



Infor LN 企業計画 リードタイム ユーザガイド

重要事項

本書に含まれる資料（あらゆる補足情報を含む）は、Inforの機密及び専有情報に相当し、かつそれを含むものです。

添付を使用するにあたり、使用者は、当該資料（当該資料のあらゆる修正、翻訳または翻案を含む）、すべての著作権、企業秘密、及びそれに関係するすべてのその他権利、権原及び利益はInforが独占所有するものであり、使用者には、別の契約（この別契約の契約条項によって、貴社の当該資料及びすべての関連する補足情報の使用が規定されます）に基づいてInforより貴社に使用許諾されたソフトウェアに関連し、またその使用を促進することのみを目的（以下、「目的」という）として、当該資料を使用するための非独占的権利以外、使用者の閲覧に基づく権利、権原及び利益（すべての修正、翻訳または翻案を含む）は付与されるものではないことを認識し、それに同意するものとします。

更に、同封の資料を使用するにあたり、使用者は、使用者が当該資料を極秘扱いで保管しなければならないこと、そして使用者の当該資料の使用は上述の「目的」に限定されることを認識し、それに同意するものとします。Inforは、本書に含まれる内容に誤りや洩れがないよう細心の注意を払っていますが、本書に含まれる内容が完全なもので、誤植やその他の誤りがなく、使用者の個別の要望を満たすことは保証しません。したがって、Inforは、本書（あらゆる補足情報を含む）の誤りまたは不備により、またはそれに関連して生じたあらゆる個人または団体に対する、あらゆる間接的または直接的損失または損害について、その誤りまたは不備が過失、事故またはその他の理由によるものであるかどうかにかかわらず、一切の責任を負わず、かつそれを放棄するものとします。

使用者の本資料の使用は、米国輸出管理法及びその他に限定しない輸出入の適用法に準拠するものとし、使用者は、本資料及びあらゆる関係資料または補足情報を当該法律に違反して、直接的または間接的に輸出または再輸出してはならず、またこれらの資料を当該法律により禁止されるいかなる目的にも使用してはなりません。

商標確認

ここに示す文字標章及び図形標章は、Infor及び/またはその関連会社ならびに子会社の商標または登録商標、あるいはその両方です。無断複製・転載を禁ず。参照されるすべての他の社名、製品名、商標名またはサービス名は各所有者の登録商標または商標です。

発行情報

文書コード	cpleadtimeug (U8745)
リリース	10.5.1 (10.5.1)
発行日	2017 年 12 月 19 日

目次

文書情報

第1章 概要.....	7
企業計画でのリードタイム.....	7
リードタイムとオーダ計画.....	7
第2章 リードタイム構成要素.....	9
リードタイム構成要素の定義.....	9
製造リードタイム.....	9
購買リードタイム.....	10
物流リードタイム.....	10
通常リードタイム.....	11
リードタイム範囲の定義.....	11
リードタイムオフセット.....	12
第3章 リードタイムオフセット.....	15
オーダリードタイムオフセット.....	15
再計画.....	25
第4章 リードタイム計画.....	27
カレンダー.....	27
カレンダーコード.....	27
利用性タイプ.....	28
カレンダーの使用.....	29
製造オーダリードタイム.....	30
工順計画.....	31
固定オーダ時間.....	31
一般工順.....	32
購買オーダリードタイム.....	32
発注先あり、リードタイム範囲内.....	34
発注先なし.....	34
物流オーダリードタイム.....	34
輸送時間.....	35
供給時間.....	35

一般リードタイム.....	35
固定リードタイム範囲.....	36
輸送時間.....	37
住所.....	37
運送業者.....	37
輸送での輸送時間.....	38
移動時間.....	38
経路計画.....	38
標準経路.....	39
運送業者.....	39
共通での輸送時間.....	39
第5章 カレンダーロジック.....	41
時間単位.....	41
計画日数.....	41
日数と時間数の使用.....	42
時間数の日数への変換.....	42
カレンダーの延長.....	43
付録A 用語集.....	45
索引	

文書情報

この文書では、オーダの開始日および終了日の計算と計画に企業計画で使用されるリードタイムを設定する手順を説明します。

本書の使い方

コメント

弊社は常に文書の見直しや改善を行っていますが、この文書に関するご意見、ご要望などありましたら、documentation@infor.com にご連絡ください。

送信の際には文書番号およびタイトルを明記してください。情報が具体的であるほど迅速な対応が可能です。

Infor へのお問い合わせ

Infor 製品に関するお問い合わせは、Infor Xtreme Support ポータル www.infor.com/inforxtreme をご利用ください。

製品リリースに関する更新情報は、この Web サイトに掲載いたします。このサイトを定期的にご確認ください。

Infor ドキュメントに関するご質問・ご意見は、documentation@infor.com までご連絡くださいますようお願いいたします。

企業計画でのリードタイム

企業計画のリードタイムオフセット機能は、正しい計画結果を出す上で非常に重要です。リードタイムオフセット機能を使用することで、販売、製造、購買をスムーズに調整できます。

オーダー日付のオフセットは、企業計画および他のLNパッケージで定義できる一連のリードタイムに依存します。

リードタイムとオーダー計画

リードタイムの計画はオーダー計画 (RRP) の一部です。オーダー計画には、需要を満たすためのオーダーのシミュレーションが含まれます。シミュレーション中に品目の所要量が決定され、その後、開始日と終了日が設定された計画オーダーが生成されます。

オーダーの開始日と終了日のオフセットには、リードタイムの計画が含まれます。

以下の手順でリードタイムが計画されます。

1. リードタイム構成要素の定義
2. オーダー計画でのリードタイム構成要素の使用
3. リードタイムに基づく日付のオフセット

計画およびオフセットの一部は、企業計画以外のパッケージと関連しているか、または共有されます。

リードタイム構成要素の定義

リードタイム構成要素は、たいていの場合、ジョブショップ管理や購買管理といった、企業計画以外のパッケージで定義されます。計画中に実行レベルのリードタイムが反映されるようにするため、リードタイム構成要素はできるかぎり実行レベルを表している必要があります。

以下のセクションに、製造、購買、物流ならびに一般的な目的でLNで指定できるリードタイム構成要素をリストします。

製造リードタイム

リードタイム構成要素	パッケージ	単位	定義
平均段取時間	製造	最小	工順作業 (tirou1102m000)
サイクル時間	製造	最小	工順作業 (tirou1102m000)
キュー時間	製造	日数/時間数	工順作業 (tirou1102m000)
待機時間	製造	日数/時間数	工順作業 (tirou1102m000)
移動時間	製造	日数/時間数	工順作業 (tirou1102m000)
オーダーリードタイム (JSC)	製造	日数/時間数	品目 - 製造 (tiipd0101m000)

			品目 - 製造デフォルト (tiipd0102m000)
計画製造時間	製造	時間	構成可能品目 - 構造 (tipcf3100m100)
リードタイムオフセット	製造	日数	構成可能品目 - 構造 (tipcf3100m100)

購買リードタイム

リードタイム構成要素	パッケージ	単位	定義
安全時間 (BP)	調達	日数/時間数	品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000)
内部処理時間	調達	日数/時間数	品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000)
供給時間 (BP)	調達	日数/時間数	品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000)
計算されたリードタイム	調達	日数	品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000)
供給時間	調達	日数/時間数	品目 - 購買 (tdipu0101m000) 品目 - 購買デフォルト (tdipu0102m000)
輸送時間	共通情報/輸送	ユーザ定義	住所 (tccom4530m000) 都市別距離テーブル (tccom4537m000) 郵便番号別距離テーブル (tccom4538m000) 経路計画プロセス (fmfoc1151m000)

物流リードタイム

リードタイム構成要素	パッケージ	単位	定義
------------	-------	----	----

供給時間 (物流)	企業計画	日数/時間数	品目 - 計画 (cprpd1100m000)
輸送時間	共通情報/輸送	ユーザ定義	住所 (tccom4530m000) 住所 (tccom4530m000) 郵便番号別距離テーブル (tccom4538m000) 経路計画プロセス (fmfoc1151m000)

通常リードタイム

リードタイム構成要素	パッケージ	単位	定義
追加リードタイム	企業計画	日数/時間数	品目 - 計画 (cprpd1100m000)
安全時間 (品目)	共通情報	日数/時間数	品目 - オーダ処理 (tcibd2100m000)
入庫リードタイム	倉庫管理	日数/時間数	倉庫 (whwmd2500m000) 倉庫別品目データ (whwmd2510m000)
出庫リードタイム	倉庫管理	日数/時間数	倉庫 (whwmd2500m000) 倉庫別品目データ (whwmd2510m000)

リードタイム範囲の定義

リードタイム構成要素に加え、期間を示す範囲を定義する必要があります。範囲開始日までの期間は、工順データに基づく複数のリードタイム構成要素を使用して、短期間の詳細なリードタイム計画が適用されます。

リードタイム範囲の開始日以降は、長期的な計画が適用されます。長期計画では、限られた数のリードタイム構成要素のみを使用してリードタイムが計算されます。リードタイム構成要素の数が限られることにより、計画実行のパフォーマンスが最適化されます。

リードタイム範囲	パッケージ	単位	定義
[リードタイム枠 (日数)] 調達		日数	品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000)
[作業タイムフェンス] 企業計画		日数	品目 - 計画 (cprpd1100m000)

計画製造オーダーの場合は、品目 - 計画 (cprpd1100m000) セッションの [固定リードタイム範囲の開始 (SFC)] フィールドによって、短期計画の終了日と長期固定計画の開始日が決定されます。

計画購買オーダーの場合は、[リードタイム枠 (日数)] フィールドによって短期計画と固定計画の期間が決定されます。

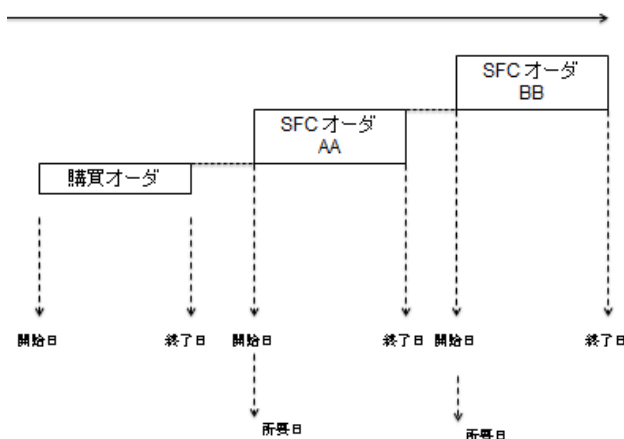
詳細リードタイム計画と固定リードタイム計画の区別はオーダー計画にのみ適用されます。この区別はマスタ計画には適用されません。

リードタイムオフセット

リードタイムオフセットでは以下の 3 つの日付が重要になります。

- [開始日]
製造オーダーが開始される、あるいは購買オーダーの資材がオーダーされる日付
- [終了日]
製造オーダーが終了する、あるいは購買オーダーの資材が入庫する日付
- [終了日 > 所要日]
オーダーに特定の資材または品目が所要される日付

所要資材/品目は、購買オーダーを通じてオーダーされる場合と、製造オーダーの結果として所要される場合があります。資材の所要日は、製造オーダーの開始日と同日であるときもあれば、開始日より後のときもあります。



開始日、終了日、所要日に基づくオーダーの流れ

企業計画でのオーダー計画の実行中、オーダー計画の生成 (cprrp1210m000) セッションではオーダーがその所要日に基づいて逆算して計画されます。

計画品目レベルでは、デフォルトの供給ソースとソーシング戦略によって、作成されるオーダーのタイプが製造オーダー、購買オーダー、物流オーダーのいずれかに決定されます。

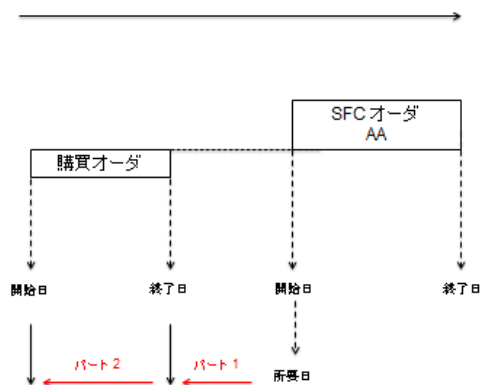
オーダーリードタイムオフセット

リードタイムオフセットとは、ある期間内に計画オーダーを在庫するために、それよりも前の期間でそのオーダーを発行する手法のことをいいます。オーダーを発行しなくてはならない厳密な日時は、その品目のリードタイムによって決定されます。

オーダーリードタイムの長さは、オーダーの所要日から開始日に遡って計算されます。

オフセットは以下の2つのパートに分けることができます。

- オーダーの所要日から終了日まで (パート 1)
- オーダーの終了日から開始日まで (パート 2)



2パートに分けたオーダーリードタイムオフセット

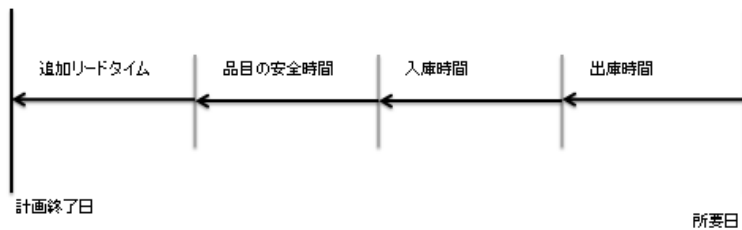
凡例

- パート 1 所要日から終了日までのオフセットは、すべてのオーダータイプで同じです。詳細は、次の情報を参照してください: 所要日から終了日までのオフセット (ページ 16)
- パート 2 終了日から開始日までのオフセットは、オーダータイプに依存します。この部分のオフセットは、製造オーダー、購買オーダー、物流オーダーでそれぞれ異なります。詳細は、次の情報を参照してください: 終了日から開始日までのオフセット (ページ 19)

所要日から終了日までのオフセット

所要日から計画オーダの終了日までのオフセットには以下のリードタイム構成要素が使用されます。

- [追加リードタイム]
- [安全]
- [入庫]
- [出庫]



所要日から終了日までのオフセットに使用されるリードタイム構成要素

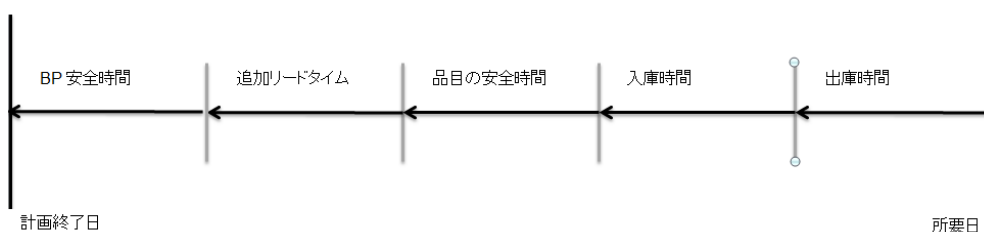
[追加リードタイム] は品目 - 計画 (cprpd1100m000) セッションで指定できます。また、追加リードタイムは企業計画でのみ使用できます。

他の構成要素は一般品目レベルで定義されます。入庫/出庫リードタイムを決定するために、計画品目倉庫のデータが使用されます。計画品目倉庫は 倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで指定できます。倉庫 - 品目データが存在しない場合、倉庫 (whwmd2500m000) セッションで定義されている出庫時間が使用されます。

計画購買オーダのリードタイム要素

計画購買オーダの場合、計画オーダ終了日のオフセットには追加リードタイム構成要素 [取引先安全時間] が使用されます。したがって、計画購買オーダのリードタイム構成要素には以下の要素が含まれます。

- [取引先安全時間]
- [追加リードタイム]
- [安全]
- [入庫]
- [出庫]



所要日から終了日のオフセットに使用されるリードタイム構成要素 - 購買オーダ

注意

取引先安全時間は、品目 (または品目倉庫) レベルで定義される安全時間に追加される時間です。取引先安全時間は発注先の不確実性をカバーするための時間であり、品目安全時間は内部作業の不確実性をカバーするための時間です。

計画終了日を修正する例外

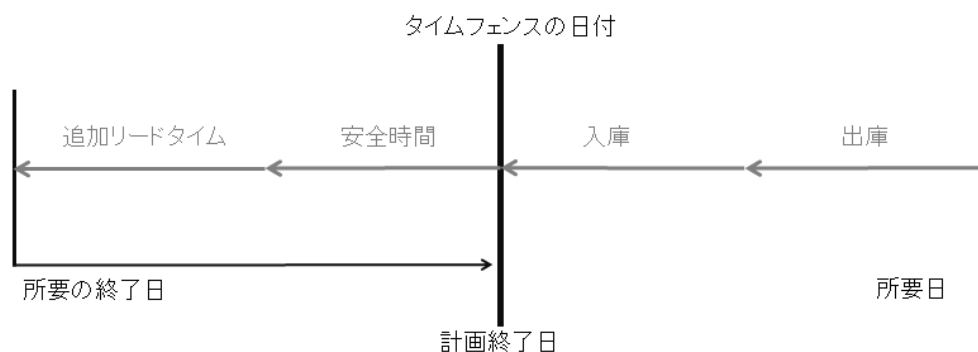
計画終了日の計算後、以下の例外によって計画終了日が修正され、日付が前後に移動される場合があります。

- オーダ計画生成中にタイムフェンスが考慮されるタイムフェンスによって終了日が先送りされる
- 最終確定計画オーダまたは実際オーダの終了日によって日付が先送りされる
- 固定納入日によって終了日が前倒しされる

以下のセクションでは、これらの各状況について説明します。

タイムフェンス

オーダ計画の生成 (cprp1210m000) セッションの [範囲内で生成] チェックボックスがオフになっている場合、オーダ計画はタイムフェンス内の所要量を認識しますが、所要量をタイムフェンスの最後に移動します。



すべてのオーダの終了日がタイムフェンスに合わせて修正された例

つまり、[範囲内で生成] チェックボックスがオフになっている場合は、所要日が常にタイムフェンス外にあることになります。終了日がタイムフェンス内にオフセットされる場合、その終了日は以後のリードタイムを消費しながらタイムフェンスの日付まで先送りされます。

所要日がタイムフェンスの日付と同じ場合、4つすべてのリードタイム構成要素が消費されます。

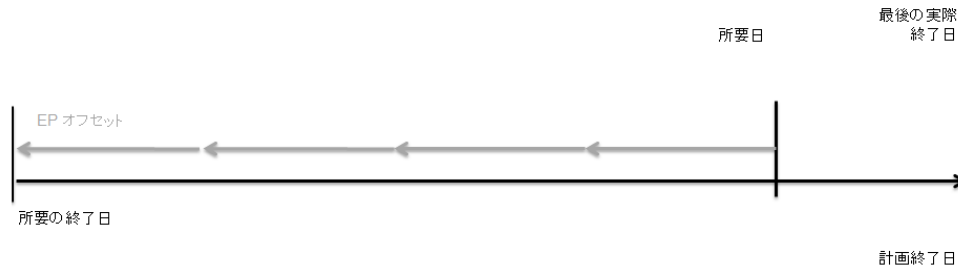
前の例では、終了日に警告が発行されても、追加リードタイムと安全時間の計画には間に合いません。

確定計画オーダまたは実際オーダ

計画パラメータ (cprpd0100m000) セッションの [確定/実際前の計画オーダ] チェックボックスがオフになっている場合、実際オーダまたは確定計画オーダが終了するまで、計画オーダを終了することはできません。したがって、計画オーダの終了日が、最後の確定計画オーダの終了日まで先送りされます。

注意

以下の図における企業計画のオフセットは、所要日から計画終了日までのオフセットを意味します。この企業計画のオフセットには、出庫時間、入庫時間、安全時間、追加リードタイムが含まれます。



すべてのオーダーの終了日が確定/実際オーダーに合わせて修正される例

[確定/実際前の計画オーダー] チェックボックスがオフになっている場合、終了日はタイムフェンスが関係している場合と同じように先送りされます。計画 [購買] オーダーは、実際購買オーダーと確定計画購買オーダーより前には計画されません。計画 [ジョブショップ] オーダーは、SFC 製造オーダーと確定計画製造オーダーより前には計画されません。

注意

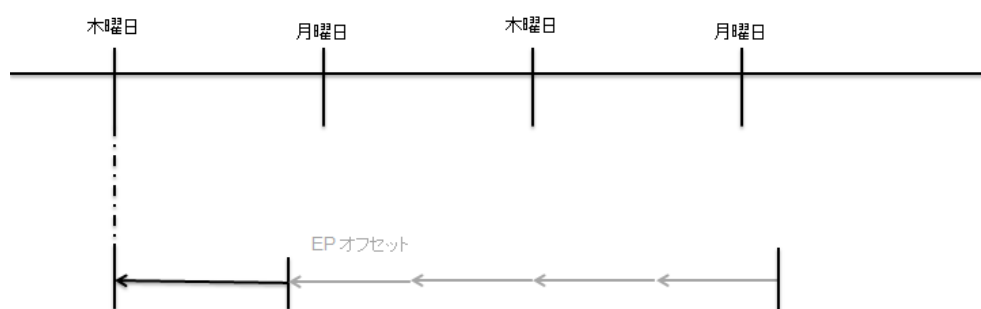
修正は、計画製造オーダーと計画購買オーダーのみに適用され、計画物流オーダーには適用されません。

固定納入

計画品目を固定納入コードにリンクできます。固定納入コードは、固定納入日に基づくオーダー計画に使用されます。品目に固定納入が設定されている場合、企業計画は計算後の終了日を前倒しして、直近の固定納入日を検索します。

固定納入コードは固定納入コード (cprpd2110m000) セッションで指定できます。

固定納入時点



すべてのオーダーの終了日に固定納入が設定されている例

終了日から開始日までのオフセット

終了日から開始日までのオフセットは、オーダータイプに依存します。オフセットは製造オーダー、購買オーダー、物流オーダーでそれぞれ異なります。

製造オーダーのオフセット

以下の要因によって製造オーダーの計画/オフセット方法が決定されます。

- 工順計画
製造オーダーの推定開始日が、品目 - 計画 (cprpd1100m000) セッションの [作業タイムフェンス] フィールドに設定されている日付よりも前である場合は、短期計画となります。したがって、製造オーダーは詳細に計画されます。製造オーダーは工順、工順作業、数量に基づいて計画されます。オーダーリードタイムは作業リードタイムの合計となります。
- [固定オーダーリードタイム]
製造オーダーの推定開始日が、品目 - 計画 (cprpd1100m000) セッションの [作業タイムフェンス] フィールドに設定されている日付よりも後である場合は、長期計画となります。したがって、製造オーダーは多少おおまかに計画されます (パフォーマンスを上げるため)。推定開始日が [固定リードタイム範囲の開始 (SFC)] フィールドに設定されている日付より後の場合、詳細はスキップされます。工順および作業を使用せず、計画には固定オーダーリードタイムが使用されます。
推定開始日は、品目 - 製造 (tiipd0101m000) セッションで定義される固定 [計画オーダー] を遡って計画することで決定されます。
- 一般品目
製造オーダーに一般品目が関係していることがあります。一般工順には考えうる様々な作業が含まれています。作業の選択は構成に依存するため、計画オーダーでは、まだ需要構成済ではない一般品目に対し、すべての作業が計画されます。このオフセットは通常品目とは異なります。

工順計画

製造オーダーには一連の作業が含まれています。作業手順は工順で管理されます。オーダー数量によっては、1つの品目に複数の工順、複数の作業セットを関連付けることができます。

また、並列処理のネットワークを発生させる仮想品目をモデリングできます。仮想品目が計画に及ぼす影響については後述します。

1つの計画作業には以下のリードタイム要素が含まれます。

- [キュー (次作業)]
- [平均段取]
- サイクル時間に基づく製造実行時間
- [待機]
- [移動]

製造時間は、[固定期間] チェックボックスを使用して、数量依存または固定のどちらかに設定できます。

以下のオプションを選択できます。

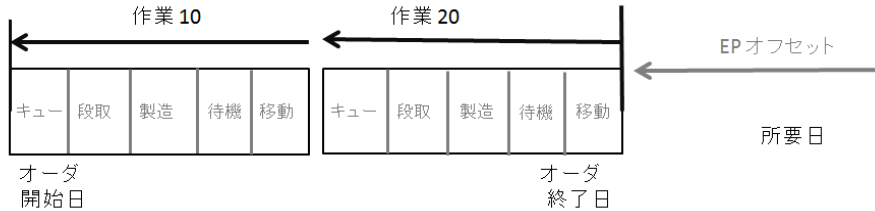
- 通常、固定期間なし ([固定期間] チェックボックスをオフ)

製造時間 = サイクル時間 * オーダー数量 / 工順数量

- 固定期間 ([固定期間] チェックボックスをオン)

製造時間 = サイクル時間

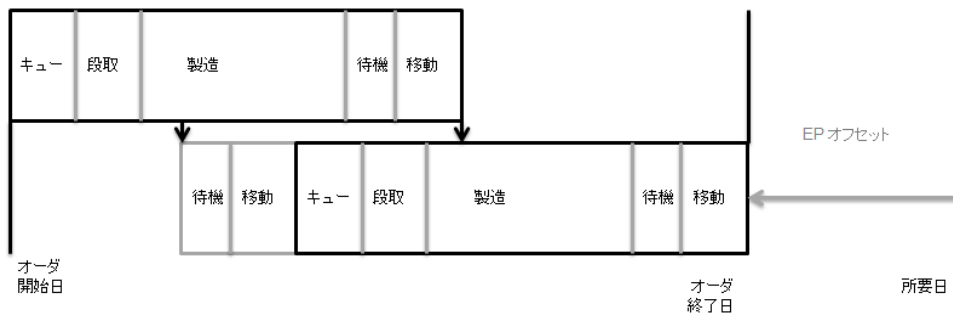
詳細工順情報を使用する場合、2つの作業のオフセットは以下のようになります。



製造オーダー、作業のオフセット

作業オーバラップ

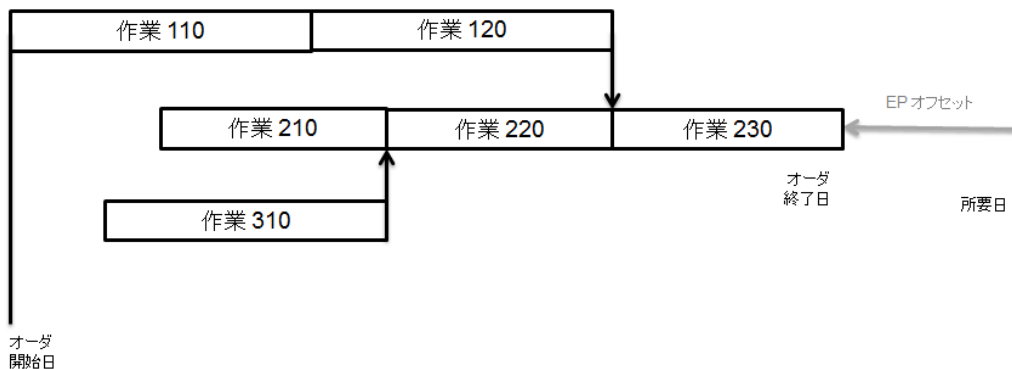
上図は、2つの作業を連続して計画する方法を示しています。作業20は、作業10の終了時に開始します。転送バッチ数量または割合(%)を使用すれば、作業10が部分的に終了した時点で作業20を開始できます。



製造オーダー、作業オーバラップ

仮想作業のネットワーク

品目Aが仮想品目BおよびCを構成要素として持っている場合、製造オーダーには品目Aの作業に加え、品目BおよびCの作業が含まれます。たとえば、仮想品目Bが品目Aの3番目の作業で必要とされ、Cが2番目の作業で必要とされる場合、計画は以下のようになります。



製造オーダー、作業のネットワーク

能力

製造オーダーの所要能力は作業リードタイムから導出されます。占有係数は、作業に必要な人員数または機械数を示します。能力を必要とするのは段取時間と製造時間のみです。

2つのタイプの製造時間について、能力は以下のように計算されます。

- 通常、固定期間なし

人時 = 平均段取時間 * 段取に必要な占有人員 + サイクル時間 * オーダ数量 * 製造に必要な占有人員 / 工順数量

機械時 = 平均段取時間 * 占有機械 + サイクル時間 * オーダ数量 * 占有機械 / 工順数量

- 固定期間

人時 = 平均段取時間 * 段取に必要な占有人員 + サイクル時間 * 製造に必要な占有人員 / 工順数量

機械時 = 平均段取時間 * 占有機械 + サイクル時間 * 占有機械 / 工順数量

企業計画の資源計画で、人能力または機械能力がワークセンタ (tirou0101m000) セッションの [クリティカル能力タイプ] フィールドに基づいて保存されます。

固定オーダーリードタイムを使用した製造オーダー計画

製造オーダーの予定開始日が、[作業タイムフェンス] を超えている場合は長期計画となるため、工順計画は実行されません。

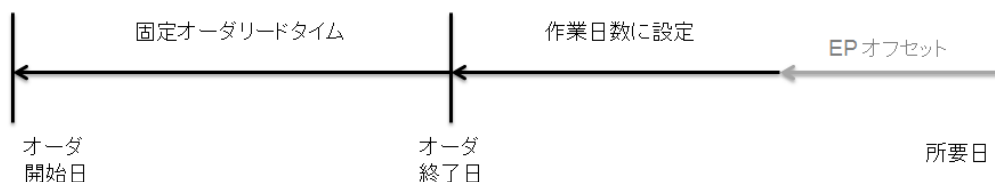
したがって、製造オーダーは若干おおまかに計画されます。この場合のリードタイムは、品目-製造 (tiipd0101m000) セッションで定義されているオーダーリードタイムと等しくなります。推定開始日は、固定オーダーリードタイムのオフセットによって決定されます。

注意

固定リードタイムはオーダー数量と関係ありません。

オーダーリードタイムはマニュアルで定義するか、オーダーリードタイムの更新 (tirou1202m000) セッションで自動的に計算できます。

下図は、固定リードタイムを使用したときの計画オーダーリードタイムのオフセットを示しています。このオーダーリードタイムを計画する前に、出庫リードタイム、入庫リードタイム、安全時間、追加リードタイムによって終了日がオフセットされ (企業計画オフセット)、その後に最終作業日が適切な日時に設定されます。



製造オーダー - 固定リードタイムを使用した計画

一般品目の製造オーダー計画

構成可能品目 - 構造 (tipcf3100m100) セッションで定義される一般工順は通常工順とは異なります。工順でどの作業が使用されるのかは構成に依存します。

例

2つの作業を同時に選択できず、作業 10 または作業 20 のどちらかを選択するしかない場合があります。この場合は作業シーケンスは必要ありません。

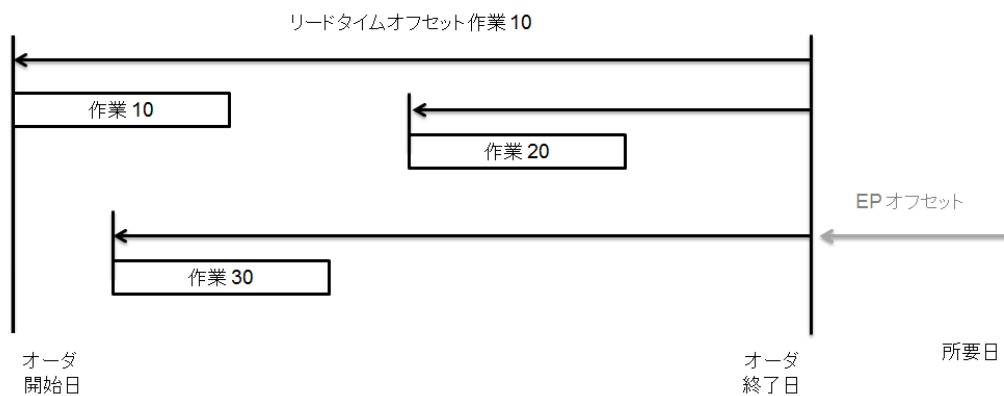
したがって、一般工順に使用される作業には複数の計画パラメータがあります。

- [計画製造時間]
- [計画率]
- [リードタイムオフセット]

リードタイムには計画割合が考慮されます。

作業リードタイム = 計画製造時間 * 計画割合

リードタイムオフセットを使用して作業シーケンスの開始日が決定されます。



一般品目の計画製造オーダー

購買オーダーのオフセット

購買オーダーの計画は発注先の選択に依存します。供給戦略 (cprpd7120m000) セッションで定義される供給戦略により、品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000) セッションで発注先が決定されます。

発注先が見つからない場合、あるいは発注先が能力上の制約により所要数量を納入できない場合、企業計画は発注先なしで購買オーダーを作成します。

品目の発注先には [リードタイム枠 (日数)] が定義されています。この範囲で将来の日付が設定されます。推定開始日がこの範囲内にある場合、購買オーダーは詳細レベルで計画されます。

範囲内にない場合は、品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000) セッションで定義される [計算リードタイム (日数)] が計画に使用されます。計算リードタイムを使用する理由は、計画製造オーダーの場合と同じく、パフォーマンスを上げるためです。

製造オーダーの場合と同様、詳細計画と概略計画のどちらでも選択できるようにするため、まず計算リードタイムを使用して開始日が推定されます。

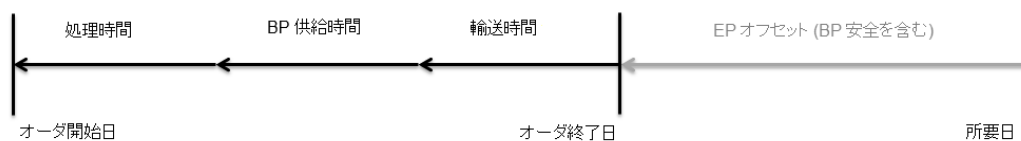
発注先あり、リードタイム範囲内

詳細レベルで計画する場合、供給オーダーのリードタイムは以下のリードタイム構成要素で構成されます。

- 品目発注先処理時間
- 供給時間
- 輸送時間 (取引先から倉庫)
- 発注先安全時間

発注先安全時間は、計画オーダー終了日を決定する企業計画オフセットにすでに含まれています。

計画終了日は、発注先と取り決めた計画到着日です。オーダー開始日のオフセットは、輸送時間、取引先供給時間、内部処理時間によって決定されます。



発注先による購買、リードタイム範囲内

輸送時間

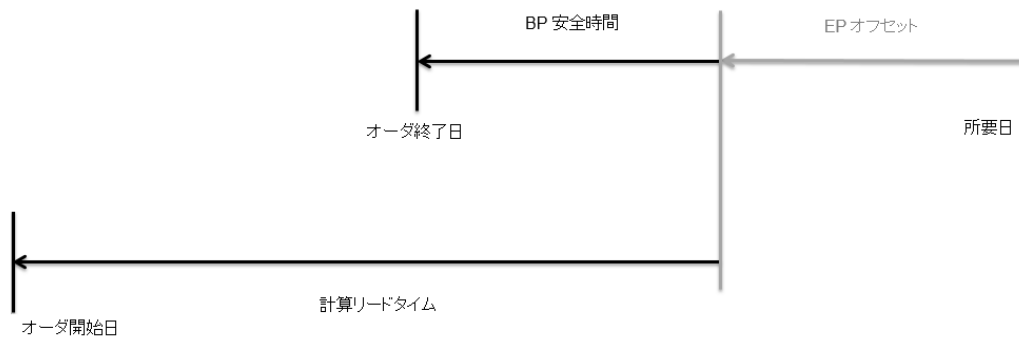
輸送時間は、出荷元取引先住所から受取倉庫までの商品の納入にかかる時間です。輸送時間は、輸送で、または共通情報の距離テーブルによって計算されます。

- [輸送管理] (FM) が導入されている場合、FMは経路による出荷の計画を試みます。積荷時間と荷卸し時間も含まれます。経路が見つからない場合は、共通情報の距離テーブルが使用されます。
- FM が導入されていない場合は、距離テーブルを使用して出荷時間が計算されます。距離テーブルは輸送分類に基づいています。輸送分類は運送業者にリンクされています (運送業者は品目発注先ごとに定義されているか、取引先にリンクされています)。運送業者が見つからない場合、出荷時間は輸送分類 [適用なし] で選択されます。

発注先あり、リードタイム範囲外

推定計画オーダー開始日 (所要日から企業計画オフセットおよび計算リードタイムを差し引いた日付) が発注先のリードタイム範囲外になる場合は、計算リードタイムを使用して開始日が計画されます。計算リードタイムは、日数で計算される処理時間、取引先安全時間、供給時間、輸送時間の合計です。詳細構成要素の 1 つが時間単位で定義されている場合、その時間数は 週労働時間 (tcccp0105m000) セッションで定義される 1 日当たり平均時間数を使用して日数に変換されます。

購買オーダーの取引先安全時間、供給時間、内部処理時間の利用性タイプは、購買パラメータ (tdpur0100m000) セッションで定義されます。商品輸送 (輸送時間) の利用性タイプは、COM パラメータ (tccom5000m000) セッションで定義されます。



発注先による購買、リードタイム範囲外

発注先なし

利用できる発注先が見つからない場合、品目購買データに基づく供給時間のみが使用されます。この供給時間は、取引先供給時間、内部処理時間、輸送時間に代わる時間です。



購買、取引先なし

物流オーダのオフセット

物流計画は、供給関係 (cprpd7130m000) セッションで指定される供給関係に基づきます。購買計画の場合と同様に、まず供給ソース (倉庫クラスタ) が選択されてから物流オーダが計画されます。

物流オーダのリードタイムは以下のように計画できます。

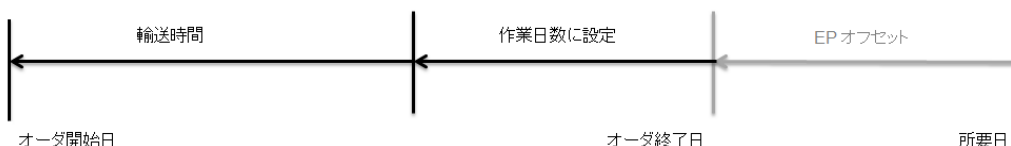
- 供給関係に運送業者が指定されている場合は、輸送時間を使用されます。
- 運送業者が指定されていない場合は、供給ソースからの供給時間が計画されます。

輸送時間

供給関係に運送業者が指定されている場合、供給倉庫と受取倉庫の住所に基づいて輸送時間が計画されます。このロジックは計画購買オーダの場合と同じです。

注意

住所に距離が定義されていない場合、計算輸送時間は 0 になります (警告は生成されません)。



物流オーダ、運送業者あり

供給時間

運送業者が指定されていない場合は、供給関係 (cprpd7130m000) セッションで定義されている供給リードタイムが使用されます。供給資源を使用してカレンダーにリンクされます。



物流オーダー、運送業者なし

再計画

計画オーダー (cprrp1100m000) セッションですでに計画されているオーダーの場合は、再計画を実行できます。

再計画を実行するには、計画オーダー (cprrp1100m000) セッションで [再計画] をクリックします。再計画の仕組みはリードタイム計画と同じですが、将来の計画 (前方計画) に加え、過去に遡って計画 (後方計画) できます。

以下の計算があります。

- オーダー計画実行 (通常計画) 時の後方計画
- 後方再計画
- 前方再計画

前方計画の場合、開始日が指定されると、計画終了日が計算されます。前方計画では所要日は関係ないため、品目安全時間、出庫時間、入庫時間、追加リードタイムは計画されません。

カレンダー

リードタイムは、カレンダー作業時間 (tcccp0120m000) セッションで指定できるカレンダー作業時間に基づいて計画されます。作業時間は、カレンダーコードと利用性タイプの組合せに対して生成されます。

以下のフィールドでカレンダーを指定します。

- [カレンダー]
資源にリンクされる期間 (開始日と終了日) および利用可能日数を指定します。
- [/]
製造、輸送、メンテナンスなどの活動のタイプ、作業時間の開始日と終了日、効率係数、能力パフォーマンスを定義します。

この結果、各種利用性タイプを使用して、資源は複数の活動を行えるようになります。

注意

カレンダーは、カレンダーコードと利用性タイプの組合せを参照します。

カレンダーコード

カレンダーコードは以下のレベルで定義できます。

資源	パッケージ	セッション
会社	共通情報	会社 (tceмм1170m000)
企業単位	共通情報	企業単位 (tceмм0130m000)
購買元取引先	共通情報	購買元取引先 (tccom4520m000)
部署	共通情報	部署 (tcмcs0565m000)
倉庫	倉庫管理	倉庫 (whwmd2500m000)
資源	企業計画	資源 (cprpd2100m000)

カレンダーコードはたいいていの場合、作業を行う資源 (ワークセンタ、倉庫、部署、取引先など) に関連付けられます。

オフセットに使用する資源が検出できない場合、企業単位レベルまたは会社レベルのグローバルレベルでカレンダーコードが検索されます。

計画目的に使用されるカレンダーは、カレンダーが指定されているレベルによって決定されます。LNはすべてのレベルをチェックして、使用するカレンダーを決定します。たとえば、ある資源での活動にカレンダーが必要な場合、LNはまず、その資源に定義されているカレンダーを検索します。カレンダーが検出されない場合、部署レベル、企業単位レベル、会社レベルの順にチェックされます。

すべての資源が同一カレンダーを使用する場合は、そのカレンダーコードを会社レベルのみに指定する必要があります。

利用性タイプ

利用性タイプは活動タイプと関連付けられ、パッケージまたはモジュールによって定義されます。利用性タイプは以下のセッションで指定できます。

- 工順パラメータ (tirou0100m000)
- 購買パラメータ (tdpur0100m000)
- 販売オーダーパラメータ (tdsls0500m400)
- 倉庫マスタデータパラメータ (whwmd0500m000)
- COM パラメータ (tccom5000m000)

また、企業計画ではいくつかの一般利用性タイプを定義する必要があります。一般利用性タイプは、範囲など、作業活動に直接関連付けられないオフセットに必要となります。

一般利用性タイプは以下のセッションで指定できます。

- 計画パラメータ (cprpd0100m000)

- シナリオ - カレンダーの無効化 (cprpd4160m000)。どのシナリオでも、利用性タイプをカレンダーコードにリンクできます。

シナリオごとに利用性タイプを選択する手順は以下のとおりです。

1. シナリオ - カレンダーの無効化 (cprpd4160m000) セッションで、指定するカレンダーの利用性タイプをチェックします。
2. 見つからない場合は、計画パラメータ (cprpd0100m000) セッションの [デフォルト利用性タイプ] フィールドを使用します。

カレンダーの使用

以下の表は、製造計算リードタイムの計画に使用されるリードタイム構成要素、カレンダー、利用性タイプを示しています。

また、その後のセクションでカレンダー選択ロジックについて説明しています。

製造オーダーリードタイム

詳細計画のリードタイム構成要素 カレンダーコードの検索シーケンス 利用性タイプ (AT) の検索シーケンス

キュー時間	1. 資源 2. 部署 3. 企業単位 4. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ
平均段取時間	1. 資源 2. 部署 3. 企業単位 4. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ
製造時間	1. 資源 2. 部署 3. 企業単位 4. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ
待機時間	-	-
移動時間	1. 資源 2. 部署 3. 企業単位 4. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ
固定計画のリードタイム構成要素	カレンダーコードの検索シーケンス	利用性タイプ (AT) の検索シーケンス
オーダーリードタイム (SFC)	1. 企業単位 2. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ
リードタイムオフセット	1. 資源 2. 部署 3. 企業単位 4. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ

一般品目計画のリードタイム構成要素	カレンダーコードの検索シーケンス	利用性タイプ (AT) の検索シーケンス
計画製造時間	1. 資源 2. 部署 3. 企業単位 4. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ

これらの表にあるリードタイム構成要素は、企業計画での計画製造オーダーおよび SFC 製造オーダーを参照します。ただし、SFC 製造オーダーの場合、カレンダーコードまたは利用性タイプの検索シーケンスの最初のステップが常にスキップされます。

注意

SFC 製造オーダーの場合、計画製造時間に使用されるカレンダーコードが最初に部署レベルで検索されます。資源レベルはスキップされます。

企業計画での計画オーダーの場合、カレンダーコードは最初に資源レベルで検索されます。

工順計画

工順作業を計画する場合、各作業がワークセンタにリンクされます。待機時間を除くすべてのリードタイムで、そのワークセンタを使用してカレンダーが検索されます。

待機時間はどのカレンダーにもリンクされないため、終了日から直接差し引かれます。

詳細レベルで定義されているカレンダーが存在しない場合には、カレンダーの取得にいくつかのステップが必要となることがあります。最初のステップは企業計画だけのステップですが、残りのステップは製造での SFC オーダーのリードタイムオフセットの場合と似ています。

ワークセンタによるカレンダーの取得

カレンダーが以下のセッションから取得されます。

1. 資源 (cprpd2100m000) セッションで定義される資源カレンダー
2. 部署 (tcpcs0565m000) セッションでワークセンタに関連付けられる部署のカレンダー
3. [企業単位] セッションで定義される部署の企業単位
4. 会社 (tcemm1170m000) セッションで定義される会社カレンダー

固定オーダー時間

固定オーダーリードタイムを使用する場合は、工順とワークセンタは関係ありません。企業単位のカレンダーが使用されます。

品目で取得されるカレンダー

カレンダーが以下のセッションから取得されます。

1. 品目 - 計画 (cprpd1100m000) セッションで定義される計画品目の企業単位企業単位は計画品目のデフォルト倉庫から取得されます。
2. 会社 (tcemm1170m000)

固定オーダーリードタイム範囲が今日の日付 (オーダー計画実行日) から前方に計画され、同一カレンダーを使用します。

一般工順

リードタイムオフセットと製造時間の両方にワークセンタカレンダーが使用されます。カレンダー選択ロジックは工順計画の場合と同じです。

購買オーダーリードタイム

以下の表は、購買オーダーリードタイムの計画に使用されるリードタイム構成要素、カレンダー、利用性タイプを示しています。

リードタイム構成要素 (固定計 カレンダーコードの検索シーケ 利用性タイプ (AT) の検索シーケ
画: 発注先あり、リードタイム範 ス
囲内)

内部処理時間	1. 購買オフィス 2. 会社	購買パラメータ
供給時間 (BP)	1. 出荷元取引先 2. 購買元取引先 3. 会社	購買パラメータ
輸送時間 (輸送部分)	1. 輸送手段 2. 運送業者の購買元取引先 3. 会社	COM パラメータ
輸送時間 (積荷/荷卸し)	1. 住所 2. 会社	COM パラメータ

リードタイム構成要素 (固定計 カレンダーコードの検索シーケ 利用性タイプ (AT) の検索シーケ
画: 発注先あり、リードタイム範 ス
囲外)

計算リードタイム (BP)	会社	購買パラメータ
リードタイム構成要素 (発注先 なし)	カレンダーコードの検索シーケ ンス	利用性タイプ (AT) の検索シーケ ンス
供給時間 (品目)	会社	購買パラメータ

計画購買オーダーは、実際購買オーダーと同じように計画されます (同じアルゴリズムが使用されます)。購買オーダーは以下のように計画できます。

- 発注先あり、リードタイム範囲内
- 発注先あり、リードタイム範囲外
- 発注先なし

リードタイム範囲は今日の日付から前方に計画されます。つまり、会社カレンダーを使用するオーダー計画の実行日です。

発注先あり、リードタイム範囲内

内部処理時間、すなわちオーダの出荷に要する時間には、購買拠点カレンダーが使用されます。このカレンダーが定義されていない場合は、会社カレンダーが使用されます。

供給時間および発注先安全時間には、3段階の安全対策メカニズムがあります。

- 出荷元取引先カレンダー
- 購買元取引先カレンダー
- 会社カレンダー

輸送時間の詳細については、輸送時間 (ページ 37)を参照してください。

発注先なし

発注先がない場合は、会社カレンダーを使用して品目供給時間を計画できます。

物流オーダリードタイム

以下の表は、物流オーダリードタイムの計画に使用されるリードタイム構成要素、カレンダー、利用性タイプを示しています。

リードタイム構成要素 (運送業者あり)	カレンダーコードの検索シーケンス	利用性タイプ (AT) の検索シーケンス
輸送時間 (輸送部分)	1. 輸送手段 2. 運送業者の購買元取引先 3. 会社	COM パラメータ
輸送時間 (積荷/荷卸し)	住所、会社	COM パラメータ
リードタイム構成要素 (運送業者なし)	カレンダーコードの検索シーケンス	利用性タイプ (AT) の検索シーケンス
供給時間 (物流)	1. 資源 2. 部署 3. 企業単位 4. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 工順パラメータ

物流オーダを計画する場合は、常に供給関係を使用します。運送業者が供給関係にリンクしている場合、輸送時間を使用してオーダオフセットを実行できます。リンクしていない場合は、供給関係の供給時間が使用されます。

輸送時間

輸送時間の詳細については、輸送時間 (ページ 37)を参照してください。

供給時間

供給時間を計画する場合、供給関係のワークセンタのカレンダーを使用できます。カレンダーは以下のように取得されます。

1. 資源 (cprpd2100m000) セッションで定義される資源カレンダー
2. 部署 (tcmcs0565m000) セッションでワークセンタに関連付けられる部署のカレンダー
3. 企業単位 (tgbrg0130s000) セッションで定義される部署の企業単位
4. 会社 (tcemm1170m000) セッションで定義される会社カレンダー

ワークセンタが定義されていない場合は、品目企業単位カレンダーが以下のように取得されます。

1. 品目 - 計画 (cprpd1100m000) セッションで定義される計画品目の企業単位
2. 会社 (tcemm1170m000) セッションで定義される会社カレンダー

一般リードタイム

以下の表は、一般リードタイムの計画に使用されるリードタイム構成要素、カレンダー、利用性タイプを示しています。

リードタイム構成要素	カレンダーコードの検索シーケンス	利用性タイプ (AT) の検索シーケンス
安全時間 (BP)	1. 出荷元取引先 2. 購買元取引先 3. 会社	購買パラメータ
安全時間 (品目)	1. 企業単位 2. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 企業計画パラメータ
追加リードタイム	1. 企業単位 2. 会社	1. シナリオ別 AT 2. 企業計画パラメータ
入庫リードタイム	1. 倉庫 2. 会社	倉庫パラメータ
出庫リードタイム	1. 倉庫 2. 会社	倉庫パラメータ

安全時間と追加リードタイムには、計画品目にリンクしているカレンダーが使用されます。カレンダーは以下のように取得されます。

- 品目 - 計画 (cprpd1100m000) セッションで定義される計画品目の企業単位
- 会社 (tcemm1170m000) セッションで定義される会社カレンダー

倉庫入庫時間および出庫時間は、計画オーダの (品目) 倉庫データにリンクされます。倉庫カレンダーを使用して入庫時間と出庫時間が計算されます。

固定リードタイム範囲

カレンダーと利用性タイプを使用して特定の日付が範囲にリンクされます。

リードタイム範囲	カレンダー	利用性タイプ
リードタイム範囲 (BP)	会社	購買パラメータ
[作業タイムフェンス]	企業単位	シナリオ別 AT / 計画パラメータ (cprpd0100m000)

輸送時間

購買オーダーおよび物流オーダーに使用されるリードタイム構成要素の1つ、輸送時間は、[輸送管理]が導入されているかどうかにより、いくつかの方法で決定できます。

- [輸送管理] が導入されている場合、輸送時間は [輸送管理] によって決定されます。
- [輸送管理] が導入されていない場合は、共通の距離テーブルを使用して輸送時間が決定されます。

住所

輸送時間の計算には、常に出発地住所と目的地住所が使用されます。使用される住所はオーダータイプに依存します。

- 物流オーダーの場合、発送倉庫の住所 (出発地住所) と受取倉庫の住所 (目的地住所) が使用されます。
- 購買オーダーの場合、取引先の住所 (出発地住所) と受取倉庫の住所 (目的地住所) が使用されます。

運送業者

物流オーダーには常に運送業者が関係します。

購買オーダーの場合は運送業者はオプションです。

運送業者の移動時間が計画されている場合、運送業者のカレンダーが取引先によって非間接的に取得されます。

カレンダーを非間接的に取得するため、以下のカレンダーが照会されます。

- 運送業者/LSP (tcpcs0580m000) セッションで運送業者 [購買元取引先] として指定されている取引先の [出荷先取引先] 役割 (取引先 (tccom4500m000) セッションで定義) のカレンダー
- [購買オーダー購買元取引先] で運送業者として指定されている取引先の [購買オーダー購買元取引先] 役割のカレンダー
- 会社 (tccom1170m000) セッションで定義される会社カレンダー

すべてのリードタイムに、COM パラメータ (tccom5000m000) セッションで指定されている商品輸送の利用性タイプが使用されます。

輸送での輸送時間

輸送が導入されている場合、輸送時間は輸送によって決定されます。輸送で使用する輸送時間は以下から構成されます。

- 住所 - 輸送管理 (fmfmd0110m000) セッションで定義される発送住所での待機時間
- 住所 - 輸送管理 (fmfmd0110m000) セッションで定義される発送住所での積荷時間
- 移動時間
- 住所 - 輸送管理 (fmfmd0110m000) セッションで定義される受取住所での待機時間
- 住所 - 輸送管理 (fmfmd0110m000) セッションで定義される受取住所での荷卸し時間

待機時間と積荷時間は、住所 (tccom4530m000) セッションで決定される住所カレンダーに基づいて計画されます。移動時間は、運送業者にリンクしているカレンダーに基づいて計画されます。

移動時間

輸送における輸送時間の一部である移動時間は以下のセッションで決定できます。

- 経路計画 (fmfoc1150m000) セッション
- 標準経路 (fmlbd0150m000) セッション
- 運送業者別

以下のセクションでは、各方法について詳しく説明します。

経路計画

物流オーダーでも購買オーダーでも経路計画は指定しません。代わりに、オーダーの出発地住所と目的地住所を決定する必要があります。

経路計画 (fmfoc1150m000) セッションを使用して、出発地住所と目的地住所を経路計画プロセス (fmfoc1151m000) セッションから取得する必要があります。

これら 2 つの住所が同一区間内にある必要はありません。ただし、出発地住所の区間が常に目的地住所を含む区間よりも前にある必要があります。

例

出発地住所が経路計画の第 2 区間にあり、目的地住所が第 5 区間にあります。

輸送計画パラメータ (fmlbd0100m000) セッションの [運送業者/LSP 選択基準] フィールドの値によって、選択する利用可能経路計画が決定されます。

- [最安値]
- [最速]
- [最短]

移動時間は経路計画プロセス (fmfoc1151m000) セッションから取得できます。

- 1 区間の距離は、輸送手段グループの平均スピードで除算されます。
- 距離が指定されていない場合、その区間の移動時間が使用されます。

カレンダーは運送業者から取得されます。

標準経路

経路計画と同様、出発地住所と目的地住所に一致するすべての標準経路が選択されます。

経路計画では、郵便番号 - 標準経路単位 (fmlbd0151m000) セッションで一連の郵便番号を指定し、地域 - 標準経路単位 (fmlbd0152m000) セッションで一連のエリアを指定できます。

輸送計画パラメータ (fmlbd0100m000) セッションの [標準経路の検索順序] フィールドの値によって、郵便番号とエリアのどちらを使用するかが決定されます。

住所は郵便番号またはエリア参照住所のどちらかと一致している必要があります。

標準経路シーケンスの総距離に基づいて移動時間が計算されます。総距離は、共通の距離テーブルから取得されます。これについては以降のセクションで説明します。

距離は輸送分類に基づいています。

- 標準経路の輸送手段グループ (TMG)
輸送手段グループ (fmfmd0150m000) セッションを参照してください。
- オーダの運送業者の TMG
運送業者/LSP 別輸送手段グループ (fmfmd0152m000) セッションを参照してください。
- 標準経路運送業者の TMG
- 運送業者
- 品目の TMG
品目 - 輸送管理 (fmfmd1100m000) セッションを参照してください。

カレンダーは運送業者から取得されます。

運送業者

移動時間は共通の距離テーブルから取得されます。カレンダーは運送業者から取得されます。

輸送分類は以下のように取得されます。

- 運送業者から
- 標準経路の輸送手段グループ (TMG) から

共通での輸送時間

輸送が導入されていない場合は、共通パッケージの距離テーブルを使用して輸送時間が決定されます。

共通の距離テーブルは、市町村または郵便番号に基づく輸送分類ごとに定義されます。距離テーブル内の時間距離は、様々な時間単位で表示されます。

これをカレンダー上に計画するため、変換係数 (tcibd0103m000) セッションおよび COM パラメータ (tccom5000m000) セッションの [時間単位] フィールドに指定されている変換係数が使用されます。

COM パラメータ (tccom5000m000) セッションの [距離テーブルの優先順位] パラメータによって郵便番号テーブルと市町村テーブルの使用方法が決定されます。このフィールドは以下のように設定できます。

- [都市]
- [郵便番号]
- [両方、都市別先頭]
- [両方、郵便番号先頭]

輸送分類は運送業者から取得されます。運送業者がない場合、輸送分類 [適用なし] が使用されます。

時間単位

計画日数

一部のリードタイムは日数で定義できます。

カレンダーは時間/分で定義されるため、カレンダー内でリードタイム日数をどのように計算するのか指定する必要があります。

ルールとして、日数単位のリードタイムは稼働日数で計画されます。つまり、1日当たりの利用可能時間がリードタイムの1日となります。

例

後方計画

午前8時から午後5時までのカレンダーがあります。

- 午前11時55分から1日の後方計画では、開始日が午前8時(その日の開始時間)に設定されます。
- 午前7時55分から1日の後方計画では、開始日が午前8時に設定されます。
- 稼働日が月曜日から金曜日の場合、月曜日の午後1時15分から2日間の後方計画では、開始日が金曜日の午前8時に設定されます。

前方計画はこれと逆になります。

例

前方計画

午前8時から午後5時までのカレンダーがあります。

- 午前11時55分から1日の前方計画では、開始日が午前8時(その日の終了時間)に設定されます。
- 月曜日の午後5時5分から1日の前方計画では、終了日が火曜日の午後5時に設定されます。

- 稼働日が月曜日から金曜日の場合、金曜日の午後 1 時 15 分から 2 日間の前方計画では、終了日が金曜日の午後 5 時に設定されます。

日数 0 を計画することもできます。この場合、日付は直近の稼働時に設定されます。

例

0 日の計画

したがって以下ようになります。

- 月曜日午後 1 時からの 0 日の後方/前方計画では、この時がすでに稼働時であるため、何も起こりません。
- 月曜日午後 6 時からの 0 日の後方計画では、日付が月曜日午後 5 時に設定されます。
- 月曜日午後 6 時からの 0 日の前方計画では、日付が火曜日午前 8 時に設定されます。

日数と時間数の使用

通常、利用可能な時間単位のリストには時間数と日数が含まれています。

週と月を日数に変換する際の問題を回避するため、これらの単位はサポートされていません。

唯一の例外は、距離の定義です。市町村別および郵便番号別の距離テーブルで、時間距離の単位はユーザ定義が可能です。長さを秒単位で計算するために単位変換係数が使用されます。

したがってカレンダーでは、時間単位で計画する場合と同様に、リードタイムが秒単位で計画されます。

時間数の日数への変換

通常、日単位で定義されているリードタイムは日単位で計画され、時間単位で定義されているリードタイムは時間単位で計画されます。それでも多くの状況では、時間数を日数に変換する必要があります。企業計画では以下の状況が該当します。

- 品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000) セッションでの計算リードタイムの計算
- ロットサイズの最適化 (cprao3200m000) セッションで経済発注量を決定するためのオーダーリードタイムの計算
- 範囲チェック (cprpd1200m000) セッションでの累積リードタイムの計算

変換を実行する際、関係する利用性タイプの 1 日当たり平均基本能力を使用することもできます。各リードタイムは利用性タイプにリンクしているため、利用性タイプが常に関係しています。

1 日当たりの基本能力は、週労働時間 (tcccp0105m000) セッションで定義される稼働時間から導出されます。

定義されている総作業時間数/稼働時間のある週日数

カレンダーの延長

リードタイムはカレンダー作業時間で計画されます。

カレンダー作業時間は、カレンダーの開始日から終了日までの期間に基づいて生成されます。

カレンダーの開始日から終了日までの期間外に計画を実行する必要がある場合は、週労働時間 (tcccp0105m000) セッションからの情報を使用して、カレンダーを延長できます。

各リードタイムに利用性タイプが関係しています。

カレンダーの延長には、利用性タイプに定義されている稼働時間が使用されます。カレンダー内で利用性タイプが定義されていない場合は、警告が表示されます。

リードタイム

製造開始日から納期までの時間。リードタイムには、オーダーの準備時間、輸送時間、検査時間を含めることができます。

製造オーダー

指定された納期で指定された数量の品目を製造するオーダー

出荷元取引先

オーダー商品を組織に出荷する取引先。通常、これは発注先の物流センタまたは倉庫を表します。この定義には、商品の入庫先となるデフォルト倉庫、商品を検査するかどうか、運送業者および関連の購買元取引先が含まれます。

同義語: 出荷元発注先

出荷元発注先

次を参照してください: 出荷元取引先 (ページ 45)

安全時間

リードタイムの変動から商品の配送を保護し、オーダーが実際の所要日より前に完了されるようにするため、通常のリードタイムに追加できる時間

例

関連活動の期間が 30 日で、活動の最早終了日が 1 月 30 日とします。安全時間を 10% に指定すると、GOP は 1 月 30 日の 3 稼働日前に資材を計画します。

索引

- カレンダー, 27
 - コード, 27
 - 延長, 43
 - 使用法, 29
 - 定義
 - リードタイム構成要素, 9
 - タイプ
 - 利用性, 28
 - 企業計画
 - 計画, 9, 11, 12, 15, 16, 19, 21, 22, 22, 24, 25, 27, 27, 28, 29, 32, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 41, 43
 - 物流
 - オーダー, 24
 - 目的, 7
 - 範囲, 7
 - リードタイム構成要素
 - 定義, 9
 - 計画
 - 一般品目, 22
 - 企業計画, 9, 11, 12, 15, 16, 19, 21, 22, 22, 24, 25, 27, 27, 28, 29, 32, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 41, 43
 - 固定オーダーリードタイム, 21
 - リードタイム範囲
 - 固定, 11
 - 物流オーダー, 36
 - 固定
 - リードタイム範囲, 11, 36
 - リードタイム, 45
 - オフセット, 12, 15
 - 購買オーダー, 32
 - 物流オーダー, 34, 35
 - オフセット
 - リードタイム, 12, 15
 - 終了日から開始日まで, 19
 - 所要日から終了日, 16
 - 所要日から終了日
 - オフセット, 16
 - 例外
 - 計画終了日の修正, 17
 - 計画終了日の修正
 - 例外, 17
 - 終了日から開始日まで
 - オフセット, 19
 - 固定オーダーリードタイム
 - 計画, 21
 - 一般品目
 - 計画, 22
 - 購買
 - オーダー, 22
 - オーダー
 - 購買, 22
 - 物流, 24
 - 再計画
 - 再計画, 25
 - コード
 - カレンダー, 27
 - 利用性
 - タイプ, 28
 - 使用法
 - カレンダー, 29
 - 購買オーダー
 - リードタイム, 32
 - 物流オーダー
 - リードタイム, 34, 35
 - 輸送
 - 時間, 37
 - 輸送時間, 38
 - 時間
 - 輸送, 37
 - 輸送時間
 - 共通, 39
 - 輸送, 38
 - 共通
 - 輸送時間, 39
 - 時間単位, 41
 - 延長
 - カレンダー, 43
 - 製造オーダー, 45
 - 出荷元取引先, 45
 - 出荷元発注先, 45
 - 安全時間, 45
-
