名 竹 印 和 🛒 🔟 C 🖬
PBS SE16_PER	SONAL:	Display of table
🕀 Artalan 🛃 📑	- 📑 🛛 👰	🖻 Teknik ayarlar 🛛 🗙
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı Üst birim Eski Sistem No Ctry MatNr Malzeme Silme işareti Ülke	500 0 0 500 0 500 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	Liste çıktısı ayarları n system Sütun başlığı olarak teknik adlar n system Anahtar sütunlar kaydırılabilir n bönüştürme çıkışı olmadan çıktı Otomatik son düzeni sakla n otomatik son düzeni sakla Otomatik son düzeni sakla n otomatik son düzeni kullan Satır optimizasyonunu gizle Görüntülenen satır sayısını belirle Ek sıralama alanını etkinleştir Liste yanında mevcut düzenlerin görüntüsü Başlangıç ekranı ayarları Teknik sütun adı başta V Teknik görünüm 500
	< >	

Raporumuzda bize gerekli olan alanları işaretliyoruz.



🔄 <u>T</u> ablo görüntüsü	<u>D</u> üzenle <u>G</u> it <u>E</u> kler <u>S</u> is	stem Y <u>a</u> rdım						
Ø		2 🗅 🛗 🛗 🎝 🎦	🗘 🎗 🐹 🗾	2 🖪				
PBS SE16_PE	RSONAL: Display of	f table						
🕀 Artalan 🗐 🖪		Customizing Pool Giriş	sayısı					
Tablo	MARC	D Izeme icin	üretim yeri verileri					
Metin tb.								
Görüntü vrv.	DEFAULT	DEFAULT						
Azami bulunan sayısı	20							
Snapshot run	0							
Enter.by	WOLFB Cr	eated on 19.02.2010	Created at	11:	23:40			
Chad By	WOLFB Ch	nanged on 29.06.2016	Time chngd.	15:	07:34			
NAI Application	L NAJ	I connec.	Process no	n-SAP tab	le			
Seçim ölçütleri								
Alan adı	S İlk dğr.	Son dğr.	DhFz	Çikti	Teknik ad	PB topla	Miktarı topla	Vr.tipi
Üst birim				1	MANDT			CLNT 🔺
Malzeme	123456	654321	S	✓	MATNR			CHAR
Üretim yeri	€€ 100		_		WERKS			CHAR
Bakım durumu	- 				PSTAT			CHAR
ÜY silme iştr.			(LVORM			CHAR
Değerleme tipi	🚯 🕹				BWTTY			CHAR
Partiler	1				XCHAR			CHAR
ÜY mlz.durumu	€€ P1				MMSTA			CHAR
Gçrl.bşl.	- 🕹		<u></u>		MMSTD			DATS
ABC göstergesi	- <u></u>		<u></u>		MAABC			CHAR
Kritik parça	2 🕸		<u>_</u>		KZKRI			CHAR
Satınalma grubu	2 🕸		<u></u>		EKGRP			CHAR
Çıkış ölçü brm.	2 2				AUSME			UNIT
MIP profili	2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				DISPR			CHAR
MIP krkt.	2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1				DISMM			CHAR
MIP sorumlusu	N		<u></u>		DISPO			CHAR
MİP sor.= Stc.	- *		_		KZDIE			CHAR 🔺

Seçimlerimizi tamamladık şimdi tablomuzu yürütüyoruz. Bakalım istediğimiz sonuçları alacak mıyız?

ট <u>T</u> ablo girişi <u>D</u> üzenle <u>G</u> it	<u>S</u> istem Y <u>a</u> rdım
 • 	4 🔲 🗞 🚱 🖵 🛗 🔛 🏝 🏠 🖓 🗮 🖉 🚱 🖬
MARC: Bulunan giriş	ş sayısı
ପ୍ର	
Gözatılacak tablo	MARC Malzeme için üretim yeri verileri
Bulunan sayısı	1
Çlşt.sü.	0 Azami bulunan sayısı
<u> </u>	
🖹 Malzeme ÜY	Pln.tsl.sü MGS Emniyet stoku Asg.parti büyüklüğü
123456 🗗 100) 15 1 0,000 1.000,000

Görüldüğü gibi malzeme için raporumuz geldi.

Artık bu raporu kendinize özgü ya da tüm kullanıcıların kullanımına açık olacak şekilde



kaydederek periyodik aralıklarda kullanıldığınız raporlama işlerini hızlandırabilirsiniz.

 		• «	🚽 🜏 🚫	⊖ 0 11 11 11 11 1 1 1 1 1 1 0	.
Data B	rowser: 1	Initial Sc	creen		
III 🗅 🔟] []				
		_		_	
Table Name					
		L			
Tablo nörüntüsü	Düzenle Git Ekk	er Sistem Yardım			
			100 m m 40 1 🗔 🗔 1 /		
×					
PBS SE16_P	ERSONAL: Displ	ay of table			
🕒 Artalan 🖪	B 🔒 🚳 🔁 🗉	🚺 🕴 Customizing Po	ool Giriş sayısı		
Tablo	TABLO SECIMIN	iz			
Tablo Metin th	TABLO SEÇİMİN	iz	🕞 Table 38 Girişler		×
Tablo Metin tb.	TABLO SEÇİMİN	iz	ট Table 38 Girişler		×
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan savısı	TABLO SEÇİMİN	iz	단 Table 38 Girişler Table	Short Description	× •
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snanshot run	TABLO SEÇİMİN		[Short Description Malzeme kisa metinleri	×
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Estar by	TABLO SEÇİMİN 500 0		Er Table 38 Girşler Table MAKT MARA	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri	×
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chad By	TABLO SEÇİMİN 500	Created on	E Table 38 Grişler Table MART MARA MARC MARD	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme deno veri verileri Malzeme deno veri verileri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NA Anapication	TABLO SEÇİMİN	Created on Changed on	E Table 38 Grişler Table MAKT MARA MARC MARD MARM	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme ölçü birinleri Malzeme ölçü birinleri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By VAI Application Sacım ölcütləri	TABLO SEÇİMİN 500 0	Created on Changed on NAI connec.	Er Table 38 Girşler Table MART MARA MARC MARD MARM MBEW	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme depo yeri verileri Malzeme değerilemesi Malzeme değerilemesi	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri		Created on Changed on NAI connec.	Er Table 38 Girşler Table MART MARA MARC MARD MARD MARM MDEW MBEWH MBEWH MBEWH	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme ölçü birinleri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Gingler Table MAKT MARA MARC MARD MARM MARM MBEW MBEW MBEW MBEW MCHA MCHB	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değor jeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partileri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Ginșler Table MART MARC MARC MARD MARM MBEW MBEW MBEWH MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değo yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme ya it Avrupa ürün numaraları	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table NAKT NARA MARC NARR NARM MBEW MBEWH MEAN MCHB MCAL MILAN	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - Malzeme değerlemesi - Partiler Partiler Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ilişkin üretim versiyonları Malzeme ye rordi sınıfı	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAİ Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 501 0 502 0 503 0 504 505 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 <td< td=""><td>Created on Changed on NAI connec.</td><td>E Table 38 Girsler Table NAKT NARA NARC NARC NARM MBEW MBEWM MBEWM MBEHM MCHA MCHA MCHB MCHA MCHB MCHA MLAN MLAN MLGN</td><td>Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme değireri Malzeme değireri Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme diğirelmesi Malzeme diğirelmesi Malzeme di Avrupa ürün numaraları Malzemeye ili Avrupa ürün numaraları Malzemeye ili Avrupa ürün numaraları Malzeme yeri sınıfı Her bir depo numarasına iliğin malzeme verileri</td><td></td></td<>	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table NAKT NARA NARC NARC NARM MBEW MBEWM MBEWM MBEHM MCHA MCHA MCHB MCHA MCHB MCHA MLAN MLAN MLGN	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme değireri Malzeme değireri Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme değirelmesi Malzeme diğirelmesi Malzeme diğirelmesi Malzeme di Avrupa ürün numaraları Malzemeye ili Avrupa ürün numaraları Malzemeye ili Avrupa ürün numaraları Malzeme yeri sınıfı Her bir depo numarasına iliğin malzeme verileri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 <td< td=""><td>Created on Changed on NAI connec.</td><td>E Table 38 Girsler Table NAKT MARA MARC NARD MARM MARM MEEW MEEW MEEW MEENH MCHA MCHA MCHA MLAN MLAN MLGN MLGN MLGT MGED</td><td>Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri</td><td></td></td<>	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table NAKT MARA MARC NARD MARM MARM MEEW MEEW MEEW MEENH MCHA MCHA MCHA MLAN MLAN MLGN MLGN MLGT MGED	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme değu yeri verileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 </td <td>Created on Changed on NAI connec.</td> <td>E Table 38 Girsler Table NAKT MARA MARA MARA MARC MARM MARM MBEW MBEWH MCHA MCHA MCHA MCHB MKAL MLAN MLGT MLGT MDFF MSTA</td> <td>Short Description Malzeme kışa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme dep yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme küyüdü satlığü</td> <td></td>	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table NAKT MARA MARA MARA MARC MARM MARM MBEW MBEWH MCHA MCHA MCHA MCHB MKAL MLAN MLGT MLGT MDFF MSTA	Short Description Malzeme kışa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme dep yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme küyüdü satlığü	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table MART MARA MARA MARA MARC MARM MARM MEEW MBEWH MCHA MCHA MCHA MCHA MCHA MIGT MIGT MOFF MSTA MVER	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme deço verileri Malzeme deço veri verileri Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme deçorlemesi Malzeme verileri Malzeme için vergi sınıfı Her bir deço tipine ilişkin malzeme verileri Her bir deço tipine ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme kütüğü statüsü Malzeme tüketimleri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azarri bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chçid By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500	IZ Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table MART MARA MARC MARC MARC MARD MARM MEW MBEWH MCHA MCHB MEAN MKGL MLAN MLGN MLGT MOFF MSTA MVER MVER	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değor Jemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ilişkin üretim versiyonları Malzeme ye ilişkin üretim versiyonları Malzeme ye ilişkin üretim mersiyonları Malzeme ye ilişkin malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme tüvtüğü statüşü Malzeme türetimleri Malzeme türetimleri Malzeme türetimleri Malzeme türetimleri Malzeme türetimleri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azarıi bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table NART NARA MARC NARD NARM MARC NARM MEW MBEWH MGEN MEAN MKAL MIGN MLGT MOFF MSTA MVRE STXA C D MLGN	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değo yeri verileri Malzeme değo yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ilişkin üretim versiyonları Malzeme için verşi sınıfı Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Helen açık olan malzeme kayıtları Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri Malzeme tüketinleri	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azarı bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0	Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table NART MARA MARC MARD MARC MARD MARM MEWH MEWH MEWH MCHA MCHB MEAN MIGN MLGT MOFF MSTA MVER MVKE STXH ZMARA_C_D_MLGN ZMARA_MARC	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partistokları Malzeme yerileri Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partistokları Malzemeye ait Avrupa ürün numaraları Malzemeye ilişkin üretim versiyonları Malzeme için vergi sınıfı Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Halzeme tüktüğü statüsü Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme için satış verileri STXD SAPeoript text file header MY. Material Master (Basic-Plant+Storage+Warehouse number) MY. Material Master (Basic Data + Plant Data)	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0	IZ Created on Changed on NAI connec. Son d	E Table 38 Girsler Table NAKT NARA NARC NARD NARM MBEW MBEWM MBEWM MBEWM MBEWM MGEB MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCH	Short Description Malzeme kısa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme değirleri Malzeme yatı kırupa ürün numaraları Malzeme yişin verilişin malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Halzeme kütüğü statüsü Malzeme kütüğü statüsü Malzeme kütüğü statüsü Malzeme tçin satış verileri STXD SAPscript text file header M: Material Master (Basico Data + Flant Data) M: Material Master (Basico Data + Flant Data) M: Material Master (Basico Plant + Valuation Data)	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500	IZ Created on Changed on NAI connec. Son d	E Table 38 Girsler Table NAKT NARA NARC NARC NARM MBEW MBEW MBEW MBEW MBEW MBEW MGHA MCHA MCHA MCHA MCHA MCHA MCHA MCHA MC	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme ye il Avrupa ürün numaraları Malzemeye ilişkin üretim versiyonları Malzeme yen numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Halzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Mizeme tişker (Basic Data + Plant Data) Mi: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) Mi: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) Mi: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) Mi: Material Master (Basic Data + Storage Location Data)	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500	IZ Created on Changed on NAI connec. Son d	E Table 38 Girigler Table NAKT MARA NARC NARC NARC NARC NARM MEEW MEENH MCHA MCHA MCHA MCHA MCHA MCHA MCHA MCH	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme dejcin üretim yeri verileri Malzeme dejçu birimleri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Parti stokları Malzeme ye il verileri versiyonları Malzeme ye il yeri verileri Malzeme ye il yeri verileri Malzeme ye il yeri verileri Malzeme ye il yeri verileri Malzeme ye il yeri verileri Malzeme ye il yeri verileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme yerileri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme için satış verileri STXD SAPacıpt text file header MY: Material Master (Basic Data + Plant Data) MY: Material Master (Basic Data + Vuluation Data) MY: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) MY: Material Master (Basic Data + Units of Measure) MY: Material Master (Basic Data + Units of Measure) MY: Material Master (Basic Data + Units of Measure)	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 <t< td=""><td>IZ Created on Changed on NAI connec. Son d</td><td>E Table 38 Girsjer Table Table MART MARA MARC MARC MARD MARM MEW MBEWH MCHA MCHA MCHA MCHA MKAL MLGN MLAN MKAL MLGN MLGT MOFF MSTA MVER MVER MVER ZMARA_MARC ZMARA_MARC ZMARA_MARC ZMARA_MARD ZMARA_MA</td><td>Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme degerlemesi - Malzeme degerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzemeye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait alışını malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme tiğin satiş verileri SIXD SAPscript text file header M: Material Master (Basic Plant-Storage+Warehouse number) M: Material Master (Basic, Plant + Valuation</td><td></td></t<>	IZ Created on Changed on NAI connec. Son d	E Table 38 Girsjer Table Table MART MARA MARC MARC MARD MARM MEW MBEWH MCHA MCHA MCHA MCHA MKAL MLGN MLAN MKAL MLGN MLGT MOFF MSTA MVER MVER MVER ZMARA_MARC ZMARA_MARC ZMARA_MARC ZMARA_MARD ZMARA_MA	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme dego yeri verileri Malzeme degerlemesi - Malzeme degerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzemeye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ait alışını malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme tiğin satiş verileri SIXD SAPscript text file header M: Material Master (Basic Plant-Storage+Warehouse number) M: Material Master (Basic, Plant + Valuation	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azarii bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 <t< td=""><td>iz Created on Changed on NAI connec.</td><td>E Table 38 Girsler Table MART MARA MARC MARC MARC MARC MARC MARM MEW MBEWH MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCH</td><td>Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değo yeri verileri Malzeme değorlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzemeye ait Avrupa ürün numaraları Malzemeye ilişkin üretim versiyonları Malzeme için vergi sınıfı Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme tükcümetimleri Malzeme tükrümleri Malzeme için satiş verileri STXD SAPacript text file header MY: Material Master (Basic Data + Plant Data) MY: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) MY: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + S</td><td></td></t<>	iz Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table MART MARA MARC MARC MARC MARC MARC MARM MEW MBEWH MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCHB MCH	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değo yeri verileri Malzeme değorlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzemeye ait Avrupa ürün numaraları Malzemeye ilişkin üretim versiyonları Malzeme için vergi sınıfı Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Halen açık olan malzeme kayıtları Malzeme tükcümetimleri Malzeme tükrümleri Malzeme için satiş verileri STXD SAPacript text file header MY: Material Master (Basic Data + Plant Data) MY: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) MY: Material Master (Basic Data + Storage Location Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Stoluco Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + S	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0	iz Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table RAKT MARA MARC MARC MARC MARC MARC MARC MARC	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değo yeri verileri Malzeme değo yeri verileri Malzeme değorlemesi Malzeme değorlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme değorlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme ye ait Avrupa ürün numaraları Malzemeye ait Avrupa ürün numaraları Malzeme ye ilişkin üretim versiyonları Malzeme yerşi sınıfı Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Halzeme kütüğü statüsü Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme için satış verileri STXD SAPacript text file header MY: Material Master (Basic Data + Plant Data) MY: Material Master (Basic Data + Plant Data) MY: Material Master (Basic Data + Vorage Location Data) MY: Material Master (Basic Data, UM + Storlac Data) MY: Material Master (Basic Data + Valuation Data) MY: Material Master (Basic Data + Valuation Data) MY: Material Master (Ba	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500	iz Created on Changed on NAI connec.	E Table 38 Girsler Table NAKT NARA MARC NARA MARC NARM MEWH MEWH MEWH MEWH MCHB MEAN MGAL MIAN MIGN MLGT MOFF MSTA MVER MYKE STKH ZMARA_MARC ZMARA_MARD ZMARA	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme için üretim yeri verileri Malzeme değerlemesi Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partileri Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Partiler Malzeme değerlemesi - tarihçe Partileri Malzeme yeiliştin malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Malzeme tüketimleri Mix Material Master (Basic Data + Flant Data) Mi: Material Master (Basic Data - Storage Type Ata	
Tablo Metin tb. Görüntü vry. Azami bulunan sayısı Snapshot run Enter.by Chgd By NAI Application Seçim ölçütleri Alan adı	TABLO SEÇİMİN 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500 0 500	iz Created on Changed on NAI connec.	LEY Table 38 Girsjer Table NAKT MARA MARC MARD MARC MARD MARD MARM MEAN M	Short Description Malzeme kisa metinleri Genel malzeme verileri Malzeme degin verileri Malzeme degirlemesi Malzeme degirlemesi - tarihçe Partiler Partiler Malzeme değerlemesi - tarihçe Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partiler Partistokları Malzeme yenilişkin malzeme verileri Her bir depo numarasına ilişkin malzeme verileri Her bir depo tipine ilişkin malzeme verileri Malzeme için sotlş verileri SIZO SAPeoript text file header Mi: Material Master (Basic Data + Flant Data) Mi: Material Master (Basic Data + Storage+Warehouse number) Mi: Material Master (Basic Data + Storage Eye Location Data) Mi: Mater	

Adım 2 - SAP Uygulamalarına gidin.



🔄 Input Help Personal Value List	×
Last Object Selected	
Table	Short description
DMC_ACCESS_PLAN DMC_SELSTRING EKET FAGLFLEXT IUUC_ASS_RUL_MAP MC02M_OHDRSETUP MC02M_OITMSETUP MC02M_OSCLSETUP MC11VAOHDRSETUP 2517A 29I_STK_MAIL_ADV ZEMPLOYEE ZEMP_TABLE ZMATERIAL ZTT1	DMC: WHERE clauses of an access plan Select strings Scheduling Agreement Schedule Lines General Ledger: Totals Assignment of Rules to Tables Storage BW Setup for MC02M_OHDR Storage BW Setup for MC02M_OITM Storage BW Setup for MC02M_OSCL BW Reorganization Store for MC11VAOHDR Generated Table for View employee details Employe Table Demo Teched ZTT1
< ▶ ===	
/	🖌 🛗 Information System 🔓 SAP Applications 🕞 🗙

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



🖻 Input Help Personal Value List								
Component View: Database Tables								
E LE E QM C PM C CS P PP C ODATA_PP_SFC_PRODORDER_REL C QM C ODATA_PP_SFC_PRODORDER_REL C QM C ODATA_PP_SFC_PRODORDER_REL C PP-BD C PP-BD C PP-NRP C PP-MRP P PP-MRP C PP-SFC C PP-KAB C PP-PI C PP-FLW C PP-FLW C PP-PN	Logistics Execution Quality Management Plant Maintenance Customer Service Production Planning and Control EASE Backend Settings for Service prodorder.re Manufacturing: xLPO Integration Basic Data Sales and Operations Planning Production Planning Capacity Requirements Planning Material Requirements Planning Material Requirements Planning Integration with Manufacturing Execution Production Orders KANBAN Repetitive Manufacturing Plant Data Collection Flow Manufacturing Information System Production Network							
GEI PS GEI SCM	Project System Supply Chain Management							
EHS EHS	Environment, Health and Safety							
Image: A marked and and and a marked and a marked and and and and and and and and and an	4 1							





3. SAP PP - Organizasyon Yapısı

SAP PP modülünde organizasyon yapısı, üretim tesislerinin yerini ve tesis içindeki depolama yerlerini tanımlar. Yapının üstünde, şirket ve şirket Kodu vardır. Her şirketin Transaction (İşlem) Kodu farklı tesis ve depo yerleri içerir. Herhangi bir canlı Üretim Planlama modülünde, üretim tesislerinin yerleri ve tesisler içindeki depolar sistemde mevcut olmalıdır.

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

Tüm planlama faaliyetleri tesis düzeyinde gerçekleştirilir.

Üretim Planlamasındaki üretim ana verileri tesis düzeyinde oluşturulur.

Üretim onay süreci ve malların hareketi tesis ve depolama düzeyinde gerçekleşir.





4. SAP PP - Diğer Modüller ile Entegrasyon

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

Üretim Planlamasında, diğer SAP modülleri ve diğer modüllerle entegrasyon ile ilgili aşağıdaki etkinliklerin bir listesini bulabilirsiniz.

SAP PP ve SAP MM

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

SAP PP ve SAP SD

- Bu, üretim siparişi için malzemenin kullanılabilirliğini kontrol etmek için kullanılır.
- MRP Çalışması, Gereksinim Türlerini gerçekleştirmek.
- Malzeme Listesi bileşenleri ve işleyişi.

SAP PP ve SAP FICO

- Malzeme ana verilerindeki fiyat güncelleniyor.
- Maliyet merkezinde faaliyet türünün tanımlanması.
- Çalışma merkezine aktivite türü atama.
- Maliyet tahmini.
- Üretim maliyet kontrolü
- Mal hareketi, malzeme talebi vb. İle ilgili muhasebe faaliyetlerinin kaydedilmesi

SAP PP ve Proje Sistemi

- Projede WBS'ye planlama faaliyetleri atama.
- Proje düzeyinde Malzeme gereksinim planlamasının yürütülmesi (MD51). WBS'ye bağlı tedarik edilen malzeme, söz konusu projeye karşı proje stoku olarak ayrılmıştır.
- Ağa bağlı bileşen tesis düzeyinde planlanır ve tesis stoku olarak ayrılır.

SAP PP ve Kalite Yönetimi

- Kesikli ve tekrarlı imalat için Tip 03 Muayene.
- Hem ayrık hem de tekrar eden imalat için Tip 04 Muayene.





5. SAP PP - Ana Veriler

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

PP'de bulunan ana veri türleri:

5.1. Malzeme Listesi

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

Farklı varyantlara sahip bir ürün üretmek için, bir ürünün farklı varyantlarını üretmek üzere bileşenlerin listesine sahip olan süper Malzeme Listeleri oluşturabilirsiniz. Bileşen seçimi, planlama sırasında belirtilen ayrıntılara bağlıdır. 99 adete kadar Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz.

Malzeme Listeleri ana verileri için Transaction(İşlem) Kodu: CS01 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Malzeme Listeleri \rightarrow Malzeme Listeleri \rightarrow Malzeme Listeleri \rightarrow Oluştur'a gidin

SAP Easy Access		
🌀 🔄 🛛 🏷 📇 Other menu 🛛 😹 🔠 🥢 🛛 🔻 🔺 🛛 🔂 Create role 👘 🕼 As	sign users	BD
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Material BOM 		

Aşağıdaki ayrıntıları seçin -

- Malzeme
- Fabrika
- Malzeme Listesi kullanımı (kullanım 1 üretimdir)



Create material BOM: Initial Screen										
Create variant of										
Matarial	BOM Usage (1) 8 Entries found									
Plant	0005	F	Restrict	ions						
BOM Usage	1				_		V			
Alternative BOM										
		Usa_	Pro	Eng/d	P	Spa_	Cost_	Sal	Usage text	
Validity		1	+		-	÷		-	Production	
Change Number		2	÷	+	-	÷	•	-	Engineering/design	
Valid From	19 06 2016	3	÷	÷	-	÷	÷	•	Universal	
	19.00.2010	4	-	-	+	-	÷	-	Plant maintenance	
Revision Level		5	÷	÷	-	÷	÷	+	Sales and distribution	
		6	÷		-	÷	+	•	Costing	
		7	÷	-	-	-	÷	•	Returnable Packaging	
		8	-		-	-	-	-	Stability Study	

5.2. Malzeme Ana Verileri

Malzeme ana maddesi, bitmiş ürün, hammadde gibi farklı malzeme türleri ile ilgili bilgiler içerir. Malzeme ana ürünü, ürünü tanımlamak, malzeme satın almak, mal çıkışı veya iyi makbuz, MRP ve üretim onayını almak için kullanılabilir.

Malzeme ana verileri için Transaction(İşlem) Kodu: MM01 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Malzeme Ana Verileri \rightarrow Malzeme \rightarrow Oluştur (Genel) \rightarrow hemen gidin

SAP Easy Access		
🕼 🔄 🏷 晶 Other menu 🛛 😹 🔠 🥢 🔻 🔺 🚮 Create role 🗏 🚳 Assig	in users	₿D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Standard XStep-Repository Material Master Material Master Material Master Create (Special) Create (General) Schedule 		



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Endüstri sektörü
- Malzeme Türü

Create	Mater	rial (Init	ial Scr	e
Select View	r(s) 0)rg. Levels	Data	
				_
Material				
Industry secto	or	Retail		•
Material Type	ſ		•	-
Change Numb	Raw mi Raw mi Raw mi	aterial - Globa aterial-Cold S aterial-Global	a torage]
	Returna	able packagir	ng	
Copy from	Sample Sami fir	S sich od produ		
Material	Semi-fir	nished produ	t [
	Sensitiv	/e Packaging		
	Service		-	•
	SP: Ser	vices		•

5.3. İş merkezi

İş merkezi, ürünlerin yönlendirilmesine ilişkin ana verilerden oluşur. Programlama, kapasite planlama ve üretim maliyeti ile ilgili verileri içerir.

İş merkezi için Transaction(İşlem) Kodu: CR01 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow İş Merkezleri \rightarrow İş Merkezi \rightarrow Oluştur'a gidin



CAD 5		
SAP Easy Access		
🚱 📑 🏷 晶 Other menu 🛛 🐺 🕾 🥢 👻 🔺 🚱 Create role 🔅	🗗 Assign users	BD
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Coss-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material 		
Work Centers		
Create Change		
SDISDIAV		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş merkezi adı
- İş merkezinin bulunduğu tesis adı

İş Merkezi Kategorisi'ni seçin ve onay işaretine tıklayın.



	2 😧	日間間日午							
Create Work Center: Initial Screen									
Basic Data	⊡ Wo	rk Center Category (1)	12 Entries found						
	R	Restrictions							
			V						
Plant 0001	Image: A start and a start	4 H H 😹 🐵 🛯	31_						
Work center	Cat.	Description							
	0001	Machine							
Basic data	0002	Machine group							
Work Center Category	0003	Labor							
	0004	Labor group							
Conv from:	0005	Plant maintenance							
copy nom.	0007	WkCtr on prod. line							
Plant	0011	Production line							
Ref. work center	0012	Zone							
	0013	Station							
	1000	Planning Work Center							
	9494	Station							
	STAT	Station							

5.4. Yönlendirme

Yönlendirme, iş merkezinde gerçekleştirilen faaliyetlerin sırasını tanımlar. Yönlendirme, üretim maliyeti, makine zamanı ve işçilik zamanının hesaplanmasında önemli bir rol oynar.

Ana verileri yönlendirmek için Transaction(İşlem) Kodu: CA01 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Yönlendirmeler \rightarrow Yönlendirme \rightarrow Standart Yönlendirme \rightarrow Oluştur'a gidin



SAP Easy Access		
🎼 🔄 🛛 🏷 晶 Other menu 🛛 😹 🔠 🥢 🔻 🔺 📑 Create role 🗏 🚳 Assig	n users	D 🗟
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production 		
 Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Work Centers Routings Standard Routings Create 	-	

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Fabrika

Onay işaretini tıklayın.



Create Routing: Initial Screen				
Copy from	Routings	Sequences	2 Operations	
Material Plant Sales Document WBS Element	100-510	Dales Docu	nent Item	
Group				
Change Number Key date Revision Level	19.06.2	016		
Additional data Profile]		



6. SAP PP - Malzeme Listesi-Ürün Ağacı (Bill of Material)

Malzeme Listesi ana verileri malzeme ihtiyaç planlaması ile ilgilidir ve ürünü üretmek için bileşenlerin listesini sağlar.

Farklı varyantlara sahip bir ürün üretmek için, bir ürünün farklı varyantlarını üretmek için bileşen listesine sahip süper Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz. Bileşen seçimi, planlama sırasında belirtilen ayrıntılara bağlıdır.

6.1. Malzeme Listesinin Özellikleri

Tek seviyeli veya çok seviyeli Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz.

Malzeme Listesi türü, boyut, geçerlilik tarihleri ve üretim yöntemine bağlıdır.

Malzeme türüne göre 99'a kadar Malzeme Listesi oluşturabilirsiniz.

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

Belirtildiği gibi, bir ürünün farklı varyantları için süper ürün ağacı yaratabilirsiniz.

6.2. Malzeme Listesi Nasıl Oluşturulur?

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CS01 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Malzeme Listeleri \rightarrow Malzeme Listesi \rightarrow Malzeme Ürün Ağacı \rightarrow Oluştur'a gidin

SAP Easy Access		
🚯 🔄 🏷 🖁 Other menu 🛛 😹 🔀 🥖 🔻 🔺 🚯 Create role 🗏 🚳 Assig	gn users	🗟 D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Material BOM Create 		



Aşağıdaki ayrıntıları seçin -

- Malzeme
- Fabrika
- Malzeme Listesi kullanımı (kullanım 1 üretimdir)

Varsayılan olarak, geçerli tarihi Geçerlilik tarihi olarak alır. Tarih, ihtiyacınıza göre seçebilirsiniz.

Ekranın üst kısmındaki onay işaretini tıklayın.

Ø _	▼ 3 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8					
Create material BOM: Initial Screen						
Ga Create variant of						
Material Plant BOM Usage Alternative BOM	1000 MILES					
Validity Change Number Valid From Revision Level	19.06.2016					

Bir sonraki pencerede Öğe kategorisi 'L' girin. L stok kalemini, N stok kalemini gösterir.

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Bileşen Adı
- Miktar.

Birkaç alan otomatik olarak doldurulacaktır. Aşağıdaki ekran görüntüsünde gösterildiği gibi ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın.


SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMI

Internal BOM Edit Goto Extras Environment Settings System Help
◎ <== ○ ◇ ■ ○ ◇ ⊗ □ ₩ ₩ ₩ ₩ ₩ ₩ ₩ ₩ ₩
Create material BOM: General Item Overview
🖹 🛃 🗃 🛃 🤽 Subitems New entries 🗊 📚 🖬 Header 🍞 Validity
Material Plant Alternative BOM 1 Material Document General
Item ICt Component Component description Quantity Un A Sis Valid From Valid to 0010 L 100000084 Core Vac T60004-L2050-V1 EA 19.03.2008 31.12.9999

Malzeme Listesi başlığını görmek için -

<u>M</u> ateria	al BOM <u>B</u>	<u>E</u> dit <u>G</u> oto	Extr <u>a</u> s	Environment	<u>S</u> ettings	System	<u>H</u> elp		
@			1	📙 😋 😧	😣 🗅	出版	ቆ ወ ዓ	0 🕄 🔣	2 🕲 🖪
Creat	e mat	erial B	OM: G	eneral it	em Ov	erview	/		

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



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMI

Quants/long txt Further data Admin. data	Doc. assignment
BOM and alternative text	
BOM text Torroidal Transformer Nuvotem	
Alt Text	
Guantity data	
Base quantity 1	
Validity	
Change Number	BOM status 1
Valid From 19.03.2008	Authorization group
Deletion Indicator	Deletion Flag
Quants/long bt Further data Admin. data	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Image: Constraint of the second secon	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Image: Constraint of the second secon	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Quantity data	Doc. assignment
Quants/long bd Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Quantity data Base quantity	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Guantity data EA	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Quantity data EA Base quantity 1 EA	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Image: Comparison of the second secon	Doc. assignment
Quants/long bit Further data Admin. data BOM and alternative text BOM text Torroidal Transformer Nuvotem Alt Text Image: Comparison of the second secon	Doc. assignment Image: Constant of the second sec

Malzeme Listesini kaydetmek için, kontrol ettikten sonra Yeni Malzeme Listesini Kaydet'i tıklayın.

Malzeme Listesini değiştirmek için Transaction(İşlem) Kodu: CS02 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Malzeme Listeleri \rightarrow Malzeme Listesi \rightarrow Malzeme Ürün Ağacı \rightarrow Değiştir'e gidin



SAP Easy Access		
🚯 🔄 🏷 晶 Other menu 🛛 🐺 🔀 🥖 🔻 🔺 🚮 Create role 🛛	🕼 Assign users 🛛 🗟	ЪD
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Material BOM Create Change Dirphy 		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Tesis ve ürün ağacı kullanımı.

Ekranın üst kısmındaki onay işaretini tıklayın.



Ø	▼ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	🔞 🖪
Change ma	terial BOM: Initial Screen	
🖧 🤽 Item 🖉	b	
Material	1847	
BOM Usage	1 Production	
Alternative BOM		
Validity		
Change Number		
Valid From	19.06.2016	
Revision Level		

Öğe kategorisini, bileşenini veya miktarını düzenleyebilirsiniz. Malzeme Listesinde yapılan değişiklikleri kaydetmek için ekranın üst kısmındaki Kaydet simgesini tıklayın.

6.3. Malzeme Listesi Nasıl Görüntülenir?

Transaction(İşlem) Kodu: CS03 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Malzeme Listeleri \rightarrow Malzeme Listesi \rightarrow Malzeme Malzeme Listesi \rightarrow Ekran



SAP Easy Access		
🕼 🔄 🏷 晶 Other menu 🛛 😹 🔀 🥢 🛛 🔻 🔺 🛛 🚱 Create role 👘 🕼 Assi	gn users	۵D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Material BOM Create Change Display 		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Tesis ve ürün ağacı kullanımı.

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



Ürün ağacı başlığını görüntüleyebilir ve ürünün taban miktarını kontrol edebilirsiniz.

6.4. Malzeme Listesi Türleri

İki tür ürün ağacı vardır -

6.5. Malzeme Malzeme Listesi

Bir malzeme için ürün ağacı yaratıldığında, SAP'de malzeme ürün ağacı olarak bilinir. Malzeme ürün ağacı esas olarak şirketinizde üretilen ürünlerin yapısını temsil etmek için kullanılır.



6.6. Müşteri Siparişi Ürün Ağacı

Satış Siparişi Malzeme Listesi, müşterilerin siparişlerine göre ürünlerin sipariş üzerine üretimini özel olarak uyarladığınızda kullanılır. Müşteri gereksinimlerini karşılamak için çeşitli montajlarda müşteri siparişine özel değişiklikler yaparsınız.



7. SAP PP - Çalışma Merkezi

İş merkezi, ürünlerin yönlendirilmesine ilişkin ana verilerden oluşur. Programlama, kapasite planlama ve üretim maliyeti ile ilgili verileri içerir.

Tüm imalat faaliyetleri iş merkezinde yapılmaktadır. İş merkezi aşağıdaki faaliyetleri izlemek için kullanılabilir -

Çizelgeleme - İşlemleri, Üretim merkezinde, İş merkezinde belirtilen Yönlendirme ve formüllerde çalışma sürelerine göre planlayabilirsiniz.

Üretim Maliyetlemesi - Üretim maliyetini iş merkezinde belirtilen formüllere göre de kontrol edebilirsiniz. İş merkezi de maliyet merkezine bağlıdır ve üretim siparişindeki işletme maliyetini tanımlar.

Kapasite Planlama - Mevcut kapasiteyi ve gelecekteki kapasite gereksinimlerini iş merkezinde bulabilirsiniz.

7.1. İş Merkezi Nasıl Oluşturulur?

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CR01 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow İş Merkezleri \rightarrow İş Merkezleri \rightarrow Oluştur'a gidin

SAP Easy Access		
🕼 🖻 🏷 🖁 Other menu 🛛 😹 🔠 🥢 🔻 🔺 🔂 Create role 👘 🕼 Assig	in users	D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Disdics Execution Master Data Standard XStep Repository Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Work Centers Work Center Create Change Display 		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -



- İş merkezinin adı
- İş merkezinin bulunduğu tesis adı

İş Merkezi Kategorisini seçin ve onay işaretine tıklayın.

x	▼ 4 🗉	😋 🙆	8 🗅	H K	8 B	(C) (C)	ж 🛃	🕜 🖪
Create Work Ce	nter: Init	ial Scre	een					
Basic Data								
Plant Work center	1010 PROD.	7						
Basic data								
Work Center Category	0001							
Copy from:								
Plant								
Ref. work center								

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş Merkezi açıklaması.
- Bu iş merkezi için sorumlu kişi kodu.
- İşin girdiği fiziksel yer tesiste bulunur.

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

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



Create Work Center: Basic Data					
🗟 🛍 Template					
Plant	1010	Wer	k 0001		
Work center	PROD.	V			
Paris Data Default	. Values - Constitue		🔄 Star	ndard value key (1) 28 Entries fou	ınd
	values Capacities		R	estrictions	
General Data					
Work Center Category	0001	Ма			₽
Person responsible	001	-	SVK ^	Text for the std value key	
Location	0001		CMR3	Prod Activ-Multi Labor Grades	
ODR system			FLOW	Flow Manufacturing	
Supply Area			MPI1	Std val. for wait time in PO	
			PG22	Standard value var. activity	
Usage	009		PH01	Lotwise R+P incl. Setup+Cl	
Transition matrix			PH02	Conti R+P incl. Setup+Clean	
Backflush			PH03	Steam	
Shift Note Type			PH04	Water	
Shift Report Type			PH05	Transport	
			PH21	Standard value time event	
Standard Value Maintena	nce	-	PHPP	Production control	
		-	PHQC	Quality control	
Standard value key	SAP1	_	SAP0	No standard values	
Standard Values Overv	view		SAP1	Normal production	
Key Word		D	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) / taban miktarı



⌀ [□ _] ⊲ 🛛 । ፎ 🤅	9 🚱 🗔 🛒 13 13 19 19 13 🖓 🛗 🗐 🚱					
Create Work Center: Capacity Overview						
🖧 😂 HRMS 🖁 Hierarchy 🗋 Template 🕞 Formula for processing capacity requirements (1) 86						
Work center PROD. Restrictions						
Basic Data Default Values Capacities						
	Form. Formula description					
Overview	CH_001 Processing Resource					
Capacity category 001	CMRF1 Labor Time					
Pooled capacity	CMRF11 Labor time - Fixed					
Setup formula	CMRF2 Machine Time					
Processing formula SAP006	CMRF21 Machine Time - fixed					
Teardown formula	CMRF3 QC Cost Fixed Value					
Other formula	CMRF31 QC Cost Variable					
	CMRF4 Engineering Cost					
Distribution	CMRF5 Cust Serv Contact					
Int. dist. key	CMRE7 Duration					
Capacity category	MPT001					
Pooled capacity	PC F01 Pharma Formula1					
Setup formula	PC F02 Pharma Formula2					
Processing formula	PH_001 M: Required PH01					
Teardown formula	PH_002 P: Required PH02					
Other formula	PH_003 M: Duration					
Distribution	PH_004 P: Duration PH01					
Int. dist. key	PH_005 M: Required Setup					
	86 Entries found					
Tapacity & Form. 🗗 Formu	86 Entries found					

Alttaki Kapasite sekmesini tıklayın ve aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Kapasite açıklamasını girin.
- Makine kapasitesinden sorumlu olan Giriş kapasitesi planlayıcısı grubu hakkında bilgi girin.
- Tesisiniz için resmi tatil günlerinin listelendiği fabrika takvim kimliğini girin. Tatillerde bu iş merkezinin kapasitesi sıfır olacaktır.

İş merkezinin kullanılabilir kapasitesinin zaman içinde, yani min.

İş merkezinin operasyon için uygun olacağı zaman aralığını (başlangıç ve bitiş zamanı) girin.



Makinenin arızalanması ve önleyici bakımı göz önünde bulundurularak iş merkezinin kapasite kullanım yüzdesini (kullanılabilir standart çalışma süresinden ne kadar zaman harcandığını) girin. Girilen kapasite sayısı, benzer iş merkezi sayısı anlamına gelir.

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

Change Work C	enter Cap	acity: Header
🖉 Intervals and Shifts	🖉 Intervals	🗞 Available Capacity Profile 🛛 🖉 Reference Available Capacity
Plant Work center Capacity category	1010 PROD. 001	Werk 0001 Test Test
eneral data capacity planner grp Pooled capacity	299	APO Planner 99 Grouping
Available capacity Factory calendar ID Active version Rase unit of meas.	AU MIN	Factory calendar Australia standard Minutes
Standard available capaci	ty	
Start Finish Length of breaks Operating time	00:07:00 00:07:00 00:00:00 24,00	Capacity utilization 100 No. of indiv. cap. 1 Capacity 1.440,00 MIN
Planning details		
Relevant to finite sche	eduling	Overload %
Can be used by severa	ai operations	✓ Long-term planning

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

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



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMI

Ø	▾ ◁ 📙 � ở ở ଛ 🗅 🗑 🔛 🗶 환 한 월 🗮 🗾 ở 🖫
Create Work Ce	nter: Scheduling
🕲 HRMS 🚦 Hierarchy	Template
Plant Work center	1010 Werk 0001 PROD. Test
Basic Data Defau	t Values Capacities Scheduling Costing
Scheduling basis	
Capacity category	001
Capacity	
Execution time	
Setup formula	
Processing formula	
Teardown formula	
Other formula	SAP002

Costing sekmesine gidin ve aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Başlangıç ve Bitiş tarihi. Bu, maliyet merkezinin geçerlilik tarihini gösterir.
- Maliyet maliyeti operasyonel maliyet kitap.
- Etkinlik maliyetlerini hesaplamak için kullanılacak tüm etkinlik türlerini ve formüllerini girin.



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞİTİMİ



Üstteki kaydet simgesini tıklayın ve bir onay alacaksınız, xxxx fabrikasında İş merkezi xxxx oluşturuldu.

7.2. İş Merkezi Nasıl Değiştirilir veya Görüntülenir?

Değişiklik için Transaction(İşlem) Kodu: CR02 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow İş Merkezleri \rightarrow İş Merkezi \rightarrow Değiştir'e gidin



SAP Easy Access		
🚯 🔄 🏷 🖧 Other menu 🛛 😹 🔀 🦉 🔻 🔺 🏠 Create role 🗏 🚳 Assi	gn use	rs 🗟 D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Work Centers Work Center Croase 		

Tesis numarasını ve iş merkezini girin.

Ø			
Change	Work C	Center: Initial Screen	
Basic Data	Defaults	Scheduling Capacities Costing	
Plant Work center		0001 PROD.	

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

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



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMİ

🖉 🔄 🗸 🖌 🖉	😵 🗅 🖬 👪 🏵			l	
Change Work Center: Cost	t Center Assiani	✓ ☑ 円	12		
<u></u>		Cost Ctr 📩	COAr	CoCd	CC
🖆 😥 🖾 HRMS 🛛 🖧 Hierarchy 🗖 Template		1000	1000	1000	4
		1110	1000	1000	5
Plant 0001	Werk 0001	1200	1000	1000	4
Work center PROD.	Production (D)	1210	1000	1000	4
		1220	1000	1000	4
Basic Data Default Values Capacities	Scheduling Costi	1230	1000	1000	4
	beneddanly bobe	2100	1000	1000	1
Validity		2200	1000	1000	4
		2300	1000	1000	4
Start date 01.01.1994	End Date	2301	1000	1000	4
		2302	1000	1000	4
Link to cost center/activity types		2410	1000	1000	4
Controlling Area 0001	Kostenrechnungskreis	2420	1000	1000	4
Cost Center 4200		2430	1000	1000	4
		3010	1000	1000	5
Activities Overview		3020	1000	1000	3
Activities Overview		3030	1000	1000	3

Değişiklikleri yaptıktan sonra Kaydet'i tıklayın.

7.3. İş Merkezi Nasıl Görüntülenir?

 $\label{eq:constraint} \begin{array}{l} \mbox{Transaction}(\mbox{i} \mbox{slem}) \mbox{Kodunu kullanın: CR03 veya Lojistik} \rightarrow \mbox{Üretim} \rightarrow \mbox{Ana Veriler} \rightarrow \mbox{i} \mbox{Merkezleri} \rightarrow \mbox{Is Merkezleri} \rightarrow \m$



SAP Easy Access		
🛛 🚱 📑 🛛 🏷 🛛 📇 Other menu 🔄 😹 🔀 🥒 🛛 🔻 🔺 🖬 🏠 Create role 👘 🕼 Assig	gn users	₿D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Work Center Work Center Create Change 		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Tesis numarası
- İş merkezi

Ø		- 4 [- 0	😪 🖴 (1) (K) (2)	10.01	🗈 🐹 🗾	🕜 🖪
Display	Work C	Center: In	itial Scre	en				
Basic Data	Defaults	Scheduling	Capacities	Costing				
Plant Work center		0001 PROD.	٥					

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





9.

8. SAP PP – Yönlendirme /İş Planı

İş planı, iş yerinde yapılan bir dizi işlemdir. Aynı zamanda, işlemlerin yürütülmesi için makine zamanı, emek zamanı vb. belirtilir. CA01 işlem kodu ile iş planı oluşturulabilir, CA02 ile değiştirilebilir ve CA03 ile iş planları görüntülenebilir.

Normal iş p	anı yarat: Başlanı	gıç ekranı
😂 🔲 Referans	🔊 Planlar 🛛 🔊 Sıralar	🔊 İşlemler
	1	
Malzeme	<u> </u>	
Üretim yeri	1000	
Satış belgesi	Kale	m
PYP öğesi		
Plan grubu		
Geçerillik		
Değişiklik numarası		
Anahtar tarih	13.01.2017	
Revizyon düzeyi		
Diğer veriler		
Profil		

Rutin, üretim süreci için gerçekleştirilecek faaliyetlerin listesini tanımlar. **Yönlendirme**, iş merkezinde gerçekleştirilen bir dizi etkinliği tanımlar. Yönlendirme, üretim maliyeti, makine zamanı ve işçilik zamanının hesaplanmasında önemli rol oynar.

9.1. Yönlendirmeyle İlgili Temel Özellikler

- Yönlendirme oluşturmak için önce iş merkezini tanımlamak zorunludur.
- Birden fazla malzeme tek bir yönlendirme grubu aracılığıyla takip edilebilir.
- Yönlendirme, ham ve bitmiş ürünler için operasyonun planlanması ve maliyetlendirilmesi için kullanılır.
- Yönlendirme, bitmiş bir ürünün işletme maliyetini hesaplamak için kullanılır.



9.2. PP'de Yönlendirme Nasıl Oluşturulur?

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CA01 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Rotalar \rightarrow Rotalar \rightarrow Standart Rotalar \rightarrow Oluştur'a gidin

SAP Easy Access	
🌀 🔄 🕻 🏷 📇 Other menu 🛛 😹 🔀 🥢 🔻 🔺 🌆 Create role 🔹 🚳 Assig	n users 🕞 Do
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production 	
 Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Production Versions Bills of Material Work Centers Routings 	
Contings	
Standard Routings Schange O Change O Display	

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

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



	▼ 4 🔲 🕸 🚱 🔤 🛗 🛗 🏝 10 🖉 🗮 🖉 🚱 🖬
Create Routi	ing: 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 şekli 1: Üretim yönlendirme ve Üretim Siparişinde kullanılacaktır.
- Durum 4'ü serbest bırakılan durumu gösterir. Yönlendirmenin malzeme ihtiyaç planlaması ve maliyetlendirme için geçerli olduğunu gösterir.
- Lot Büyüklüğü 99999999'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.



Create Routing: Header Detai	ils
🔳 🕽 🌋 Routings 🤽 MatAssignme	ent 🧟 Sequences 🧟 Operations 🧟 CompAlloc
Material Czoro	
Task list	
Group	
Group Counter 🛛 📥	Torroridal 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 ihtiyaç duyduğumuz Operasyon verilerini korumamız gerekiyor -

- İş Merkezi kodunu girin.
- Programlanacak, maliyetlendirilecek vb. İşlemleri belirlemek için Giriş Kontrol Tuşunu seçin.
- Baz miktarı girin ve baz miktar için dakika cinsinden kurulum süresini ayarlayın.
- Taban miktarı için makine süresini dakika olarak girin.

Ope	adion	Overy,																		
p	SOp	Work ce	Pint Co	Standar	Description	L	P	CI C)	c	8	8998	QU	Setup U	Activit	Nachi	U	Activit	Labo	rU Ach
1018		RUFF	TSMUPP85		Winding1 75/1.02 by RW2/15	10	onate	ext exi	sts		C	1	EA	MP	1818	2	MN	1928	2	MIN 185
1926		STLDER	TSMUPP85	-	double sleeve over start & end+fix		1				Г	1	EA	MP	1816		MN	1828	2.88	BMN 19

Kaydet'i tıkladığınızda yönlendirmenin kaydedildiğine dair bir onay alırsınız.

🐼 Routing was saved with group 50000000 and material 🚥 🕬

9.3. PP'de Yönlendirme Nasıl Değiştirilir?

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CA02 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Ana Veriler \rightarrow Yönlendirmeler \rightarrow Yönlendirmeler \rightarrow Değiştir'e gidin



SAP Easy Access		
🚯 🖃 🏷 晶 Other menu 🛛 😹 🔀 🥢 🔻 🔺 🏠 Create role 🗏 🚳 Assig	n users	₿ D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production 	*	
 Master Data Standard XStep Repository Cross-Plant Standard-XStep-Repository Material Master Material Master Production Versions Bills of Material Work Centers Routings 	-	
 Routings Standard Routings 		
Create Change Display		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Yönlendirmenin tanımlanması gereken malzeme.
- Fabrika Kodu.
- Yönlendirme geçerlilik tarihi anahtar tarih olarak.



	▼ 4 🔲 😋 🚱 🗅 🖬 🕍 🏝 10 🖧 🛒 🖉 😭 🖬
Create Rout	ing: Initial Screen
🚇 🗓 Copy from	🔏 Routings 🔗 Sequences 🔏 Operations
Material	
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 saati gibi değerleri değiştirebilirsiniz.

Ì.				1										0					
Óp	eration	OVERV.		-															
200	509	Work ce	Pint Co	Standar	Description	L, I	P C	0	P	C	S	Base Q	U	Setup U Activit	Mach	U	Activit	Lab	or U Aca
801	6	RUFF	TSMU PPB8	5	Winding1.75/1.02 by RW2/15	Lor	no text	exists				1	EA	MIN 1016	2	MN	1928	2	MIN 185
100	e	SOLDER	TSMUPPBE	1	Volible slaave over staff & end+ty	HT	mir		In			1	FA	MIN 1818		MIN	1828	2.8	88 MIN 10

Değişiklikleri yapmak için Kaydet'i tıklayın.





10. SAP PP - Talep Yönetimi

SAP PP'de talep yönetimi Planlı Bağımsız İhtiyaç (PIR) tarafından gerçekleştirilir. **Planlı Birincil İhtiyaç**, üretim planlaması için girdi sağlar. PIR, planlanan bir miktarda ürün içerir ve malzeme için bir tarih veya planlanan bir miktar, bir zaman süresi boyunca bölünür. Planned Independent Requirements (PIR)

PIR sürümünüzü etkinleştirmek için, malzeme gereksinim planlamasında gereksinimin dikkate alınacağını belirtmek için 00 değerini kullanın. PIR sürümlerinin sayısını korumak için, bazı sayıları etkin, bazılarını etkin değil olarak ayarlayabilirsiniz.

PIR, planlama yöntemlerini belirleyen - sipariş verme ve stoklama yapma - malzeme yönetiminde planlama stratejisini tanımlar.

PIR'ler, stoğun müşteri siparişine göre değil, tahminlere göre oluşturulduğu yerlerde kullanılır.

10.1. Planlama Stratejileri

Planlama stratejileri iki kategoriye ayrılır -

10.2. Stoğa Üretim Planlama Stratejisi

Bu, stoğun müşteri siparişi olmadan üretildiği bir planlama stratejisidir. Gelecekte müşteri taleplerini karşılamak için kullanılır.

Planlama stratejisi 10'u kullandığınızda, MRP çalışması için yalnızca PIR miktarı dikkate alınır ve müşteri siparişi tamamen göz ardı edilir. Bu PIR'de, gereksinim türü LSF'dir ve müşteriye stok teslim ettiğinizde azaltılır.

Planlama stratejisi 40'ı kullandığınızda, MİP çalıştırması için maksimum 2 PIR ve Müşteri siparişi dikkate alınabilir ve Müşteri siparişine girdiğinizde PIR azaltılır. Bu durumda, gereksinim türü VSF'dir.

10.3. Sipariş Üzerine Planlama Stratejisi

Bu planlama stratejisinde, müşterilerden müşteri siparişi alana kadar bitmiş ürünler üretilmez. MİP çalıştırması için yalnızca Müşteri siparişini göz önünde bulundurursunuz.

MTO stratejisinde yalnızca satış siparişi üretiyorsunuz, stok ve ürünler belirli bir müşterinin satış siparişlerine göre teslim ediliyor.

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



11. SAP PP - PIR Oluşturma (Planned Independent Requirements)

Planlanan Bağımsız Gereksinimler (PIR), Talep Yönetimi işlevlerini gerçekleştirmek için kullanılır.

Bir Planlanmış Bağımsız Gereksinim, bir malzeme için bir planlanan miktar ve bir tarih veya tarihlere göre zaman içinde bölünmüş bir planlı miktar içerir.

PIR sürümü "00", gereksinimlerin Malzeme İhtiyaç Planlamasında (MRP) dikkate alınacağını belirten aktif bir göstergeye sahiptir.

Planlanan bağımsız gereksinimlerin bir dizi versiyonunu korumak istiyorsanız, ancak malzeme ihtiyaç planlama çalışmasına tüm versiyonları dahil etmek istemiyorsanız, Uzun vadede simülasyonlar için kullanılabilecek bazı versiyonları aktif ve diğerlerini pasif olarak ayarlayabilirsiniz. Planlama.

PIR'lar, planlama yöntemlerini belirleyen malzeme ana sayfasındaki planlama stratejilerinden hareketle ihtiyaç türüyle ilişkilidir - Stoka Hazırlama veya Siparişe Hazırlama.

PIR'lar stok gereksinim listesinde görüntülenir, böylece Planlayıcı üretimi buna göre görebilir ve planlayabilir.

PIR'ler genellikle, işletmenin stoğu satış siparişlerine değil, tahmine dayalı olarak oluşturmak istediği Stoka hazırlama ortamında kullanılır.

Transaction(İşlem) Kodu MD61 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Üretim Planlaması \rightarrow Talep Yönetimi \rightarrow Planlı **Birincil** İhtiyaçlar \rightarrow Oluştur'a gidin.



SAP Easy Access		
🚯 🔄 🏷 🖧 Other menu 🛛 🐺 🖓 🥖 🔻 🔺 🏠 Create role 🗏 🚳	Assign users	₿D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Croste Execution SoP Materials Forecast DRP Production Planning Materials Forecast Demand Management Create Create Change Display 		

Bir sonraki pencereye aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Talebin yaratılması gereken tek malzeme.
- MİP alanı ve Fabrika Kodu.
- Aktif versiyonu ve gereksinimleri gösteren 00 olarak sürüm, MRP çalışmasında dikkate alınacaktır.
- Planlama ufku, talebin yaratılması gereken tarihlerdir.
- M. ay olarak planlama dönemi.

Ayrıntıları girdikten sonra, ekranın üst kısmındaki onay işaretini tıklayın.



Create Planned In	ndependent Requirements: Initial Screen
💼 🔞 User Parameters	
Planned independent require	ements for
 Material 	1847
OProduct group	
O Regmts 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'ı girin ve varsayılan olarak Etkin onay kutusu etkin bir gereksinim olduğunu ve MİP çalıştırmasında dikkate alınacağını işaretleyerek işaretlenir.

İhtiyaç miktarını aylık kovalara girin.

		Table	Items	s	S	ched	lines			
,										
	E	Material	Pint	V	A	ΒU	MCCECCO	M 0.4	98	Messee
		s20461	TSMU	00		\langle	10		15	20
		t-trans1	TSMU	00	~		5		10	20

PIR'i kaydetmek için kaydet simgesine tıklayın.

11.1. PIR Nasıl Değiştirilir ve Silinir?

Bir PIR'i silmek için yukarıdaki ekrandan satırı seçin ve Sil düğmesini tıklayın.

PIR'i değiştirmek için Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MD62 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Üretim Planlaması \rightarrow Talep Yönetimi \rightarrow Planlanan Bağımsız Gereksinimler \rightarrow Değiştir'e gidin



SAP Easy Access	
🔄 🔄 💫 🗄 Other menu 🛛 😹 🔠 🥢 🛛 🗢 🔺 🖬 Greate role 👘 🕼 Assign u	sers 🛃 D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Cogistics Execution Production Master Data SOP Materials Forecast Materials Forecast Demand Management Create Create Change Change Display 	

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- PIR'in değiştirilmesi gereken ana materyal.
- Tesis Kodunu girin.
- Sürümü 00 olarak girin.
- Planlama dönemi tarihlerini planlama dönemi ile M ayı olarak girin.

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



12. SAP PP - Malzeme İhtiyaç Planlaması

MRP çalışması veya planlama çalışması, talep ve arz boşluğunu doldurmak için kullanılan bir motordur. Sorunlar ve Makbuzlar **MRP Öğeleri** olarak adlandırılır. Sorunlar arasında PIR'lar, bağımlı gereksinimler, sipariş rezervasyonları, satış siparişleri, hisse senedi transfer siparişleri, vb.

12.1. MRP Parametreleri

MRP parametreleri, PIR'yi karşılamak için malzeme gereksinimi planlamasını çalıştırmak ve yönlendirme bilgilerini kullanmak için gereklidir.

12.2. İşleme Anahtarı

- NetChange Bu çalışma sisteminde, önceki MRP çalışmasından bazı değişikliklere uğramış olan malzemeleri göz önünde bulundurun.
- Planning Horizon'daki NetChange Bu çalışma, gelecekteki gereksinimleri kontrol eden net değişiklik gibi değil, önceden tanımlanmış planlama horizonundaki gereksinimi dikkate alır. Bu çalışmada, sistem yalnızca son MİP çalıştırmasından bazı değişikliklere uğrayan malzemeleri dikkate alır.
- Rejeneratif Planlama Bu çalışmada sistem, değişikliklere bakılmaksızın tüm malzemeleri dikkate alır. Bu zaman alıcıdır ve Üretim planlamasında yaygın değildir.

12.3. Zamanlama

- Temel Zamanlama Yalnızca MRP çalışmasındaki siparişler için temel tarihleri ve kullanılan malzeme ana verisi için şirket içi üretim süresini hesaplar.
- Teslim Süresi Programlaması Bu MİP'de üretim tarihleri, planlı siparişler için teslim süresi planlaması ile tanımlanır.

12.4. Tüm Ürünler için MRP Çalıştırma

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MD01 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow MRP \rightarrow Planlama \rightarrow Toplam Planlama \rightarrow Çevrimiçi



SAP Easy Access	
🕼 🔄 🏷 🖧 Other menu 🛛 😹 🔠 🥢 🔻 🔺 💁 Create role 🗏 🚳 Assign use	ers 🗟 D
Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Clogistics Execution Production Master Data SOP DRP Production Planning MRP Total Planning Online	

Planlama ufkunda Net Change ile MİP çalıştırmak için aşağıdaki ayrıntıları girin -

- MRP çalışmasını hesaplamak istediğiniz üretim Tesisi.
- NETCH olarak işlem anahtarı.
- Satınalma Talebi Yarat kısmına Giriş 2. açılış döneminde satınalma talebini gösterir.
- Zamanlama satırları için giriş 2 gösterilir.
- MRP Listesine 1 girdiğinizde, sistem önceki MRP çalışmasının daha sonraki analizi için stok / ihtiyaç listesine benzer MRP listesi oluşturacaktır.

Planlama modu 3, tüm malzemeler için tüm planlama verilerini siler ve yeniden oluştururuz.

Zamanlama göstergesini 2 girin, MİP'nin teslim süresi planlaması yapacağını ve planlanan sipariş tarihlerini hesaplamak için rota sürelerini dikkate alacağını gösterir.

Ekranın üstündeki onay işaretini tıklayın.



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMI

	0 4 8) 😋 🚱 😫 🗎 🛗 🛗 😂 谷 丘 관	💥 🛃 😰 📭
MRP Run			
Scope of planning			
Plant		>	
wither 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)	
Osh a dalla a			
scheduling	2	Determination of Basic Dates for Planned;	
Planning date	19.03.2	2008	
Process control parameters /			
Parallel processing			
Display material list			
User exit: select materials for pl	anning		
User exit key			
User exit parameter			

MRP çalışmasından eminseniz, onay işaretine tıklayın.

🖙 Information 🛛 🖉 🦯	
() To start the planning run, press enter	

Sistem MRP'yi çalıştırmak için biraz zaman alacaktır ve hesaplama yapılır. Malzeme gereksinimini ve çalışma sırasında hangi parametrelerin dikkate alındığını görebilirsiniz.



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMI

S 1 🛛 🖓 🚱 🚱 🔤	ት 🕼 🚯 🖏 ጥ ጥ ጭ 🛛 🖾 🖉 🖪
MRP Run	
Statistics Naterials planned	22
Naterials with new exceptions	16
Materials with terminated MRP list	
Parameters Score of Planning	
Pint	TSMU
Processing Key Greate Purchase Requisition	2
Sched. Agreement Schedule Line	2
Planning Mode	
Scheduling Planning Date	2 19.03.2008
Database statistics	
Planned orders changed	4
Run-time statistics	
Start of planning run End of planning run	21:17:26 21:17:27
Planning run time	00:00:01
vru crime, update	00.00.01
[
Ranking List of Materials with Highest CPU Times	s (in ms)
Naterial Pint	

Tek bir malzeme için MRP çalışması gerçekleştirmek için T-Code: MD02'yi kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow MRP \rightarrow Planlama \rightarrow Tek öğe Çok düzeyli seçeneğine gidin



SAP Easy Access		
🕼 📑 🏷 晶 Other menu 🛛 😹 🔀 🥢 🔻 🔺 🏠 Create role 🗏 🚳 Assig	gn users	₿ø
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics 	•	
Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production		
 Master Data SOP DRP Production Planning MRP 	**	
 Planning Total Planning Multilevel Single-Item Planning Single-Level Single-Item Planning Single-Item Planning, Interactive Single-Item Planning, Sales Order Single-Item Planning, Project 		

Bu, münferit kalem planlamasını planlamak için kullanılır. Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme numarası ve Üretim Yeri
- İşleme anahtarı, NETCH (Toplam ufuk için Net Değişiklik)
- Satınalma talebi yarat. 2
- Teslimat programları 2
- MİP listesi oluşturma 1
- Planlama modu 3
- Çizelgeleme 2

Sayfanın üst kısmındaki onay işaretini tıklayın.



Statistics		
Materials planned	22	
Materials with New Exceptions	18	
Materials with Termination MRP List	24 - 24 	
Parameters		>
Plnt	INA2	
Processing Key	NETCH	
Create Purchase Requisition	1	
SA Schedule Line	3	
Create MRP List	1	_
Planning Mode	1	
Scheduling	2	

12.5. MRP Değerlendirmesi: Stok / İhtiyaç Listesi

Bu, mevcut stoku ve planlanan makbuzları görmek için kullanılır. Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MD04

Malzeme ve Üretim Yeri'ni girin ve sayfanın üstündeki onay işaretini tıklayın.

Ø	
Stock/Requ	rements List: Initial Screen
Individual acces	Collective access
Material	1847
MRP Area	
Plant	5000
With filter	
Material MRP Area Plant With filter	1847

Malzeme için malzeme listesi patladı. Satınalma talebini girin.



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMI

Stock/Requirements List as of 12:12 hrs										
Show Overview Tree 🛛 🚨 🕼 🕼 🕼										
1	Material	1847		160G	B SATA 10K S	FF 2	2nd HDD			
_	MRP area	5000	Tokyo							
	Plant	5000	MRP type		Material Type		FERT Unit	1	EA	
Σ	A Date	MRP	MRP element data		Rescheduli	E	Receipt/Reqmt		Available Qty	,
ď	20.06.2016	Stock								0



13. SAP PP - MRP Listesi

MRP Listesi, akıllıca planlama çalışması materyali içeren statik rapor oluşturmak için kullanılır ve üstte MRP çalışması süresini gösterir.

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MD05 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow MRP \rightarrow Değerlendirme \rightarrow MRP listesine gidin

SAP Easy Access							
🕼 🔄 🏷 📇 Other menu 🛛 😹 🔠 🥖 🔻 🔺 🔂 Create role 🗏 🚳 Assig	n users	₿D					
Cross-Application Components Global Logistics	A V						
 Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production 							
 Master Data SOP DRP Production Planning MRP 							
Planning Delanned Order Second State Evaluations Second State MRP List	-						

Malzemeyi ve Tesis adını girin ve onay işaretine tıklayın. Seçilen malzeme için MRP listesi yoksa, bir mesaj alırsınız.

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					



14. SAP PP - Uzun Vadeli Planlama

SAP PP'de **Uzun Vadeli Planlama** (LTP), tüm ürün ağacı seviyelerinde gelecekteki talepleri kontrol etmek için kullanılır. Mevcut kapasiteyi ve satıcının gerekli süre içinde malzeme sağlama yeteneğini kontrol edebilirsiniz.

Bu gerçek bir çalışma değildir, ancak tüm kapasite gereksinimlerinin karşılanıp karşılanamayacağını görmek için kullanılır. Gereklilikler yerine getirilirse, simulasyon alanını ameliyat alanına da aktarabilirsiniz.

Ayrıca, uzun süre simüle edici planlama yapmanız gerekmediğini unutmayın. Kısa süreli olabilir ve zaman kısıtlaması yoktur.

14.1. Uzun Dönemli Planlamanın Temel Hedefleri

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

PIR aktif veya pasif versiyon olabilir. LTP için, simülasyon amaçlı kullanıldığı için her zaman etkin değildir. LTP, tüm BOM seviyelerinde talep programının simülasyonunu gerçekleştirmenizi sağlar.

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

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

Yönlendirme faaliyetlerini maliyet merkezlerine aktarmak için LTP'yi de kullanabilirsiniz. LTP için mevcut Malzeme Listesini ve yönlendirme verilerini kullanabilir ve ayrıca farklı ana verilere sahip olabilirsiniz.

14.2. Aktif Olmayan Sürüm PIR Oluşturma

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MD61 veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Üretim Planlaması \rightarrow Talep Yönetimi \rightarrow PIR \rightarrow Oluştur'a gidin.


SAP Easy Access			
🔄 🔄 🛛 🏷 晶 Other menu 🛛 😹 😕 🥢 🛛 🔻 🔺 🔀 Create role 🗏 🚳 Assig	n u	sers	₿ D
 Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution 	•		
Master Data Master Data DRP DRP Materials Forecast Materials Forecast	-		
Planned Independent Requirements Create O Change O Display	-		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Gereksinimin yaratılması gereken malzeme kodu.
- Fabrika Kodu.
- Aktif olmayan sürüm ve gereksinimler olan 02 olarak girdi sürümü, MRP yerine LTP çalışmasında dikkate alınacaktır.
- Talebin yaratılması gereken ufuk planlama tarihleri.
- M. ay olarak planlama dönemi.

Ekranın üstündeki onay işaretini tıklayın.



 • 	4 🔲 😋 🚱 🖵 🛗 🛗 🎝 🏠 🎝 💭 🗮 💌 🚱 📳
Create Planned Ind	ependent Requirements: Initial Screen
💼 👩 User Parameters	
Planned independent requirem	ents for
Material	1847
O Product group	
O Regmts 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.

Miktarı aylık kutuya girin. Verileri kaydetmek için kaydet düğmesine tıklayın.

14.3. Planlama Senaryoları Oluşturma

Yıllık simülasyon gereksinimleri için LTP çalışması gerçekleştirmek için planlama senaryoları gereklidir. Ayrıca, planlanan makbuzları veya cari stoğu planlama çalışmasına dahil edebilir veya hariç tutabilirsiniz.

Planlama senaryosu oluşturmak için Transaction(İşlem) Kodu: MS32'yi kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Üretim Planlama \rightarrow Uzun Vadeli Planlama \rightarrow Senaryo \rightarrow Oluştur'a gidin



SAP Easy Access		
🕼 🔄 🏷 👫 Other menu 🛛 🐺 🔠 🥢 🔻 🔺 🚱 Create role 🗏 🚳 Assign	n users	BD
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production Master Data SOP DRP Production Planning Materials Forecast Demand Management Scenario Scenario Create © Create © Display 		

Planlama senaryosunun adını ve açıklamasını girin ve Enter tuşuna basın.

Create Planning Scenario	
Planning Scenario 001 Annual Revenu	
Define default settings for control parameters	
Long-term planning	
O Gross long-term planning	
O Short-term simulation	
Ocopy parameters from scenario	

Bir sonraki ekranda aşağıdaki ayrıntıları girin -

- LTP'nin yürütülmesi gereken planlama süresi.
- Stoku boş bırakın, yani mevcut stoğu dikkate almayacaktır.
- Etkin ürün ağacını dahil etmek için ürün ağacını 01 olarak seçin.



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 Switch off scrap calculation
Receipts
Include firm recpts
Include firm purchase requisitions
Include firm planned orders
BOM explosion
BOM selection ID 01

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

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



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞİTİMİ

🔄 Planning Scenario - Assigned Planned Ind Reqmts Versions					
V Version Text	T Version Text	From To			
02		21.06.2016 17.06.201	2		
< >		•			

Ekranın üst kısmındaki Fabrika düğmesine tıklayın. Tesis kodunu girin ve onayla'yı tıklayın.



Bir sonraki adım, Release + Save düğmesine tıklamaktır; giriş kaydedilir. Planlama senaryosunu onaylamanız istenir. **Evet'e** tıklayın.



Create Planning Sc	enario - Control Data
Planned Independent Requir	ements Plants Release + Save
Planning Scenario 007 Status 1 N	Annual Revenu
Create Planning Sc	cenario - Control Data
Planned Independent Requir	ements Plants Release + Save
Planning Scenario 007	Annual Revenu
Status 1 N	ot released
Planning period for indep. req	uirements
From 21.06.2016 To	17.06.2017
	C Release Planning Scenario
Control parameters Opening stock No c Dep.regmts for reorder po	Once scenario is released, you can only change the indep. requirements versions allocations.
Consider sales orders Switch off planning time for Use direct production	Do you want to release and save the planning scenario ?
Use make-to-order and pro	Yes No X Cancel

Bir sonraki pencerede, girişleri arka planda / çevrimiçi çalıştırma seçeneği sunulur.

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



Create Planning S	cenario - Control Data	
Planned Independent Requi	rements Plants Release + Save	
Planning Scenario	Annual Revenu	
Status 1	Not released	
Planning period for indep. red	luirements	
From 21.06.2016 To	17.06.2017	
	🔄 Create Planning File Entries	X
Control parameters		
	Planning file entries will now be	
Opening scock	created for the allocated plants.	Immediately
	Planning file entries created	
☑ Dep.reqmts for reorder po		Background
Consider sales orders	Should the planning file entries	
Switch off planning time for		
	be created either immediately or	X Cancel
	in the background?	
Use make-to-order and pro	_	

Sistemin uzun vadeli planlama çalışmasıyla ilgili malzeme sayısını belirlediği bildirilecektir.

Lo	Long-term planning: Create planning file entries for scenario				
@	🛠 Technical Information 🚹 Help				
<mark>66</mark> 1	a 7 H K 7. 2.%. 20. 3		🖽 I 🕐 I 👜 0 💓 0 🛆 0 🔳 4		
Туре	Message Text				
	Plant: 0001				
	Number of set planning file entries:	2			
	Pinning scenario: 007				
	Total no. of plnng file entries created:	2			





15. SAP PP - Üretim Siparişleri

Üretilecek malzemeyi, üretimin yapılacağı tesisin yerini, üretim tarihi ve saatini ve gereken mal miktarını tanımlamak için bir **üretim siparişi** kullanılır. Üretim Siparişi ayrıca hangi bileşenlerin ve işlem sırasının kullanılacağını ve sipariş maliyetlerinin nasıl belirleneceğini tanımlar.

Malzemelerin ürün ağacı ve yönlendirme verileri, siparişteki bileşenlerin ve operasyonel verilerin listesini belirleyen üretim siparişine kopyalanır.

Aşağıda Üretim Siparişi onayında yer alan temel adımlar yer almaktadır.

- İlk adım, planlı bir siparişi üretim siparişine dönüştürmektir. Bir Üretim Siparişi oluşturduğunuzda, tür SAP PP sisteminde tanımlanır.
- Üretim sürecini başlatmak için bir Üretim siparişi vermek gerekir. Bir üretim siparişi onaylanmadan, üretim sürecinin yürütülmesi başlamaz.
- Malların Üretim siparişini yerine getirmesi için malların verilmesi gerekir. Mallar verildikten sonra, belge numarası sistemde güncellenebilir.
- Tüm alt süreçler, Üretim siparişine göre üretimi onaylamak için gerekli operasyonlara göre yürütülür.

15.1. Doğrudan Stok İhtiyaç Listesinden Üretim Siparişi Yaratma

Bir Üretim Emri aşağıdaki yollarla oluşturulabilir.

15.2. Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma

T-Code: MD16 kullanın veya Lojistik
 \rightarrow Üretim \rightarrow Üretim Kontrolü
 \rightarrow Sipariş \rightarrow Oluştur \rightarrow Planlanan Siparişten

15.3. Planlanan Siparişe Başvurmadan

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CO01 veya Üretim \rightarrow Üretim Kontrolü \rightarrow Sipariş \rightarrow Yarat \rightarrow Malzeme ile



Production Order Create: Initial Screen				
Material				
Production Plant	5000			
Planning Plant				
Order Type				
Order				
Copy from				
Order				

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Üretim siparişinin yaratılması gereken malzeme kodu.
- Fabrika Kodu.

Yukarıdaki ekran görüntüsünde onay işaretini tıklayın.

Bir sonraki pencerede, sipariş miktarını girin. Zamanlama altında, aşağıdaki ekran görüntüsünde gösterildiği gibi geçerli tarihi seçin -

EA	Scrap Portion			0.00
				0.00
	Short/Exc. Rcpt	0		
24:00	00:00			
24:00	00:00			
00:00	00:00		00:00	
	es S 24:00 00:00	es Scheduled 00:00	es Scheduled Confirmed	es Scheduled Confirmed 24:00 00:00 00:00 00:00 00:00 00:00

Onaylamak için ekranın üst kısmındaki onay işaretine tıklayın; sistem daha sonra Malzeme Listesi ve Yönlendirme verilerini sırayla kopyalar.

Siparişi onaylamak için üst taraftaki Serbest Bırak bayrağını tıklayın 🚾 ve bir mesaj yayınlanacak.



Release carried out

Malzemenin kullanılabilirliğini kontrol etmek için Malzeme düğmesine tıklayın.

Production order Create: Header					
P 🖉 🖬	Se Material	Capacity		品 10 日	Production Version

Üstteki kaydet simgesini tıkladığınızda sisteme kaydedilmiş bir Sipariş numarası alırsınız.

15.4. Planlanan Sipariş Numarasını Kullanma

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MD16. Listeden MRP denetleyicisini seçin ve onay işaretine tıklayın.

~	• 4	🗏 I 📀	<u> 8</u>	H H I	2 U	Q 2	※	2	0	P
Display Planned	Order	5								
Search for planned orders MRP controller Material Production version Line from prod.vers. WBS element	by									
Find										

Bir sonraki pencereye aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Fabrika kodu
- MRP denetleyicisi
- Planlanan tüm siparişlerin çıkartılmasına kadar seçim tarihini bitirin.

🔄 Search for Planned		
Plant	2000	
MRP Controller	001	
End selection date	21.06.2016	
		1
	X	

Üretim Siparişine dönüştürmek istediğiniz Planlı siparişleri seçin.



<	B B B	Convert to F	Production Ord	er Convert to Purch	ase R	lequi	siti	on	-
Plant Imp Dun MRP ctrlr SFG	e Production (EWH)								
Material	Pind open.	OrderStart	Ord.finish	Order quantity	U	Fi	P	S	Plan
025000220100	14.10.2013	14.10.2013	14.10.2013	8,659.000	NR		EB	E 4	18

Bu, sistemde Üretim Siparişleri yaratacaktır.

16. SAP PP - Üretim Siparişi Değişikliği

Üretim Siparişindeki ayrıntıları değiştirmek isterseniz, bunu aşağıdaki kodu kullanarak yapabilirsiniz.

Transaction(İşlem) Kodu kullan: CO02

CO02	• [2		11 12 1 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12 12) 🞝 🗶 🔀 🞝 (0
SAP Easy Access							
🌆 📑 🏷 晶 Other	menu	* 3		-	Create role	e 🕼 Assign users	₿⁄ D
• 🗀 Favorites ▼ 🔂 SAP Menu						* *	

Bir sonraki pencerede, değiştirilecek Sipariş numarasını girin. Varsayılan olarak, Ekrana genel bakış radyo düğmesini seçer. Üretim Siparişini sistemde arayarak da seçebilirsiniz.

Onay işaretini tıklayın.



*	▼ 4 🗏 😋 🥸 😫 🗎 🛗 🔛 12 10	1 🗘 🕄 🛒 🗾 😵 🖪
Production Ord	der Change: Initial Screen	
4 j Z 🖷 🗒		
Order	[100004200] D	
Selection for Collective	Orders	
Order entered		
Order sub-tree		
○ Collective order		
Display overview		

Toplam miktarı değiştirin ve ekranın üst kısmındaki Kaydet düğmesini tıklayın.



Ø	▼ ଏ 🖳 । 🏷 🙆 🚷 । 🖨	1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	🛒 🛃 😵 📑
🕅 🖌 Produ	uction order Change: Heade	r	
// 🗗 🗐 🌖	🎦 Material 🖀 Capacity 📇 🝊 불	品 🗓 🖗 🛗 🖁	8 11
Order	100004200		Type ID
Material	P-110 pump (Execution	n steps)	Plant 10
Status	REL PRT PRC MANC SETC XSez XSgn XS	pr 🔳	
General A	ssignment Goods Receipt Control	Dates/Qties Maste	er Data Long Te
Quantities			
Total Qty	15 PC Scrap Portio	n	0,00 %
Delivered	0 Short/Exc. I	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	0:00
Release	30.04.2010	05.05.2010	
Scheduling		Floats	
Туре	Current date 🔹	Sched. Margin Key 00	01
Reduction	No reduction carried out	Float Bef. Prdn	2 Workdays
Note	No scheduling note	Float After Prdn	1 Workdays
		Release Period	5 Workdays



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞİTİMİ

17. SAP PP - Üretim Siparişi Onayı

Üretim Siparişini onaylamak için Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CO15.

Aşağıdaki aktiviteleri gerçekleştirebilirsiniz -

- Onay belgesini oluşturun
- Hammadde veya yarı mamul tüketim
- Mamul veya yarı mamul malların iyi girişi

C015	-] ⊲	8 6	0	🛛 🗳		8 2 (C)	10 2 0	ж 🛃	😨 🖪
SAP Easy Access	,								
🌀 📑 🏷 🖧 Other	menu	# 🖷	Ø		🔡 🚮 Crea	ate role	₫ A	ssign use	ers 🛃 D
SAP Menu									
 Office 								Ψ.	
 Cross-Application 	Compone	ents							
 Logistics 									
🐒 🦳 Mathemiala Mara									

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

Ø	▼ 4 🗏 🛠 🚱 😫 🖴 🛗 🕊 巻 10 10 11 🛒 🔊 🧐 🤇	
Enter Product	ion Order Confirmation: Initial Screen	
Order 10	<u>ا</u> ت	

Yeni pencerede, beyan edilecek üretim miktarını gösteren verim miktarını girin.

Onay ile birlikte otomatik mal hareketini onaylamak için ekranın üst kısmındaki Mal Hareketi düğmesini tıklayın.



Confirmation	Confirmation of Production Order Enter : Actual Data								
🙎 Goods Movemer	its								
Order Material Number	100004200 P-110	Status pump	: REL PRT PRC N (Execution steps)	IANC SETC XSez XSg	n				
Confirmation Type									
OPartial Confirm.	 Final Confirm. 		○ Aut. Final Conf.	Clear Reservatio	n				
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 11:14:0	1		07.05.2010					
Finish Execut.	21.06.2016 11:14:0	1		12.05.2010					
Posting date	21.06.2016								
Confirm. text				Long Text Exists	5				

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

Otomatik Mal Girişi (GR), girişte hareket tipi 101 ile gerçekleştirilen malzeme üretimi.

Oto Mal Çıkışı (GI), girişte 261 hareket tipi kullanılarak gerçekleştirilen bileşenlerin tüketimi.

Ekranın üst kısmındaki kaydet düğmesini tıkladığınızda bir onay mesajı alırsınız.

■ ◎ ■ ■ ○ ○ ● ■ ● ○ ● ■ ● ●							
Confirmation of Production Order Enter : Goods Movements							
Order 100004200 Status: REL PRT PRC MANC SETC XSez XSgn XSpr							
Material Number	P-110	pump (Execution steps)					
Goods Movements Overview							
🚯 Material	Quantity	U Plant St Batch	Valuation D., M S., Vendor	Customer	Compltd D Date of M		
P-110		10PC 1000 0002	S 101		V 🗆		

Bir dizi başarılı mal hareketi ve başarısız sayısı gösterecektir.



18. SAP PP - Üretim Siparişini İptal Etme

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CO13 . Sipariş numarasını girin ve ekranın üst kısmındaki onay işaretini tıklayın. Eylemi onaylamanız istenir.

Ø	• 4		o 🙆 🔇		H KR ₹	91	Q 2	<u></u> *	2	0	
Cancel Productio	on Ord	er Con	firma	ation:	Initial	Scre	en				
Confirmation]								
Operation											1
Order 60003	3746	ð									
Sequence											
Oper./Act.											
Suboperation											
Individual Capacity											
Capacity cat.											
Split number											
🖻 Status management: Con	ıfirm ordei	T							_		
				No							
Do you want to carry out											
transaction despite warning?	,			Yes	;						
			S	tatus info	rmation						
•											



19. SAP PP - Kapasite Planlama

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

Kapasite dengeleme, detaylı üretim planlama amacıyla gerçekleşir. Bu, gelecekte zaman içinde kapasite gereksinimlerinin ayrıntılı planlaması için kullanılan bir planlama tablosu aracılığıyla yapılır.

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

19.1. Kapasite Yüklerini Kontrol Etmek İçin

T-Code: CM01 kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Kapasite Planlama \rightarrow Değerlendirme \rightarrow İş Merkezi Görünümü \rightarrow Yük'e gidin



Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş merkezi
- Fabrika

Standart görünümü tıklayın.



Capacity Planning: Selection								
Standard overview	Detailed cap. list	Variable overview						
	,		Operator					
Work center								
Capacity planner gr	oup							
Plant		\leftarrow						

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

Week	Requirements	AvailCap.	CapLoad	RemAvailCap	Unit
12.2008 13.2008 14.2008 15.2008 16.2008 16.2008 17.2008 18.2008 19.2008 20.2008 21.2008	11.80 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00	112.50 562.50 562.50 450.00 562.50 450.00 562.50 562.50 562.50 562.50		108.70 562.50 562.50 562.50 459.00 562.50 458.00 562.50 562.50 562.50	
Total >>>	11.80	4,950.00	0 %	4,938.20	H

Belirli bir haftayı seçebilir ve Sınırı tıklayabilirsiniz. Ayrıntılar / Dönem. Ayrıntılı yük elemanlarını ayrı bir seviyede görebilirsiniz.

	Week	P	PeggedRqnt	Material	PgRqmtQty	Reqmnts	Earl.start	LatestFin.
	Total					11.798 H		
Ë	12.2008 12.2008		1000002	T+TRANS1 T+TRANS1	1 EA 100 EA	0.033 H 3.333 H	05.03.2008 11.03.2008	05.03.2008 12.03.2008
	12.2008 12.2009	-	1000006	T-TRANS1 T-TRANS1	50 EA 50 EA	1.667 H 1.667 H	12.03.2008 12.03.2008	12.03.2008 12.03.2008
	12.2008 12.2008		1000008	T-TRANS1	100 EA 1 EA	3.333 H 0.033 H	10.03.2008	10.03.2008
	12.2008		1000011 1000013		1 EA 1 EA	0.033 H 0.033 H	13.03.2008 13.03.2008	13.03.2008 13.03.2008
	12.2008	1	1000015		1 EA 1 FA	0.033 H 0.033 H	19.03.2008	19.03.2008
Ē	2.2008		1600017	T-TRANS1	48 EA	1.600 H	20.03.2008	20.03.2008

Planlı Siparişler ve Üretim siparişi ayrıntılarını görmek için Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CM01



SAP Easy Access		
🚯 🔄 🏷 晶 Other menu 🛛 😹 🔀 🥢 🔻 🔺 🏠 Create role 🗏 🚳 Assig	gn users	🗟 D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics 	*	
 Materials Management Sales and Distribution Logistics Execution Production 		
Master Data GoP DRP DRP		
MRP Shop Floor Control Capacity Planning		
Evaluation Work Center View		
Contact Active		

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- İş merkezi
- Fabrika

Değişken görünümü'nü tıklayın.

Capacity Planning: Selection										
Standard overview Detailed cap. list	Variable overview									
	Operator									
Work center										
Capacity planner group										
Plant	\leftarrow									



Capacity Planning: Variable Overview											
Version Overview of order categories											
Week	Wk.orders	Pl.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						



20. SAP PP - Kapasite Dengeleme

Planlama tablosunu kullanarak Kapasite Dengeleme işlemini gerçekleştirebilirsiniz. Siparişler, üretim sürecini karşılamak için iş merkezinde tanımlandığı şekilde işlenir.

Kapasite dengelemesi yapmak için Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: CM21

CM21	• 4		<u>@</u> 🕅		i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	8 19	n 🎖 🔣 🖸	8 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
SAP Easy Access	'							
🌀 📑 🏷 📇 Other	menu	* *	0	•	🗌 🚮 Crea	ite role	🕼 Assign use	rs 🗟 D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Logistics 	Compon	ients					•	

Üretim Yeri'ne girin ve Yürüt'e tıklayın.

Capacity Leveling	1		
• ۲ 🖬 🖬 🕸 👲	Change time profile		
Objects			
- Sjeen			
Work center		to	-
Plant	0001	to	P
Capacity category		to	=
Capacity planner grp		to	\$

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



Planni	ng Table:	SAPS	FC	G001 Fir	nit	e sched	duling forw	./all func	ts.activ		
0,0,0	GrafOb	· 2	븅	@ Capacity		Order	Operation	बीउ Strategy	Plan.log.	U	
1		-			_					Work C	
Work ctr	Work center	desc.	Ca	Cap. descr		CW 30	CM	31	CW 32	cw:	
во	Packaging Lin	e	00								
CORPKG1	Coragen - Pk	g.	00								
CORPKG2	Coragen - Pk	Ι.	00								
CORSVFO	Coragen - For	mu	00							1	
CYZ1FOR	OR production-Cya		00	z 00	producti						
CYZ1PKG	Benevia - Pa	ka	00								
HANDLRE	Handling Res	our	00								
n	Extruder Line	1	00								
				•							
							1.			Orders	
Material		Order		Oper	Ľ						
		and cr		open	Ľ	CW 30	CM	31	CW 32	CW 3	
D13830170		100000	008	0060	C		F	-CORAGEN 205	C BULK DRM IN		
D13830170	8	100000	800	0050	C			CORAGEN 205	C RULK DRM IN		

Ayrıca diğer siparişleri iş merkezine gönderebilirsiniz ve kapasite seviyelendirme gerçekleştirilir.



21. SAP PP - Mal Girişi

Üretim siparişine göre malzeme üretildiğinde ve mallar depolama yerine yerleştirildiğinde mal girişi yapılır. Stok miktarı artırılır ve hareket türü 101 girilir.

21.1. Mal Girişi Yaratma

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MIGO. Mal Girişi, Sipariş ve Üretim sipariş numarasını seçin.

	▾ ◁ ▤ � ᅇ ᅇ ♥ ≞ ₩ ₩ 환 한 ♪	💥 🗾 🚱 📭
👼 🖌 Goods Re	ceipt Order - EWM50	
Hide Overview	Hold Check Post Help	
	Goods Receipt Order	
My Documents		
• Blank	General Wg	
Orders Blank	Document Date 21.06.2016 Delivery Note	
 Reservations 	Posting Date 21.06.2016 Doc.Header T	ext
 Blank Material Document: 	🕒 🗌 Individual Slip 🔻 GR/GI Slip No.	
• Blank		
 Held Data 	Line Mat. Short Text	OK Qty in UnE
• Blank		

Hareket tipini 101 girin. Malzeme kalite kontrolüne tabi ise, stok türünü kalite kontrol olarak görebilirsiniz. Şimdi, parti numarasını girin.

							_				_		_		
Docu Posti	ment Date ng Date D Individual	04.09.2015 04.09.2015 Slp		Deliv Doc	very Note .Header Tex	t					•]			
Line	Mat. Short Te	xt	1	NOK	Qty in UnE	EUn	S	SLoc	Batch	Valuation	T,	М	0 9	Stock Type	
1	CORAGEN CTN	40X150ML BTL	IN I		50	L	Ð			SG02		101	֍	Quality ins	-
															Ū
															G
	• •														
a 7		ß	8	Î	Delete		C	onten	ts	8					
N	laterial Qu	antity Where		Orde	r Data 🛛 B	atch					1.	1.1			
Batch)	AUG15SV0	05	<				d	assificat	tion					

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



Belgeyi kaydetmek için ekranın üst kısmındaki kaydet düğmesini tıklayın. Bir onay materyali belgesi gönderildi mesajı alacaksınız.





22. SAP PP - Stoka Genel Bakış

Mevcut stoğu herhangi bir zamanda kontrol etmek için Stoka genel bakışı kullanabilirsiniz. Stoka genel bakış T-Code: MMBE kullanılarak kontrol edilebilir veya Lojistik \rightarrow Malzeme Yönetimi \rightarrow Stok Yönetimi \rightarrow Çevre \rightarrow Stok \rightarrow Stoka Genel Bakış

SAP Easy Access	
🕼 🔄 🏷 🖧 Other menu 🛛 🐺 🔠 🥢 🔻 🔺 💁 Create role 🗏 🚳 Assig	n users 🛛 🗟 D
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components Logistics Materials Management Purchasing Towastan Management 	
Goods Movement Goods Movement Material Document A material Do	

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Malzeme
- Tesis numarası

Yürüt'ü tıklayın.



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞITIMİ

Ø	∙ ⊲ 🖪	C 🚱 🔇	🗅 🛗	開き	1000	💥 🗾 🕜 📭
Stock Overview: C	ompan	y Code/F	Plant/S	torage	Location,	/Batch
⊕ E						
Database selections						
Material		1847				
Plant		5000		to		>
Storage location				to		P
Batch				to		P
Stock Type Selection						
✓ Also Select Special Stocks	;					
✓ Also Select Stock Commit	ments					
List Display						
Special Stock Indicator				to		P
Display version		1				
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.

L	😽 🚖 🛗 🚨 🖾 🖾 Display			
	Client/Company Code/Plant/Storage Location/Batch/Special Stock	Unrestricted use	Qual. inspection	Reserved Roptres
ľ	7 🕼 Fall	110.000		
	TALE TALEMA ELECT (I) PVT LTD	110.000		
	🗢 时 TSMU Talema Electronic (India) PVT	110.000		
	🗢 🧱 FGMU FG Store	100.000		
Γ	& 000000003	100.000		
	🗢 🖽 SPMU Spares Store	10.000		
Γ	AP 000000003	10.000		
l				
L				





23. SAP PP - Mal Çıkışı

SAP PP'de, mal siparişi, Üretim siparişine göre hammadde üretmek için tüketildiğinde meydana gelir. Mallar verildiğinde, sistem Üretim Planlama sistemindeki depolama yerindeki bileşenlerin envanterini azaltır.

Mal çıkışı için hareket tipi 261 kullanılır.

Mal **çıkışı** gerçekleştirmek **için** Transaction(İşlem) Kodu: MB1A kullanın veya Lojistik → Üretim → Üretim Kontrolü → Mal Hareketi → Mal Sorunu **bölümüne** gidin.

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Mal çıkışı için hareket tipi 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 2	1.06.2016				
Material Slip								
Doc.Header Text			GR/GI Slip No.					
Defaults for Docu	ment Items							
Movement Type	261		Special Stock					
Plant	5000		Reason for Movement					
Storage Location	5001		Suggest Zero Lines	;				
-								
GR/GI Slip								
Print			🔾 Individual Slip					
			Indiv.Slip w.Inspect	t.Text				
Print			○ Collective Slip					

Aşağıdaki ayrıntıları girin -

- Sipariş no. ve Ayrıntıları Kabul Et'i tıklayın.
- Malzeme sütununa malzeme girişi



- Miktar sütununda her malzeme için gerekli miktarlar
- UnE sütununda KG ölçü birimi
- SLoc sütununda ilgili depolama yeri

🖻 Reference: Order			×
Order SLoc S By-Prds	Op. sel.	FIS	Extended
Find reservations Material Plant Requirement Date By-Products			
 ▲ Adopt + Details 			• •

Adapt düğmesine tıklayın. Aşağıdaki detayları göreceksiniz. Ayrıntıları kaydetmek için kaydet simgesini tıklayın. Belgenin gönderildiğine dair bir onay alırsınız.

©	ĭ < ⊟_C 6	। 🕰 🕼 🖓 🕸 🍄 🕰 🔛 🕅 🖉 🖪						
Enter Goods Issue: New Item 0001								
ū								
Movement Type Material Stock Material	261 GI for order 100000039	STEEL Sheet						
Quantity in Unit of Entry	150 KG	PlantStor. Loc.Batch0000000001Reservation351FIs						
Account Assignmen Cost Center Order No. Containers	8000017	Goods recipient						
Text								

[&]quot;Belge 56754500001" gönderildi.



24. SAP PP - Mal Çıkışının Ters Kaydı

Mal çıkışı iptali, bir sipariş için mal çıkışını iptal ettiğinizde kullanılır. Verilen mallar, sipariş durumu sistemde (CNF) onaylanmadan iptal edilebilir.

Mal çıkışı tersine çevrmede hareket türü 262'dir.

Mal **çıkışını** tersine çevirmek **için** Transaction(İşlem) Kodu: MB1A kullanın veya Lojistik \rightarrow Üretim \rightarrow Üretim Kontrolü \rightarrow Mal Hareketi \rightarrow Mal Sorunu **bölümüne** gidin.

Hareket türü 262 hariç tüm ayrıntıları girin.

Enter Goods Issue: Initial Screen								
🗋 New Item	To Reservation	To Order	WM Parameters					
Document Date Material Slip	21.06.2016		Posting Date 21.06.2016					
Doc.Header Text	and the second		GR/GI Slip No.					
Movement Type Plant Storage Location	262 5000 5001		Special Stock Reason for Movement Suggest Zero Lines					
GR/GI Slip								
Print			 Individual Slip Indiv.Slip w.Inspect.Text Collective Slip 					

Malzeme kodlarını, ters miktarları, ölçü birimini, hatta aynı parti numarasını girin. daha önce yayınlanmıştı.

Ekranın sol üst köşesindeki onay düğmesini tıklayın. Bir sonraki ekranda, geri dönüş yapmak için kaydet düğmesine tıklayın.



Enter Goods Issue: New Items								
🗅 🚨 🖾 🕒	To Reservation To Order							
Movement Type G/L Account Order	262 RE for order 8000017 Recipient							
Item Material	Quantity	UnE SLoc Batch	Re Pint					





25. SAP PP - Yalın Üretim

Yalın üretim; yapısında hiçbir gereksiz unsur taşımayan, hata, maliyet, stok, işçilik, geliştirme süreci, üretim alanı, fire, müşteri memnuniyetsizliği gibi unsurların en aza indirildiği üretim sistemidir.

Yalın üretimin ana stratejisi hızı arttırıp, akış süresini azaltarak kalite, maliyet, teslimat performansını aynı oranda iyileştirmektir. Yalın üretim, müşteri ihtiyaçları doğrultusunda malzeme ve bilgiyi dönüştüren veya şekillendiren ya da katma değer oluşturan faaliyet ile zaman ve kaynak kullanan ancak ürün üstüne müşteri ihtiyaçları doğrultusunda değer ilave etmeyen ve katma değer oluşturmayan faaliyeti ayırt etmeye yarar. Sıfır hatalı, tam zamanında, küçük partiler halinde, yüksek çeşitlilikte üretim yapılması öngörülür

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

Bileşenin teknik detayları:

İşletme Fonksiyonunun Teknik Adı	LOG_PP_LMAN
İşletme Türü	Kurumsal İş Fonksiyonu
Kullanılabilir	SAP ERP Geliştirme Paketi 2005.2
Teknik Kullanım	Merkezi uygulamalar
ECC Uygulama Bileşeni	Üretim Planlama ve Kontrol (PP)
Diğer SAP Uygulamalarında Tamamlayıcı Bileşenler	SAP Otomatik Kimlik Altyapısı Tümü 5.1, SAP Netweaver 7.0 BI İçerik Eklentisi3
Ek Olarak Etkinleştirme Gerektiren İş Fonksiyonu	İlgili değil



Bu iş fonksiyonunu kullanarak, malzeme ihtiyaç planlaması, mevcut envanter ve üretim sürecindeki gereksinimin malzemeler arası genel bakışları hakkında daha iyi bir fikir edinir.

Bu yeni işlev, üretimdeki esneklik seçeneğini geliştirir, daha fazla şeffaflık sağlar, üretim sürecini optimize eder ve üretim planlama ve kontrolünde stoğun verimli kullanımını sağlar.

26. SAP PP - Raporlar

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

26.1. SAP PP'deki Temel Raporlar

Aşağıda SAP PP'deki önemli raporların önemli özellikleri yer almaktadır.

- Farklı üretim ortamlarındaki genel tesis durumunu ve üretim planlamasını görüntülemek.
- Belirli bir zaman dilimine ait malzeme verilerinin tüketimini görüntülemek için.
- Mevcut stok durumunu gerçek zamanlı olarak kontrol etmek için.
- Üretim sürecinde mevcut sipariş durumunu ve hedef sipariş miktarını izlemek.

26.2. Sipariş Bilgi Sistemlerini Görüntüleme

Bu rapor, bir siparişten sipariş listesini, sipariş durumunu, miktarını ve mal hareketini görüntülemek için kullanılır. Ayrıca sipariş önceliğini kontrol edebilirsiniz ve bir sipariş için üretilen öncelik ve gerçek miktar üzerinde yüksek olan siparişi işlemenizi sağlar.

Bu raporu görüntülemek için Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: COOIS



SAP PP (PRODUCTION PLANNING) ÜRETIM PLANLAMA EĞİTİMİ

🖻 <u>M</u> enu <u>E</u> dit <u>F</u> avorites Extr <u>a</u> s S <u>y</u> stem <u>H</u> elp	
🖉 💽 (coois) 🥌 🔹 🖓 🔲 I 🕸 🥸 🏵 I 🔜 I 🖉 🚱 🕲 🖉 🖓 I 🖉	1
SAP Easy Access	
📑 📑 🖓 🕹 🖧 Other menu 🛛 🐺 😁 🥢 🖾 🖛 🔺 🕞 Create role 👘 🕼 Assign user	s 🗟
 Favorites SAP Menu Office Cross-Application Components 	

Bir sonraki pencerede, Liste açılır menüsünden Sipariş Başlıkları'nı seçin. Mal hareketi gibi çeşitli diğer parametreleri de ekleyebilirsiniz.

list	Order Headers	-
	Order Headers	
Layout	Order Headers	
Draduction (Items	
Production	Capacities	
Planned Ord	Components	
	Operations	33
	Production List	
Selection	Purchase Requisitions	
	Confirmations	
	Sequences	
Select. at He	Purchase Orders	-

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

Raporu çekmek istediğiniz sipariş türünü seçebilirsiniz. Boş bırakılması durumunda, tüm siparişler için rapor oluşturulacaktır.

Raporu çekmek için başka parametreler de seçebilirsiniz.



Production Order Information System							
(⊕)							
List Order Headers	· ·						
Layout 00000000001 Standa	ard Layout	_					
Production Orders							
Planned Orders							
Selection							
Select. at Header Level							
Production Order		to		P			
Material		to		P			
Production Plant	0001	to		P			
Planning plant		to		P			
Order Type	ID01	to		P			
MRP Controller		to		2			
Prodn Supervisor		to		P			
Production Version		to		2			
Sold-to party		to		2			
Sales Order		to		P			
Sales Order Item		to		P			
WBS Element		to		P			
Sequence number		to		P			
Priority		to		P			
Status Selection Profile							
Syst. Status	Excl.	and	Excl.				

Bir sonraki pencerede aşağıdaki ayrıntıları görebilirsiniz -

- Malzeme kodu ve hedef miktarı olan siparişlerin listesi.
- Planlayıcı için temel başlangıç ve bitiş tarihlerini sipariş edin.
- Siparişin teslim edilip edilmediğini veya henüz atölyede yürütülmeyeceğini belirleyebileceğiniz sipariş durumu.

2.4								
	Order	Material Number	Type	Target quantity	Un	Basic start	Basic fin.	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 BORQ GMPS RESA SETC
	10000207	STATISTICS OF	Z103	1.000	KG	10.08.2015	10.08.2015	REL CNF DLV PRC BASC BCRO GMPS MACM



27. SAP PP - Malzeme Belge Listesi

Malzeme belgesi listesi, mal girişi, üretim siparişi için mal çıkışı vb. Gibi herhangi bir mal hareketi oluşturmak için kullanılır.

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MB51. Üretim tesisi kodunu girin. Hareket türü 101, Üretim verilerini görmek içindir.

Material Document List			
۵ 🔁 🚯			
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	_
Aeader Data			
Posting Date	21.06.2015	to 22.06.2016 🗇	2
User name		to	2
Trans./Event Type		to	2
Reference		to	ノ 🖻 👘

Üretimi görüntülemek için kayıt dönemini girin.

Maddi belge listesini alacaksınız -

Material Document List																				
	K	∢		⊢]	3	ሬ በ		8	7	6		P	Σ	7	£]	3	& 🖪			
M	late:	rial				Mate	eria	l De:	scri	ptic	n						Pint	: Name	: 1	L
S	Loc	MvT	S	Mat.	Doc	. 1	[tem	Pst	ng I	ate)	Q	lant:	ity	in	UnE	EUn				

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



28. SAP PP - Birden Fazla Malzeme Stoku

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

Transaction(İşlem) Kodunu kullanın: MB52. Tek bir malzeme veya bir dizi malzeme girebilirsiniz.

Tesis kodunu girin ve ardından Depolama yerini ve diğer ayrıntıları girin. Yürüt'ü tıklayın.

Display Warehouse Stocks of Material											
Database Selections											
Material	1847	to 🖻									
Plant	5000	to 📄	Z								
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 birlikte görüntülenir.




29. SAP PP - Malzeme Kullanım Yeri

Şimdi bir malzemenin Malzeme Listesinde olup olmadığını nasıl doğrulayacağımızı tartışalım. Bir bileşenin Malzeme Listesi olarak kullanıldığı ana malzemeyi bulabilirsiniz. Transaction(İşlem) Kodu kullan: CS15



Ana malzemeyi görüntülemek için malzeme kodunu girin.

Doğrudan onay kutusunu ve malzeme ürün ağacını seçin. Ekranın üst kısmındaki İleri düğmesini tıklayın.

Ø	• 4		<u>@</u>		21 (1	108) <mark>Ж</mark>	2	🔞 🖪		
Where-Used List: Material: Initial Screen											
Material	1847										
Type of where-used	list			Used in							
✓ Direct			Equipment BOM Order BOM								
Selection				WBS BOM							
Valid From Valid to	22.06.2016			Standard B	ОМ ВОМ						

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



Bileşenin tüm malzeme listesi seviyesini görmek için, çok düzeyli'yi seçin ve Yürüt'e tıklayın.

Where-Used List: Material: View							
•							
Define view	Output						
Required qty 1 Resulting qty	□ Variable list						
Restrict view							
Plant 5000 Item Category Usage	Extend view						

Bir sonraki ekranda, bileşenin bulunduğu farklı bir malzeme ağacı ve ana malzeme göreceksiniz -

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

Bu, malzeme, sipariş ayrıntıları, ürün ağacı vb. İle ilgili SAP PP modülünü alabileceğiniz farklı SAP Standard raporlarının listesini gösterir.