

COLLECTION
AZ Formation

SAP MM / PP

Comprendre le lien entre les achats
et la production dans SAP



Le point de départ

Dans SAP, la production ne démarre jamais seule.

Pour fabriquer un produit, il faut des composants.

Et ces composants doivent être :

Disponibles

Au bon moment

En quantité suffisante

C'est là que MM et PP travaillent ensemble.

Le rôle de PP

PP (Production Planning) sert à :

- planifier la fabrication
- organiser les ordres de production
- suivre l'avancement
- transformer des matières premières en produits finis

PP répond à une question simple :

Comment produire ce que le client demande ?

Le rôle de MM

MM (Materials Management) sert à :

- acheter les matières premières
- gérer les fournisseurs
- réceptionner les marchandises
- gérer les stocks

MM répond à une autre question :

Comment sécuriser les composants nécessaires à la production ?

Le point de rencontre

**La production a besoin de composants.
Ces composants sont gérés par MM.**

Chaque produit fabriqué possède une "recette" :

Quels composants

En quelle quantité

À quel moment

Cette recette crée le [lien direct](#) entre MM et PP.

Acheter ou fabriquer ?

Pour chaque composant, l'entreprise décide :

- L'acheter à un fournisseur

ou

- Le fabriquer en interne

Ce choix change complètement le flux.

C'est une **décision stratégique**.

Le moteur de coordination

SAP analyse en permanence :

Les ventes

Les prévisions

Les stocks disponibles

Les besoins de production

À partir de ces éléments, le système génère :

- **des besoins d'achat**
- **ou des besoins de fabrication**

C'est le mécanisme qui synchronise MM et PP.

Si le composant est acheté

Le système identifie un besoin

Les achats lancent une commande fournisseur.

À réception :

- **le stock augmente,**
- **la matière devient disponible,**
- **la production peut démarrer.**

MM alimente PP.

Si le composant est fabriqué

Le système génère un besoin de production interne.

Un ordre de fabrication est créé.

Après fabrication :

- **le composant entre en stock,**
- **il peut être utilisé pour produire un autre article.**

PP alimente PP.

Le moment critique

Avant de lancer la production, le système vérifie :

- **La disponibilité des composants**

- **Les quantités en stock**

- **Les délais restants**

Si un composant manque :

→ **la production est bloquée**

→ **le planning est décalé**

→ **le client peut être impacté**

L'impact financier

Chaque mouvement de stock a un **impact comptable**.

Réception d'une matière

→ la valeur du stock **augmente**.

Consommation pour produire

→ la valeur est **transférée vers la production**.

Produit fini en stock

→ il est **valorisé**.

MM et PP ont un impact direct sur la finance.

Les paramètres clés

Plusieurs éléments influencent l'équilibre :

- Délais fournisseurs

- Tailles de lot

- Stocks de sécurité

- Prévisions

- Stratégie industrielle

Un mauvais réglage peut provoquer :

- rupture
- surstock
- retards
- coûts inutiles



Les erreurs fréquentes

Quand MM et PP ne sont pas alignés :

Les achats commandent trop tard

La production manque de matière

Les urgences deviennent permanentes

Les coûts explosent

Un ERP mal synchronisé crée du stress industriel.

Ce qu'un consultant doit comprendre

Un consultant MM doit comprendre :

- les contraintes de production
- les priorités industrielles
- les délais critiques

Un consultant PP doit comprendre :

- la réalité des fournisseurs
- les stocks réels
- les risques d'approvisionnement

La vision en silo ne fonctionne pas.

La vraie valeur

MM sécurise l'entrée des matières.

PP transforme ces matières en produits.

La planification synchronise les deux.

Quand tout est aligné :

Moins de rupture

Moins de surstock

Meilleure marge

Production fluide

En résumé



MM alimente.



PP transforme.



Le système coordonne.



La finance enregistre.

**Comprendre MM / PP,
c'est comprendre le cœur industriel de SAP.**



**Et vous,
quel autre sujet ou module SAP
aimeriez-vous voir expliqué
simplement ?**