

# SAP ERP トレーニングサービスのご案内

## 【生産管理 PPモジュール】



株式会社 ECH

**お客様の業務、気持ちが相通じなければ信頼関係など生まれない!**  
元自動車製造業生産管理部門出身SAP R/3元アカデミートレーナーが、  
製造業とは何か、業界用語、生産管理の実務、そしてSAP標準機能で  
どこまで実現可能か、現場経験を踏まえて伝授!!

### ・ ECHの教育プログラム特徴

- ・ 夜間、休日を利用したスケジュールが組めます。
- ・ 何人受講しても変わらないリーズナブルな教育費用。
- ・ 確実に人材育成のコストダウンに寄与します。
- ・ 実務に沿った体系化された独自カリキュラムを使用します
- ・ 経験豊富な現役コンサルタントに作られたカリキュラムを使用します
- ・ 認定コンサル資格を目指すカリキュラムも用意しています
- ・ 短期間で実務能力が身に付き即戦力としての技能習得ができる
- ・ 特定の技術に特化したカリキュラムを提供できます。
- ・ 実機は貴社のSAPクライアントを使用させていただきます。



# 講義内容(概要) [詳しくはコース別一覧表参照](#)

1. 何故生産管理システム構築者に生産管理業務の知識が必要か
2. 生産管理の目的
  - 1) 生産とは
  - 2) 製造業とは
  - 3) 生産における5Sとは
  - 4) 合理化のための3Sとは
  - 5) 日本の生産(製造業)に環境
3. 生産管理概要
  - 1) 第一次管理
  - 2) 第二次管理
  - 3) 生産形態
4. 生産管理の手法
  - 1) ロジスティクス
  - 2) 在庫管理
  - 3) MRP
  - 4) 製番方式
  - 5) 製造工程日程管理/計画
  - 6) 製造能力管理/計画
  - 7) かんばんとJIT

## 3. 製造業の分類体系

この大分類は、中分類09-食料品製造業から中分類32-その他の製造業まで、24の中分類から構成されている。

この大分類の配列は、中分類09から中分類25までは素材別を原則とし、中分類26以降は機能別を原則として分類している。

以上は日本のJIS分類上の考え方であるが、生産管理上は下記のように大分類するのが世界的に統一されつつある。

### 1. Discrete Industry

Discreteとは分離したという意味。即ち被生産物加工対象物:Work(s)が一個一個分離独立して生産ライン上 又は工作機械上にあることからこう呼ばれる。以前は機械加工・組立(Machinery & Assembly Industry)と言われていた。

### 2. Process Industry

製鉄、石油精製等のように被生産物が切れ目なく連続処理(Process)されることからこう呼ばれる。別名Flow Industryともいう。化学系の製造業に多い。医薬品、パン、菓子等は最終製品は袋詰めや固体になっているが、その手前は練られた粉、餡、等流体であるのでこの範疇に入る。

## 17. 能力所要量の算出

### 1. 能力計画(CP: Capacity Planning)

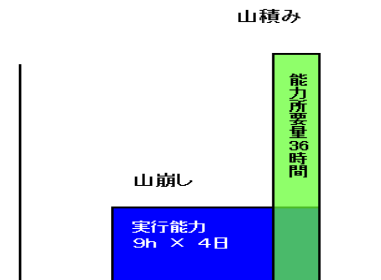
ある生産物を生産するために必要な機械時間やその台数、及び作業者の労働時間を算出し、実行可能な時間値に置き換える作業を能力計画と言う。

#### 1) 能力所要量の計算(山積み)

社内生産する場合には、人や機械設備をどれだけ稼働させるかという計画を行う必要がある。Aを100%生産するために、第一組立ラインを25人が36時間占有するとするならば、この能力所要量(総時間)を山積みと言う。

#### 2) 平準化(山崩し)

平準化(山崩し)とは、毎日1時間残業の9h×4日×25人が必要と総労働時間(総能力所要量)作業を実行可能な作業時間値に均すことをいう。



## 4. 関連事項

- 1) 生産/製造におけるPDCAサイクル
- 2) 経営工学
- 3) OR/IE
- 4) 生産技術

## 5. ERPによる生産計画/管理

- 1) システムは生産管理実務業務をどれ位カバーできるのか
- 2) SAP R/3による生産管理業務の実態 (デモ実演)
- 3) SAP R/3による演習
  - ① 生産管理系4大マスタの作成
  - ② 中長期計画 (SOP : Sales & Operation System)
  - ③ 需要管理への転送
  - ④ MPS (Master Plan Schedule)
  - ⑤ MRP (Materials Requirement Planning)

### 7. 指図確認

作業の実行後に出来高を報告する「作業完了確認」のやり方は何通りかが SAP R/3 PPには用意されているが、ここでは一般的な「作業記録票」による確認報告を紹介する。Trcd:CO11Nにて右図の画面を呼出す。

- 1) 指図番号を入力する
- 2) 作業工程番号を入力する
- 3) 途中での「部分確認」なのか「最終確認」なのかを入力する
- 4) 歩留に良品数を入力する  
不良がある場合は不良数と差異理由を入力する。
- 5) 材料不良があり、余計に材料を使用した場合は「入出庫」ボタンにより 異常出庫を報告する。

製造指図に対する作業記録票を入力してください

指図 10008927 品目

作業/活動 10 周序

地区 プラント

確認タイプ 自動最終確認 未処理入出庫予定の処理

品	数量	確認済	累計合計数量	単位
歩留	125	0.000	0.000	
不良		0.000	0.000	
差異理由				

13

日産数量に分解された 日別独立所要を基にMRPを実行し 下位の構成品目の所要量を算出する。

在庫/所要量一覧 (16:58 時間)

品目	MRP	MRP 要素データ	再日統計	例入庫/所要量	利用可能
CK-L43-03170-B-1AD CH00					
CK-L43-11311-A-4ID CH00					
CK-600-32300-1-BID CH00	2007.07.10 残所要	VSF / #000000000			320
CK-K77-11300-1-4ID CH00	2007.07.10 残所要	VSF / #000000000			320
CK-H85-11420-0-BID CH00	2007.07.11 残所要	VSF / #000000000			326
CK-H85-11420-0-BID CH00	2007.07.11 残所要	VSF / #000000000			326
CK-H20-11302-0-BID CH00	2007.07.12 残所要	VSF / #000000000			330
CK-H20-11302-0-BID CH00	2007.07.12 残所要	VSF / #000000000			326
CK-H81-14315-A-4ID CH00	2007.07.13 残所要	VSF / #000000000			330
CK-H81-14315-A-4ID CH00	2007.07.13 残所要	VSF / #000000000			330
CK-H81-14300-A-4ID CH00	2007.07.13 残所要	VSF / #000000000			326
CK-H81-14300-A-4ID CH00	2007.07.13 残所要	VSF / #000000000			326
CK-300-32310-0-BID CH00	2007.07.18 残所要	VSF / #000000000			326
CK-300-32310-0-BID CH00	2007.07.18 残所要	VSF / #000000000			326
CK-K77-11810-A-3BD CH00	2007.07.17 残所要	VSF / #000000000			326
CK-K77-11810-A-3BD CH00	2007.07.17 残所要	VSF / #000000000			326
CK-D93-11381-F-BID CH00	2007.07.18 残所要	VSF / #000000000			326
CK-D93-11381-F-BID CH00	2007.07.18 残所要	VSF / #000000000			326
CK-H20-31800-A-3BD CH00	2007.07.19 残所要	VSF / #000000000			330
CK-H20-31800-A-3BD CH00	2007.07.19 残所要	VSF / #000000000			326
CK-H20-31327-0-4ID CH00	2007.07.20 残所要	VSF / #000000000			360
CK-H20-31327-0-4ID CH00	2007.07.20 残所要	VSF / #000000000			326
CK-K77-11330-B-BID CH00					
CK-K77-11340-D-4ID CH00					
CK-K77-11360-A-3BD CH00					
CK-K77-11850-A-3BD CH00					

34

# SAP-PP 講義例

## SAP ERP PP概論

1. SAP ERP PPにおいて使用される組織構造の説明
2. SAP ERP PPにおいて使用される4大マスターデータの説明
3. SAP ERP PPにおいて使用される補助的なマスタ(概略能力プロファイル)、及び補助的なマスタではないがマスタに近いもの(製品グループ)の説明
4. 見込生産方式と受注生産方式の説明
5. 見込/受注生産方式を使用したMRPの実行
6. 製造指図を使用した作業の実施の説明
7. SAP ERP PPにおける繰返生産の説明
8. SAP ERP PPにおけるかんばんの説明

### SAP R/3 におけるBOM明細

品目 T-FT301 Cetepharm-N (100 ピース)  
プラント 1100 Berlin  
代替 BOM 1

Item	ICt	構成目	構成目テキスト	数量	Un	As	Slis	有効開始日	有効終了日
0010	L	I-HI8201	Cetepharm-N 錠剤	100	ST	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04.03.2002	31.12.9999
0020	L	I-RT101	発泡剤 (10 錠用)	10	ST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04.03.2002	31.12.9999
0030	L	I-RT201	リーフレット	1	ST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04.03.2002	31.12.9999
0040	L	I-RT301	折畳み箱	1	ST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04.03.2002	31.12.9999
0050	L	I-RT401	アルミホイル	10	ST	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	04.03.2002	31.12.9999
0060									
0070									
0080									
0090									
0100									
0110									
0120									
0130									
0140									
0150									

明細カテゴリ (部品表/配合表) (1) 8 輸出インポート

初約

- I 明細カテゴリテキスト
- D 文書明細
- I PM 構成要素
- K クラス明細
- L 在庫品目
- M ファントム品目
- N 非在庫品目
- P 可変サイズ品目



## 選ばれる理由は価格とフレキシビリティ

1. 平日、日中・夜間、土日祝日での講義も対応。
2. 受講者の層に合わせて30H・50H・80Hとコースをご用意。
3. 何人講義を受けても変わらない料金体系
4. 講義は元SAPアカデミートレーナー上がり現役コンサルタント

## 料金体系

1時間あたり 4万円 x 30h or 50h or 80h

運用、保守担当者必修ミニアカデミー80Hコースで 計320万円  
10人受講すれば一人当たり、たった32万円です。

●参加者少人数の場合はタイミング合わせて合同開催も可能。

各コースごとの内容、期待されるゴールは別表参照

**費用対効果には自信があります。**

**是非、ご検討いただき、以下まで気軽にお問合せください。**

**株式会社 ECH**  
**〒108-0010 東京都港区芝5-31-10 サンシャインビル7F**  
**TEL 03-6435-2525**  
**[info@echwf.com](mailto:info@echwf.com)**  
**トレーニング担当**