

## TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG NGHIỆP VỤ SAP B1 CƠ BẢN TẠI HÒA BÌNH GROUP

**Mã Nhóm Tài Liệu:** Nhóm 2 - Tài Liệu Hướng Dẫn Thao Tác Nghiệp Vụ  
**Mã Hiệu Tài Liệu:** 2061600601  
**Ngày Lập Tài Liệu:** 05.12.2022  
**Tình Trạng:** Còn hiệu lực - Đang áp dụng  
**Áp Dụng Đối Với:** Phần mềm Quản Lý Nguồn Lực Doanh Nghiệp SAP Business One 10.0, PL02  
**Tên Tài Liệu:** Hướng dẫn thao tác Thực Hiện Phân Rã Sản Phẩm thông qua Nghiệp Vụ [Production Order]

### 1. Đối Tượng của Tài Liệu

1.1. Nghiệp Vụ [Production Order] trong môi trường Hệ Thống SAP B1 là nghiệp vụ được dùng để thực hiện việc lập lệnh sản xuất đối với một sản phẩm có mối quan hệ với một (nhiều) sản phẩm khác trong hoạt động sản xuất của Doanh nghiệp. Các lệnh sản xuất này được phân loại theo 03 hình thức sau:

- Lệnh sản xuất với phân loại là “Type: Standard” (sau đây được gọi tắt là “Lệnh sản xuất tiêu chuẩn”) được dùng trong trường hợp lập lệnh sản xuất phổ thông khi Doanh nghiệp có nhu cầu sử dụng một (nhiều) sản phẩm thành phần để cấu tạo nên một sản phẩm thành phẩm khác theo quy ước;

- Lệnh sản xuất với phân loại là “Type: Special” (sau đây được gọi tắt là “Lệnh sản xuất đặc biệt”) được dùng trong trường hợp lập lệnh sản xuất đặc biệt khi Doanh nghiệp có nhu cầu sử dụng một (nhiều) sản phẩm thành phần để cải tạo/sửa chữa một sản phẩm khác đã tồn tại trước đó. Điểm đặc trưng của loại hình sản xuất này là **sản phẩm được phát lệnh không yêu cầu phải được khai báo Danh mục vật tư sản xuất tiêu chuẩn (“BoMs”) trước đó và danh mục sản phẩm được dùng để sản xuất tại Nghiệp Vụ [Production Order] có thể bao gồm cả chính sản phẩm được phát lệnh.**

- Lệnh sản xuất với phân loại là “Type: Disassembly” (sau đây được gọi tắt là “Lệnh sản xuất phân rã”) được dùng trong trường hợp lập lệnh sản xuất phân rã khi Doanh nghiệp có nhu cầu phân rã một sản phẩm/thành phẩm cụ thể (sau đây gọi tắt là “sản phẩm bị phân rã”) để thu hồi về một (nhiều) sản phẩm thành phần khác (sau đây gọi tắt là “sản phẩm được thu hồi”) có liên quan.

1.2. Nghiệp Vụ [Production Order] có thể được truy cập, trong môi trường làm việc SAP B1, theo các bước thực hiện, như sau:

- Phương pháp “Click Chọn”: **Main Menu** → **Modules [Production]** → **[Production Order]**
- Phương pháp “Tổ hợp phím tắt”: **Alt + M** → **D** → **P**
- Phương pháp “Truy vấn bằng lệnh”: **Ctrl + F3** → gõ **“Production Order”**

### 2. Mục Tiêu của Tài Liệu

Tài liệu này được lập với mục đích hướng dẫn người dùng SAP B1 sử dụng Nghiệp Vụ [Production Order] để thực hiện việc phân rã một sản phẩm/thành phẩm nhằm mục đích thu hồi nhập kho một (nhiều) sản phẩm thành phần khác có liên quan trong hoạt động sản xuất.

### 3. Tình Huống Sự Kiện

#### 3.1. Kích bản Sự kiện

- Công ty KBI TEST hiện có tồn tại sản phẩm với những thông tin, như sau:

-- Mã Sản Phẩm: 0100000000002387500

-- Tên Sản Phẩm: Dàn xới TEST 20221206

-- Sản phẩm này được khai báo là thành phẩm sản xuất với Danh mục vật tư sản xuất tiêu chuẩn (“BoMs”) bao gồm: 140 sản phẩm vật tư khác nhau có sử dụng 2 nguồn lực sản xuất và được thực hiện qua 2 giai đoạn công việc.

-- Sản phẩm này được quản lý theo chế độ Bình quân gia quyền di động giá vốn (“Moving Average”); và giá trị hiện hành của sản phẩm, là: 38.563.511,22 VND

- Nay, Công ty cần thực hiện phân rã sản phẩm (như trên) để thu hồi các sản phẩm/vật tư thành phần tương ứng nhằm mục đích phục vụ cho hoạt động khác có liên quan.

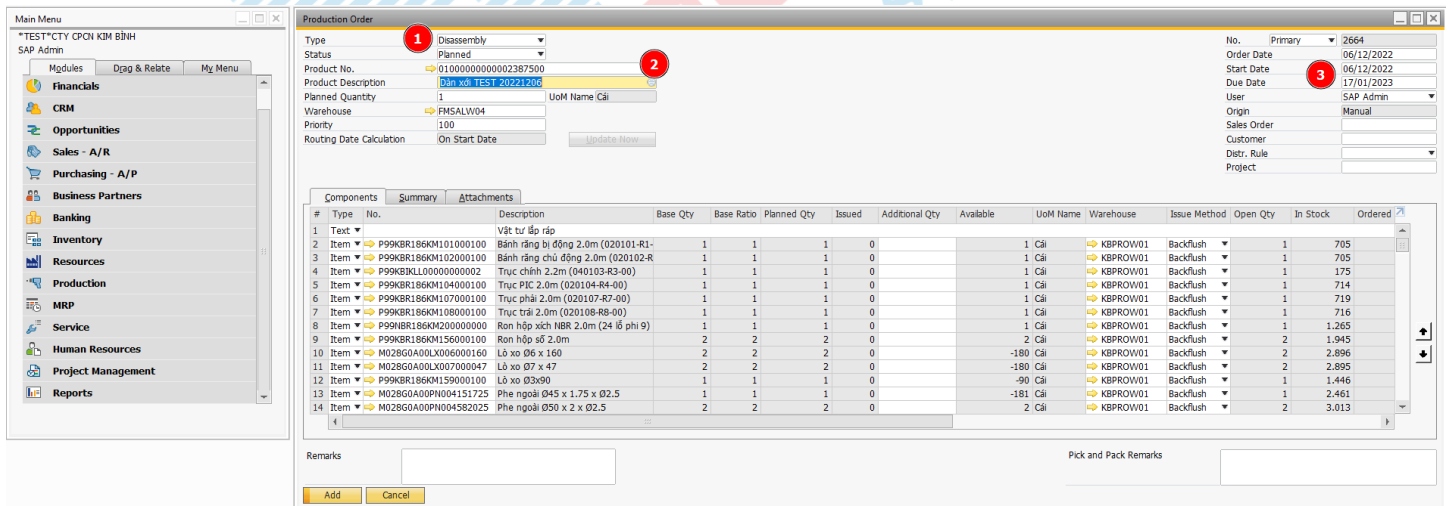
#### 3.2. Yêu cầu/Vấn đề sử dụng SAP B1 cần giải quyết

Người dùng SAP B1 cần được hướng dẫn cách thức thực hiện thao tác phân rã sản phẩm bằng Nghiệp Vụ [Production Order] đối với sản phẩm bị phân rã là sản phẩm có Mã Sản Phẩm “0100000000002387500” để nhận kho về các sản phẩm được thu hồi cần thiết theo nhu cầu của Công ty, đảm bảo đúng theo cơ chế vận hành của Hệ Thống SAP B1.

### 4. Hướng Dẫn Xử Lý

Người dùng SAP B1 được hướng dẫn xử lý tình huống (như trên) theo các bước thao tác, như sau:

**Bước 1.** Truy cập vào Nghiệp Vụ [Production Order]: chọn “Type” = “Disassembly” → xác định “Product No.” = Mã Sản Phẩm cần phân rã → xác định ngày thực hiện, ngày hoàn tất của lệnh sản xuất.

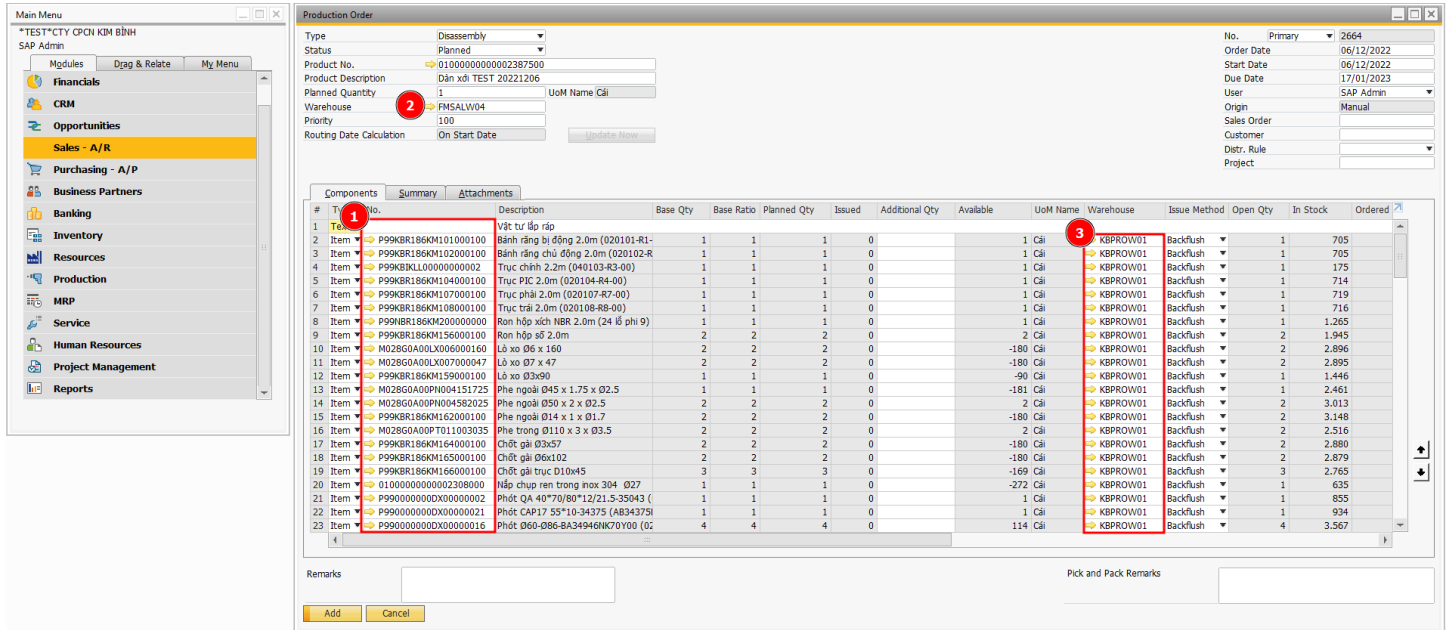


Ngay sau khi xác định được “Product No.” thì Danh mục vật tư sản xuất sẽ tự động được hệ thống phát sinh tại Bảng phụ [Components] của Nghiệp Vụ [Production Order]. Cơ sở của việc phát sinh tự động này căn cứ theo đúng Danh mục vật tư sản xuất tiêu chuẩn (“BoMs”) hiện hành mà Doanh nghiệp đã khai báo trước đó đối với thành phẩm có Mã Sản Phẩm = “Product No.”

**Lưu ý:** Với Lệnh sản xuất phân rã thì Hệ Thống SAP B1 không cho phép ghi nhận sự tham gia của Nguồn lực sản xuất (“Resource Master Data”) trong hoạt động này.

**Bước 2.** Tiến hành kiểm tra và xác định chính xác và đầy đủ các Mã Sản Phẩm được phát sinh tại Bảng phụ [Components] của Nghiệp Vụ [Production Order]. Danh mục này được hiểu là danh sách sản phẩm được thu hồi mà Doanh nghiệp sẽ nhận lại được khi thực hiện phân rã sản phẩm được khai báo tại “Product No.”. Sau khi đã kiểm tra hoàn tất thông tin, người dùng SAP B1 được yêu cầu xác định các trường thông tin, như sau:

- i. Số lượng sản phẩm bị phân rã tại trường “Planned Quantity”;
- ii. Kho hàng chứa sản phẩm bị phân rã tại trường “Warehouse” và kho hàng nhận lại sản phẩm/vật tư thành phần thu hồi tại trường “Warehouse” - Bảng phụ [Components]



Trường hợp người dùng SAP B1 muốn khai báo việc nhận thêm hoặc/và nhận bớt một (nhiều) sản phẩm được thu hồi khác với danh sách tự động phát sinh của Hệ Thống SAP B1 tại Bảng phụ [Components], thì có thể thực điều chỉnh thủ công từng dòng thông tin bằng thao tác:

- Click chuột phải → chọn “Delete Row” vào dòng thông tin chứa sản phẩm mà người dùng không muốn nhận về từ hoạt động phân rã;
- Click chuột phải → chọn “Add Row” và khai báo Mã Sản Phẩm tương ứng với sản phẩm mà người dùng muốn nhận thêm từ hoạt động phân rã;

**Lưu ý:** Việc nhận thêm hoặc/và nhận bớt một (nhiều) sản phẩm được thu hồi khác với danh sách tự động phát sinh của Hệ Thống SAP B1 tại Bảng phụ [Components] bắt buộc người dùng phải xác định hoàn tất trước khi thực hiện khởi tạo (“Add”) Nghiệp Vụ [Production Order].

**Bước 3. Xác định chế độ cấp phát sản phẩm trong quá trình sản xuất tại trường "Issue Method" - Bảng phụ [Components]**

The screenshot shows the SAP Production Order Components table. The 'Issue Method' column is highlighted in red. The table contains the following data:

#	Type	No.	Description	Base Qty	Base Ratio	Planned Qty	Issued	Additional Qty	Available	UoM Name	Warehouse	Issue Method	Open Qty	In Stock	Ordered
1	Text		Vật tư lắp ráp							1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	705	
2	Item	P99KBR186KM101000100	Bánh răng bi đồng 2.0m (020101-R1-	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	705	
3	Item	P99KBR186KM102000100	Bánh răng chủ động 2.0m (020102-R	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	175	
4	Item	P99KBR186KM104000100	Trục chính 2.2m (040103-R3-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	714	
5	Item	P99KBR186KM104000100	Trục PJC 2.0m (020104-R4-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	719	
6	Item	P99KBR186KM107000100	Trục phải 2.0m (020107-R7-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	716	
7	Item	P99KBR186KM108000100	Trục trái 2.0m (020108-R8-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	1,265	
8	Item	P99KBR186KM200000000	Ron hộp xích NBR 2.0m (24 lỗ phi 9)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	2	1,945	
9	Item	P99KBR186KM156000100	Ron hộp số 2.0m	2	2	2	0			2 Cái	KBPROW01	Backflush	2	2,896	
10	Item	M028G0A0DLX006000160	Lò xo Ø6 x 160	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Backflush	2	2,895	
11	Item	M028G0A0DLX007000047	Lò xo Ø7 x 47	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Backflush	1	1,446	
12	Item	P99KBR186KM159000100	Lò xo Ø3x90	1	1	1	0			-90 Cái	KBPROW01	Backflush	1	2,461	
13	Item	M028G0A0DPN004151725	Phe ngoài Ø45 x 1.75 x Ø2.5	1	1	1	0			-181 Cái	KBPROW01	Backflush	2	3,013	
14	Item	M028G0A0DPN004582025	Phe ngoài Ø50 x 2 x Ø2.5	2	2	2	0			2 Cái	KBPROW01	Backflush	2	3,148	
15	Item	P99KBR186KM162000100	Phe ngoài Ø14 x 1 x Ø1.7	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Backflush	2	2,516	
16	Item	M028G0A0DPN011003035	Phe trong Ø110 x 3 x Ø3.5	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Backflush	2	2,880	
17	Item	P99KBR186KM164000100	Chốt gài Ø3x57	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Backflush	2	2,879	
18	Item	P99KBR186KM165000100	Chốt gài Ø5x102	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Backflush	3	2,765	
19	Item	P99KBR186KM166000100	Chốt gài trục Ø10x45	3	3	3	0			-169 Cái	KBPROW01	Backflush	1	635	
20	Item	0100000000002380000	Nắp chụp ren trong inox 304 Ø27	1	1	1	0			-272 Cái	KBPROW01	Backflush	1	855	
21	Item	P9900000000000000002	Phốt QA 40*70/80*12/21.5-35043 (	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	1	934	
22	Item	P9900000000000000021	Phốt CAP 17 55*10-34375 (AW34375)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Backflush	4	3,567	
23	Item	P9900000000000000016	Phốt Ø60-Ø86-ØA34946MC70100 (02	4	4	4	0			114 Cái	KBPROW01	Backflush			

**Lưu ý:** Việc xác định chế độ cấp phát sản phẩm tại trường "Issue Method" - Bảng phụ [Components] là thao tác trọng yếu bắt buộc người dùng SAP B1 phải xác định trước khi khởi tạo ("Add") Nghiệp Vụ [Production Order]. Theo đó,

- Nếu chế độ cấp phát sản phẩm của một dòng thông tin được xác định là "Backflush" thì sản phẩm được thu hồi tương với Mã Sản Phẩm của dòng thông tin đó sẽ có số lượng tuân thủ hoàn toàn theo danh mục phát sinh tự động từ Hệ Thống SAP B1, hoặc là 1 nếu dòng thông tin đó được người dùng thêm vào thủ công (như tại Bước 2), nếu có.

- Nếu chế độ cấp phát sản phẩm của một dòng thông tin được xác định là "Manual" thì sản phẩm được thu hồi tương ứng với Mã Sản Phẩm của dòng thông tin đó sẽ có thể được người dùng xác định thủ công theo thực tế phát sinh thông qua Nghiệp vụ [Receipt from Production] liên kế sau đó.

Đối với quy định điển hình tại SAP B1 [HBG], người dùng SAP B1 được yêu cầu phải xác định chế độ cấp phát sản phẩm là "Manual" trong mọi tình huống đối với mọi dòng thông tin sản phẩm tại Bảng phụ [Components] trước khi khởi tạo ("Add") Nghiệp Vụ [Production Order]

The screenshot shows the SAP Production Order Components table. The 'Issue Method' column is highlighted in red. The table contains the following data:

#	Type	No.	Description	Base Qty	Base Ratio	Planned Qty	Issued	Additional Qty	Available	UoM Name	Warehouse	Issue Method	Open Qty	In Stock	Ordered
1	Text		Vật tư lắp ráp							1 Cái	KBPROW01	Manual	1	705	
2	Item	P99KBR186KM101000100	Bánh răng bi đồng 2.0m (020101-R1-	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	705	
3	Item	P99KBR186KM102000100	Bánh răng chủ động 2.0m (020102-R	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	175	
4	Item	P99KBR186KM104000100	Trục chính 2.2m (040103-R3-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	714	
5	Item	P99KBR186KM104000100	Trục PJC 2.0m (020104-R4-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	719	
6	Item	P99KBR186KM107000100	Trục phải 2.0m (020107-R7-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	716	
7	Item	P99KBR186KM108000100	Trục trái 2.0m (020108-R8-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	1,265	
8	Item	P99KBR186KM200000000	Ron hộp xích NBR 2.0m (24 lỗ phi 9)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	2	1,945	
9	Item	P99KBR186KM156000100	Ron hộp số 2.0m	2	2	2	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	2	2,896	
10	Item	M028G0A0DLX006000160	Lò xo Ø6 x 160	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	2,895	
11	Item	M028G0A0DLX007000047	Lò xo Ø7 x 47	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	1	1,446	
12	Item	P99KBR186KM159000100	Lò xo Ø3x90	1	1	1	0			-90 Cái	KBPROW01	Manual	1	2,461	
13	Item	M028G0A0DPN004151725	Phe ngoài Ø45 x 1.75 x Ø2.5	1	1	1	0			-181 Cái	KBPROW01	Manual	2	3,013	
14	Item	M028G0A0DPN004582025	Phe ngoài Ø50 x 2 x Ø2.5	2	2	2	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	2	3,148	
15	Item	P99KBR186KM162000100	Phe ngoài Ø14 x 1 x Ø1.7	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	2,516	
16	Item	M028G0A0DPN011003035	Phe trong Ø110 x 3 x Ø3.5	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	2,880	

**Bước 4. Khởi tạo Nghiệp Vụ [Production Order]: chọn nút “Add”**

The screenshot shows the SAP Production Order creation screen. The 'Status' is 'Planned'. The 'Add' button at the bottom left is circled in red. The main table lists components with columns: #, Type, No., Description, Base Qty, Base Ratio, Planned Qty, Issued, Additional Qty, Available, UoM Name, Warehouse, Issue Method, Open Qty, In Stock, and Ordered.

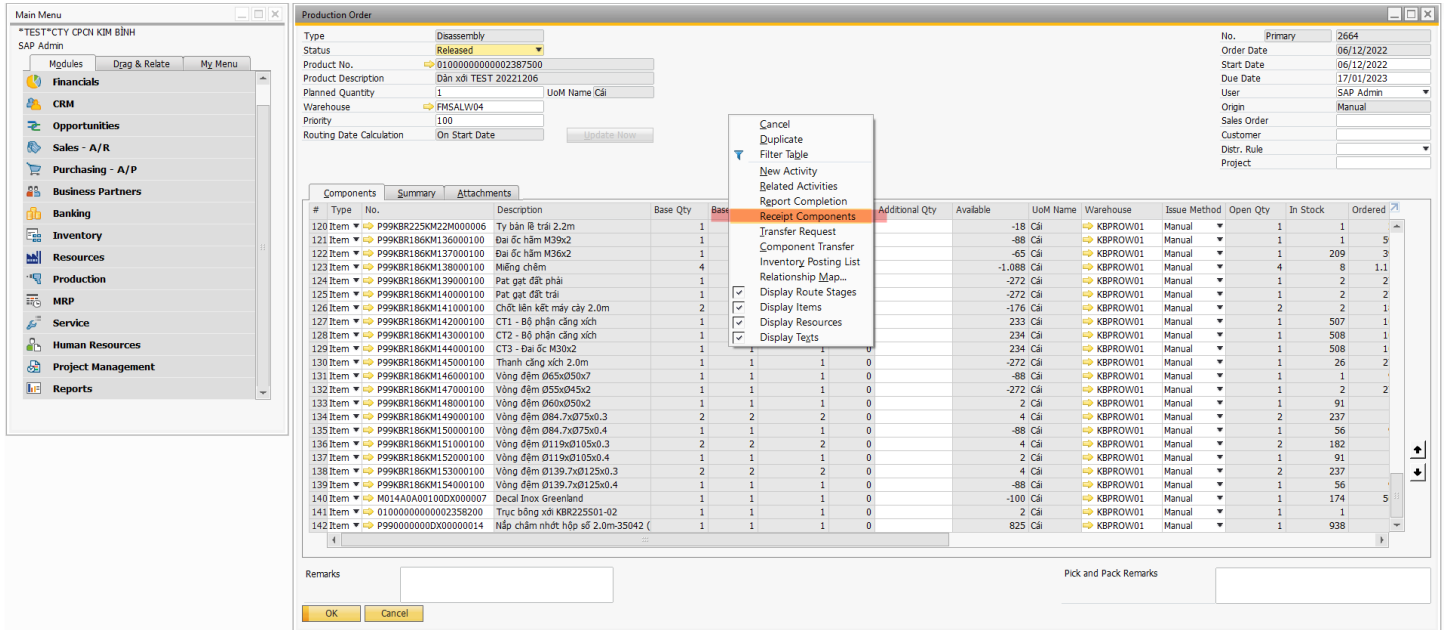
#	Type	No.	Description	Base Qty	Base Ratio	Planned Qty	Issued	Additional Qty	Available	UoM Name	Warehouse	Issue Method	Open Qty	In Stock	Ordered
1	Text		Vật tư dự rập												
2	Item	P99KBR186KM101000100	Bánh răng chủ động 2.0m (020101-R1-	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	705	
3	Item	P99KBR186KM102000100	Bánh răng chủ động 2.0m (020102-R	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	705	
4	Item	P99KBR186KM104000100	Trục chính 2.2m (040103-K3-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	175	
5	Item	P99KBR186KM104000100	Trục P/C 2.0m (020104-84-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	714	
6	Item	P99KBR186KM107000100	Trục phụ 2.0m (020107-87-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	719	
7	Item	P99KBR186KM108000100	Trục trái 2.0m (020108-R8-00)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	716	
8	Item	P99NBR186KM200000000	Ron hộp xích NBR 2.0m (24 lỗ phi 9)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	1.265	
9	Item	P99KBR186KM156000100	Ron hộp số 2.0m	2	2	2	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	2	1.945	
10	Item	M028G0A00L006000160	Lò xo Ø6 x 160	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	2.896	
11	Item	M028G0A00L0070000947	Lò xo Ø7 x 17	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	2.895	
12	Item	P99KBR186KM159000100	Lò xo Ø3x90	1	1	1	0			-90 Cái	KBPROW01	Manual	1	1.446	
13	Item	M028G0A00PH004151725	Phe ngoài Ø45 x 1.75 x Ø2.5	1	1	1	0			-181 Cái	KBPROW01	Manual	1	2.461	
14	Item	M028G0A00PH004582025	Phe ngoài Ø50 x 2 x Ø2.5	2	2	2	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	2	3.013	
15	Item	P99KBR186KM162000100	Phe ngoài Ø14 x 1 x Ø1.7	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	3.148	
16	Item	M028G0A00P T011003035	Phe trong Ø110 x 3 x Ø3.5	2	2	2	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	2	2.516	
17	Item	P99KBR186KM164000100	Chốt gai Ø3x57	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	2.880	
18	Item	P99KBR186KM165000100	Chốt gai Ø6x102	2	2	2	0			-180 Cái	KBPROW01	Manual	2	2.879	
19	Item	P99KBR186KM166000100	Chốt gai trục D10x45	3	3	3	0			-169 Cái	KBPROW01	Manual	3	2.765	
20	Item	0100000000002308000	Nắp chụp ren inox 304 Ø27	1	1	1	0			-272 Cái	KBPROW01	Manual	1	635	
21	Item	P990000000X000000002	Phốt QA 40*70/80*12/21.5-35043 (	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	855	
22	Item	P990000000X000000021	Phốt CAP17 55*10-34375 (AB34375)	1	1	1	0			1 Cái	KBPROW01	Manual	1	934	
23	Item	P990000000X000000016	Phốt Ø60-Ø86-BA34946KNØ70Y00 (G	4	4	4	0			114 Cái	KBPROW01	Manual	4	3.567	

**Bước 5. Phát lệnh sản xuất vừa khởi tạo vào thời điểm thực tế phát sinh hoạt động phân rã sản phẩm: tìm kiếm lại Nghiệp Vụ [Production Order] cần thao tác → chọn “Status” = “Released” → chọn nút ‘Update’**

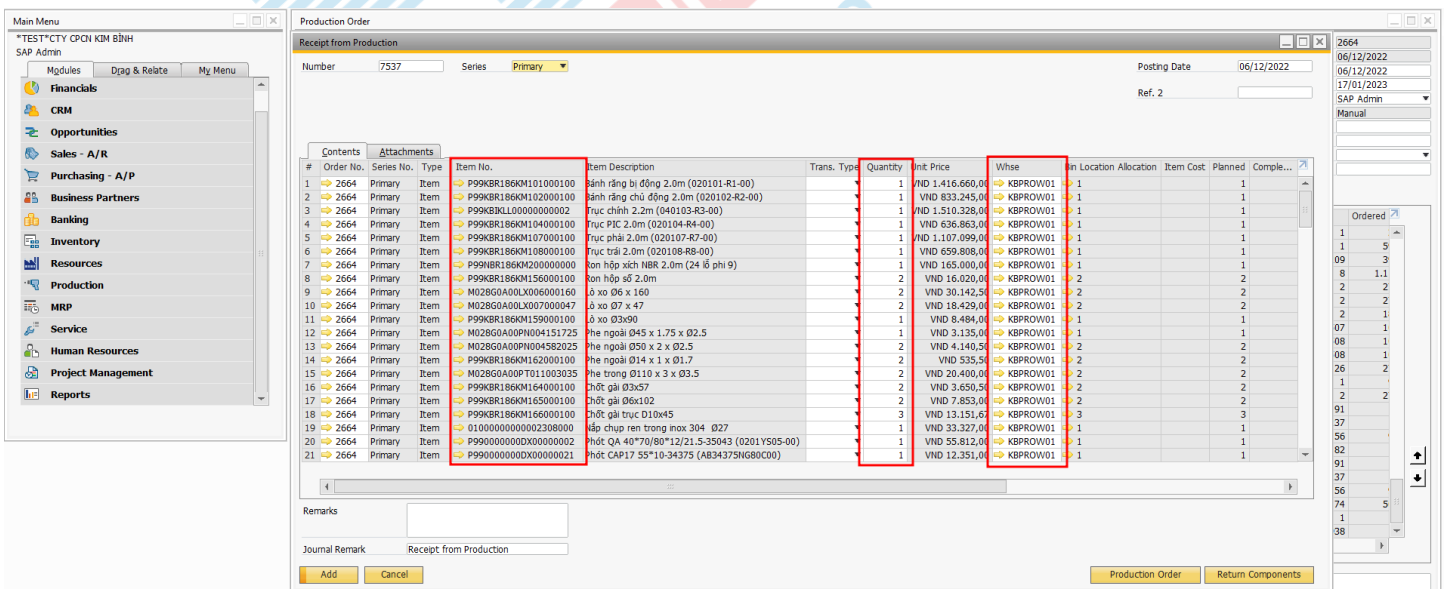
The screenshot shows the SAP Production Order creation screen with 'Status' set to 'Released'. The 'Update' button at the bottom left is circled in red. The main table lists components with columns: #, Type, No., Description, Base Qty, Base Ratio, Planned Qty, Issued, Additional Qty, Available, UoM Name, Warehouse, Issue Method, Open Qty, In Stock, and Ordered.

#	Type	No.	Description	Base Qty	Base Ratio	Planned Qty	Issued	Additional Qty	Available	UoM Name	Warehouse	Issue Method	Open Qty	In Stock	Ordered
121	Item	P99KBR186KM136000100	Bai ốc hãm M39x2	1	1	1	0			-88 Cái	KBPROW01	Manual	1	1	5
122	Item	P99KBR186KM137000100	Bai ốc hãm M36x2	1	1	1	0			-65 Cái	KBPROW01	Manual	1	1	209
123	Item	P99KBR186KM138000100	Miếng đệm	4	4	4	0			-1.088 Cái	KBPROW01	Manual	4	8	1.1
124	Item	P99KBR186KM139000100	Pat gạt dầu phải	1	1	1	0			-272 Cái	KBPROW01	Manual	1	2	2
125	Item	P99KBR186KM140000100	Pat gạt dầu trái	1	1	1	0			-272 Cái	KBPROW01	Manual	1	2	2
126	Item	P99KBR186KM141000100	Chốt liên kết máy cày 2.0m	2	2	2	0			-176 Cái	KBPROW01	Manual	2	2	1
127	Item	P99KBR186KM142000100	CT1 - Bộ phận căng xích	1	1	1	0			233 Cái	KBPROW01	Manual	1	507	1
128	Item	P99KBR186KM143000100	CT2 - Bộ phận căng xích	1	1	1	0			234 Cái	KBPROW01	Manual	1	508	1
129	Item	P99KBR186KM144000100	CT3 - Bai ốc M30x2	1	1	1	0			234 Cái	KBPROW01	Manual	1	508	1
130	Item	P99KBR186KM145000100	Thanh căng xích 2.0m	1	1	1	0			-272 Cái	KBPROW01	Manual	1	26	2
131	Item	P99KBR186KM146000100	Vòng đệm Ø65xØ50x7	1	1	1	0			-80 Cái	KBPROW01	Manual	1	1	1
132	Item	P99KBR186KM147000100	Vòng đệm Ø55xØ45x2	1	1	1	0			-272 Cái	KBPROW01	Manual	1	2	2
133	Item	P99KBR186KM148000100	Vòng đệm Ø60xØ50x2	1	1	1	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	1	91	
134	Item	P99KBR186KM149000100	Vòng đệm Ø84.7xØ75x0.3	2	2	2	0			4 Cái	KBPROW01	Manual	2	237	
135	Item	P99KBR186KM150000100	Vòng đệm Ø84.7xØ75x0.4	1	1	1	0			-88 Cái	KBPROW01	Manual	1	56	
136	Item	P99KBR186KM151000100	Vòng đệm Ø119xØ105x0.3	2	2	2	0			4 Cái	KBPROW01	Manual	2	182	
137	Item	P99KBR186KM152000100	Vòng đệm Ø119xØ105x0.4	1	1	1	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	1	91	
138	Item	P99KBR186KM153000100	Vòng đệm Ø139.7xØ125x0.3	2	2	2	0			4 Cái	KBPROW01	Manual	2	237	
139	Item	P99KBR186KM154000100	Vòng đệm Ø139.7xØ125x0.4	1	1	1	0			-88 Cái	KBPROW01	Manual	1	56	
140	Item	M014A0A001000X0000007	Decal Inox Greenland	1	1	1	0			-100 Cái	KBPROW01	Manual	1	174	5
141	Item	0100000000002358200	Trục bơm xả KBR225501-02	1	1	1	0			2 Cái	KBPROW01	Manual	1	1	
142	Item	P990000000X000000014	Nắp chắn nhớt hộp số 2.0m-35042 (	1	1	1	0			825 Cái	KBPROW01	Manual	1	938	
143	Item						0			0					

**Bước 6.** Thực hiện Nghiệp Vụ [Receipt from Production] kế thừa từ Nghiệp Vụ [Production Order] cần thao tác để ghi nhận việc nhập kho sản phẩm được thu hồi từ hoạt động phân rã: tìm kiếm lại Nghiệp Vụ [Production Order] cần thao tác → click “chuột phải” vào màn hình Nghiệp Vụ [Production Order] → chọn “Receipt Components”

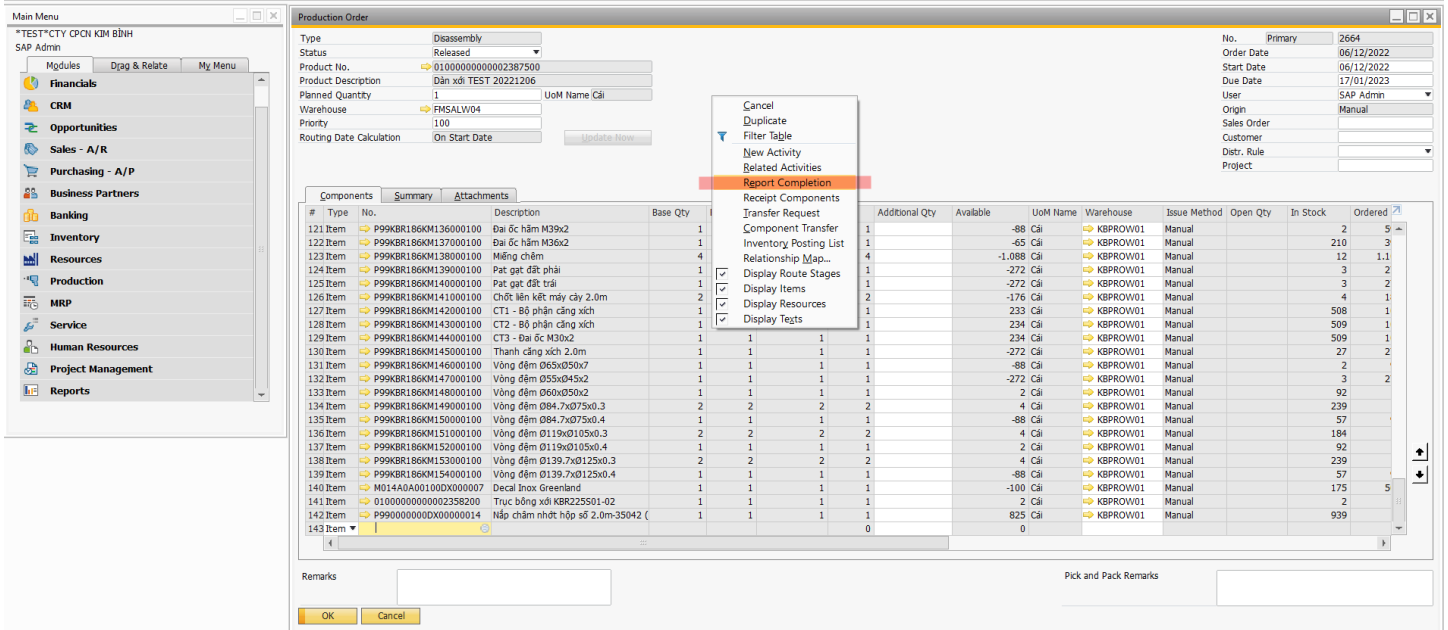


**Bước 7.** Tại hộp thoại của Nghiệp Vụ [Receipt from Production] liên kết, người dùng SAP B1 được yêu cầu xác định chính xác và đầy đủ thông tin về Mã Sản Phẩm - Số Lượng - Mã Kho của những sản phẩm được thu hồi theo thực tế phát sinh từ hoạt động phân rã, trước khi khởi tạo (“Add”) Nghiệp Vụ [Receipt from Production]

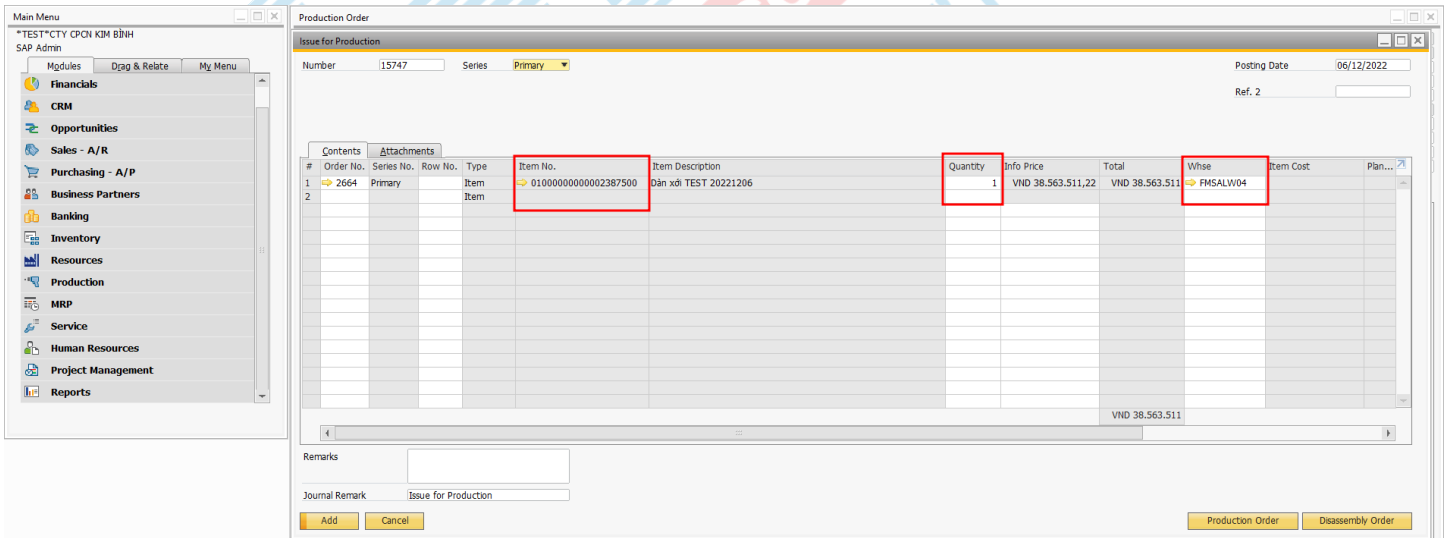


**Lưu ý:** Người dùng SAP B1 có thể liên hệ sự hỗ trợ đối với nhân sự phù hợp để kiểm tra Bút Toán nhập trước khi chính thức khởi tạo (“Add”) Nghiệp Vụ [Receipt from Production]

**Bước 8.** Thực hiện Nghiệp vụ [Issue for Production] kế thừa từ Nghiệp vụ [Production Order] cần thao tác để ghi nhận việc xuất sẵn phẩm bị phân rã: tìm kiếm lại Nghiệp Vụ [Production Order] cần thao tác → click “chuột phải” vào màn hình Nghiệp Vụ [Production Order] → chọn “Report Completion”



**Bước 9.** Tại hộp thoại của Nghiệp Vụ [Issue for Production] liên kế, người dùng SAP B1 được yêu cầu xác định chính xác và đầy đủ thông tin về Mã Sản Phẩm - Số Lượng - Mã Kho của sản phẩm bị phân rã theo thực tế phát sinh từ hoạt động phân rã, trước khi khởi tạo (“Add”) Nghiệp Vụ [Issue for Production]



**Lưu ý:** Người dùng SAP B1 có thể liên hệ sự hỗ trợ với nhân sự phù hợp để kiểm tra Bút Toán nhập trước khi chính thức khởi tạo (“Add”) Nghiệp vụ [Issue for Production].

**Bước 10.** Kiểm tra toàn bộ hoạt động phân rã sản phẩm và đóng lệnh sản xuất: tìm kiếm lại Nghiệp vụ [Production Order] cần thao tác → chọn “Status” = “Closed”; chọn nút “Update” để hoàn tất toàn chuỗi thao tác

#	Type	No.	Description	Base Qty	Base Ratio	Planned Qty	Issued	Additional Qty	Available	UoM Name	Warehouse	Issue Method	Open Qty	In Stock	Ordered
1	Text		Vật tư lắp ráp												
2	Item	P99KBR186KM101000100	Bánh răng bị đóng 2.0m (020101-R1-	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		706	
3	Item	P99KBR186KM102000100	Bánh răng chủ động 2.0m (020102-R	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		706	
4	Item	P99KBR186KM1030000002	Trục chủ 2.2m (040103-R3-00)	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		176	
5	Item	P99KBR186KM104000100	Trục PIC 2.0m (020104-R4-00)	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		715	
6	Item	P99KBR186KM107000100	Trục phải 2.0m (020107-R7-00)	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		720	
7	Item	P99KBR186KM108000100	Trục trái 2.0m (020108-R8-00)	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		717	
8	Item	P99KBR186KM200000000	Ron hộp xích NBR 2.0m (24 lỗ phi 9)	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		1.266	
9	Item	P99KBR186KM156000100	Ron hộp số 2.0m	2	2	2	2			4 Cái	KBPROW01	Manual		1.947	
10	Item	M028G0A00LX006000160	Lò xo Ø6 x 160	2	2	2	2			-178 Cái	KBPROW01	Manual		2.898	
11	Item	M028G0A00LX007000047	Lò xo Ø7 x 47	2	2	2	2			-178 Cái	KBPROW01	Manual		2.897	
12	Item	P99KBR186KM159000100	Lò xo Ø3x90	1	1	1	1			-89 Cái	KBPROW01	Manual		1.447	
13	Item	M028G0A00PN004151725	Phê ngoài Ø45 x 1.75 x Ø2.5	1	1	1	1			-180 Cái	KBPROW01	Manual		2.462	
14	Item	M028G0A00PN004582025	Phê ngoài Ø50 x 2 x Ø2.5	2	2	2	2			4 Cái	KBPROW01	Manual		3.015	
15	Item	P99KBR186KM162000100	Phê ngoài Ø14 x 1 x Ø1.7	2	2	2	2			-178 Cái	KBPROW01	Manual		3.150	
16	Item	M028G0A00P T011003035	Phê trong Ø110 x 3 x Ø3.5	2	2	2	2			4 Cái	KBPROW01	Manual		2.518	
17	Item	P99KBR186KM164000100	Chốt gài Ø3x57	2	2	2	2			-178 Cái	KBPROW01	Manual		2.882	
18	Item	P99KBR186KM165000100	Chốt gài Ø6x102	2	2	2	2			-178 Cái	KBPROW01	Manual		2.881	
19	Item	P99KBR186KM166000100	Chốt gài trục Ø10x45	3	3	3	3			-166 Cái	KBPROW01	Manual		2.768	
20	Item	0100000000002308000	Nắp chụp ren trong inox 304 Ø27	1	1	1	1			-271 Cái	KBPROW01	Manual		636	
21	Item	P9900000000X00000002	Phốt QA 40*70/80*12/21.5-35043 (	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		856	
22	Item	P9900000000X000000021	Phốt CAP17 55*10-34375 (AB34375)	1	1	1	1			2 Cái	KBPROW01	Manual		935	
23	Item	P9900000000X000000016	Phốt Ø60-Ø86-8A34946K8K70Y00 (Ø	4	4	4	4			118 Cái	KBPROW01	Manual		3.571	

**5. Vấn Đề Diễn Hình**

**5.1. Vấn đề về xác định giá trị sản phẩm**

Đối với lệnh sản xuất phân rã mà các đối tượng sản phẩm của nó được áp dụng chế độ giá vốn bình quân gia quyền di động, thì

- Giá trị của sản phẩm bị phân rã được Hệ Thống SAP B1 xác định chính là giá trị của sản phẩm đó tại thời điểm thực hiện Nghiệp Vụ [Issue for Production]. Theo giả thuyết kịch bản, giá trị này = 1 (cái) x 38.563.511,22 VND = 38.563.511,22 VND. Chi tiết tham khảo tại Bút Toán dưới đây:

#	G/L Acct/BP Code	G/L Acct/BP Name	Control Acct	Debit	Credit	Remarks	Posting Date	Project	Tax Group	Federal Tax ID	Tax Amount
1	1551000000	Thành phẩm	1551000000	VND 38.563.511			06/12/2022				
2	1540000000	Chi phí SX-KD dở dang	1540000000		VND 38.563.511		06/12/2022				



- Giá trị của các sản phẩm được thu hồi được Hệ Thống SAP B1 xác định chính là giá trị của các sản phẩm đó tại thời điểm thực hiện Nghiệp Vụ [Receipt from Production]. Cụ thể, biểu thức này như sau:

$$\text{Giá trị sản phẩm được thu hồi} = \sum_{i=1}^n \{b \text{ (cái)} \times a \text{ (giá trị của sản phẩm)}\}$$

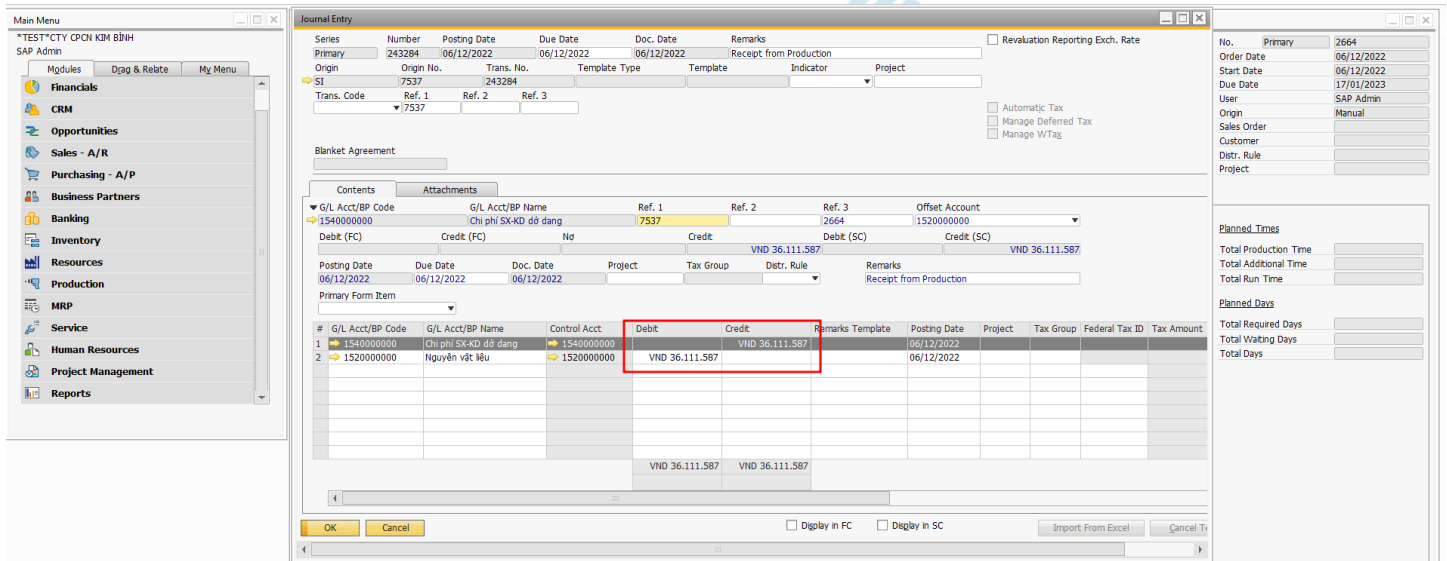
Trong đó:

b: Số lượng tương ứng với từng Mã Sản Phẩm được thu hồi

a: Giá trị tương ứng với từng Mã Sản Phẩm được thu hồi tại thời điểm thực hiện Nghiệp Vụ [Receipt from Production]

Tổng giá trị  $\sum$  của biểu thức sẽ chạy từ Mã Sản Phẩm đầu tiên (i=1) cho đến Mã Sản Phẩm cuối cùng (i=n) của Nghiệp Vụ [Receipt from Production]

Chi tiết tham khảo tại Bút Toán dưới đây:



**Lưu ý:** Nếu sản phẩm được thu hồi không có giá trị (“Item Cost” = 0) tại thời điểm hiện hành khi thực hiện Nghiệp Vụ [Receipt from Production], thì việc thu hồi sản phẩm chỉ ghi nhận nhập kho số lượng và không ghi nhận nhập kho giá trị của sản phẩm đó.

### 5.2. Vấn đề về giá trị chênh lệch được ghi nhận từ lệnh sản xuất phân rã

Việc thực hiện lệnh sản xuất phân rã sản phẩm thông thường sẽ làm phát sinh giá trị chênh lệch giữa sản phẩm bị phân rã với các sản phẩm được thu hồi, bởi vì các nguyên nhân sau:

- Việc sản xuất ra thành phẩm (là sản phẩm bị phân rã) trước đó có sự ghi nhận/tham gia của Nguồn lực sản xuất (“Resource Master Data”);

- Giá trị bình quân gia quyền di động của sản phẩm bị phân rã và các sản phẩm được thu hồi không phải luôn luôn phù hợp liên tục lẫn nhau tại mọi thời điểm trước và sau khi thực hiện lệnh sản xuất phân rã;

- Trong một số trường hợp, việc phân rã sản phẩm không phải luôn nhận lại được tất cả (y nguyên) các sản phẩm đã dùng để sản xuất nên thành phẩm (là sản phẩm bị phân rã) trước đó.

- Trong tình huống Doanh nghiệp thu mua lại sản phẩm cũ và thực hiện phân rã phế phẩm để tái sử dụng một vài sản phẩm thành phần điển hình, sẽ làm phát sinh việc chỉ ghi nhận số lượng mà không ghi nhận giá trị của sản phẩm được thu hồi, do các sản phẩm này chưa giao dịch (hoặc không có giá trị tồn kho) trước đó.

Để xác định được giá trị chênh lệch được ghi nhận, người dùng SAP B1 có thể tham khảo thông tin tại trường “Variance Cost” - Bảng phụ [Summary] của Nghiệp Vụ [Production Order] cần thao tác.

The screenshot shows the SAP Production Order interface. On the left is the Main Menu with various modules like Financials, CRM, Sales, etc. The main area displays details for a production order (Type: Disassembly, Status: Closed). A table of costs is visible, with 'Actual By-Product Cost' highlighted in red, showing a value of VND 2.451.924. Other fields include 'Due Date' (17/01/2023) and 'Actual Closing Date' (06/12/2022).

**5.3. Vấn đề về Bút Toán tự phát của lệnh sản xuất phân rã**

Từ sự kiện được nêu tại Điểm 5.2, Hệ Thống SAP B1 sẽ tự phát sinh một Bút Toán để điều chỉnh khoản giá trị chênh lệch này ngay khi người dùng SAP B1 thực hiện đóng lệnh sản xuất. Chi tiết tham khảo tại Bút Toán dưới đây:

The screenshot shows the SAP Journal Entry screen. It displays a journal entry with a debit of VND 2.451.924 and a credit of VND 2.451.924. The entry is dated 06/12/2022 and is linked to a production order. The table below shows the account details for the entry.

#	G/L Acct/BP Code	G/L Acct/BP Name	Control Acct	Debit	Credit	Remarks	Posting Date	Project	Tax Group	Federal Tax ID	Tax Amount
1	1540000000	Chi phí SX-KD dở dang	1540000000		VND 2.451.924		06/12/2022				
2	1540000000	Chi phí SX-KD dở dang	1540000000	VND 2.451.924			06/12/2022				

## 6. Khuyến Cáo và Chỉ Dẫn Sử Dụng

6.1. Nghiệp Vụ [Production Order] (bao gồm Nghiệp Vụ [Issue for Production] và [Receipt from Production] được kế thừa) là nghiệp vụ SAP B1 chỉ được thực hiện bởi người dùng sở hữu tài khoản:

- Hạng “Limited Logisitics” - [LOG]
- Hạng “Professional” - [PRO]

6.2. Việc thực hiện Nghiệp vụ [Production Order] (bao gồm Nghiệp Vụ [Issue for Production] và [Receipt from Production] được kế thừa) là những nghiệp vụ không có chức năng hủy (“Cancel”) hoặc hoàn cải (“Reverse”), do đó người dùng SAP B1 được yêu cầu phải đảm bảo xác định chính xác và đầy đủ thông tin có liên quan của nghiệp vụ trước khi thực hiện khởi tạo (“Add”) hoặc cập nhật (“Update”) nghiệp vụ.

6.3. Việc cấu hình định khoản Bút Toán tự phát của lệnh sản xuất phân rã (như mô tả tại Điểm 5.3) là hoàn toàn có thể thực hiện được trong Hệ Thống SAP B1. Tuy nhiên, yêu cầu thay đổi cấu hình định khoản này phải được Giám đốc hoặc Người phụ trách SAP B1 của Trạm (bao gồm Người phụ trách hoạt động Tài Chính - Kế Toán của Trạm) xác nhận thông tin với Quản trị viên SAP B1.

6.4. Trường hợp người dùng SAP B1 có liên quan muốn xử lý phần giá trị chênh lệch (như mô tả tại Điểm 5.2) sau khi Bút Toán tự phát của lệnh sản xuất phân rã đã được lập, trong trường hợp cần thiết, thì có thể xem xét 01 trong 02 sự lựa chọn sau đây:

- Kết chuyển phần giá trị chênh lệch này vào chính giá trị của một (nhiều) sản phẩm được thu hồi ⇒ Người dùng SAP B1 cần tham khảo thực hiện Nghiệp Vụ [Inventory Revaluation];
- Kết chuyển phần giá trị chênh lệch này vào một định khoản tài khoản kế toán chi phí cụ thể ⇒ Người dùng SAP B1 cần tham khảo thực hiện Nghiệp Vụ [Manual Journal Entry] có ghi nhận trường “Trans. Code”

-----\*\*\*-----