



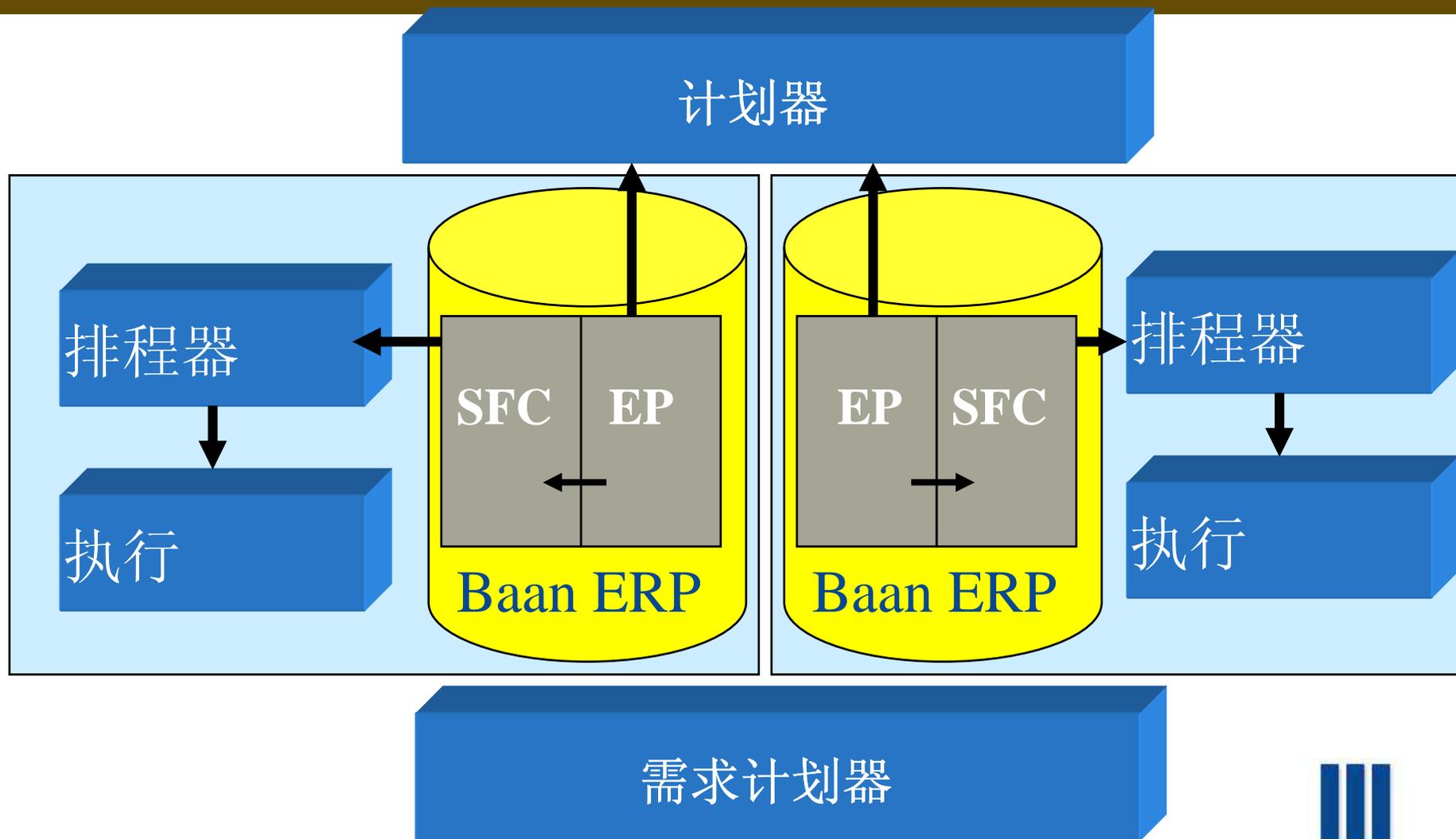
SSA LN ERP 6.1 
企业计划

Ricky Liu 刘宏
ricky.liu@ssaglobal.com

▶▶ 日程

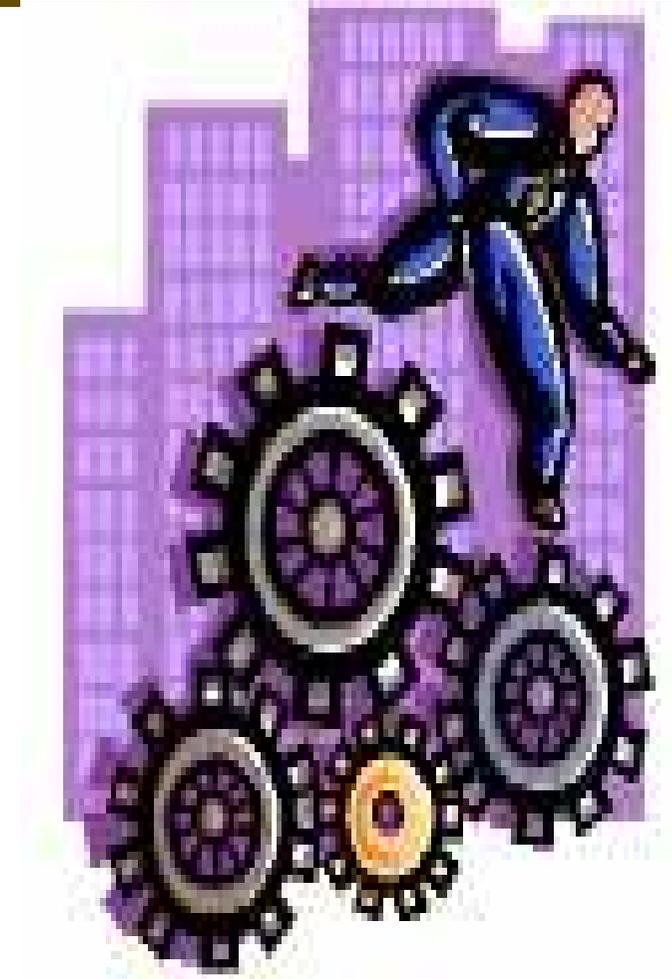
- 企业计划概念
- 企业计划主数据
- 主计划
- 基于订单的计划
- 转换计划至生产或采购

▶▶ Baan的计划组



▶▶ 计划概念

- SIC
 - 基于经济库存
- 面向材料的计划
 - 关注正确时间正确地点的正确数量
- 面向能力的计划
 - 材料+能力的约束条件



▶▶ 经济库存



现有

+

在购

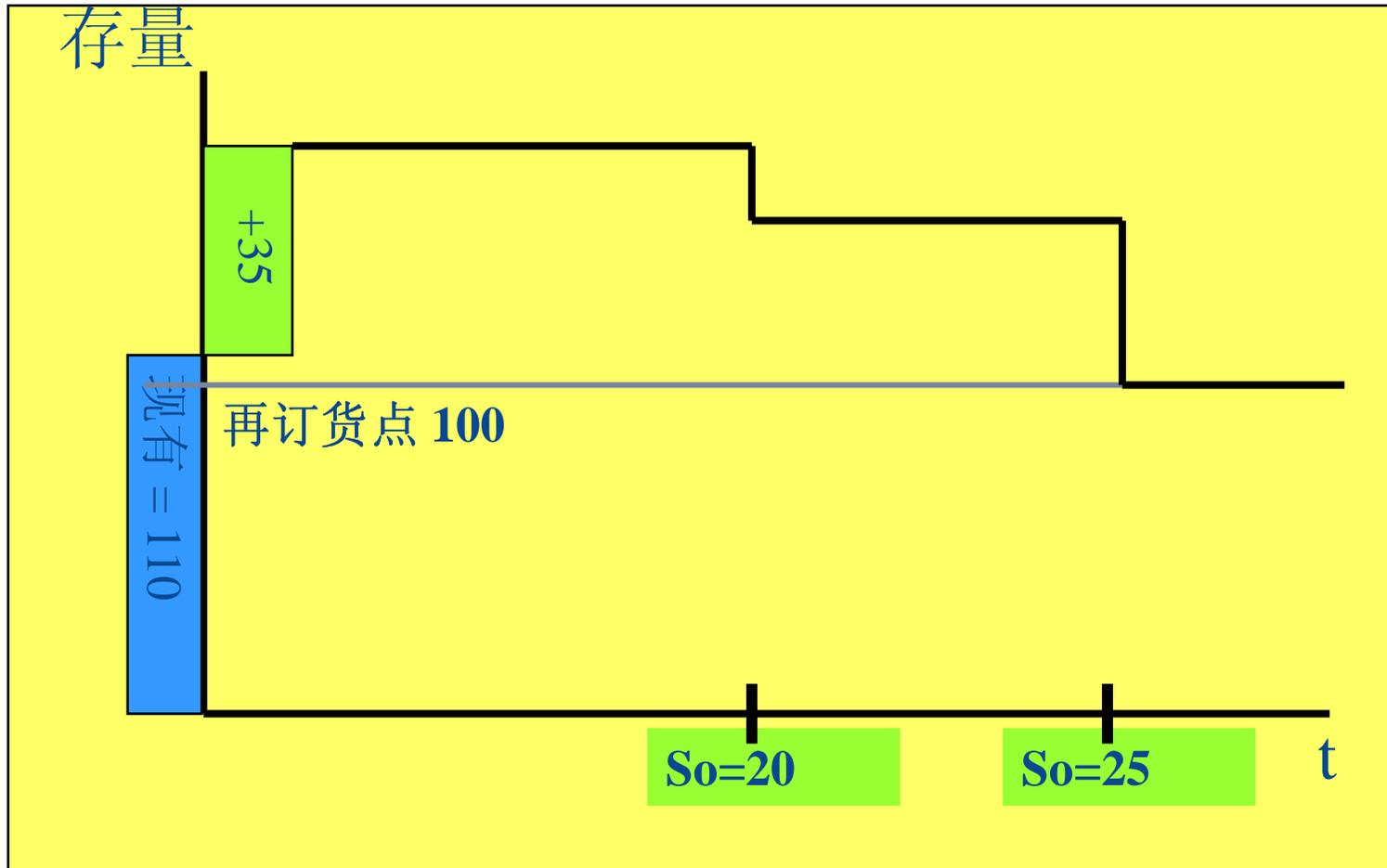
-

已分配

经济存量

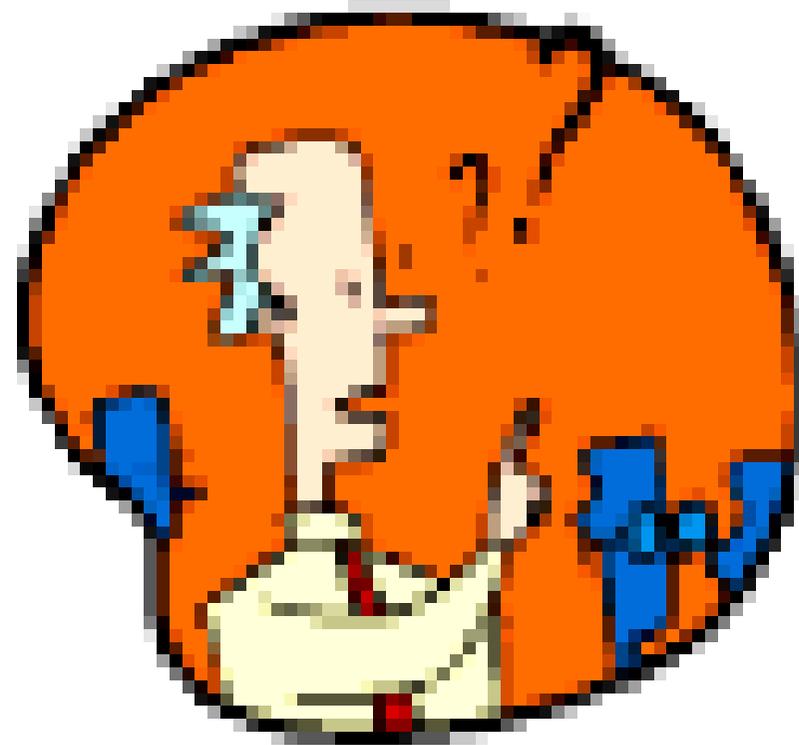


▶▶ SIC

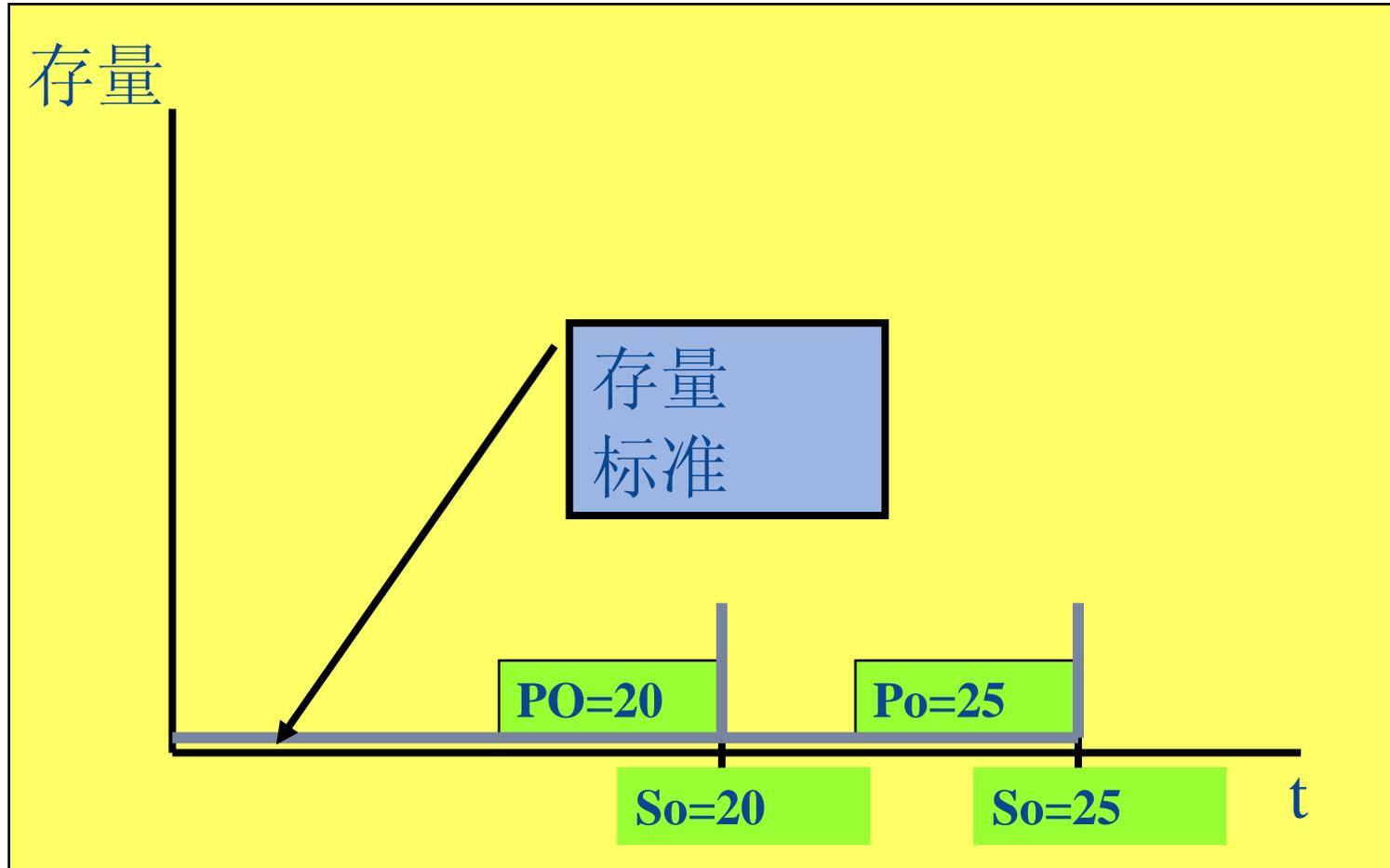


▶▶ 面向材料的计划

- MRP I =材料需求计划
- MRP II =主生产计划+MRP1+CRP（能力需求计划）
- PRP =项目需求计划
- DRP =分销需求计划
- 特征
 - a) 分时段计划
 - b) 通过BOM的分解



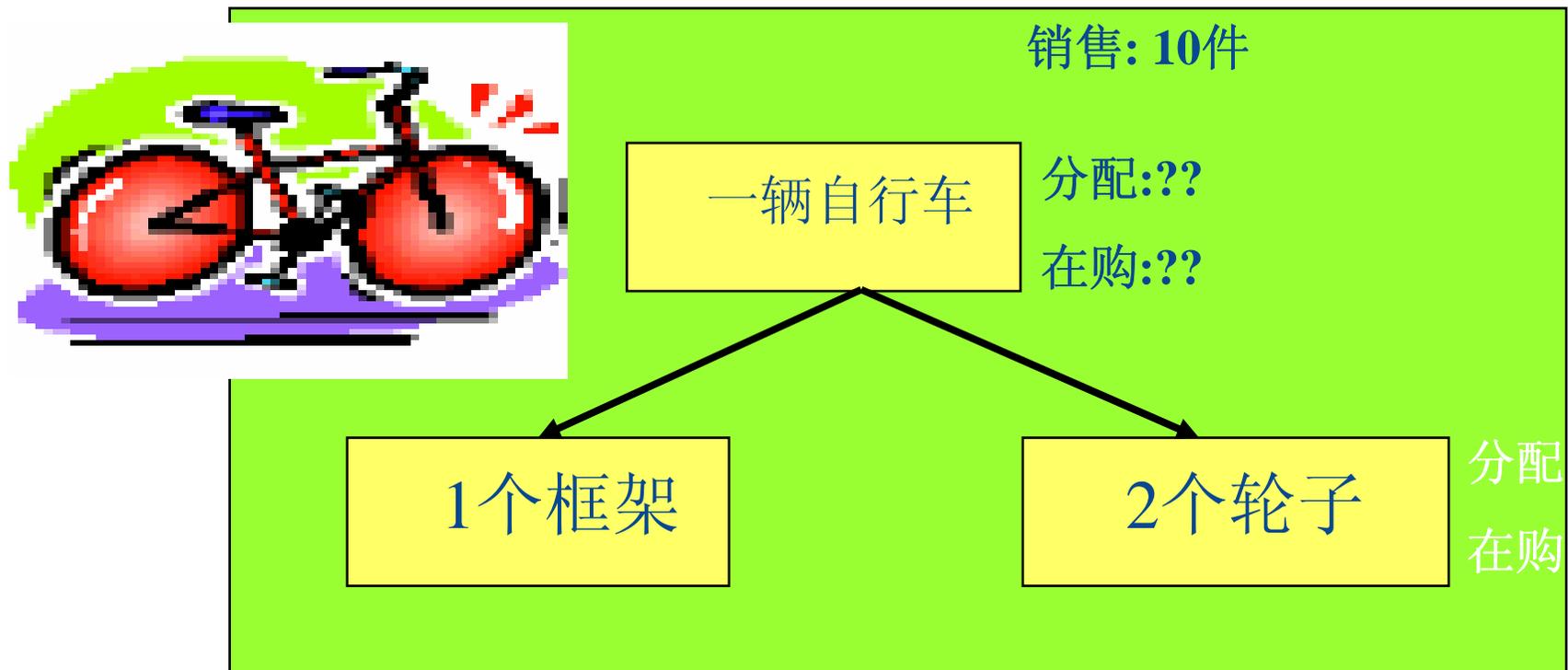
分时段计划



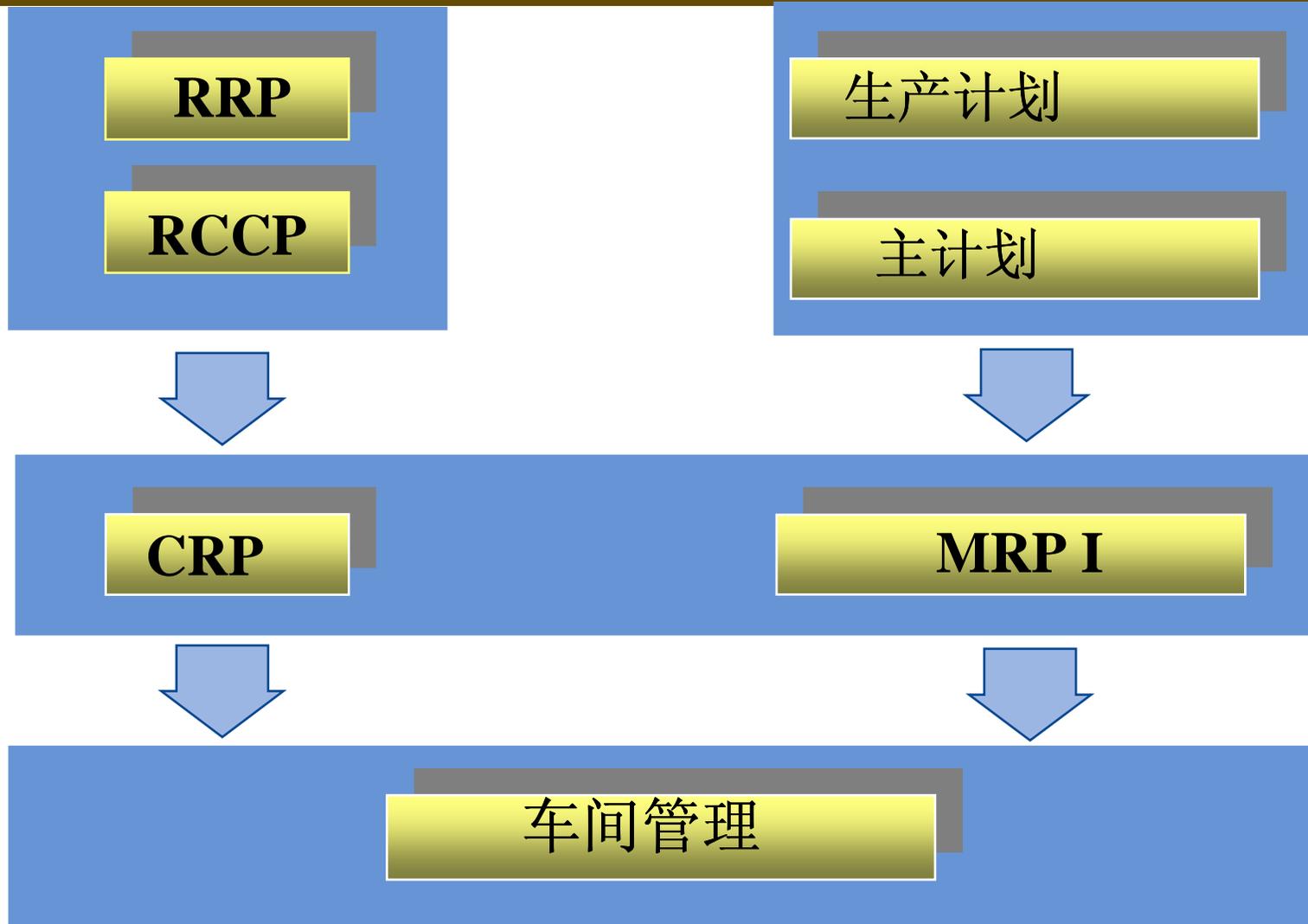
需求分解

MRP运行的结果是什么？

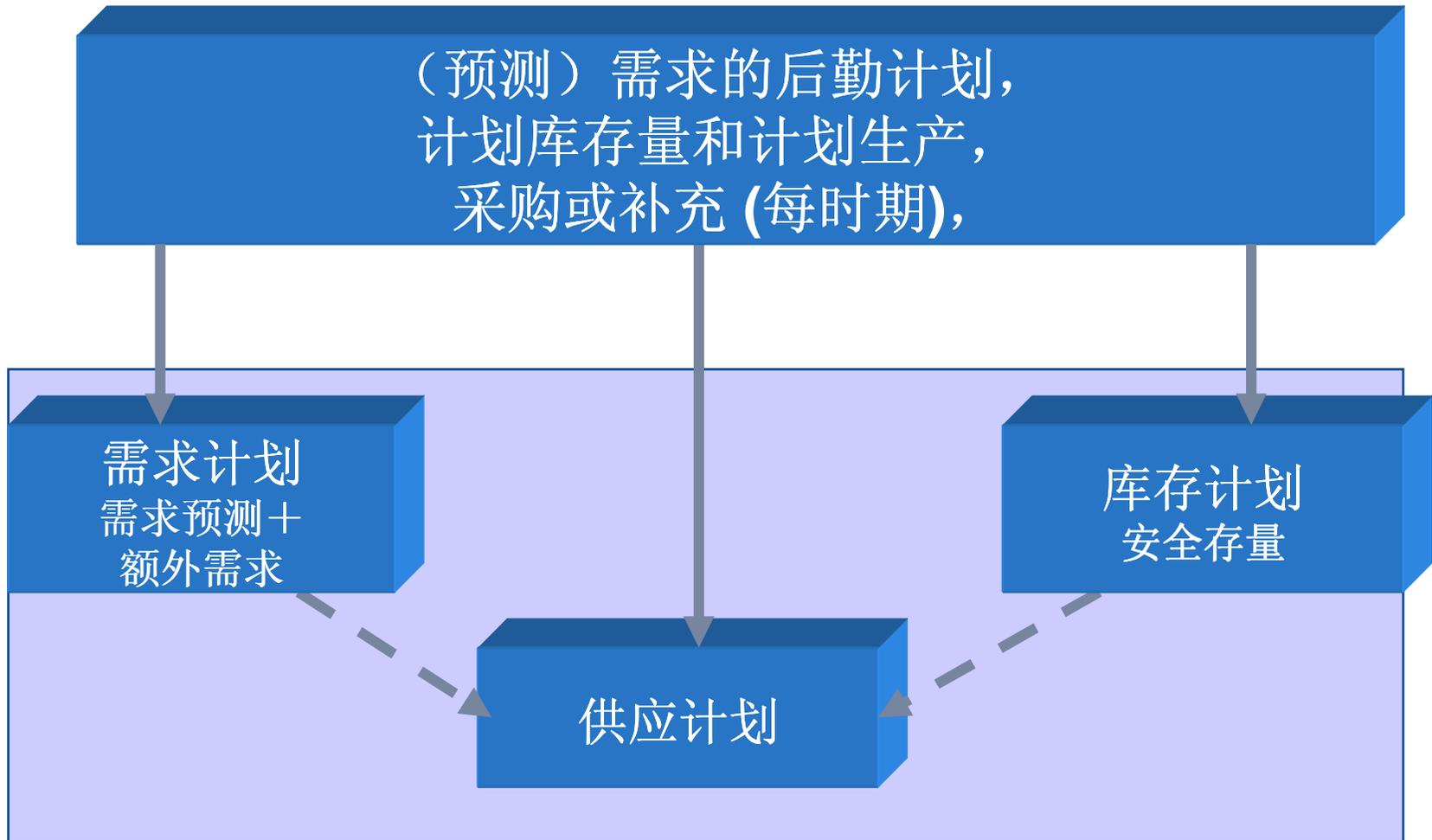
SIC运行的结果是什么？



MRPII



▶▶ 主计划是什么



▶▶ 物料主计划

cpmp2101m000 : Item Master Plan [102]

File Edit View Group Workflow Tools Specific Window Help



Edit | Overview | Demand | Supply | ATP

Scenario scenario course PLA (Actual) Time P
 Plan Level Inventory on Hand 0.000 Foreca
 Plan Item pcs Order I
 IT-seat pcs Planni

Period	6	7	8	9
Finish Date	09-01-00	16-01-00	23-01-00	20-02-00
Demand Forecast	0.000	0.000	0.000	0.000
Extra Demand	0.000	0.000	0.000	0.000
Special Demand	0.000	0.000	0.000	0.000
Non-Consumed Forecast	0.000	0.000	0.000	0.000
Dependent Demand	0.000	0.000	0.000	0.000
Customer Orders	0.000	0.000	0.000	0.000
Production Plan	0.000	0.000	0.000	0.000
Production Orders	0.000	0.000	0.000	0.000
Distribution Orders	0.000	0.000	0.000	0.000
Purchase Plan	0.000	0.000	0.000	0.000
Purchase Orders	0.000	0.000	0.000	0.000
Projected Inventory	0.000	0.000	0.000	0.000
Inventory Plan	0.000	0.000	0.000	0.000

▶▶ 面向能力的计划

能力: 8小时/天 (合计=40)

工艺流程: 1 件/小时

订单: 24件 下周五

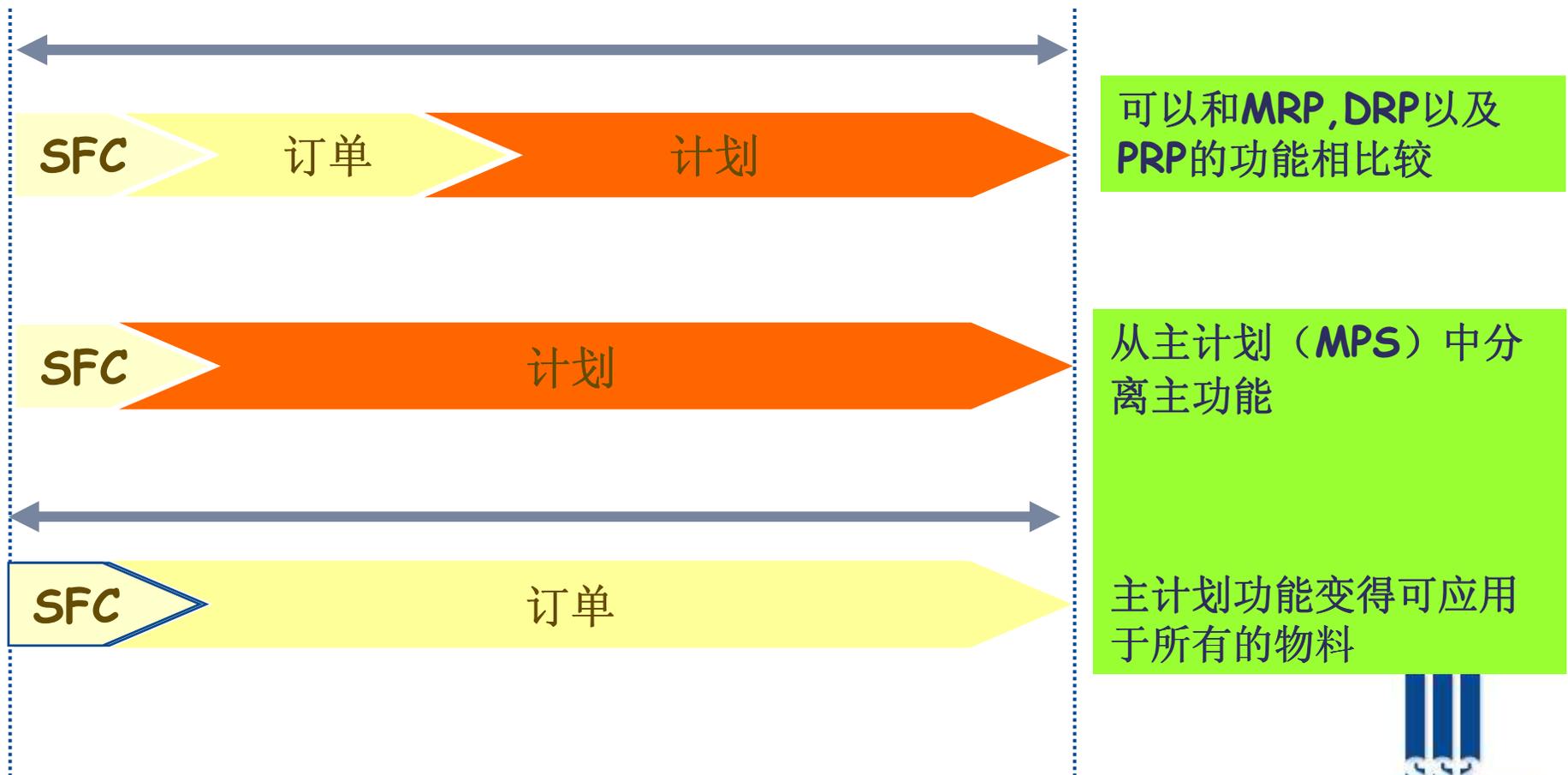
能力需求计划是什么?

生成 3 天的生产订单



▶▶ BaanERP 计划概念 使用 MRP/MPS

控制结构的配置:



可以和MRP, DRP以及PRP的功能相比较

从主计划 (MPS) 中分离主功能

主计划功能变得可应用于所有的物料

▶▶ 统计库存管理特点

■ 应用

- 当再定货点计划不能胜任时
- 适用于低成本物料
- 需求可以预期或提前期较短时效果最好
- 当需要按库房进行计划编制时

■ 限制

- 无法从父层物料的计划订单 (MPS/ MRP/INV)分解出相关需求
- 无法将计划订单分出时段
- 无法预测消耗技术
- 需同时使用可供料库房和非可供料库房

▶▶ 物料需求计划特点

■ 应用

- 当订单必须反映实际需求时
- 当利用再定货点方法编制计划并不适用，且不必按明细方式对预测进行消耗时
- 适用于分总成以及采购部件

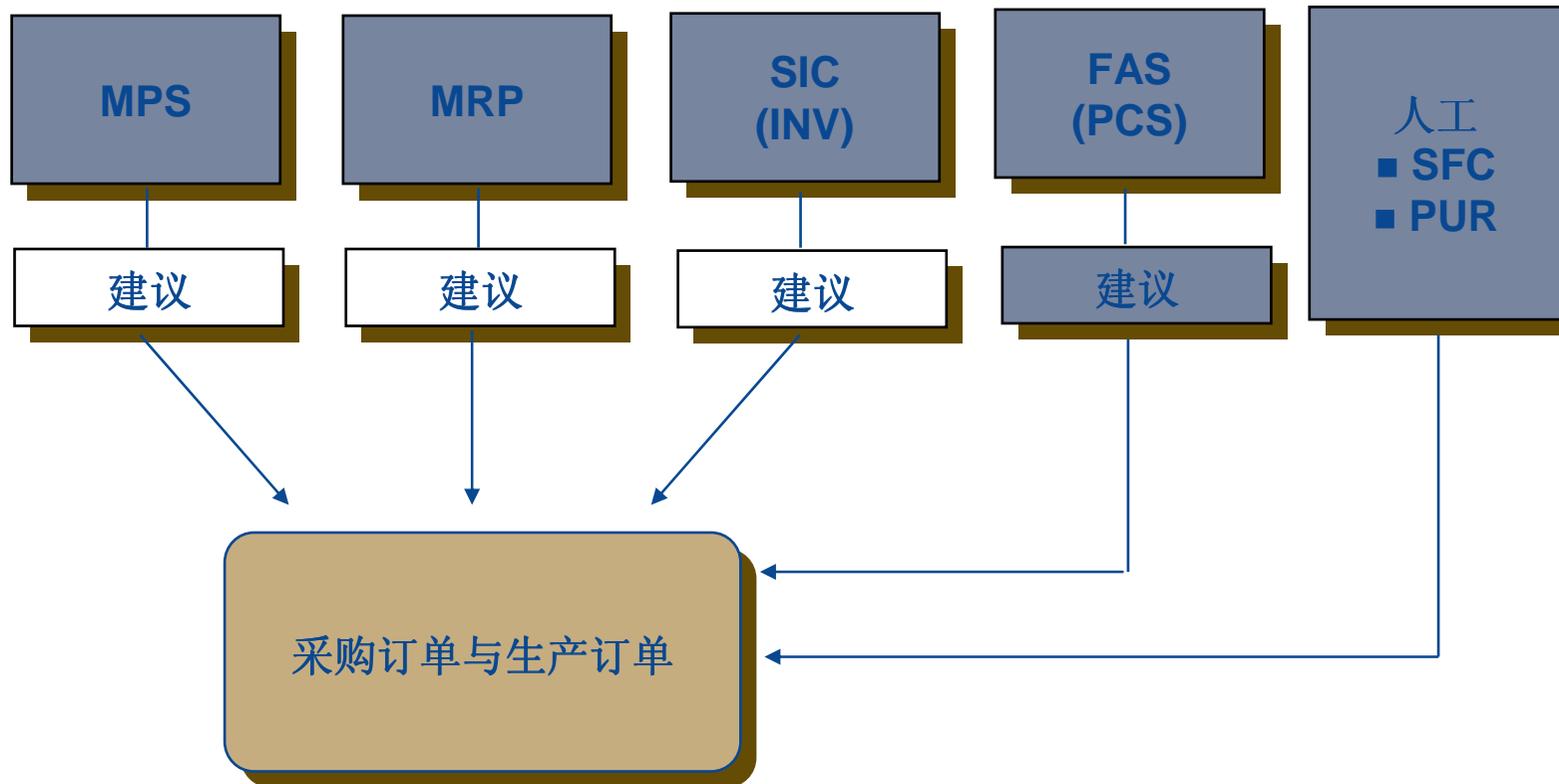
■ 限制

- 所有的可见预测均被认为是额外需求
- 无限倒排计划
- 处理所有可供货仓库

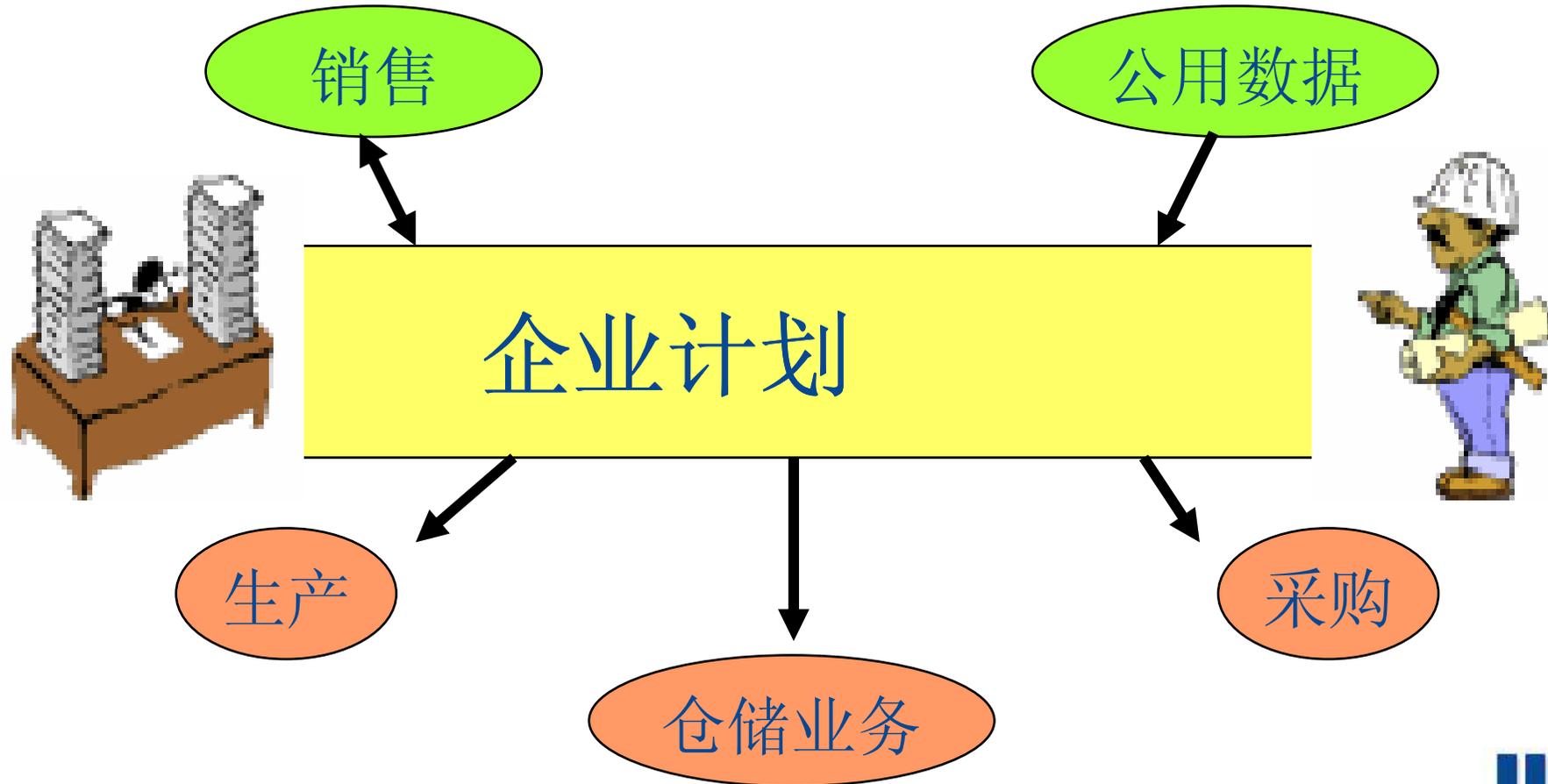
▶▶ 能力需求计划特点

- 应用
 - 当详细负荷（时间）需要时
 - 需要鉴别超载或欠载时
 - 帮助校验MRP计划时
- 限制
 - 不能自动平衡负载和调整能力

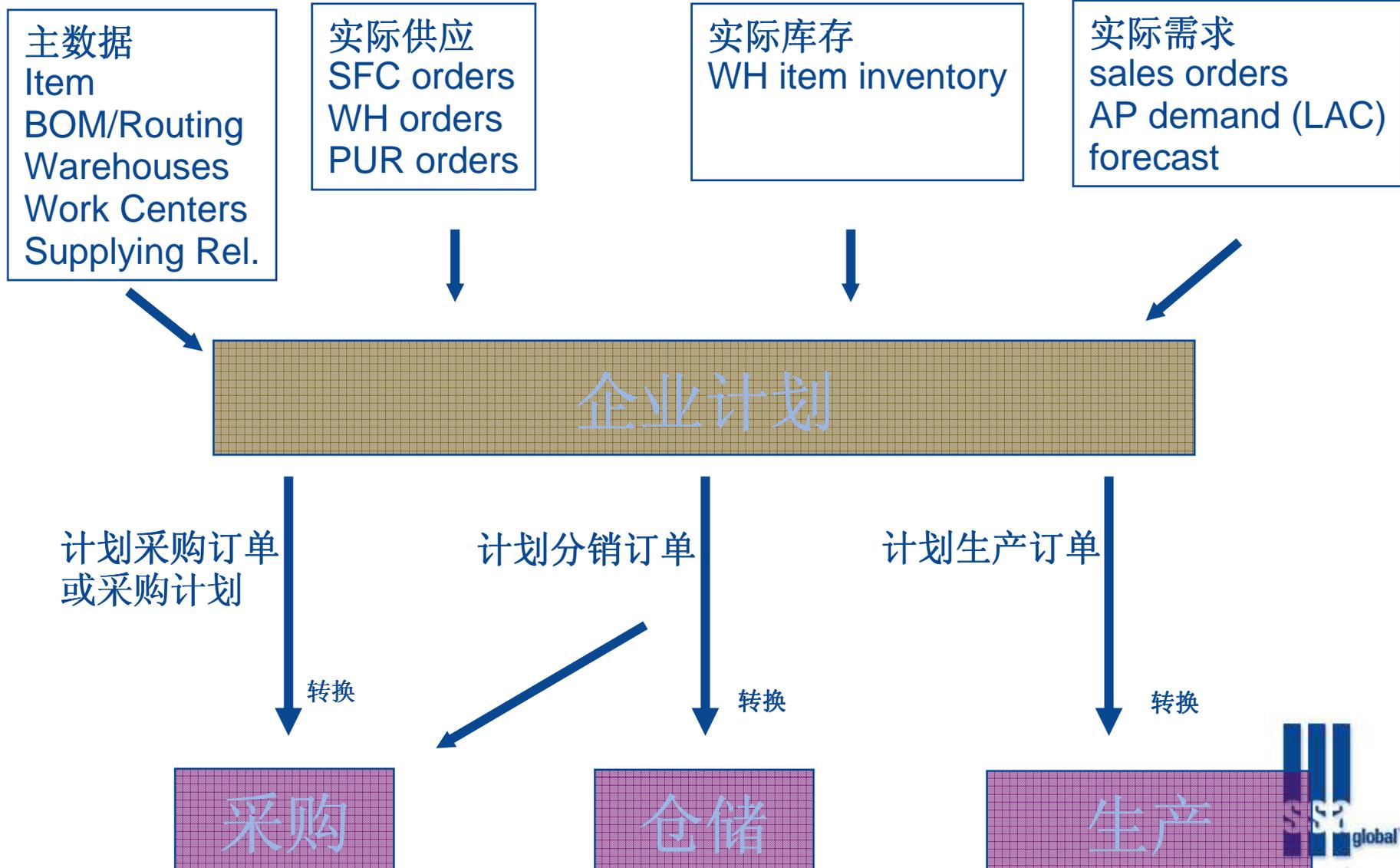
企业计划 - 订单系统组合



▶▶ 定位企业计划 —
与其它子系统的关系



定位企业计划— 与其它子系统的联系





日程

- 企业计划概念
- **企业计划主数据**
- 主计划
- 基于订单的计划
- 转换计划至生产或采购

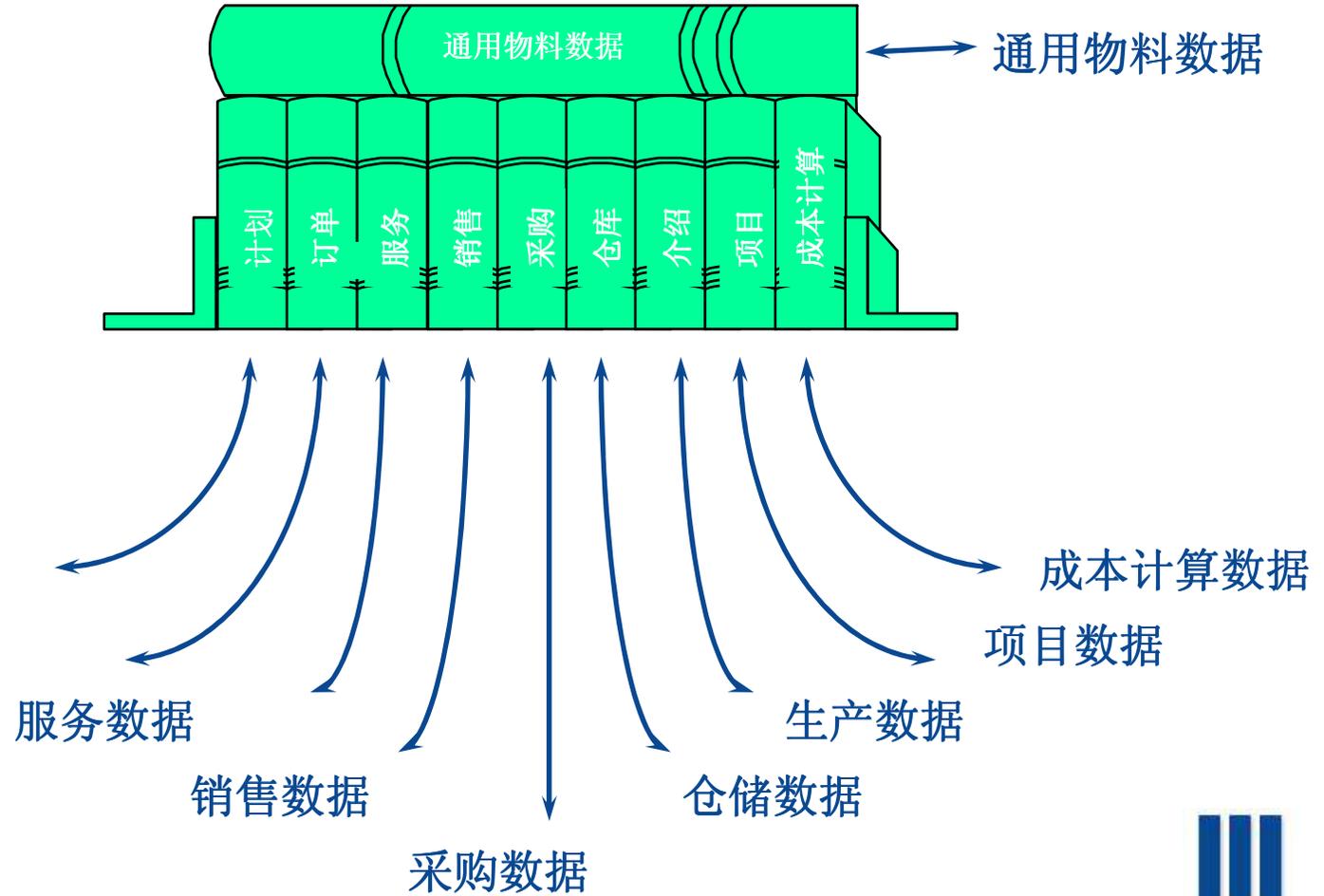
▶▶ 企业计划主数据

- 部门（计划）
- 员工（计划员）
- 物料主数据（订货数据） / 默认值
- 物料主数据（计划数据） / 默认值
- 物料主数据（采购数据） / 默认值（供应时间）
- 物料业务伙伴信息
- 方案（可用性、计划期）
- 初始化方案

物料数据

通用数据

特定数据





企业计划主数据

物料订货数据

通用物料数据



物料订货数据



物料计划数据

订货策略

匿名

定货

订货系统

计划

订货方法

按需定量

经济订货数量

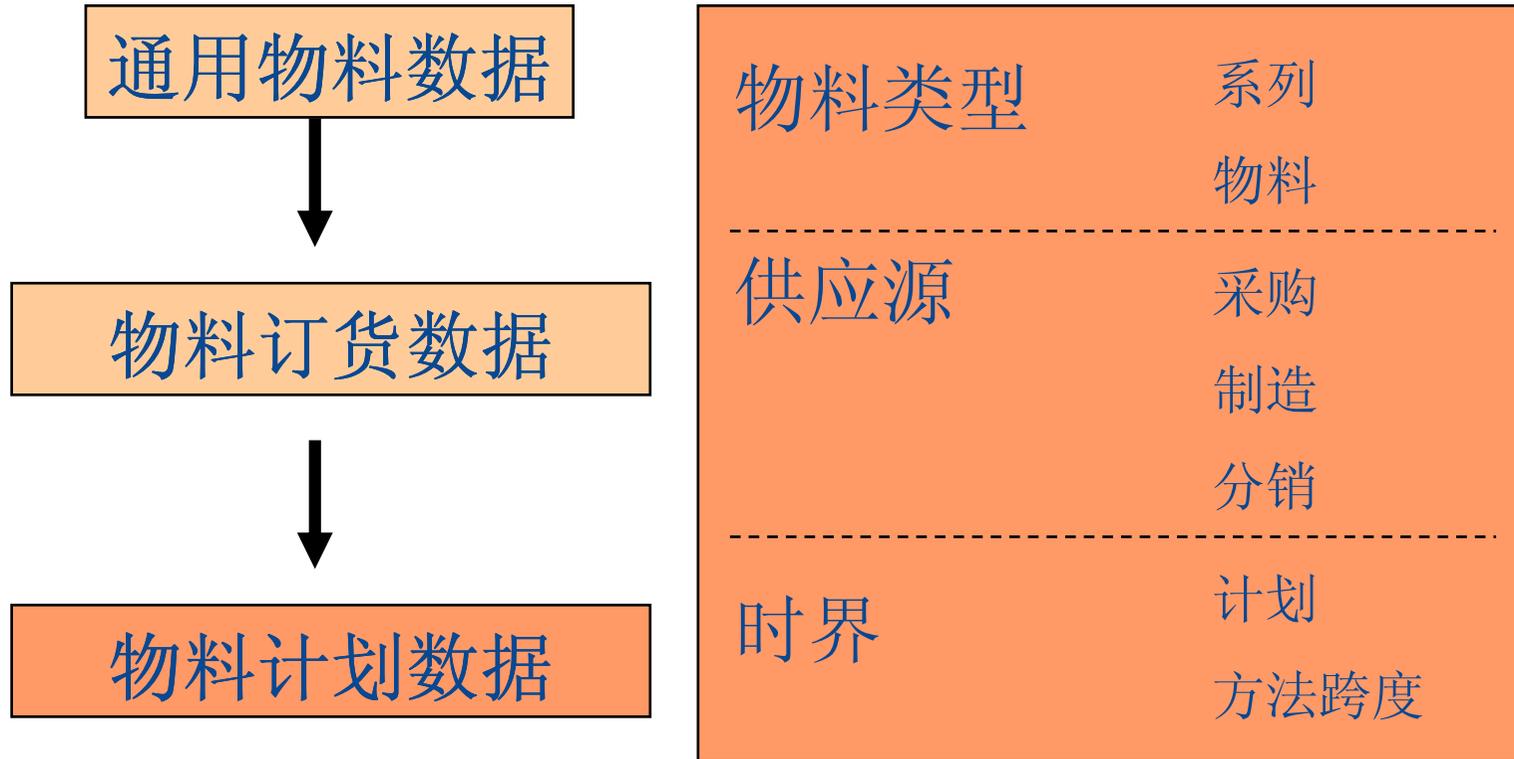
固定数量

补充至最大库存量



企业计划主数据

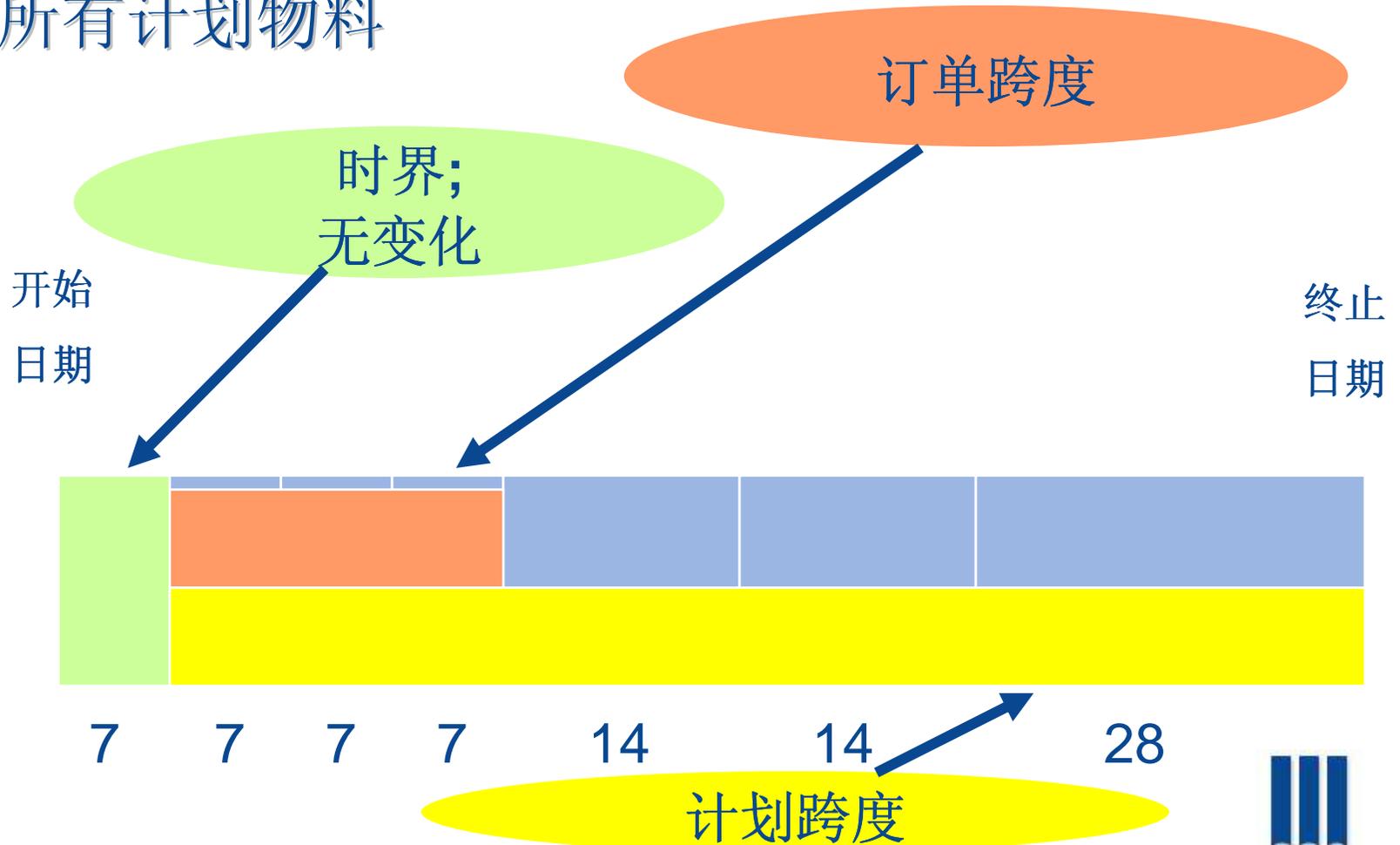
计划物料数据



企业计划主数据

计划物料数据

对于所有计划物料



▶▶ 企业计划主数据

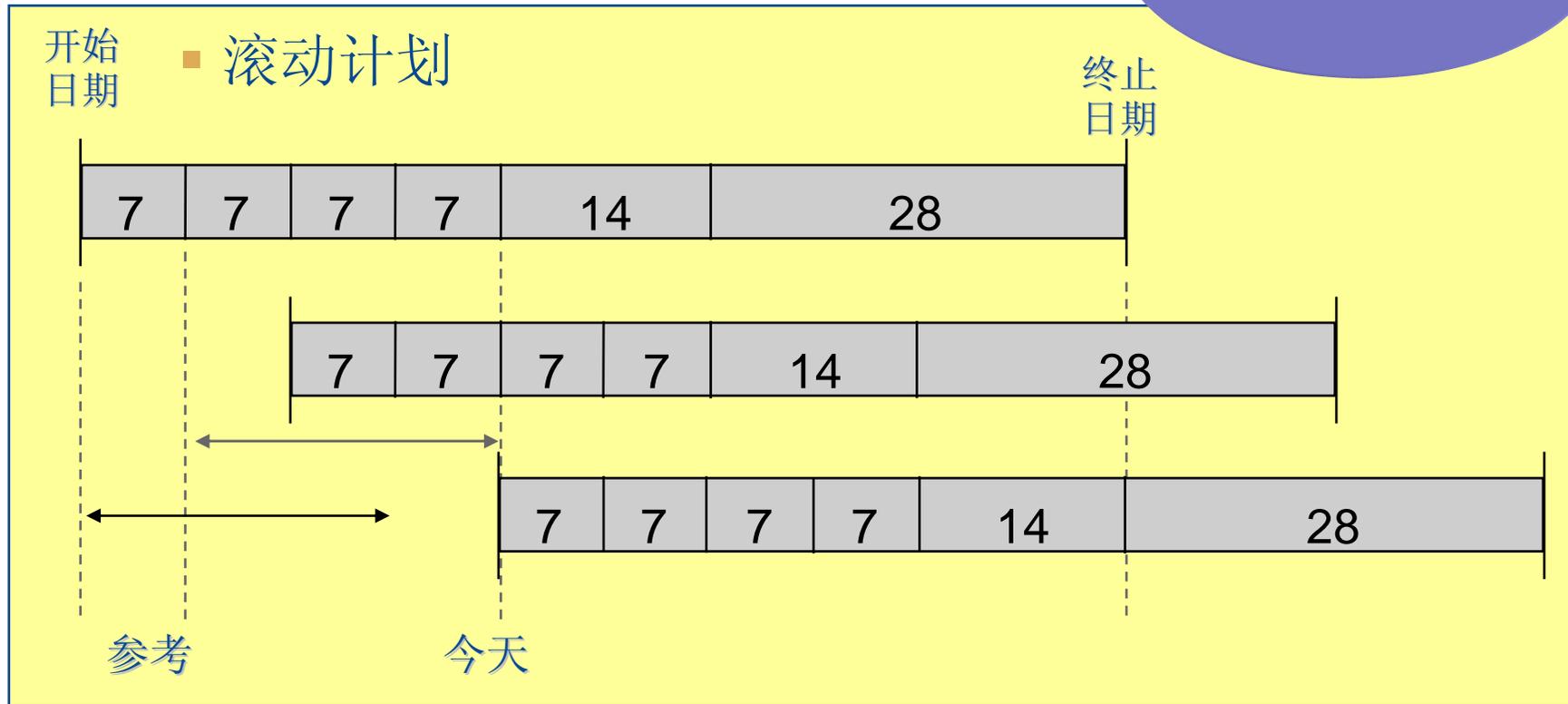
■ 方案

- 1) 对于一整套主计划和计划物料的计划订单的鉴定
- 2) 假定模拟能够进行
- 3) 将订单转化为 SFC/PUR/WHs 的实际计划

企业计划主数据

方案和期间

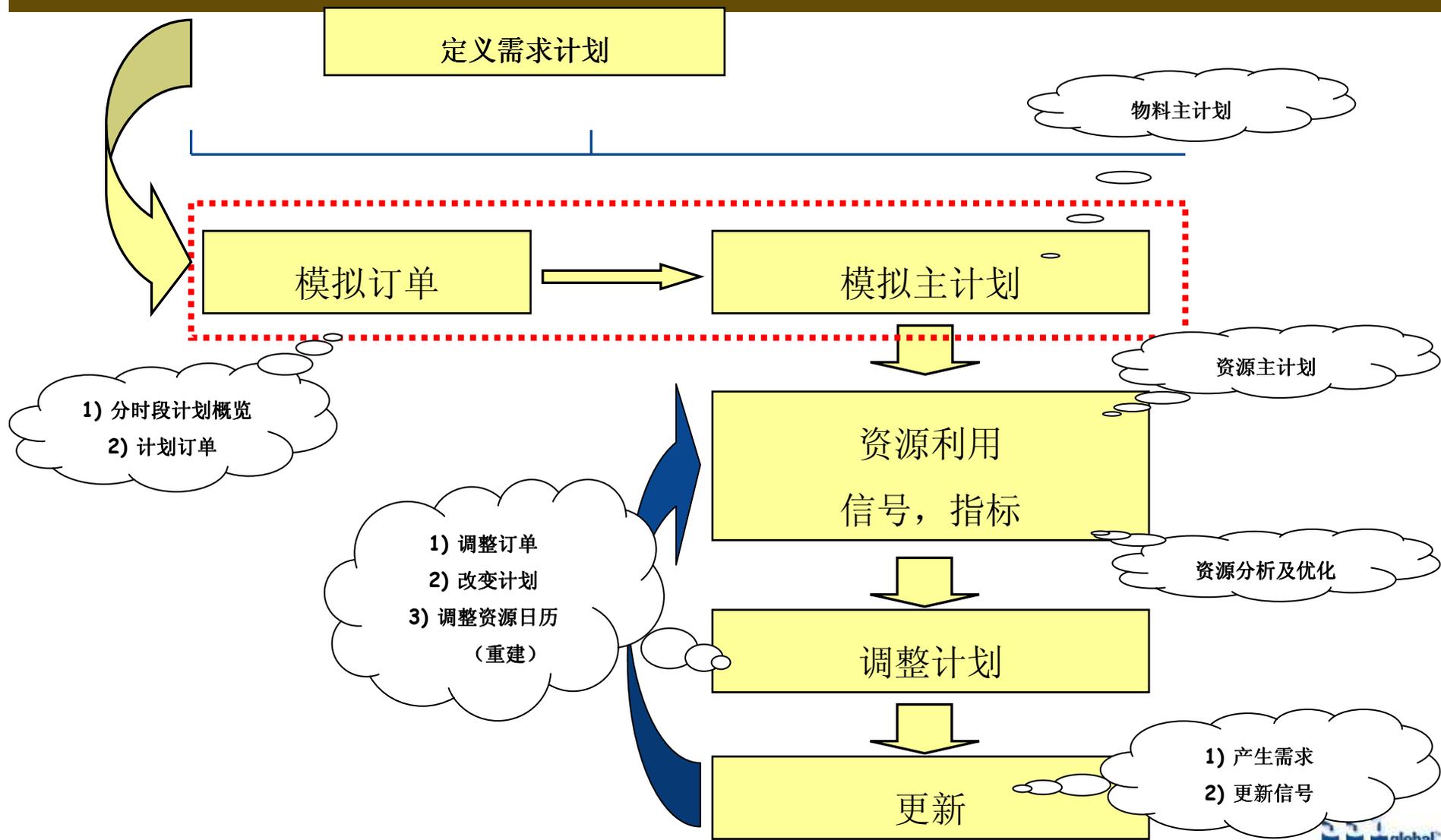
方案/期间



▶▶ 基本方案过程

- 创建物料, BOM, ROU
- 创建方案
- 创建计划期间
- 创建计划物料
- 装载 ERP 资源
- 初始化计划
- 更新需求和库存计划
- 模拟订货和供应计划
- 转化已通知订单

计划过程





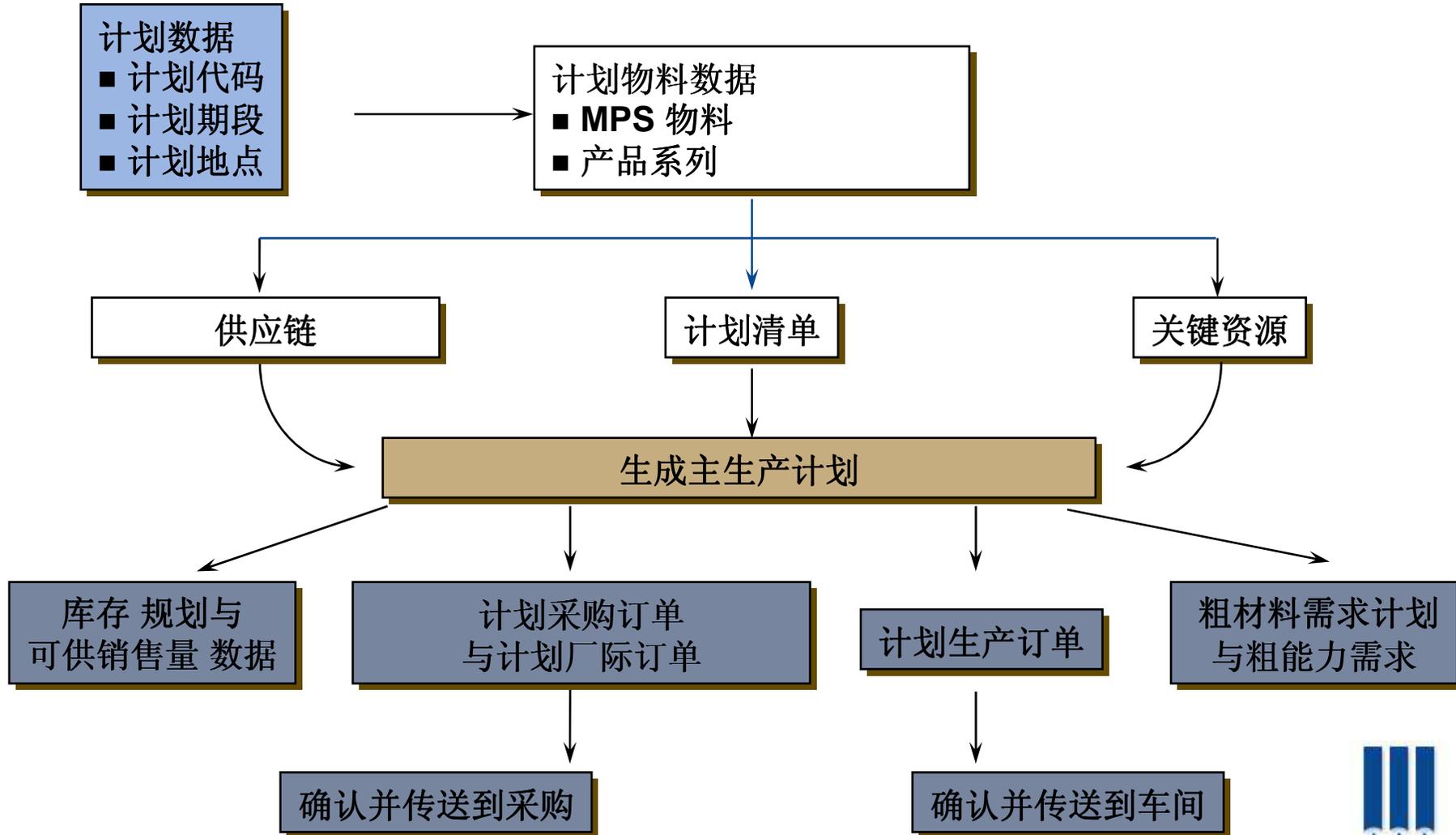
日程

- 企业计划概念
- 企业计划主数据
- **主计划**
- 基于订单的计划
- 转换计划至生产或采购

▶▶ MPS 特性综述

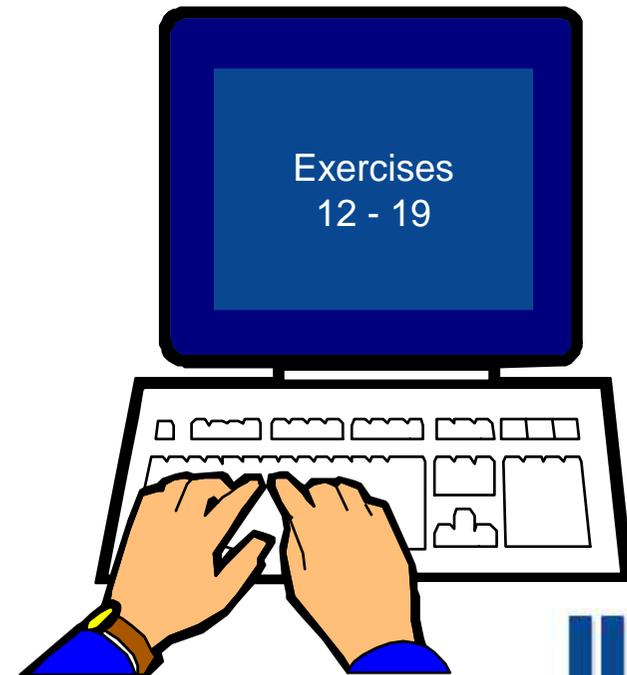
- 应用
 - 需要详细的生产计划和库存计划时。
 - 需求计划需要预测消耗时。
 - 主要用于最终物料
 - 常用于价值高、提前期长的物料
- 限制
 - 设置和处理逻辑比MRP 和 SIC更复杂

主计划流程图



▶▶ 主计划维护步骤

- 初始化MPS期段
- 输入需求预测
- 生成订单计划
- 查看物料计划/计划订单
- 确认订单
- 传送订单至生产或采购

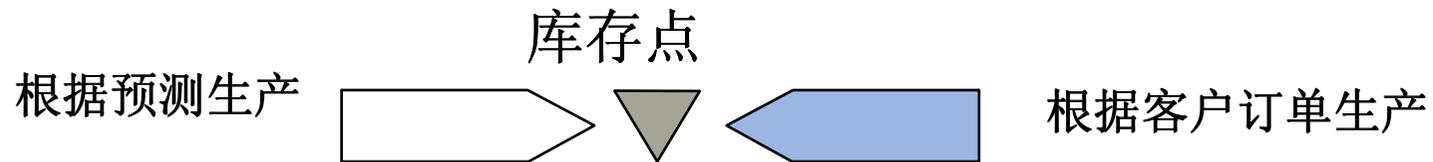
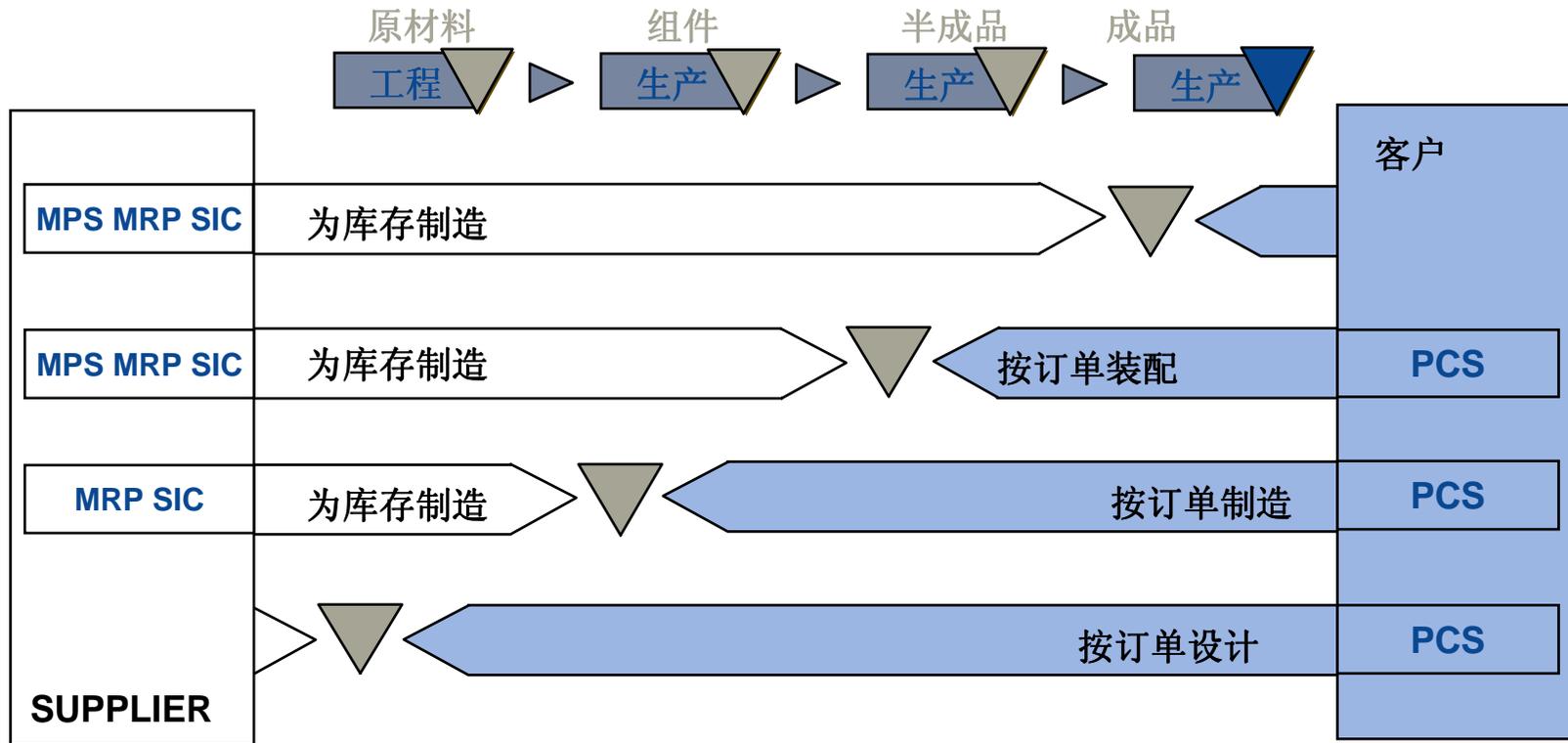




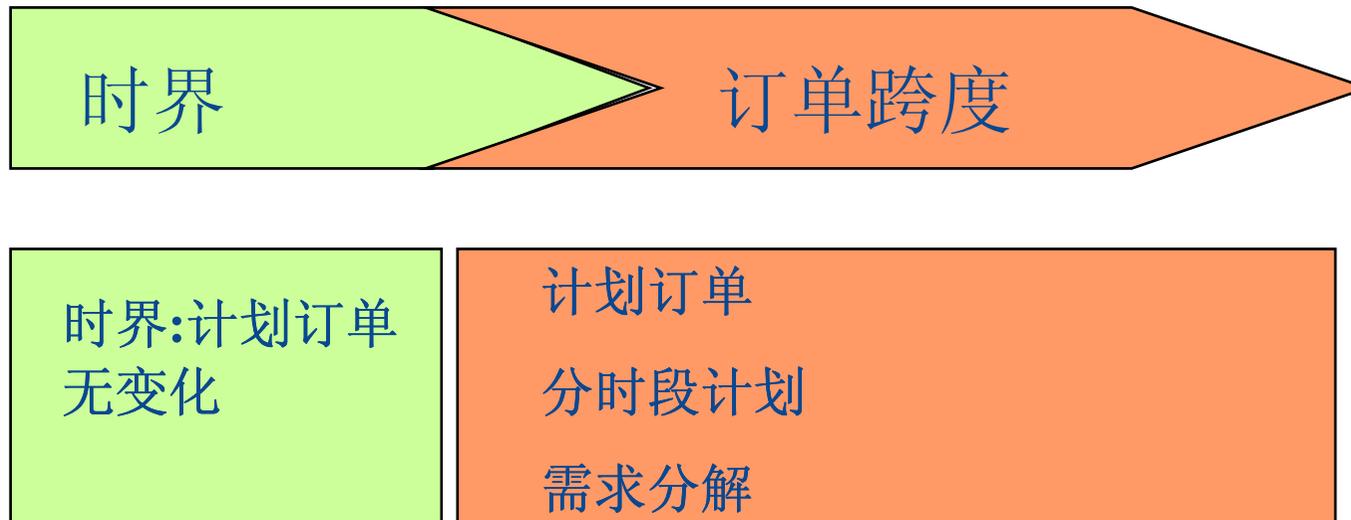
日程

- 企业计划概念
- 企业计划主数据
- 主计划
- **基于订单的计划**
- 转换计划至生产或采购

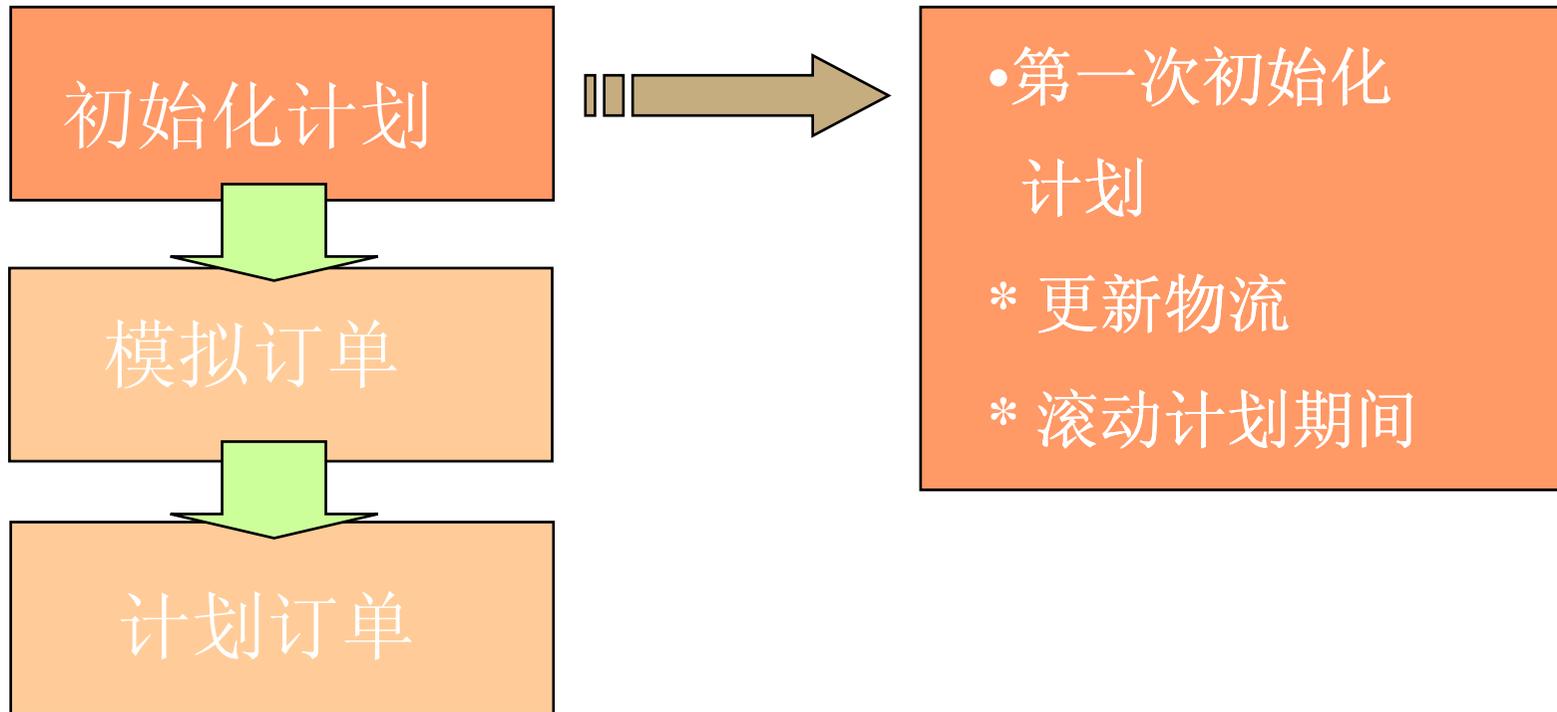
客户订单分段点



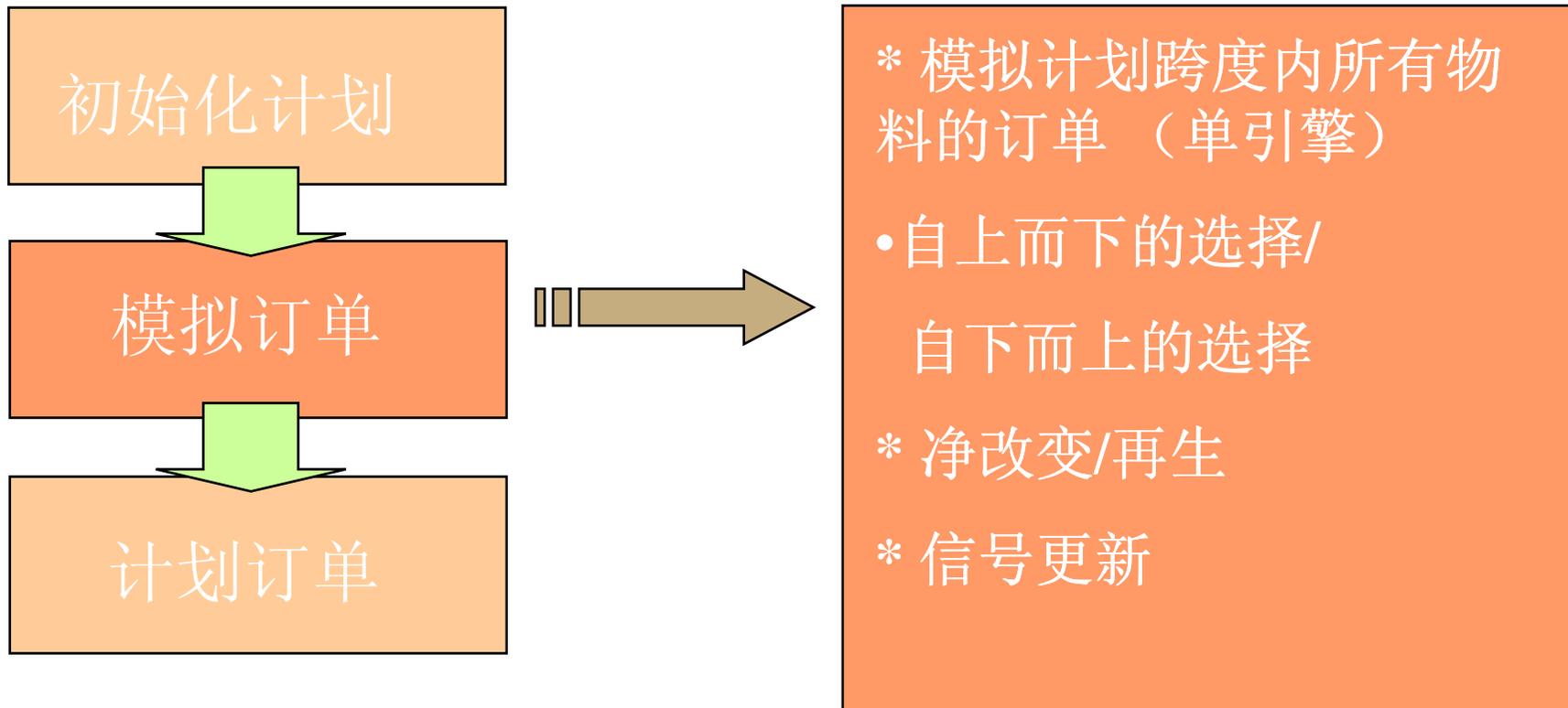
▶▶ 基于订单的计划



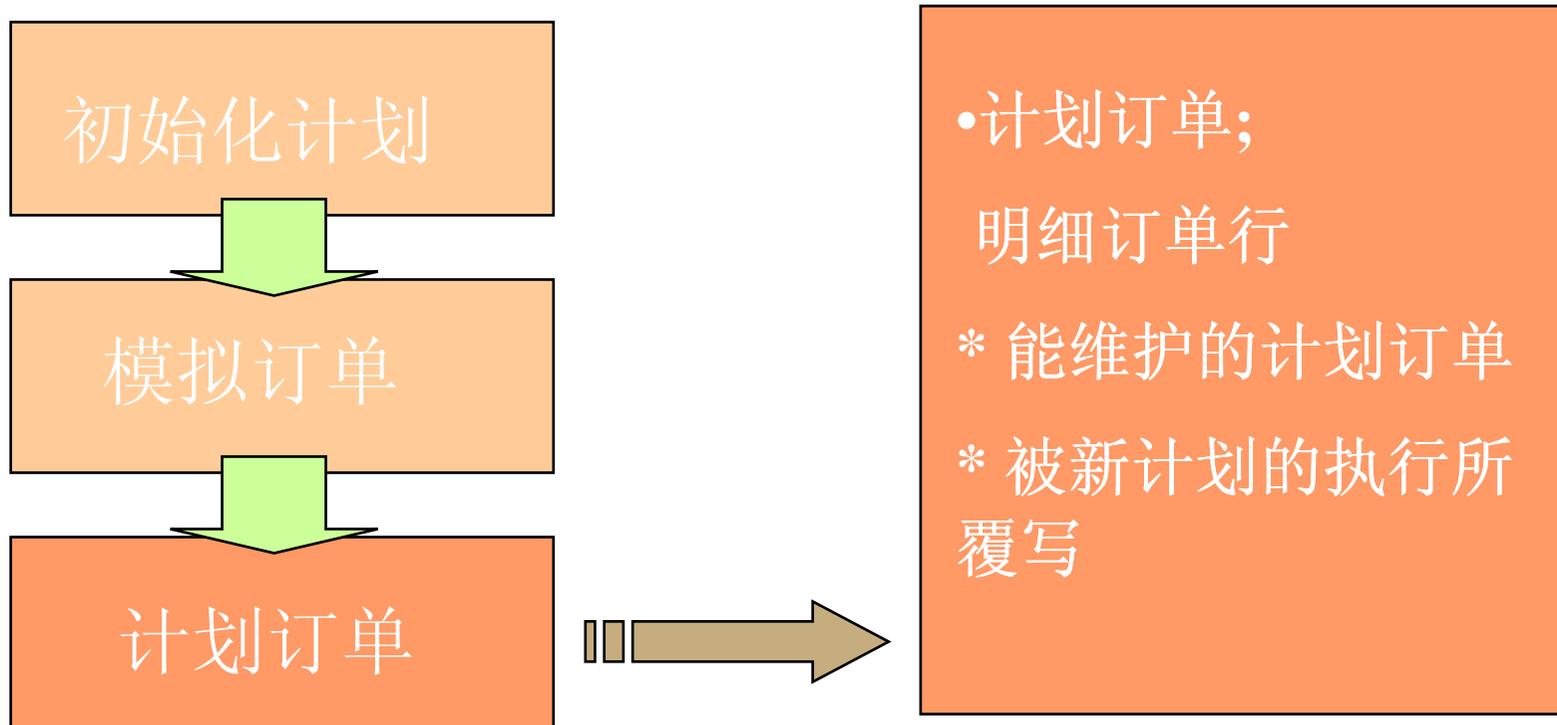
▶▶ 计划过程



计划过程

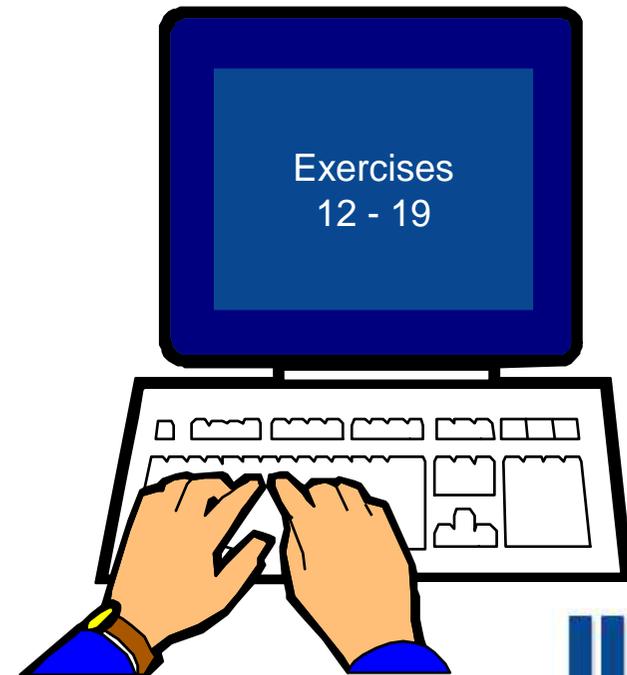


▶▶ 计划过程



▶▶ 基于订单的计划维护步骤

- 初始化MPS期段
- 创建销售订单/预测
- 生成订单计划
- 查看物料计划/计划订单
- 确认订单
- 传送订单至生产或采购

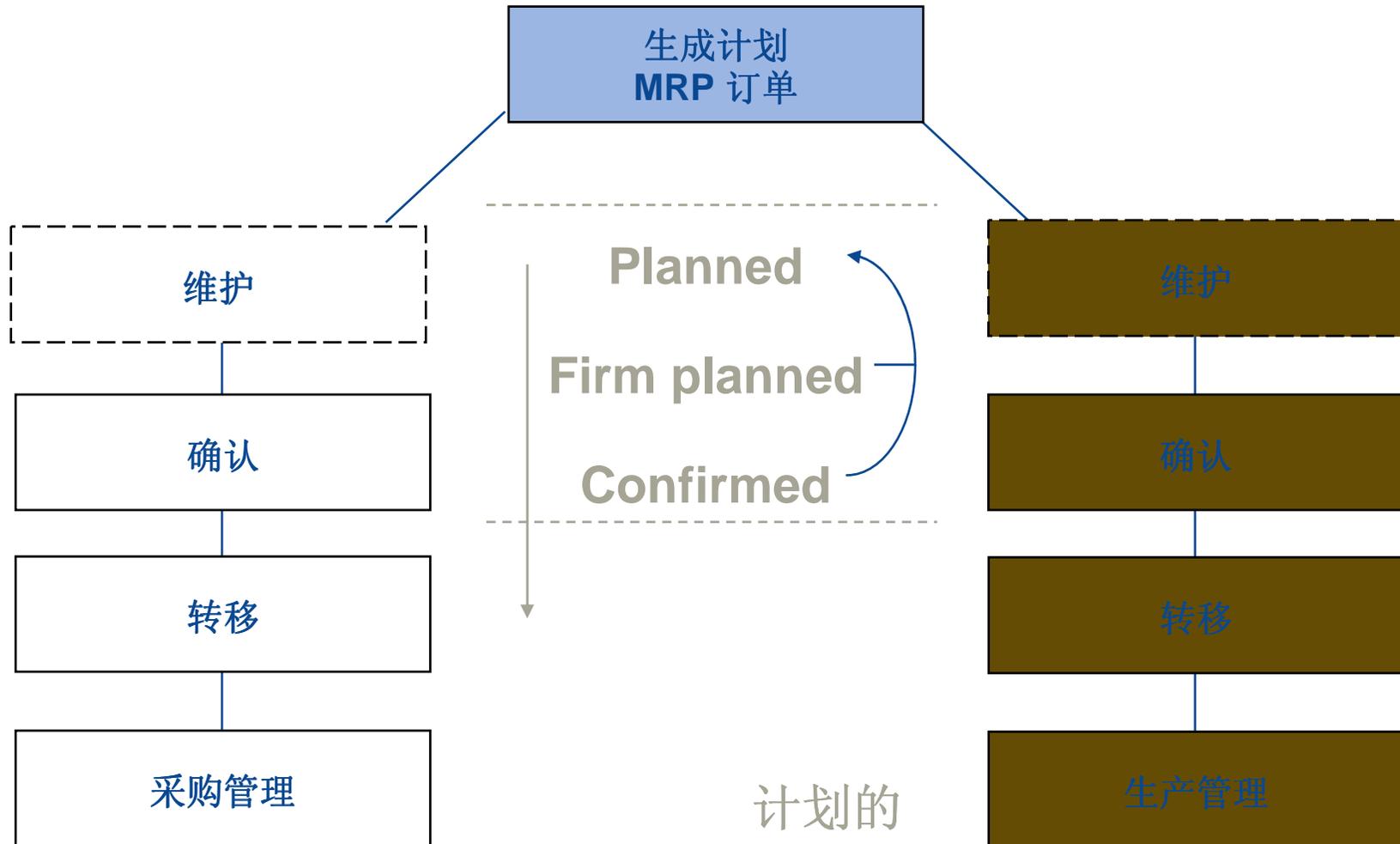




日程

- 企业计划概念
- 企业计划主数据
- 主计划
- 基于订单的计划
- **转换计划至生产或采购**
- 供应策略

▶▶ 传送计划订单





计划过程

转移计划/订单

- 转移：
 - 从计划生产订单到**SFC**
 - 从生产计划到**SFC**
 - 从计划采购订单到**PUR**
 - 从无**BP**或价格的计划采购订单到**RFQ (采购)**
 - 从计划分销订单到仓储可能性以实现交互式下达订单
- 下达订单的可能性，直到达到事先确定的生产定额
- 可能得到具有状态计划、确定计划并且已确认的计划订单
- 采购计划不在转移进程中使用



SSA LN ERP 6.1
企业计划结束

