



Infor LN 需要ペギングユーザガイド

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	crossdpegug (U9500)
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 需要ペギング	7
需要ペギングの概要	7
需要ペギングの使用	7
不足在庫の処理	8
在庫引当レベル	8
在庫引当の変更	8
第2章 需要ペギングマスタデータ	9
需要ペギングの設定	9
需要ペギングタイプと仕様の関係	10
第3章 需要ペギング供給オーダー	11
需要ペギング供給オーダー	11
調達および販売の需要ペギング供給オーダー	11
倉庫管理で供給オーダーを需要ペギングします。	12
供給購買オーダーとスケジュールを需要ペギングします。	12
第4章 引当バッファ	15
引当バッファ	15
利用可能な未引当在庫の計算	15
引当バッファの作成	16
企業計画での引当バッファの作成	17
販売オーダーラインの入力時に引当バッファを作成	17
引当バッファの消費	17
未引当在庫または別の仕様を含む在庫の勧告	18
第5章 在庫引当レベル	21
在庫引当レベル	21
引当レベル	21
引当の扱い単位設定	22
第6章 需要ペギングの例	23
需要ペギングの例	23

付録A 用語集.....	27
--------------	----

索引	
----	--

文書情報

この文書では、供給数量を特定の需要に割り当てる手順を説明します。需要ペギングの設定、LNでの需要ペギング供給オーダまたはスケジュールの処理、引当バッファと在庫引当レベルの使用についても説明します。

本書の対象

本書は、需要ペギングの担当者を対象としています。主要なユーザ、導入コンサルタント、製品設計者、サポート担当者などが対象となります。

文書の概要

章番号	内容
第 1 章	需要ペギングの概要
第 2 章	需要ペギングマスタデータ
第 3 章	需要ペギング供給オーダ
第 4 章	引当バッファ
第 5 章	在庫引当レベル
第 6 章	需要ペギングの例

関連ユーザガイド

需要ペギングに関連する次のトピックについては、別のユーザガイドで取り上げています。

- 条件
条件ユーザガイド U9499 JA
- 外注オーダ
外注ユーザガイド U9361 JA
- 販売業者管理在庫
販売業者管理在庫ユーザガイド U9501 JA

本書の使い方

本書はオンラインヘルプのトピックから構成されています。このため、マニュアルの他のセクションへの参照が次の例のように示されています。

詳細については「はじめに」を参照してください。参照先セクションの場所を特定するには、「目次」を参照するか、文書末尾の「索引」を使用してください。

本書の末尾に用語集があります。用語集で説明されている語は、次の例のように表示されます。

共通情報で、住所を取引先にリンクできます。

本書をオンラインで表示する場合、下線付きの語をクリックすると用語集の用語定義に移動します。

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。

需要ペギングの概要

需要ペギングは、特定の需要に対する供給数量を指定するために使用します。

需要ペギングを使用すると、次のことができます。

- 顧客に、ある品目の特定の数量を約束する。引当済在庫は、他の顧客に出荷できません。予約数量として確保されます。
- 識別可能な品目数量を特定の需要にリンクします。この場合、この数量は同じ品目の別の数量と交換できません。たとえば、この方法を使用して、構成要素と部分組立品をまとめておきます。

これを実行するために、LN は、仕様を使用して供給オーダーまたは在庫を需要オーダーにリンクします。

供給を特定の需要に対してペギングする場合、次のような多くの処理が必要です。

- オーダー計画
- 資材の発行と受取
- 商品の出庫と出荷

注意

需要ペギングを使用するには、マスタデータを設定する必要があります。詳細は、次の情報を参照してください: 需要ペギングの設定 (ページ 9)

需要ペギングの使用

需要オーダーが作成されると、LN は以下を実行します。

- 仕様を需要オーダーにリンクします。
- 在庫を需要オーダーに引き当てます。
- 需要オーダーの数量を使用して、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [引当済在庫] フィールドの数量を更新します。需要オーダーを満たすための利用可能な在庫が足りない場合でも更新が実行されます。

注意

- 需要オーダーがマニュアルで作成された場合、または独立需要から作成された場合、品目の需要ペギングデータまたはリンクされた条件合意に基づいて仕様が作成されます。

- 需要オーダーが依存需要から作成された場合、需要オーダーはそのオーダーを作成した発生元からのみ仕様を受け取ることができます。仕様がビジネスオブジェクト間でどのように転送されるかを見るには、需要ペギングの例 (ページ 23)を参照してください。

不足在庫の処理

需要オーダーを満たすための利用可能な在庫が不足している場合、供給オーダーを作成するか、在庫を引き当てることができます。

需要オーダーを満たすための在庫の引当が不足しているか未引当在庫がある場合、供給オーダーが生成されるかマニュアルで作成されます。需要オーダーに対して供給オーダーが生成されると、その供給オーダーに対して仕様も生成されます。この仕様は、需要オーダーの仕様と同じ特徴を持っています。詳細は、次の情報を参照してください: 需要ペギング供給オーダー (ページ 11)

引当が不足しているが未引当在庫がある場合、在庫は引当バッファを使用して引き当てられます。引当に含まれる在庫は仕様にリンクされます。そのため、一致する品目タイプ詳細基準付きの需要オーダーに対して、バッファ付き在庫が利用可能になります。詳細は、次の情報を参照してください: 引当バッファ (ページ 15)

注意

- 仕様を含まない需要オーダーに在庫を引き当てすることもできます。引当とハードペギング機能が実装されていない場合は、仕様を含まない在庫を引き当てることができます。次を参照してください。 在庫約定。
- 特定の仕様を含む利用可能な在庫が倉庫で不足している場合、不足している数量を補うために、未引当在庫または別の仕様からの在庫に対して出庫勧告を作成できます。これが許可されるかどうかは、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [非未引当在庫の勧告] チェックボックスと [出庫ラインの需要ペグは「まとめ」] チェックボックスによって決まります。次を参照してください。 出庫処理での引当済または未引当の在庫。

在庫引当レベル

在庫引当レベルは、引当済在庫が倉庫において、扱い単位で識別可能および追跡可能か、または単に引当済在庫として登録されるかを決定します。倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションと品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで、倉庫 - 品目の組合せの引当レベルを定義できます。

詳細は、次の情報を参照してください: 在庫引当レベル (ページ 21)。

在庫引当の変更

在庫引当の変更は、たとえば、在庫が引き当てられているオーダーが取り消された場合に必要です。引当を変更するには引当変更オーダーを使用します。

引当変更オーダーは在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションで定義された番号グループおよびシリーズに基づいて生成されます。引当変更オーダー (whinh1120m000) セッションおよび引当変更オーダーライン (whinh1130m000) セッションで引当変更オーダーを表示およびメンテナンスすることができます。

需要ペギングの設定

1. 導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0500m000) 詳細セッションで、[需要ペギング] チェックボックスをオンにします。
2. 品目 (tcibd0501m000) 詳細セッションで、品目の [需要ペギング] チェックボックスをオンにします。
3. 品目基準データパラメータ (tcibd9199m000) セッションの [需要ペグ検索パスレベル] フィールドで、需要ペギングマスターデータを取得するための検索レベルを指定します。
4. 選択された検索レベルに応じて、需要ペギング条件 (tctrm1165m000) セッションや品目 (tcibd0501m000) セッションで需要ペギングマスターデータを指定します。
次のフィールドを指定します。
 - 品目 (tcibd0501m000) セッションで、品目の [需要ペギング] チェックボックスをオンにします。
 - [未引当在庫の使用] チェックボックスをオンにして、引当済在庫と未引当在庫の両方の使用を許可します。このチェックボックスは、企業計画でオーダ計画の実行中または販売管理で販売オーダ入力時に、需要オーダへの在庫の引当に影響します。
在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [非未引当在庫の勧告] チェックボックスにより、需要ペギング出庫オーダに対して未引当在庫を勧告できるかどうかが決まります。
 - [需要ペギングタイプ] フィールドの値を選択し、需要と供給の一致に使用される仕様属性を決定します。[需要ペギングタイプ] では、特に仕様の内容が決定されます。
5. 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションで次のチェックボックスをオンにします。
 - [非未引当在庫の勧告] チェックボックス。需要ペギング出庫オーダの未引当在庫を勧告できるようにします。
 - [出庫ラインの需要ペグは「まとめ」] チェックボックス。別の仕様を含む出庫オーダに対して引当済在庫が勧告されないようにします。

[需要ペギングタイプ] と仕様の関係

次の表は、需要ペギングタイプと仕様の関係を示しています。

[需要ペギングタイプ]	在庫の引当およびオーダーの需要ペギング対象の特定項目	仕様での指定項目
[顧客基準]	取引先	販売先取引先
[オーダー基準]	需要オーダー	販売先取引先 オーダー/位置/連番
[顧客参照基準]	顧客参照	販売先取引先 参照
[顧客所在地基準]	顧客所在地	販売先取引先 出荷先取引先
[内部参照基準]	内部参照	参照

需要ペギング供給オーダー

利用可能な在庫が不足している場合、供給オーダーを生成できます。引当済在庫が要求され、需要オーダーに需要ペギングされます。つまり、供給オーダーの使用と需要オーダーの使用は同じになります。この仕様を含む引当済計画在庫処理は、供給オーダーに対して作成されます。

需要オーダーに対する供給オーダーは、次の発生元から自動またはマニュアルで作成されます。

- 企業計画で実行されたオーダー計画。詳細は、次の情報を参照してください: オーダー計画、概要。
- 販売内の販売 (需要) オーダーまたはスケジュール。

調達および販売の需要ペギング供給オーダー

次の供給オーダーを生成できます。

- 購買オーダーの生成 (tdsls4241m000) セッションでの購買オーダー
- 製造オーダーの生成 (tdsls4243m000) セッションでの製造オーダー
- 販売オーダーの転送オーダー (tdsls4242s000) セッションでの転送オーダー

販売オーダーライン (tdsls4101m000) セッション、または販売オーダー計画納入ライン (tdsls4101m100) セッションから、次のように供給オーダーを作成できます。

- 在庫不足メニューからマニュアルで
オーダーライン上で在庫不足が発生すると、在庫不足メニュー (tdsls4830s000) セッションが開始します。[購買オーダーの生成]、[製造オーダーの生成]、または [転送オーダーの生成] をオンにして、関連セッションで供給オーダーを作成します。
- 適切なメニューからマニュアルで
オーダーライン上で在庫不足が発生したら、適切なメニューの [購買オーダーの生成]、[製造オーダーの生成]、または [転送オーダーの生成] をクリックして、関連セッションで供給オーダーを作成できます。
- 販売オーダーラインの入力時に自動で
在庫不足が発生すると、関連セッションがオーダータイプ (tdsls0694m000) セッションのオーダータイプに自動活動としてリンクしている場合、供給オーダーが自動で生成されます。

注意

- 在庫不足メニュー (tdsls4830s000) セッションが、マニュアル入力した販売オーダーで表示されることがあります。ただし、このセッションが開始するのは、引当済在庫またはハー

ドペギング済供給オーダーの合計数量が、販売オーダーラインのオーダー数量より低い場合のみです。

- 製造オーダーの部品表展開中に、部品表 (tibom1110m000) セッションの [需要ペグの継承] フィールドの値に応じて、構成要素のオーダーに需要ペグが定義されることがあります。

倉庫管理で供給オーダーを需要ペギングします。

需要オーダーを満たすための在庫の引当が不足しているか未引当在庫がある場合、供給オーダーが生成されるかマニュアルで作成されます。需要オーダーに対して供給オーダーが生成されると、その供給オーダーに対して仕様も生成されます。この仕様は、需要オーダーの仕様と同じ特徴を持っています。

倉庫処理中に需要オーダーに関して出庫オーダーライン、出庫勧告ライン、出荷ラインなどが作成されると、これらのラインに関して仕様が生成されます。これらの仕様により、需要オーダーの仕様特徴が取得されます。

同様に、供給オーダーの仕様の特徴が、入庫オーダーライン、入庫ライン、検査ライン、扱い単位に関して生成された仕様に渡されます。

倉庫管理のパラメータ設定は、以下について決定します。

- 供給オーダーによって入庫した品目が、入庫確認時に供給オーダーの入庫ライン用に生成された扱い単位を使用することで、在庫において識別可能になるかどうか。これらの扱い単位は、供給オーダーの仕様特徴と同じ特徴を含む仕様を取得します。
- 需要オーダーに対して出庫勧告が生成されるときに、特定の扱い単位または見込の引当済在庫が出庫されます。次を参照してください。在庫引当レベル (ページ 21)。LN は、仕様特徴が需要オーダーの出庫オーダーラインのものと一致する在庫を出庫します。
- 倉庫から出庫される特定の仕様の利用可能な在庫が不足している場合、不足している数量を補うために、未引当在庫または別の仕様からの在庫を勧告できます。これが許可されるかどうかは、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [非未引当在庫の勧告] チェックボックスと [出庫ラインの需要ペグは「まとめ」] チェックボックスによって決まります。次を参照してください。出庫処理での引当済または未引当の在庫。

供給購買オーダーとスケジュールを需要ペギングします。

購買オーダー/スケジュールは、品目の供給ソースです。購買品目は、仕様により引当済需要に需要ペギングできます。品目の入庫中に、仕様の特徴が在庫レコードにコピーされ、この在庫が特定需要に引き当てられます。

購買オーダー

購買オーダーラインは、次の発生元から生成された場合、需要ペギングできます。

- [EDI]
計画条件 (tctrm1135m000) セッションで [発注先別供給計画] チェックボックスがオンになっている場合、購買オーダーラインと関連仕様情報は電子データ交換 (EDI) で通信されます。その結果、需要ペギング条件 (tctrm1165m000) セッションの [需要ペギングタイプ] が購買オーダーライン上の仕様の表示を決定します。
- [販売]
購買オーダーが購買オーダーの生成 (tdsls4241m000) セッションで生成されます。仕様が販売オーダーにリンクし、かつ計画条件 (tctrm1135m000) セッションの [発注先別供給計画]

チェックボックスがオフになっている場合、販売オーダーの使用は購買オーダーラインにコピーされます。

- [EP]
購買オーダーはオーダーの転送計画 (cppat1210m000) セッションから生成されます。仕様が計画オーダーにリンクし、かつ計画条件 (tctrm1135m000) セッションの [発注先別供給計画] チェックボックスがオフになっている場合、計画オーダーの仕様は購買オーダーラインにコピーされます。
- [INH]
購買オーダーはオーダーの生成 (時系列オーダーポイント) (whinh2201m000) セッションから生成されます。仕様が計画在庫処理にリンクし、かつ計画条件 (tctrm1135m000) セッションの [発注先別供給計画] チェックボックスがオフになっている場合、計画在庫処理の仕様は購買オーダーラインにコピーされます。
- [入庫]
購買オーダーラインは、予測外の入庫については自動で生成されます。仕様は倉庫管理での入庫からコピーされます。
- [ジョブショップ管理]
製造オーダーの外注作業の (外注) 購買オーダーラインは、外注購買文書の生成 (tisfc2250m000) セッションから作成されます。仕様は、製造の見積資材 (ticst0101m000) セッションから調達の購買オーダー資材供給ライン (tdpur4116m000) セッションへコピーされます。
- [外注購買オーダー]
オーダー管理/個別供給システムの (外注) 購買オーダーラインは、外注の供給オーダーの生成 (tdpur4216m000) セッションから作成されます。購買オーダー資材供給ライン (tdpur4116m000) セッションからの仕様は、購買オーダーラインにコピーされます。
- [マニュアル]
マニュアル入力した購買オーダーでは、特定の販売業者管理在庫 (VMI) シナリオと特定の外注シナリオでのみ仕様を作成できます。
これらのシナリオについて、購買オーダーをマニュアルで入力する前に、次のチェックボックスをオンにする必要があります。
 - 計画条件 (tctrm1135m000) セッションの [発注先別供給計画]
 - 需要ペギング条件 (tctrm1165m000) セッションの [需要ペギング必須]
 購買オーダーをマニュアルで入力する前に、両方のシナリオとも特定の設定が必要です。
 - VMI シナリオ
購買オーダーライン上で、[支払] フィールドが、[貨物引換払] または [使用払] になっている必要があります。
 - 計画条件 (tctrm1135m000) セッションで、[発注先への参照の送付] チェックボックスがオンになっている必要があります。
 - 需要ペギング条件 (tctrm1165m000) セッションで、[需要ペギングタイプ] が、[内部参照基準] になっている必要があります。
 - 外注シナリオ
購買オーダーライン上で、[支払] フィールドが、[支払なし] になっている必要があります。
 - 需要ペギング条件 (tctrm1165m000) セッションで、[需要ペギングタイプ] が、[顧客基準] または [顧客参照基準] になっている必要があります。

注意

購買オーダーラインが返品オーダーラインの場合、オリジナル購買オーダーラインの仕様は、返品オーダーラインにコピーされます。

購買スケジュール

購買スケジュールラインが以下から生成された場合、需要ペギングできます。

- [INH]
購買オーダーはオーダーの生成 (時系列オーダーポイント) (whinh2201m000) セッションから生成されます。仕様が計画在庫処理にリンクし、計画条件 (tctrm1135m000) セッションの [発注先別供給計画] チェックボックスがオフになっている場合、計画在庫処理の仕様は購買スケジュールラインにコピーされます。
- [外注購買オーダー]
オーダー管理/個別供給システムでは、(外注) 購買スケジュールラインが、外注の供給オーダーの生成 (tdpur4216m000) セッションから作成されます。購買オーダー資材供給ライン (tdpur4116m000) セッションからの仕様は購買スケジュールラインにコピーされます。

注意

プッシュスケジュールでは、仕様は使用されません。

引当バッファ

在庫が不足している場合、引当バッファを使用してフリーの (未引当) 在庫の引当を行うことができます。

引当バッファを作成する場合、倉庫、品目および、ある場合、有効化コードのフリーの手持在庫が仕様に引き当てられます。この在庫は、仕様の特徴が引当バッファの特徴と一致する出庫オーダーラインで消費可能になります。出庫および出荷手順で作成された出庫オーダーライン、勧告ライン、出荷ラインなどは、需要オーダーの仕様特徴を需要オーダーの発生元から取得します。

引当バッファを作成できるのは、以下が適用される場合のみです。

- 需要ペギング条件 (tctrm1165m000) セッションの [未引当在庫の使用] チェックボックスがオンになっています。
- 未引当在庫が利用可能です。

注意

引当バッファは在庫計画パラメータ (whinp0100m000) セッションで定義された番号グループおよびシリーズに基づいて生成されます。

利用可能な未引当在庫の計算

LN は利用可能な未引当在庫を次のように計算します。

$\{A - (B + C + D)\} + E = F$ If $F > G$, $G = \text{未引当利用可能在庫}$ $H - I = G$

記号	倉庫、品目および有効化コード別在庫 (whwmd2516m000) セッションのフィールドの値
A	[手持在庫]
B	[ブロック済]
C	[約定引当済]
D	[引当済保管場所]
E	[処理時に約定引当済]
F	中間結果
H	倉庫、品目および有効化コード別在庫 (whwmd2516m000) セッションの [手持在庫] フィールド
I	仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [手持在庫] フィールド

出庫勧告が約定引当済在庫に対して作成されると、この勧告済約定引当済在庫は、約定引当済と保管場所引当済在庫の両方でリストされるので、約定引当済在庫 C および保管場所引当済在庫 D は重複する可能性があります。C および D を A から差し引いて F を計算すると、計算されたフリー在庫 F は実際のフリー在庫より低くなります。したがって、この結果を調整するために、在庫約定引当処理中 E を加算します。

倉庫、品目および有効化コード別在庫 (whwmd2516m000) セッションの [手持在庫] フィールドと、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [手持在庫] フィールドの差より F が高い場合、結果はこの差異に合わせて調整されます。

引当バッファの作成

引当バッファは次のように作成されます。

- 企業計画のオーダー計画の実行中。詳細は、次の情報を参照してください: 企業計画での引当バッファの作成。
- 販売オーダーラインの入力時 (販売オーダーラインは需要オーダー)。販売オーダーラインの倉庫、品目、有効化コード、および仕様に対して引当バッファが作成されます。詳細は、次の情報を参照してください: 販売オーダーラインの入力時に引当バッファを作成。
- 在庫約定 (whinp2100m000) セッションで、マニュアルで。

在庫約定 (whinp2100m000) セッションで、引当バッファを表示できます。

企業計画での引当バッファの作成

オーダー計画の実行中に、企業計画は引当バッファを作成して需要オーダーに在庫を引き当てることができます。

在庫を引き当てるには

1. LNは、未引当在庫が、需要オーダーの品目、倉庫、および仕様に利用可能かどうかをチェックします。
2. 利用不能の場合、引当は行なわれません。
3. 利用可能な場合、LNは、仕様特徴が需要オーダーのものと一致する、出庫勧告のない引当バッファを探します。
4. 見つかった場合、既存の引当バッファの数量は、需要オーダーの所要数量分増え、未引当在庫の数量は、需要オーダー数量分減ります。
5. 見つからなかった場合、LNは、仕様の特徴が需要オーダーのものと一致する仕様を含む新規の引当バッファを作成します。新規の引当バッファの数量は、需要オーダー数量と一致します。

仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションで、次のフィールドは新規の引当バッファの数量分増えます。

- [引当バッファ内の在庫]
- [手持在庫]

販売オーダーラインの入力時に引当バッファを作成

引当バッファは、販売オーダーライン (tdsls4101m000) セッションまたは販売オーダー計画納入ライン (tdsls4101m100) セッションから、次のように作成できます。

- 在庫不足メニューからマニュアルで
在庫不足がオーダーライン上で発生した場合、在庫不足メニュー (tdsls4830s000) セッションが開始されます。[引当バッファの作成] をオンにして、引当バッファの作成 (tdsls4813s000) セッションで引当バッファを作成します。引当バッファは販売オーダーが保存されると、次のように作成されます。
- 倉庫管理でマニュアルで
在庫約定 (whinp2100m000) セッションで、未引当在庫を引き当てられます。適切なメニューで、[引当バッファ] をクリックしてこのセッションを開始し、データを入力します。
- 販売オーダーラインの入力時に自動で
[在庫不足の自動処理] フィールドが販売オーダータイプ (tdsls0594m000) セッションの関連品目に対して [引当バッファの作成] に設定されている場合、在庫不足が発生すると、販売オーダーラインの入力時に引当バッファが自動で作成されます。

引当バッファの消費

仕様を含む出庫オーダーラインに対して出庫勧告が作成される場合、LNはまず、一致する仕様特徴を含む供給オーダーを使用して受け入れられた引当先在庫を勧告します。したがって、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [保管場所引当済の引当済在庫] フィールドの数量が増加します。

この在庫が不足している場合、LN は、出庫オーダーラインの仕様特徴と一致する仕様特徴を含む引当バッファから在庫を勧告します。したがって、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [保管場所引当済の引当済在庫] フィールドと [引当バッファ内の在庫] フィールドの数量が増加します。

注意

倉庫から出庫される特定の仕様の利用可能な在庫が不足している場合、不足している数量を補うために、未引当在庫または別の仕様からの在庫を勧告できます。これが許可されるかどうかは、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [非未引当在庫の勧告] チェックボックスと [出庫ラインの需要ペグは「まとめ」] チェックボックスによって決まります。次を参照してください。出庫処理での引当済または未引当の在庫。

同様に、仕様を含む出庫オーダーラインに対して出庫勧告が発行されると、LN は、まず、一致する仕様特徴を含むオーダーを使用して受け入れられた引当先在庫を発行します。対応する出荷ラインが確認されると、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [保管場所引当済の引当済在庫] フィールドの数量が減少します。

この在庫が不足している場合、LN は、出庫オーダーラインの仕様特徴と一致する仕様特徴を含む引当バッファから在庫を発行します。対応する出荷ラインが確認されると、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [保管場所引当済の引当済在庫] フィールドの数量が減少します。

未引当在庫または別の仕様を含む在庫の勧告

需要ペギングの概要

需要ペギングは、特定の需要に対する供給数量を指定するために使用します。

需要ペギングを使用すると、次のことができます。

- 顧客に、ある品目の特定の数量を約束する。引当済在庫は、他の顧客に出荷できません。予約数量として確保されます。
- 識別可能な品目数量を特定の需要にリンクします。この場合、この数量は同じ品目の別の数量と交換できません。たとえば、この方法を使用して、構成要素と部分組立品をまとめておきます。

これを実行するために、LN は、仕様を使用して供給オーダーまたは在庫を需要オーダーにリンクします。

供給を特定の需要に対してペギングする場合、次のような多くの処理が必要です。

- オーダー計画
- 資材の発行と受取
- 商品の出庫と出荷

注意

需要ペギングを使用するには、マスタデータを設定する必要があります。詳細は、次の情報を参照してください: 需要ペギングの設定 (ページ 9)

需要ペギングの使用

需要オーダが作成されると、LN は以下を実行します。

- 仕様を需要オーダにリンクします。
- 在庫を需要オーダに引き当てます。
- 需要オーダの数量を使用して、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションの [引当済在庫] フィールドの数量を更新します。需要オーダを満たすための利用可能な在庫が足りない場合でも更新が実行されます。

注意

- 需要オーダがマニュアルで作成された場合、または独立需要から作成された場合、品目の需要ペギングデータまたはリンクされた条件合意に基づいて仕様が作成されます。
- 需要オーダが依存需要から作成された場合、需要オーダはそのオーダを作成した発生元からのみ仕様を受け取ることができます。仕様がビジネスオブジェクト間でどのように転送されるかを見るには、需要ペギングの例 (ページ 23) を参照してください。

不足在庫の処理

需要オーダを満たすための利用可能な在庫が不足している場合、供給オーダを作成するか、在庫を引き当てることができます。

需要オーダを満たすための在庫の引当が不足しているか未引当在庫がある場合、供給オーダが生成されるかマニュアルで作成されます。需要オーダに対して供給オーダが生成されると、その供給オーダに対して仕様も生成されます。この仕様は、需要オーダの仕様と同じ特徴を持っています。詳細は、次の情報を参照してください: 需要ペギング供給オーダ (ページ 11)

引当が不足しているが未引当在庫がある場合、在庫は引当バッファを使用して引き当てられます。引当に含まれる在庫は仕様にリンクされます。そのため、一致する品目タイプ詳細基準付きの需要オーダに対して、バッファ付き在庫が利用可能になります。詳細は、次の情報を参照してください: 引当バッファ (ページ 15)

注意

- 仕様を含まない需要オーダに在庫を引き当てすることもできます。引当とハードペギング機能が実装されていない場合は、仕様を含まない在庫を引き当てることができます。次を参照してください。在庫約定。
- 特定の仕様を含む利用可能な在庫が倉庫で不足している場合、不足している数量を補うために、未引当在庫または別の仕様からの在庫に対して出庫勧告を作成できます。これが許可されるかどうかは、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [非未引当在庫の勧告] チェックボックスと [出庫ラインの需要ペグは「まとめ」] チェックボックスによって決まります。次を参照してください。出庫処理での引当済または未引当の在庫。

在庫引当レベル

在庫引当レベルは、引当済在庫が倉庫において、扱い単位で識別可能および追跡可能か、または単に引当済在庫として登録されるかを決定します。倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションと品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで、倉庫 - 品目の組合せの引当レベルを定義できます。

詳細は、次の情報を参照してください: 在庫引当レベル (ページ 21)。

在庫引当の変更

在庫引当の変更は、たとえば、在庫が引き当てられているオーダが取り消された場合に必要です。引当を変更するには引当変更オーダを使用します。

引当変更オーダは在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションで定義された番号グループおよびシリーズに基づいて生成されます。引当変更オーダ (whinh1120m000) セッションおよび引当変更オーダライン (whinh1130m000) セッションで引当変更オーダを表示およびメンテナンスすることができます。

在庫引当レベル

在庫引当レベルは、引当済在庫が倉庫において、扱い単位で識別可能および追跡可能か、または単に引当済在庫として登録されるかを決定します。倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションと品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで、倉庫 - 品目の組合せの引当レベルを定義できます。

引当レベル

在庫引当レベルが利用可能です。

- [倉庫]
仕様を含む供給オーダーの入庫ラインが確認されるか、引当バッファが作成されると、入庫済品目およびバッファ化品目は引当済在庫になります。これらの品目には扱い単位は生成されないため、倉庫において追跡できません。
- [物的品目]
仕様を含む供給オーダーの入庫ラインが確認されると、入庫済品目は引当済在庫になります。LN は、入庫済品目に対して扱い単位を生成し、扱い単位は仕様特徴が供給オーダーのものと同一仕様を取得します。引当済品目は、扱い単位と扱い単位仕様によって倉庫において識別および追跡可能です。
出荷、入庫および出庫検査、調整および循環棚卸を含むすべての倉庫手順では、仕様を含む扱い単位が使用されます。たとえば、需要オーダーに出庫勧告が作成されると、LN は、仕様特徴が需要オーダーの出庫オーダーラインのものと一致する特定の扱い単位を勧告します。

注意

- [物的品目] 引当レベルを使用する場合、様々なパラメータ設定が必要になります。詳細は、次の情報を参照してください: 引当の扱い単位設定。
- 供給オーダーとは異なり、引当バッファに含まれる引当済在庫に関して、在庫引当レベルが[物的品目] の場合、扱い単位は生成されません。

引当の扱い単位設定

[物的品目] 引当レベルを使用するには、以下の設定が必要です。

- 導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0500m000) 詳細セッションで、[需要ペギング] チェックボックスをオンにします。
- 導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0500m000) 詳細セッションで、[扱い単位の使用] チェックボックスをオンにします。
- 品目 - 倉庫管理デフォルト (whwmd4101s000) セッションと品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで、[扱い単位の使用] チェックボックスをオンにします。
- 倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションでの設定
 - すべての倉庫処理で扱い単位を使用できるようにするには、以下のチェックボックスをオンにします。
 - [扱い単位の使用]
 - [入庫]
 - [入庫検査]
 - [在庫]
 - [出庫検査]
 - [出荷]
 - 以下の倉庫処理中に扱い単位を自動で生成するには、以下のフィールドで [常時] または [所有権/仕様] をオンにします。
 - [事前出荷通知から扱い単位を自動作成]
 - [入庫確認]
 - [調整オーダの処理]
 - [循環棚卸オーダの処理]
 - 出庫勧告が発行されたときに扱い単位を生成するには、[ピッキングの確認] フィールドで、[Yes] をオンにします。

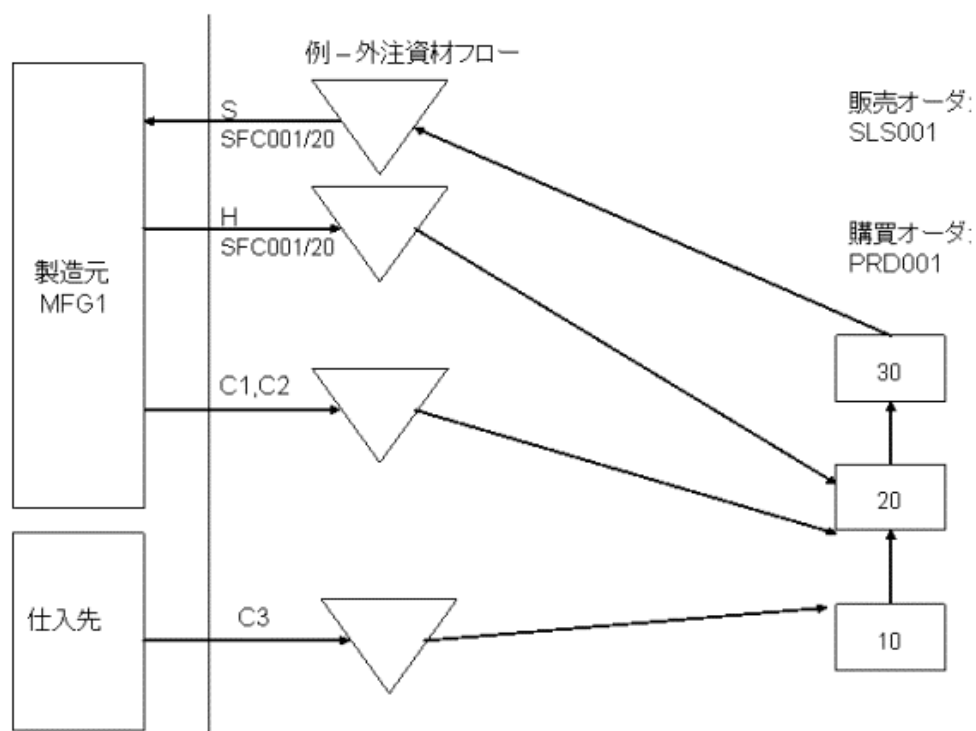
上記のすべての自動扱い単位の生成オプションがオンになっていない場合に、倉庫処理のひとつが実行されると、ユーザは扱い単位をマニュアルで作成するよう促されます。

注意

引当済在庫は、仕様別在庫 (whwmd2519m000) セッションで、品目別、倉庫別、および仕様別にリストされます。扱い単位 (whwmd5130m000) セッションで、扱い単位と扱い単位仕様を表示できます。

需要ペギングの例

このトピックでは、外注先のサイトの外注処理で、仕様がビジネスオブジェクト間でどのように転送されるかについて例を示します。



品目 S

外注先は最初に、在庫を引き当てる必要のある品目 S に対する外注販売オーダーを作成します。この販売オーダーについて、企業計画で製造オーダーが計画され、ジョブショップ管理で製造オーダーが作成されます。この販売オーダー、製造オーダーの範囲まで定義する仕様を持っています。

品目 H、C1、C2、および C3 は、品目 S の部品表です。部品表 (tibom1110m000) セッションの [需要ペグの継承] フィールドでは、仕様について、製造オーダーから製造オーダーの見積予算材料ラインの範囲までさらに均一化するかどうか、および均一化する場合の方法を決定します。

製造元は、外注先のシステム内の販売先取引先 MFG1 を識別します。

品目 H

品目 H は、製造元の部分組立品品目なので、製造元が納入します。

部品表 (tibom1110m000) セッションの [需要ペグの継承] フィールドは、[廃止] に設定します。つまり、品目 H に対して、LN は、条件合意をチェックして、どの仕様属性を均一化する必要があるかを決定します。

品目 H は、製造元がオーダー基準で計画します。H を一意に識別するには、外注先は製造元から参照「SFC0001/20」を受け取ります。品目 S では、販売オーダーの [参照] フィールドにこの参照が保存されます。

購買オーダーの仕様にも、品目 H に対する参照「SFC0001/20」が含まれます。

構成要素 C1 および C2

品目 C1 および C2 は、製造元が計画し、納入する構成要素です。

品目 C1 および C2 については、部品表 (tibom1110m000) セッションの [需要ペグの継承] フィールドを [廃止] に設定します。つまり、LN は、条件合意をチェックして、どの仕様属性を、品目の見積材料ラインまで均一化する必要があるかを決定します。

C1 および C2 については、製造元はバルク基準で供給します。C1 および C2 の購買オーダーは、取引先 MFG1 を含む仕様を持っています。C1 および C2 は、この製造元に引き当てられます。

構成要素 C3

品目 C3 は、外注先が計画する構成要素です。

部品表 (tibom1110m000) セッションの [需要ペグの継承] フィールドは、品目 C3 に対して [Yes] に設定します。つまり、製造オーダーからの仕様は、C3 の見積材料ラインまで 1 対 1 で均一化します。

企業計画のオーダー計画の実行では、購買オーダーは外注先が作成します。仕様は、販売オーダーから購買オーダーまで均一化されます。

需要ペギングデータ

H、C1、C2、および C3 は、製造オーダー PRD001 に対して出庫する必要があります。この出庫が可能なのは、見積材料ライン上の仕様が在庫の仕様と同じ場合にのみです。つまり、供給側の仕様は、需要側の仕様と同じである必要があります。

次のテーブルは、製造オーダー、販売オーダーおよび購買オーダーの仕様データを表示しています。倉庫オーダーと計画オーダーは表示されていませんが、倉庫オーダーの仕様は発生元オーダーから派生しています。

販売と調達

品目	S	H	C1	C2	C3
需要ペギングタイプ	顧客参照基準	顧客参照基準	取引先基準	取引先基準	適用なし
オーダータイプ	販売オーダー	購買オーダー	購買オーダー	購買オーダー	購買オーダー
オーダー番号	SLS001	PUR001	PUR001	PUR002	PUR003
仕様					
取引先に割当	MFG1	MFG1	MFG1	MFG1	MFG1
引当先参照	SFC0001/20	SFC0001/20	適用なし	適用なし	SFC0001/20

ジョブショップ

品目	S	H	C1	C2	C3
需要ペギングタイプ	適用なし	顧客参照基準	取引先基準	取引先基準	適用なし
需要ペギング範囲	適用なし	条件の読込	条件の読込	条件の読込	均一化
オーダータイプ	製造オーダー	製造オーダー資材	製造オーダー資材	製造オーダー資材	製造オーダー資材
オーダー番号	PRD001	PRD001/10	PRD001/20	PRD001/30	PRD001/40
仕様					
取引先に割当	MFG1	MFG1	MFG1	MFG1	MFG1
引当先参照	SFC0001/20	SFC0001/20	適用なし	適用なし	SFC0001/20

適切なメニュー

コマンドは、[表示]、[参照]、および [アクション] メニューに分散されているか、ボタンとして表示されます。旧リリースの LN および Web UI では、これらのコマンドは [特定] メニューに配置されます。

依存需要

他の品目の需要に関連した需要

依存需要には基本的に次の 2 つのタイプがあります。

- ある品目の製造に使用する構成品目に対する需要
- 別の保管場所または関連サイトから発生した需要

マスタ計画では、依存需要は次のフィールドの合計と等しくなります。

- 依存資材需要
- 依存スケジュール需要
- 依存物流需要

主品目の有効在庫と依存需要が、主品目のクリティカル部品表に指定した倉庫と同じクラスタをもつ計画品目に展開されます。

独立需要

他の品目の需要と関連しない需要

独立需要の例:

- 最終商品の需要
- 破壊試験に必要な構成品目の需要
- サービス部品所要量

オーダ基準計画

計画データをオーダの形式で取り扱う計画方式

オーダ計画では、供給は計画オーダの形で計画されます。個々の計画オーダの開始日と終了日が考慮されます。製造計画では、この方法により、品目のBOMおよび工順に記録されたすべての資材所要量と能力所要量が考慮されます。

注意

企業計画では、すべての供給をオーダ計画で計画した場合でも、品目のマスタ計画をメンテナンスすることができます。

計画オーダ

企業計画の供給オーダの 1 つ。計画目的で作成され、まだ実際のオーダにはなっていないものです。

企業計画は、以下のタイプの計画オーダを扱います。

- 計画製造オーダ
- 計画購買オーダ
- 計画物流オーダ

計画オーダは、特定のシナリオを使用して生成されます。実際のシナリオの計画オーダは、実行レベルに転送すると、実際の供給オーダにすることができます。

引当

出庫処理に先立つ、需要に対する在庫の確保

取引先または特定の需要オーダに在庫量を引き当てることができます。

注意

販売オーダなど特定の需要オブジェクトが取引先、オーダ、または参照に引き当てられることを文書に記載している場合があります。その表現は、実際には、その特定の取引先、オーダ、または参照に引き当てられている供給で需要オブジェクトを満たす必要があることを意味します。

仕様

たとえば品目が割り当てられている取引先や所有権の詳細など、品目関連データの集まり

仕様を使用して、供給と需要を突き合せます。

仕様は、次の 1 つまたは複数に属することができます。

- 販売オーダや製造オーダなど、品目の数量に対する供給予定
- 扱い単位に収容される品目の特定の数量
- 販売オーダなど、品目の特定の数量に対する要件

供給オーダ

需要オーダを満たすために必要な特定の品目の数量を含むオーダ。通常は製造オーダまたは購買オーダです。

引当バッファ

仕様に引き当てられている在庫。この在庫は特定のオーダーには引き当てられていませんが、引当バッファの仕様と特徴が一致する仕様を持つ任意のオーダーラインで消費できます。

販売業者管理在庫 (VMI)

発注先がそれぞれの顧客や外注先の在庫を管理する際に通常従う在庫管理方法です。また、発注先は供給計画も管理している場合があります。他にも、在庫は顧客が管理し、供給計画は発注先が担当している場合もあります。在庫管理や在庫計画は、ロジスティックサービスプロバイダ (LSP) に外注することもできます。

発注先が納入する在庫は、発注先、または顧客が所有します。多くの場合、在庫の所有権は顧客が在庫を消費する際に発注先から顧客に変更されますが、契約で規定されている時期に所有権の移行が生じることもあります。

販売業者管理在庫は、計画や資材の調達に関連する内部コストを削減できるほか、販売業者はサプライチェーンを明確に把握しながらそれぞれの在庫をよりよく管理できます。

外注

品目に関わる作業を別の会社 (外注先) に委託すること。製造工程全体を委託することも、製造工程における 1 つまたは複数の作業だけを委託することもできます。

扱い単位

梱包と内容から一意に識別可能な物理的な単位。扱い単位には、品目を含めることができます。扱い単位には、品目の梱包に使用する梱包資材の構造があります。または、扱い単位がその構造の一部を構成します。

扱い単位には、次の属性が含まれています。

- 識別コード
- 梱包品目 (オプション)
- 梱包品目数量 (オプション)

品目を扱い単位にリンクさせる場合、その品目は扱い単位によって梱包されます。梱包品目は、扱い単位を構成するコンテナやその他の梱包資材のタイプを指します。たとえば、扱い単位を木枠に指定するには、扱い単位の梱包品目に木枠を定義します。

次を参照してください: 扱い単位構造

取引先

顧客または発注先などの、商取引を行う当事者。顧客や発注先となる部署を組織内で取引先として定義することもできます。

取引先の定義には次の情報が含まれます。

- 組織の名前と主要な住所
- 使用される言語と通貨
- 課税および法定 ID データ

取引先の担当窓口担当者を取引先とします。取引先の状況によって、処理が実行可能かどうかが決まります。処理のタイプ (販売オーダー、請求書、支払、出荷) は取引先の役割で定義します。

返品オーダ

返品出荷がレポートされる購買オーダまたは販売オーダ。返品オーダにはマイナスの金額のみが記入できます。

電子データ交換 (EDI)

標準フォーマットの標準ビジネス文書のコンピュータ間転送。内部 EDI は、同じ内部会社ネットワーク (マルチサイトまたは複数会社とも呼ばれる) 上での会社間のデータ転送を意味します。外部 EDI は、自社と外部取引先間のデータ転送を意味します。

住所

アドレス関連の完全な詳細セットには、郵便住所または電話、ファックスおよびテレックスの番号、Eメール、インターネットのアドレス、課税目的の識別情報、および工順情報が含まれます。

プッシュスケジュール

発注先に送付されるタイムフェーズ要件のリストで、企業計画やプロジェクトなどの中央計画システムによって生成されます。プッシュスケジュールには、長期の予測と短期の実際オーダの両方が含まれています。

プッシュスケジュールは、次の発行タイプのいずれかを使用できます。

- [資材発行]: 資材発行のみが送付されます。出荷は、資材発行の [確定] 所要量および [即時] 所要量に基づいて実行されます。
- [出荷スケジュール]: 資材発行および出荷スケジュールの両方が送付されます。出荷は、出荷スケジュールの [確定] および [即時] 所要量に基づいて実行されます。資材発行は予測データを送付するだけです。
- [出荷スケジュールのみ]: 出荷スケジュールのみが送付されます。出荷は、出荷スケジュールの [確定] および [即時] 所要量に基づいて実行されます。予測データは発注者に送付されません。

条件合意

商品の販売、購買、転送に関する取引先の間の契約であり、オーダ、スケジュール、計画、ロジスティック、請求、需要ペギングについて詳細な条件を定義し、正しい条件を取得するための検索メカニズムを定義できます。

契約には次が含まれます。

- 合意タイプと取引先が記載されたヘッダ
- 検索優先順位、選択した検索属性 (フィールド) とリンクしている条件グループから構成される検索レベル
- 検索レベルの検索属性値が示される 1 つまたは複数のライン
- ラインのオーダ、スケジュール、計画、ロジスティック、請求、需要ペギングについて詳細な条件が示される条件グループ

部分組立品

完成品として保管も販売もされずに次の作業に渡される製造工程途中の製品

外注目的の場合、製造元は部分組立品を外注先に発送してその部分組立品に関わる作業を委託できます。このような部分組立品に固有の品目コードが品目基準データに定義されます。

作業が終了すると、外注先は部分組立品を製造元に返送します。また、このような再作業済の部分組立品に固有の品目コードも品目基準データに定義されます。

需要オーダー

顧客の需要を満たすオーダー。通常は販売オーダーまたは販売スケジュールです。

在庫所有権変更オーダー

所有権が時間ベースの場合、商品の所有権を発注先、つまり、購買元取引先から自社に変更する手数料。所有権も参照。

在庫所有権変更オーダーは、一般情報を示すオーダーヘッダ、および含まれている品目の詳細を示す1つまたは複数のオーダーラインで構成されます。さらに、所有権変更の結果、扱い単位構造の調整を含む再配置が必要になる場合、ライン処理情報も提供されます。

所有権変更のために、品目に時間ベースの変更オーダーが作成されます。所有権変更に関連する会計取引を生成し、在庫の所在を追跡するために、変更オーダーが使用されます。

計画在庫処理

品目の計画オーダーによる在庫レベルの予測済変更

オーダー管理/個別供給

工程倉庫への品目の供給を調整するデマンドプルシステム

この供給システムでは、特定の製品の特定の製造オーダーにより、供給倉庫から工程倉庫に必要な品目を引き出します。品目を必要とする製造オーダーと、必要な品目の工程倉庫への供給を調整する倉庫オーダーとの間に、リンクが直接確立されます。

索引

適切なメニュー, 27
在庫
 引当, 15
依存需要, 27
独立需要, 27
オーダー基準計画, 28
計画オーダー, 28
引当, 28
 引当レベル, 21
 在庫, 15
仕様, 28
 例, 23
需要ペギング
 概要, 7, 18
 供給オーダー, 11
 設定, 9
 例, 23
供給オーダー, 28
 需要ペギング, 11
引当バッファ, 15, 29
 の消費, 17
 企業計画, 17
引当およびハードペギング, 15, 21
需要ペギングの例, 23
販売業者管理在庫 (VMI), 29
外注, 29
扱い単位, 29
取引先, 29
返品オーダー, 30
電子データ交換 (EDI), 30
住所, 30
プッシュスケジュール, 30
条件合意, 30
部分組立品, 31
需要オーダー, 31
在庫所有権変更オーダー, 31
計画在庫処理, 31
オーダー管理/個別供給, 31
