



Infor LN 倉庫管理 クロスドッキング 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	whcrossdockug (U8939)
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
動的クロスドッキング.....	7
特殊なシナリオ.....	7
超過在庫の動的クロスドッキング.....	8
第2章 クロスドッキングのプロセス.....	11
クロスドッキングのプロセス.....	11
クロスドッキングの設定.....	13
クロスドック制約.....	14
クロスドッキング優先順位または計画優先順位規則.....	14
第3章 クロスドッキング扱い単位.....	15
扱い単位とクロスドッキング.....	15
分割できない扱い単位.....	16
予想出荷.....	16
クロスドックされた扱い単位の再使用.....	17
扱い単位のクロスドッキングと保管場所管理.....	17
扱い単位のクロスドッキングと入庫勧告.....	18
第4章 クロスドックオーダ優先順位.....	21
クロスドックオーダ優先順位.....	21
第5章 計画優先順位規則.....	25
計画優先順位規則.....	25
計画優先順位規則の定義.....	25
計画優先順位規則の検証.....	28
計画優先順位規則の使用.....	29
第6章 クロスドッキングタイムウィンドウ.....	33
クロスドッキングタイムウィンドウ.....	33
第7章 強制クロスドッキング範囲.....	37
強制クロスドッキング範囲.....	37

概要.....	37
強制クロスドッキングの影響.....	37
DMS 環境での強制クロスドッキング.....	37
非 DMS 環境での強制クロスドッキング.....	39
第8章 クロスドック制約.....	41
クロスドック制約.....	41
第9章 クロスドッキング設定の影響.....	43
クロスドッキング設定の影響.....	43
概要.....	43
DMS 環境での影響.....	43
非 DMS 環境での影響.....	45
第10章 よくある質問.....	47
ケーススタディ.....	47
第11章 問題の解決.....	51
トラブルシューティング.....	51
クロスドッキング.....	51
付録A 用語集.....	53
索引	

文書情報

このガイドでは、クロスドッキングの概要を紹介し、クロスドッキングの機能と設定について説明します。

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。そのため、マニュアル内のその他のセクションへの参照は、次の例のように示されています。

詳細については、「シリアル番号付品目を設定するには」を参照してください。参照先のセクションを探すには、目次を参照するか、または本書の巻末にあるインデックスを使用してください。

下線の付いた用語は、用語定義へのリンクを示しています。本書をオンラインで表示した場合は、下線の付いたテキストをクリックすると、本書の巻末にある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。

動的クロスドッキング

LN では、動的クロスドッキングによって、ユーザは一時的なクロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを作成できます。クロスドッキングのプロセス (ページ 11) のさまざまな時点で、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインに対して変更 (取消を含む) を加えることができます。LN では、クロスドックオーダーまたはクロスドックオーダーラインを自動的に生成することもできます。

プルシステム

動的クロスドッキングでは、プルシステムをサポートしています。クロスドッキングのプロセスは、出庫オーダーラインに対してクロスドックオーダーを作成することによって開始されます。このクロスドックオーダーに対して、クロスドックオーダーラインを作成できます。クロスドックオーダーラインは、基本的には入庫オーダーラインです。出庫オーダーラインはクロスドックオーダーとしての役割を果たし、入庫オーダーラインはクロスドックオーダーラインとしての役割を果たします。出庫オーダーラインと入庫オーダーラインは、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを作成することによって相互にリンクされます。このようにして、出庫オーダーラインからクロスドッキングが開始され、商品が入庫場所から発送確定保管場所に移動されます。入庫ラインまたは入庫オーダーラインからクロスドッキングを開始することもできます。ただし、クロスドックオーダー/出庫オーダーラインに入庫オーダーラインをリンクさせる必要があります。

特殊なシナリオ

- 1 つの入庫オーダーラインで複数のクロスドックオーダーを履行できます。つまり、単一の入庫オーダーラインに対して、複数のクロスドックオーダーに対応する複数のクロスドックオーダーラインを作成できます (例 1)。
- 複数の入庫オーダーラインで単一のクロスドックオーダーを履行できます (例 2)。

例 1

販売オーダーライン A は 100 個、販売オーダーライン B は 75 個、予測購買オーダー C は 200 個とします。

販売オーダー A に対して、100 個のクロスドックオーダー #1 とクロスドックオーダーラインを作成します。これらは、購買オーダー C に対応しています。

販売オーダー B に対して、75 個のクロスドックオーダー #2 とクロスドックオーダーラインを作成します。これらも、購買オーダー C に対応しています。

[販売オーダー]	個数	[クロスドック クオーダー]	クロスドック オーダーライン	個数	[購買オーダー]	個数
A	100	#1	#11	100	C	200
B	75	#2	#21	75	C	200

残りの 25 個はクロスドックされません。

例 2

販売オーダーライン A は 100 個、予測購買オーダー B、C、および D はそれぞれ 40 個とします。

販売オーダー A に対して、100 個の単一のクロスドックオーダー、40 個それぞれにクロスドックオーダーライン 2 つ、および 20 個にクロスドックオーダーライン 1 つを作成します。

[販売オーダー]	個数	[クロス ドックオー ダ]	個数	クロスドッ クオーダー ライン	個数	[購買オー ダ]	個数
A	100	#1	100	#11	40	B	40
				#12	40	C	40
				#13	20	D	40

残りの 20 個は、他のクロスドックオーダーにリンクすることも、クロスドックしないこともできます。

超過在庫の動的クロスドッキング

ここでは、在庫が利用可能な場合の次の処理について説明します。

- クロスドックオーダー
- 出庫勧告

クロスドックオーダーを生成した後で、オーダー数量の残りの部分 (クロスドックオーダーが作成されない数量) に対して出庫勧告を生成できます。出庫オーダーラインのオーダー数量に対して出庫勧告を生成する必要があるとき、まず、そのクロスドックオーダーの取消または部分取消を行う必要があります。次の理由により在庫が利用可能になることがあるので、出庫勧告の生成が必要になる場合があります。

- 調整オーダー
- 循環棚卸
- 在庫のブロック解除

在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [在庫を勧告できる場合、クロスドックオーダーを取消] パラメータがオンの場合にのみ、クロスドックオーダーは自動的に (すべてが、または部分的に) 取り消されます。

クロスドックオーダーは、在庫の利用可能性に基づいて自動的に取り消されるか、部分的に取り消すことができます。考えられるシナリオを次に示します。

- 利用可能な在庫がない場合、関連するクロスドックオーダーが取り消されます。
- 出庫オーダーラインに利用可能な在庫があり、クロスドックオーダーラインがない関連するクロスドックオーダーがある場合で、[在庫を勧告できる場合、クロスドックオーダーを取消] パラメータの値が、[オープンクロスドックオーダー] または [オープンおよび計画クロスドックオーダー] のとき、そのクロスドックオーダーはすべて取り消されます。

オーダー数量を完全に満たすだけの十分な在庫がない場合、クロスドックオーダーの要求数量は、勧告をするために必要な数量に応じて減少します。

- 出庫オーダーラインに利用可能な在庫があり、クロスドックオーダーラインがある関連するクロスドックオーダーがある場合で、[在庫を勧告できる場合、クロスドックオーダーを取消] パラメータの値が、[オープンおよび計画クロスドックオーダー] のとき、そのクロスドックオーダーは部分的に取り消されます。クロスドックオーダーが部分的に取り消されると、クロスドックオーダーの要求数量は、そのクロスドックオーダーの計画数量と同じ数量に減少します。

注意クロスドックオーダーの要求数量は、クロスドックオーダーラインの合計数量と同じで、出庫勧告を生成できない場合、減らすことができません。

[在庫を勧告できる場合、クロスドックオーダーを取消] パラメータの値が [なし] または [オープンクロスドックオーダー] の場合、クロスドックオーダーは取り消されません。

注意

Infor ERP LN では、出庫勧告が生成される場合に、クロスドックオーダーが取り消されます。マニュアルで作成したまたは変更した出庫勧告は、自動的に取り消せません。

クロスドッキングのプロセス

倉庫管理で、クロスドッキングは次の各ステップによって構成されます。

ステップ 1: クロスドックオーダーの作成

クロスドックオーダーは、以下のように、マニュアルまたはバッチ処理で作成することも、LN によって自動的に生成することもできます。

- マニュアル
クロスドックオーダー (whinh6100m000) セッションで、出庫オーダーライン、要求されたクロスドック数量、および単位を入力します。クロスドックオーダー ID は、番号グループおよびシリーズに基づいて生成されます。オプションで、商品がクロスドックされる ユーザ優先順位 および発送確定保管場所を入力できます。
- バッチ処理
クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインの生成 (whinh6200m000) セッションを使用して、一定範囲のクロスドックオーダーを生成します。
- 自動
 - a. 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションおよび倉庫 (whwmd2500m000) セッションで、[動的クロスドッキング] チェックボックスがオンになっていることを確認します。
 - b. 倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションで、次のチェックボックスのいずれかまたは両方をオンにします。
 - [倉庫にオーダー発行する時にクロスドックオーダーを作成]
 - [出庫勧告不足のクロスドックオーダー作成]

新しく作成されるクロスドックオーダーの状況は [オープン] になります。

ステップ 2: クロスドックオーダーラインの作成

クロスドックオーダーラインは、次のように、マニュアルまたはバッチ処理で作成することも、LN によって自動的に生成することもできます。

- マニュアル
クロスドックオーダー (whinh6100m000) セッションの 適切なメニュー で [クロスドックオーダーライン] を選択します。クロスドックオーダーライン (whinh6110m000) セッションで、入庫オーダーライン、計画クロスドック数量、および単位を入力します。

- バッチ処理
クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインの生成 (whinh6200m000) セッションを使用して、一定範囲のクロスドックオーダーラインを生成します。
- 自動
 - a. 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションおよび倉庫 (whwmd2500m000) セッションで、[動的クロスドッキング] チェックボックスがオンになっていることを確認します。
 - b. 倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションで、[在庫確認時のクロスドックオーダーライン作成] チェックボックスをオンにします。

ステップ 3: クロスドックオーダーラインの承認

在庫勧告を発行する前に、クロスドックオーダーラインを承認しておく必要があります。未承認のクロスドックオーダーラインに対して、クロスドッキングは実行されないためです。クロスドックオーダーラインは、マニュアルで、バッチ処理によって、または自動的に承認できます。

- マニュアル
 - 単一のクロスドックオーダーラインを承認するには、クロスドックオーダーライン (whinh6110m000) セッションの適切なメニューで [状況の変更] を選択してから [承認済] を選択します。
 - 1 つのクロスドックオーダーのクロスドックオーダーラインをすべて承認するには、クロスドックオーダー (whinh6100m000) セッションで該当のクロスドックオーダーを選択し、適切なメニューで [クロスドックオーダーラインの承認] を選択します。
- バッチ処理
クロスドックオーダーラインの承認 (whinh6210m100) セッションを使用して、一定範囲のクロスドックオーダーラインを承認します。
- 自動
 - a. 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションおよび倉庫 (whwmd2500m000) セッションで、[動的クロスドッキング] チェックボックスがオンになっていることを確認します。
 - b. 倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションで [自動承認クロスドックオーダーライン] チェックボックスをオンにします。

クロスドックオーダーラインが作成および承認されると、対応するクロスドックオーダーの状況は [計画済] になります。

ステップ 4: クロスドックオーダーラインの処理

- 商品の入庫
倉庫の入庫サイドでは、ユーザがクロスドッキングを開始できます。このためには、倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションの [在庫確認時のクロスドックオーダーライン作成] の設定に基づいて、入庫ラインの確認時にクロスドックオーダーラインを生成します。ただし、この設定は、在庫確認を実行する前に入庫 (whinh3512m000) セッションの [クロスドッキング] チェックボックスをオンまたはオフにすることによって、ユーザが上書きできます。
- 在庫勧告
在庫勧告の生成時に、LN では入庫ラインをクロスドックする必要があるかどうかをチェックします。その必要がある場合、発送確定保管場所に商品が勧告されます。[クロスドック計画済数量] が入庫数量より少ない場合、入庫ラインの一部のみが発送確定保管場所用

に勧告され、残りはバルク保管場所またはピッキング保管場所用に勧告されます。入庫ラインの[検査]フィールドから判定して検査が必要な場合、まず検査場所用に商品が勧告されます。入庫ラインに対して入庫勧告が作成され、検査の必要がない場合、クロスドックオーダーラインの状況が[勧告済]に設定されます。最初に検査を実行する必要がある場合は、検査後に商品に対して勧告が行われるときに状況が[勧告済]に割り当てられます。複数のクロスドックオーダーにリンクしている入庫オーダーラインに対して入庫勧告が生成される場合、まず優先順位が最も高いクロスドックオーダーに対して商品が勧告されます。

- 検査 (入庫)
検査の際に、商品は承認されたり、廃棄されたり、不合格になったりします。
- 商品の承認
商品が承認されると、これらの商品は勧告の対象になります。
- 商品の廃棄または不合格
商品が廃棄されるか、不合格になり、残余数量ではクロスドッキングできない場合、対応するクロスドックオーダーラインの[クロスドック計画済数量]が減少します。この結果、該当のクロスドックオーダーでは、減少分を補うために追加のクロスドックオーダーラインが必要になります。1つの入庫オーダーラインに複数のクロスドックオーダーラインがある場合、まず優先順位が最も低いクロスドックオーダーに対応するクロスドックオーダーラインの[クロスドック計画済数量]が減少します。クロスドックオーダーラインの[クロスドック計画済数量]がすべて廃棄されるか、不合格になった場合、そのクロスドックオーダーラインは取り消されるか、クローズします。[クロスドック済実際数量]がゼロより大きい場合、クロスドックオーダーラインはクローズされるか、または取り消されます。
- 承認 (出庫検査)
出庫手順で承認/出庫検査が定義されている出庫オーダーラインにクロスドックオーダーが対応している場合、これらの検査は対応する入庫オーダーライン/クロスドックオーダーラインの入庫検査時に実行されます。つまり、クロスドックオーダーラインに対応している入庫オーダーラインについては、入庫検査または出庫検査が必要な場合に入庫検査が実行されます。
- 保管リストのプットアウェイ/確認
商品は勧告された保管場所に置かれます。これが発送確定保管場所である場合、その商品はクロスドックされています。クロスドックオーダーラインの[クロスドック済実際数量]は増加します。出庫勧告手順は、クロスドッキングの際には完全にスキップされます。
- 出荷
商品がプットアウェイされた後、出荷および出荷ラインが作成されます。この時点で、商品を出荷することができます。出庫オーダーラインの状況が[出荷済]になると、クロスドックオーダーの状況は[クローズ]になります。クロスドックされたものがない場合、クロスドックオーダーの状況は[取消済]になります。

クロスドッキングの設定

- 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの設定は、倉庫 (whwmd2500m000) セッションにおける対応する設定のデフォルトとして使用されます。
- 同様に、倉庫 (whwmd2500m000) セッションの設定は、倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションにおける対応する設定のデフォルトとして使用されます。
- LN では倉庫/品目に固有の設定のみが考慮されるので、必要に応じて一般設定を簡単に上書きできます。

重要

倉庫/品目レベル (倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッション、[動的クロスドッキング] チェックボックス) で動的クロスドッキングを使用するには、まず在庫処理パラメータ (whinh0100m000) および倉庫 (whwmd2500m000) セッションで該当するチェックボックスをオンにする必要があります。

クロスドック制約

クロスドック制約定義 (whinh6150m000) セッションを使用して、クロスドック制約定義を設定します。

クロスドッキング優先順位または計画優先順位規則

クロスドックオーダ優先順位の定義 (whinh6120m000) セッションを使用して、クロスドックオーダ優先順位定義または計画優先順位規則のいずれかを定義します。

扱い単位とクロスドッキング

扱い単位が入庫処理と出庫処理の両方で使用される場合、扱い単位をクロスドックすることができます。

1つの入庫扱い単位をさまざまなクロスドックオーダーラインにリンクでき、さまざまな入庫扱い単位を使用して個々のクロスドックオーダーラインを履行することができます。

クロスドックする品目数量が扱い単位数量より少ない場合、クロスドック数量は扱い単位から取られ、匿名で (扱い単位なしで) クロスドックされます。子扱い単位が存在する場合、所要数の子扱い単位がクロスドックされます。

クロスドック数量が 1 つ以上の子扱い単位の数量と等しくない場合、その差異は子扱い単位の 1 つから取られ、匿名でクロスドックされます。その扱い単位は、クロスドック数量なしで在庫にプットアウェイされます。

クロスドックされる扱い単位と匿名品目は、入庫保管場所から発送確定保管場所に勧告されます。

例

入庫ラインは、パレットタイプの扱い単位 1 個と、ボックスタイプの子扱い単位 5 個を含み、各ボックスは 10 個の品目 X を含みます。47 個の品目 X の出庫オーダーラインを履行するために、子扱い単位 (ボックス) 4 個がクロスドックされ、7 個の品目 X が 5 番目の子扱い単位から取られます。この品目は匿名でクロスドックされます。ボックスには 3 個の品目 X が残り、在庫に入れます。入庫ライン用に、次の入庫勧告が作成されます。

入庫勧告 (whinh3525m000)	[勧告]	[終了扱い単位]	品目数量	[保管元]	[保管先]
INB00001/1	HU010 パレット	HU011 ボックス	10 個の品目 X	入庫 A	発送確定 B
INB00001/2	HU010 パレット	HU012 ボックス	10 個の品目 X	入庫 A	発送確定 B
INB00001/3	HU010 パレット	HU013 ボックス	10 個の品目 X	入庫 A	発送確定 B
INB00001/4	HU010 パレット	HU014 ボックス	10 個の品目 X	入庫 A	発送確定 B
INB00001/5	HU010 パレット		7 個の品目 X	入庫 A	発送確定 B
INB00001/6	HU010 パレット	HU010 パレット	3 個の品目 X	入庫 A	保管場所 A

INB00001/6 で、保管される 3 個の品目を実際に含む子扱い単位 HU015 ボックスは、扱い単位ツリーに表示されます。

クロスドッキングは、保管場所管理がある場合でも、ない場合でも、倉庫で実行されます。

扱い単位と、扱い単位から取られた匿名数量は、入庫勧告がプットアウェイされたときにクロスドックされます。保管場所と入庫勧告が適用されない場合、クロスドッキングは、扱い単位の入庫が確認されたときに実行されます。入庫検査が適用される場合、クロスドッキングは、承認数量が在庫にプットアウェイされたときに実行されます。

分割できない扱い単位

扱い単位全体をクロスドックできる場合は、分割できない扱い単位をクロスドックできます。分割できない扱い単位の内容の一部をクロスドックすることはできません。扱い単位 (whwmd5130m000) セッションの [分割可能] チェックボックスがオンの場合、扱い単位を分割できます。

予想出荷

予想出荷と予想扱い単位が使われる場合、入庫済扱い単位はクローズされます。品目数量は匿名でクロスドックされます。予想出荷の扱い単位には、クロスドックされた品目数量が充填されません。

予想出荷を使用するには、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションで [使用中の予想出荷] チェックボックスをオンにします。該当するオーダータイプについて、倉庫オーダータイプ (whinh0110m000) セッションで [使用中の予想出荷] チェックボックスをオンにします。

予想出荷を自動的に生成するには、倉庫オーダタイプ (whinh0110m000) セッションで [予想出荷の自動生成] チェックボックスをオンにします。このチェックボックスがオフの場合、予想出荷は予想出荷の生成 (whinh4230m200) セッションを使用して生成されます。

倉庫 (whwmd2500m000) セッションの [予想出荷時に扱い単位を自動生成] フィールドを使用して、予想出荷時に扱い単位を生成する必要があることを指定できます。扱い単位が予想出荷用に生成されると、品目が製造から入庫したときに在庫ラベルを出力できます。

クロスドックされた扱い単位の再使用

クロスドックされた扱い単位 (前の例の 4 個のボックスなど) は、再使用条件を満たした場合、クロスドックオーダラインに生成された出荷ラインで再使用されます。そうでない場合、扱い単位は削除され、新しい扱い単位が出荷ライン用に生成されます。

扱い単位のクロスドッキングと保管場所管理

保管場所のない倉庫では、入庫勧告は必須ではありません。保管場所が管理された倉庫では、クロスドックする必要のある入庫オーダラインは発送確定保管場所に勧告されます。入庫の確認時にクロスドックオーダラインが作成されます。入庫勧告が倉庫手順で自動活動として定義されている場合、入庫勧告ラインも作成されます。そうでない場合、入庫勧告ラインをマニュアルで作成する必要があります。

扱い単位の一部が発送確定保管場所に勧告されてクロスドックされ、扱い単位の残りが保管場所に勧告されていると、1 つの扱い単位が複数の入庫勧告または 1 つの入庫勧告の複数の勧告ラインに存在します。

例

入庫ライン 00010 は扱い単位 HU00001 を含み、その扱い単位は 50 個の品目 A を含んでいます。出庫オーダライン 00101 は 20 個の品目 A をリストしています。

出庫オーダライン 00101 を履行するには、品目 A が在庫にないため、20 個の品目 A をクロスドックする必要があります。これを実現するには、20 個の品目 A を HU00001 から削除し、その品目を扱い単位なしで出庫オーダライン 00101 にクロスドックし、残りの品目 A を持つ HU00001 を保管場所に勧告します。

入庫勧告	[勧告]	[終了扱い単位]	品目数量	[保管元]	[保管先]
INB00001/1	HU00001		20 個の品目 A	入庫 A	発送確定 B
INB00001/2	HU00001	HU00001	30 個の品目 A	入庫 A	保管場所 A

倉庫 (whwmd2500m000) セッションで該当する倉庫の [ピッキング時に扱い単位を自動生成] チェックボックスがオンの場合、出荷ラインに対して扱い単位が生成されます。

扱い単位のクロスドッキングと入庫勧告

クロスドックするオーダーラインにリンクされた入庫勧告をユーザが削除した場合、削除した勧告ラインの品目数量が、保管場所に勧告された品目数量に加算されます。その後、勧告が在庫にプットアウェイされた場合、リンクされたクロスドックオーダーラインは取り消されます。需要を履行するには、新しいクロスドックオーダーラインを作成する必要があります。

例

次の出庫オーダーラインが存在しており、それに対応する在庫はありません。

オーダー	品目数量	梱包定義
販売 S0001/10	20 個の品目 A	PDef01
販売 S0002/10	30 個の品目 A	PDef01
販売 S0003/10	40 個の品目 A	-

以上のオーダーラインについて、次の入庫オーダーラインに基づいたクロスドックオーダーが作成されます。

オーダー	品目数量	梱包定義
購買 P0001/10	150 個の品目 A	PDef01

購買オーダーが入庫すると、150 個の品目 A を含む扱い単位 HU00123 が作成されます。購買オーダーの入庫が確認されると、クロスドックオーダーラインと入庫勧告ラインが次のように作成されます。

クロスドック オーダーライン	入庫勧告 [勧告]	[終了扱い単位]	品目数量 [保管元]	[保管先]
P0001/10	INB00001/ HU00123 1		20 個の 入庫 A 品目 A	発送確定 B
P0001/20	INB00001/ HU00123 2		30 個の 入庫 A 品目 A	発送確定 B
P0001/30	INB00001/ HU00123 3		40 個の 入庫 A 品目 A	発送確定 B
	INB00001/ HU00123 4	HU00123	60 個の 入庫 A 品目 A	保管場所 A

ユーザが P0001/20/INB00001/2 を削除すると、INB00001/2 の品目数量が HU00123 に加算され、それが保管場所に勧告されます。

入庫勧告	[勧告]	[終了扱い単位]	品目数量	[保管元]	[保管先]
INB00001/1	HU00123		20 個の品目 A	入庫 A	発送確定 B
INB00001/3	HU00123		40 個の品目 A	入庫 A	発送確定 B
INB00001/4	HU00123	HU00123	90 個の品目 A	入庫 A	保管場所 A

クロスドックする数量を処理する前に、保管場所に勧告された扱い単位数量をプットアウェイすることをユーザが決めた場合、その扱い単位はプットアウェイされ、その扱い単位への参照はクロスドックする勧告ラインから削除されます。前の例では、結果は次のようになります。

入庫勧告	[勧告]	[終了扱い単位]	品目数量	[保管元]	[保管先]
INB00001/1			20 個の品目 A	入庫 A	発送確定 B
INB00001/3			40 個の品目 A	入庫 A	発送確定 B
INB00001/4	HU00123	HU00123	90 個の品目 A	入庫 A	保管場所 A

また、クロスドックオーダーライン P0001/20 は取り消されます。出庫オーダーライン、販売 S0002/10 の需要を履行するには、新しいクロスドックオーダーラインを作成する必要があります。

第4章

クロスドックオーダ優先順位

4

クロスドックオーダ優先順位

品目に関するクロスドックオーダに優先順位を割り当てます。この優先順位は、クロスドックオーダに対してクロスドックオーダラインが生成されるときに順序を示しています。最初に、優先順位が最も高いクロスドックオーダに対してクロスドックオーダラインが生成されます。続いて、その次の優先順位のクロスドックオーダに対してクロスドックオーダラインが生成されます。

クロスドックオーダの優先順位は、クロスドックオーダ優先順位定義に指定されているユーザ優先順位およびシステム優先順位によって決定されます (前者が優先されます)。

注意

- クロスドックオーダ優先順位の定義は、次のセッションを使用してメンテナンスされます。
 - クロスドックオーダ優先順位の定義 (whinh6120m000)
 - クロスドックオーダ優先順位 (whinh6121m000)
 - クロスドックオーダ優先順位の定義の代わりに、計画優先順位規則を使用することもできます。
- 詳細は、次の情報を参照してください: 計画優先順位規則 (ページ 25)

例 1

クロスドックオーダ優先順位 (whinh6121m000) セッションで、次のような優先順位が定義されているとします。

[優先順位]	[フィールド]	[フィールド値]	[ソート]
10	計画納期/時刻	-	[昇順]
20	オーダ優先順位	-	[昇順]

出庫オーダライン A、B、および C に対して 3 つのクロスドックオーダを作成する場合、システム優先順位は次のようになります。

[出庫オーダーライン]	[計画納期/時刻]	オーダー優先順位	[システム優先順位]
A	2006 年 4 月 11 日 05:00:00 PM	80	1
B	2006 年 4 月 12 日 05:00:00 PM	9999	3
C	2006 年 4 月 12 日 05:00:00 PM	100	2

例 2

クロスドックオーダー優先順位 (whinh6121m000) セッションで、次のような優先順位が定義されているとします。

[優先順位]	[フィールド]	[フィールド値]	[ソート]
1	[オーダー発生元]	[販売]	[適用なし]
2	[オーダー発生元]	[サービス]	[適用なし]
3	[オーダー発生元]	[JSC 生産]	[適用なし]

出庫オーダーライン A、B、および C に対して 3 つのクロスドックオーダーを作成する場合、システム優先順位は次のようになります。

[出庫オーダーライン]	[オーダー発生元]	[システム優先順位]
A	[販売]	1
B	[販売スケジュール]	3
C	[JSC 生産]	2

注意

出庫オーダーライン B に対するクロスドックオーダーは、最も低いシステム優先順位になります。クロスドックオーダー優先順位定義では、オーダー発生元 [販売スケジュール] に優先順位が割り当てられていないためです。

例 3

例 1 にユーザ優先順位を追加した場合、クロスドックオーダの優先順位は次のようになります。

[出庫オーダー イン]	[計画納期/時刻]	オーダ優先順 位	[システム優先 順位]	[ユーザ優先順 位]	クロスドック オーダ優先順 位
A	2006 年 4 月 11 日 05:00:00 PM	80	1	2	3
B	2006 年 4 月 12 日 05:00:00 PM	9999	3	1	2
C	2006 年 4 月 12 日 05:00:00 PM	100	2	1	1

注意

ユーザ優先順位は常に、システム優先順位よりも優先的に考慮されます。

計画優先順位規則

直接資材供給 (DMS) を使用する場合、「計画優先順位規則」をクロスドッキングに定義することができます。これらの規則を使用して、特定の状況および特定のオーダに適用できる条件を指定すると、特定オーダに適用されるとき優先順位の数字となります。すべての適用可能な優先順位規則の優先順位を集約すると計画優先順位となり、システム優先順位としても使用されます。

計画優先順位規則を使用して、新しいクロスドックオーダを作成するかまたは既存のクロスドックオーダを更新する場合に、LN では、その他すべてのクロスドックオーダのシステム優先順位を再計算して、新しい、つまり変更後のクロスドックオーダの品目と倉庫の組合せ用に更新します。このとき、取消済クロスドックオーダとクローズ済クロスドックオーダは無視されます。

注意

- [直接資材供給] タイプのクロスドックオーダの場合は、計画優先順位規則のみ使用できます。
- [動的] クロスドッキングの場合、計画優先順位規則またはクロスドックオーダ優先順位の定義のいずれかを使用できます。
詳細は、次の情報を参照してください: クロスドックオーダ優先順位 (ページ 21)

計画優先順位規則の定義

計画優先順位を設定するには、以下のステップを実行します。

1. クロスドックオーダ優先順位の定義 (whinh6120m000) セッションで、クロスドックオーダ優先順位定義コードおよび記述を作成します。
2. 適切なメニューで、[計画優先順位規則] をクリックします。
3. 計画優先順位規則 (whinh6122m000) セッションで計画優先順位規則を作成します。

注意

- 規則の数に制限はありません。
- 計画優先順位規則は、ペナルティシステムに従って機能します。規則別にペナルティポイントを定義できます。規則を特定の需要に適用すると、ペナルティポイントがその需要に割り当てられます。需要のペナルティポイントが少ないほど、優先順位が高くなります。

- 優先順位定数および優先順位係数を使用して、ポイントを割り当てることができます。この係数は最初に規則に適用します。次に、結果として生じたペナルティポイントにこの定数を追加します。
- 規則が特定のフィールドに定義されているが、この規則が需要に適用されていない場合は、ペナルティポイントは割り当てられません。たとえば、需要が特急オーダーでない場合にはその需要は 10 ポイントを受け取るという指定を、規則に定義します。特急オーダーの需要には、何も規則が定義されていません。この結果、需要が特急オーダーの場合には、この需要はゼロポイントを受け取ります。需要が特急オーダーでない場合は、この需要は 10 ポイントを受け取ります。
- 特定の需要インスタンスに規則が何も適用されていない場合は、この需要は最大数のペナルティポイントを受け取ります。つまり、優先順位は最下位となります。

例

次の表は、計画優先順位規則の指定方法を示しています。

計画優先順位定義 A

[ルール]	[優先順位 フィールド]	[オーダー タイプ]	[フィール ド値]	[開始値]	[終了値]	[時間単 位]	[優先順 位係数]	[優先順位 定数]
1	[適用なし]	[予測]	--	--	--	--	--	200
2	[オーダー優先 順位]	[販売オー ダ]	--	0	10000	--	0	10
3	[オーダー優先 順位]	[販売オー ダ]	--	10001	999999	--	0	20
4	[オーダー優先 順位]	[適用なし]	--	0	999999	--	0	30
5	[特急オーダー]	[適用なし]	[No]	--	--	--	--	100
6	[バックオー ダ]	[適用なし]	[No]	--	--	--	--	20
7	[出荷規則]	[販売オー ダ]	オーダー完了	--	--	--	--	10
8	[出荷規則]	[適用なし]	指定なし	--	--	--	--	20
9	[顧客優先順 位]	[販売オー ダ]	--	0	99	--	1	0

10	[顧客優先順位]	[適用なし]	--	0	99	--	0	50
11	[残存時間]	[計画製造オーダー]	--	0	5	[日]	0	10
12	[残存時間]	[計画製造オーダー]	--	6	99	[日]	1	5
13	[残存時間]	[適用なし]	--	0	99	[日]	1	15
14	[遅延]	[計画製造オーダー]	--	0	99	[日]	- 0.1	10
15	[遅延]	[適用なし]	--	0	99	[日]	- 0.1	15
16	[倉庫]	[適用なし]	A	--	--	--	--	0
17	[倉庫]	[適用なし]	指定なし	--	--	--	--	10
18	[オーダー数量]	[適用なし]	--	0	1000	--	- 0.01	10

注意: "--" = 適用なし

[優先順位フィールド] の値の記述：

- [適用なし]
LN ではオーダータイプのみを考慮します。優先順位定数のみを定義できます。
- [オーダー優先順位]
規則 2 と 3 が販売オーダーのオーダー優先順位に定義されています。規則 4 はその他のオーダータイプ用です。優先順位定数および優先順位係数を定義できます。両フィールドとも、デフォルト値はゼロです。
- [特急オーダー]
優先順位ゼロを特急オーダーに割り当てるには、非特急オーダーに優先順位定数を定義します。ただし、規則が何も適用されないという状況と、計画優先順位の数字が大きい (= 優先順位が低い) という結果を回避するため、Infor では特急オーダーに規則も追加するようお勧めします。
- [バックオーダー]
優先順位ゼロをバックオーダーに割り当てるには、非バックオーダーに優先順位定数を定義します。ただし、規則が何も適用されないという状況と、計画優先順位の数字が大きい (= 優先順位が低い) という結果を回避するため、Infor ではバックオーダーに規則も追加するようお勧めします。

- [出荷規則]
特定の出荷規則に高い優先順位を割り当てるには、その他の出荷規則により高い優先順位定数を定義します。
- [顧客優先順位]
範囲内にある数字を意味のある数字に制限するには、優先順位係数を0から1の間に定義します。
- [残存時間]
優先順位定数と係数を一緒に使用して、さまざまなオーダータイプに残存時間の優先順位を指定します。
- [遅延]
大きく遅延するほど優先順位が高くなるので、その場合は、優先順位係数をマイナスにする必要があります。
- [倉庫]
倉庫を指定して、他の倉庫よりも高いまたは低い優先順位を割り当てます。
- [オーダー数量]
オーダー数量が大きいほど、通常は優先順位が高くなるので、ここで優先順位係数もマイナスにする必要があります。

計画優先順位規則の検証

規則は相互に矛盾する可能性があるので、LNにはクロスドックオーダー優先順位の定義を検証するオプションがあります。クロスドックオーダー優先順位の定義を使用する前に、検証する必要があります。検証済のクロスドックオーダー優先順位の定義を変更するには、まずクロスドックオーダー優先順位の定義 (whinh6120m000) または計画優先順位規則 (whinh6122m000) セッションの適切なメニューで、[検証を元に戻す] をクリックします。

ブロックしている検証では以下をチェックします。

- オーダー優先順位の数字が大きいほど、優先順位の数字が大きくなります。
- 特急オーダーは、通常は非特急オーダーよりも優先順位の数字が小さくなります (優先順位が高い)。
- 残存時間が長いほど、通常はより短い残存時間よりも優先順位の数字が大きくなります。
- 遅延が長いほど、通常はより短い遅延よりも優先順位の数字が小さくなります。
- 定義済の範囲での重複。これによって、優先順位の編集が防止されます。
- 定義済の範囲での空白。これによって、優先順位の編集が防止されます。

ブロックしていない検証では以下をチェックします。

- バックオーダーは、通常は非特急バックオーダーよりも優先順位の数字が小さくなります (優先順位が高い)。
- 出荷規則がある場合、通常は出荷規則がない場合よりも優先順位の数字が小さくなります。
- 遅延がある場合、通常は残存時間がある場合よりも優先順位の数字が小さくなります。
- オーダー数量が大きいほど、優先順位の数字は小さくなります。

計画優先順位規則の使用

優先順位は、次のようにさまざまなレベルで定義できます。

- 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッション内。ここで指定する優先順位の定義は、すべての倉庫のデフォルトです。
- 倉庫 (whwmd2500m000) セッション内。ここで指定する優先順位の定義は、倉庫にリンクされるそれぞれの新しい品目のデフォルトとなります。
- 倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッション内。

いくつかの需要オーダーに優先順位を指定するには、最初に倉庫-品目レベルから計画優先順位の定義を使用します。このレベルで優先順位の定義が指定されていない場合、倉庫レベルに指定された定義を使用します。このレベルにも優先順位の定義が存在しない場合は、パラメータセッションで指定された定義を使用します。ここにも定義が存在しない場合、優先順位は付けられません。DMS 計画を実行する際には必ず計画優先順位が計算されます。

優先順位の定義に基づいて需要に優先順位を指定するときには、関連する倉庫内にある特定品目のすべての需要データが収集され、各需要インスタンスの計画優先順位が計算されます。

例

次の DMS の例は、すべての需要が同じ倉庫と品目の組合せにあり、そのために同じ計画優先順位の定義を使用していることを前提としています。

まず、優先順位の計算に関連する属性を持つオーダーをいくつかリストします。次に、各需要インスタンスの計算について、この項で説明します。

需要

Nr.	[オーダー タイプ]	[オーダー 優先 順位]	[特急 オーダー]	[バック オーダー]	[出荷規則]	[顧客優先 順位]	[残存時 間]	[遅延]	[倉庫]	[オーダー 数量]
1	[予測]	-	-	-	-	-	20	-	A	50
2	[販売 オーダー]	5000	[Yes]	-	-	10	5	-	B	50
3	[販売 オーダー]	25000	-	[Yes]	-	20	2	-	B	100
4	[販売 オーダー]	10000	-	0	オーダー完了	10	-	2	A	200
5	[サービ スオー ダー]	20000	-	-	-	5	1	-	B	100

6	[サービ スオー ダ]	5000	-	-	-	20	-	4	A	50
7	[計画製 造オー ダ]	10000	-	-	-	-	2	-	A	100
8	[計画製 造オー ダ]	20000	-	-	-	-	-	3	C	200

計画優先順位の定義の例に基づいて、次の優先順位を計算します。

		オーダ/需要							
[ルー ル]	1	2	3	4	5	6	7	8	
1	200	-	-	-	-	-	-	-	
2	-	10	-	10	-	-	-	-	
3	-	-	20	-	-	-	-	-	
4	-	-	-	-	30	30	30	30	
5	100	-	100	100	100	100	100	100	
6	20	20	-	20	20	20	20	20	
7	-	-	-	10	-	-	-	-	
8	20	20	20	-	20	20	20	20	
9	-	10 × 1	20 × 1	10 × 1	-	-	-	-	
10	50	-	-	-	50	50	50	50	
11	-	-	-	-	-	-	-	-	
12	-	-	-	-	-	-	-	-	

13	$\frac{20}{15} \times 1 +$	$\frac{5}{15} \times 1 +$	$\frac{2}{15} \times 1 +$	-	$\frac{1}{15} \times 1 +$	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-	-	$-\frac{0.1}{10} \times 3 +$
15	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0	-	-	0	-	0	0	0
17	-	10	10	-	10	-	-	10
18	$-\frac{0.01}{50 + 10} \times$	$-\frac{0.01}{50 + 10} \times$	$-\frac{0.01}{100 + 10} \times$	$-\frac{0.01}{200 + 10} \times$	$-\frac{0.01}{100 + 10} \times$	$-\frac{0.01}{50 + 10} \times$	$-\frac{0.01}{100 + 10} \times$	$-\frac{0.01}{200 + 10} \times$
[優先順位]	464	99	196	173	255	244	239	248

以上の結果に基づいて、利用可能な供給が次の順序で分配されます。

1. オーダ 2 (特急オーダー)
2. オーダ 4 (超過)
3. オーダ 3 (バックオーダー)
4. オーダ 7
5. オーダ 6 (遅延)
6. オーダ 8 (遅延)
7. オーダ 5
8. オーダ 1 (予測)

第6章

クロスドッキングタイムウィンドウ

6

クロスドッキングタイムウィンドウ

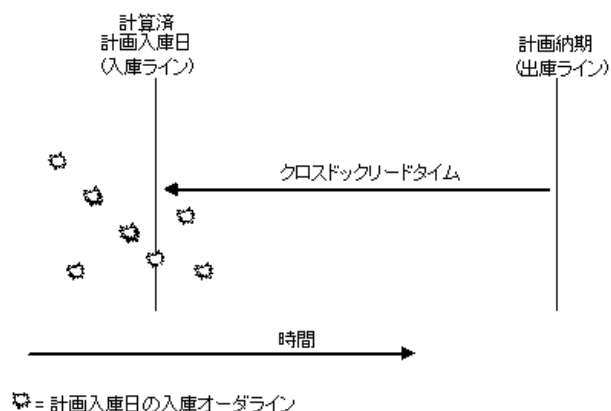
作成するクロスドックオーダーラインは、出庫オーダーラインの計画納期と符合する計画入庫日との間にあるクロスドックリードタイムを考慮して、入庫オーダーラインに関するものとします。クロスドッキングのリードタイムが出庫オーダーラインの計画納期から差し引かれると、結果として、入庫オーダーラインの計画入庫日が得られ、この計画入庫日についてクロスドックオーダーへのリンクを考慮することができます。

簡単に言うと、入庫オーダーラインの計画入庫日は、出庫オーダーラインの計画納期と完全に一致することはありません。したがって、入庫オーダーラインは、この計算日の直前または直後の計画入庫日とともに考慮する必要があります。このためには、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインの生成 (whinh6200m000) セッションで最少および最大時間許容範囲を指定すると、計画入庫日のタイムウィンドウが作成されます。その結果、このタイムウィンドウ内にある計画入庫日を持つすべての入庫オーダーラインは、クロスドックオーダーラインの作成で考慮されます。

最少および最大時間許容範囲をゼロに設定すると、LN ではタイムウィンドウを無視します。

例

次の図は、タイムウィンドウを使用しないリードタイムの計算を示しています。

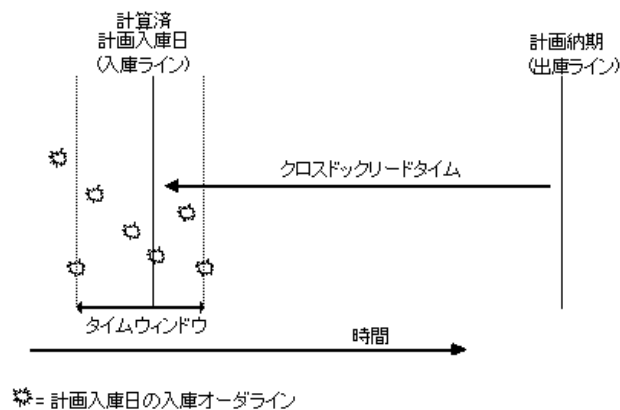


説明

- クロスドックリードタイムは、クロスドックオーダの計画納期 (= 出庫オーダーライン) からさか上って計画され、計算された計画入庫日を取得します。
- この日付/時間 (1 つだけ) に入庫する入庫オーダーラインが、クロスドックオーダーラインの作成で考慮されます。

例

次の図は、タイムウィンドウを使用したリードタイムの計算を示しています。



説明

- 計算済の計画入庫日の左にある縦線は最少時間許容範囲を示しており、計算済の計画入庫日の右にある縦線は、最大時間許容範囲を示しています。
- この場合、その他の入庫オーダーラインは、クロスドックオーダーラインの作成でも考慮されます。計算された入庫日の前に一部の商品が入庫したり、計算された入庫日より後にまた別の商品が入庫することもあります。
 - 早めに入庫した商品は、クロスドッキングを行って早めに出荷することができますが、計画納期に出荷されるまで、入庫場所または発送確定保管場所で待機する必要があることもあります。
 - 計算された入庫日より後に入庫する商品も、タイムウィンドウ内にあっても、このクロスドックオーダ用にクロスドッキングされます。これらの商品はすでに出荷するには遅すぎますが、クロスドッキングは、商品の入庫および出庫よりも早くできます。
- 計画入庫日がタイムウィンドウの範囲外にある入庫オーダーラインは、このクロスドックオーダで考慮されませんが、別のクロスドックオーダで考慮されることもあります。このその他のクロスドックオーダとは、別の計画納期を持つ必要のある別の出庫オーダーライン用です。これによって、計算された計画入庫日が別の日になり、タイムウィンドウがシフトされます。

入庫オーダーラインがクロスドックオーダにリンクされるオーダは、次のとおりです。

1. すでに入庫している入庫オーダーライン
タイムウィンドウは考慮されません。

2. 残りの入庫オーダーライン

これらのラインは、その計画入庫日に従ってリンクされます。計画入庫日をもっとも早い入庫オーダーラインが最初にリンクされます。ここで、タイムウィンドウが考慮されます。

注意

- 業種によって、時間許容範囲の設定方法が決まります。最適な結果を得るには、試行錯誤する必要があります。
- 時間許容範囲は、時間数または日数で表すことができます。

強制クロスドッキング範囲

概要

倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで、強制クロスドッキングの最小および最大許容範囲を指定して、指定範囲内の数量が受領されると、必ずクロスドッキングが強制されるようになります。

強制クロスドッキングの影響

- 強制クロスドッキングの最小および最大許容範囲を両方ともゼロに設定すると、入庫数量のクロスドッキングは強制試行されません。
DMS の場合、これは [在庫の DMS] が [入庫および出庫] に設定されている場合、LN では必ず最初に在庫から供給しようとすることを意味します。需要が利用可能な在庫を超過している場合、入庫数量をクロスドッキングして残りの需要を満たします。
- 強制クロスドック最大数量を最大数に、強制クロスドック最小数量をゼロに設定すると、必ず最初に入庫商品のクロスドッキングが試行されます。
DMS では、入庫数量を使用して需要を満たすことを意味します。需要が入庫数量を超過している場合、[在庫の DMS] が [入庫および出庫] に設定されていれば、残存数量は在庫から供給されます。
強制クロスドッキングの最大数量と最小数量が特定の値に指定され、入庫数量がこの範囲内にある場合に、同じことが適用されます。

DMS 環境での強制クロスドッキング

強制クロスドッキングの数量に応じて、最初に入庫数量または手持数量のいずれかを割り当てます。次の例は、強制クロスドッキング範囲をゼロから 20 に指定した場合を想定しています。

例 1

[品目]	X
[倉庫]	WH1
[棚卸単位の入庫数量]	10 個
[手持在庫]	15 個

入庫数量が10なので、想定範囲内にあります。その結果、入庫数量が最初に割り当てられ、次に手持数量が割り当てられます。DMS セッションでの分配は次のようになります。

[優先順 位]	[日付]	需要	倉 庫	[不足]	[割当済入庫済 数量]	割当済の在庫
106	14-4-2005	[販売] S4	2	2	2	
203	11-4-2005	[販売] S1	1	10	8	2
205	13-4-2005	[販売] S3	2	5		5
212	15-4-2005	[転送] T2	1	5		5
500	20-4-2005	[予測] F1	2	20		3

例 2

[品目]	X
[倉庫]	WH1
[棚卸単位の入庫数量]	25 個
[手持在庫]	15 個

入庫数量が25なので、想定範囲外にあります。その結果、手持数量が最初に割り当てられ、次に入庫数量が割り当てられます。DMS セッションでの分配は次のようになります。

[優先順 位]	[日付]	需要	倉 庫	[不足]	[割当済入庫済 数量]	割当済の在庫
106	14-4-2005	[販売] S4	2	2		2
203	11-4-2005	[販売] S1	1	10		10
205	13-4-2005	[販売] S3	2	5	2	3
212	15-4-2005	[転送] T2	1	5	5	
500	20-4-2005	[予測] F1	2	20	3	

残存入庫数量は、在庫に配置されます。

注意

時々、すべての需要を在庫から供給し、入庫数量すべてを在庫に配置することもできます。

非 DMS 環境での強制クロスドッキング

強制クロスドッキング範囲はクロスドッキングタイムフェンスおよび[入庫確認時のクロスドックオーダーライン作成]のオプションと密接にリンクしており、倉庫別品目データ(whwmd2510m000)セッションでも定義されます。

強制クロスドッキング範囲を設定した場合、入庫数量がこの範囲内にあるときには、LN で次のステップが実行されます。

1. 入庫商品をできる限りクロスドッキングしようとします。商品が入庫される倉庫から、入庫済品目への需要(出庫オーダーライン)をすべて探します。
最初に、クロスドックオーダーラインを作成できるオープンクロスドックオーダーを探します。

2. クロスドッキングされていない商品がある場合は、まだクロスドックオーダーのない出庫オーダーラインを探します。
3. 1つまたは複数見つかった場合は、使用されている計画優先順位またはクロスドックオーダー優先順位に基づいてこれらのラインをソートし、必要に応じてクロスドックオーダーとクロスドックオーダーラインを作成します。
4. 入庫数量がすべて処理されるか、需要がこれ以上見つからなくなるまで、上記のステップを繰り返し実行します。

注意

- LN [入庫確認時のクロスドックオーダーライン作成] チェックボックスがオフの場合もそれまでのステップを実行します。
- [入庫確認時のクロスドックオーダーライン作成] チェックボックスがオンになっており、かつ強制クロスドッキング範囲が設定されていない場合は、そのまま既存のクロスドックオーダーについてクロスドックオーダーラインの作成を試みます。ただし、新しいクロスドックオーダーは作成されません。
- タイムフェンスが設定されている場合は、タイムフェンスによってインポートされている制約にも合わせる必要があります。

クロスドック制約

クロスドッキングでは、制約規則を定義できます。クロスドックオーダを作成するかどうかの判断では、制約定義に含まれている一連の規則が使用されます。これらの規則は順々にチェックされます。有効な条件が満たされた場合、クロスドックオーダは作成されません。規則が何も適用されない場合でも、クロスドックオーダの作成を許可します。

クロスドックオーダを作成するかどうかを定義しようとする場合、最初に倉庫-品目レベルから制約定義を使用します。このレベルで制約定義が指定されていない場合、倉庫レベルに指定された定義を使用します。このレベルにも制約定義が存在しない場合は、パラメータセッションで指定された定義を使用します。ここにも制約が存在しない場合は、制約は適用されず、クロスドックオーダの作成が可能であることを意味します。

注意

- クロスドック制約定義をメンテナンスするには、次のセッションを使用します。
 - クロスドック制約定義 (whinh6150m000)
 - クロスドック制約規則 (whinh6151m000)
- クロスドック制約は、直接資材供給 (DMS) を使用するかどうかに関係なく考慮に入れます。

例

クロスドック制約定義: CDRD1

[ルール]	[オーダ発生元]	[オーダタイプ]	[供給システム]	[不足]
1	[販売]	SP1	[なし]	[適用なし]
2	[なし]		[オーダ管理/個別供給]	[No]
3	[転送]		[なし]	[Yes]

説明

次のオーダーには、クロスドックオーダーを作成しません。

- オーダータイプが SP1 で、不足が発生していない販売オーダー
- 倉庫オーダータイプが P01 で、供給方法が [オーダー管理/個別供給] である工程管理生産オーダー
- オーダータイプが T01 で、不足が発生している転送オーダー

次のオーダーには、クロスドックオーダーを作成できます。

- オーダータイプが SP2 で、不足が発生していない販売オーダー
- 倉庫オーダータイプが P01 で、供給方法が [オーダー管理/バッチ供給] である工程管理生産オーダー
- オーダータイプが T01 で、不足が発生していない転送オーダー

クロスドッキング設定の影響

概要

クロスドッキングタイムフェンス、強制クロスドッキング範囲 (ページ 37)、およびクロスドック制約 (ページ 41)の影響は、これらの設定が DMS 環境と非 DMS 環境のいずれで使用されるかによって異なります。

DMS 環境での影響

次の表は、[入庫の DMS] を使用した場合の入庫へのクロスドッキング設定の影響を要約したものです。[結果] カラムは、DMS の実行中に発生することを説明しています。

設定:				結果
CR	FC	TF	RA	
なし	なし	なし	Y	クロスドッキング制約に該当する場合は、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを作成することはできません。
なし	Y	Y	N	強制クロスドッキング範囲およびタイムフェンス内にある場合は、まだ在庫を使用して需要が供給されていない場合にのみ、クロスドックオーダーおよびクロス

				ドックオーダーラインが作成されます。 商品が在庫から供給された後に需要が残っている場合は、タイムフェンス内にあれば、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインのみが作成されます。
なし	Y	N	N	強制クロスドッキング範囲内であれば、まだ在庫を使用して需要が供給されていない場合にのみ、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインが作成されます。 商品が在庫から供給された後に需要が残っている場合は、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインが作成されます。
なし	N	Y	N	クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインが作成されるのは、タイムフェンス内の場合だけです。
なし	N	N	N	非DMS環境とは対照的に、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインは必ず作成されます。

商品が在庫から供給された後に需要が残っている場合は、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインが作成されません。

CR -	[在庫確認時のクロスドックオーダーライン作成] (DMS には適用されない)
FC -	[強制クロスドッキング範囲] セット: ■ Yes = 範囲は、たとえば 10 から 100 です。 ■ No = 範囲はゼロからゼロです。
TF -	[クロスドッキングタイムフェンス] セット: ■ Yes = たとえば最小許容範囲は 10 時間、最大許容範囲は 15 時間です。 ■ No = 最小および最大許容範囲の値はゼロです。
RA -	[制約定義] 設定 (Yes/No)

非 DMS 環境での影響

次の表は、[供給済 DMS] でない品目の在庫へのクロスドッキング設定の影響と [在庫確認時のクロスドックオーダーライン作成] の設定を要約したものです。[結果] カラムでは、在庫確認 (ライン) 中に発生することを説明しています。

設定:				結果
CR	FC	TF	RA	
なし	なし	なし	Y	クロスドッキング制約に該当する場合は、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを作成することはできません。
Y	Y	Y	N	クロスドックオーダーが作成されるのは、強制クロスドッキング範囲およびタイムフェンス内にある場合だけです。クロスドックオーダーラインが作成されるのは、在庫確認中でタイムフェンス内の場合だけです。

Y	Y	N	N	クロスドックオーダが作成されるのは、強制クロスドッキング範囲内にある場合だけです。クロスドックオーダラインは必ず入庫確認中に作成されます。
Y	N	Y	N	クロスドックオーダは作成されません。クロスドックオーダラインが作成されるのは、入庫確認中でタイムフェンス内の場合だけです。
Y	N	N	N	クロスドックオーダは作成されません。クロスドックオーダラインは必ず入庫確認中に作成されます。
N	Y	Y	N	クロスドックオーダおよびクロスドックオーダラインが作成されるのは、強制クロスドッキング範囲およびタイムフェンス内にある場合だけです。
N	Y	N	N	クロスドックオーダおよびクロスドックオーダラインが作成されるのは、強制クロスドッキング範囲内にある場合だけです。
N	N	Y	N	これらの設定はできません。
N	N	N	N	DMS 環境とは対照的に、クロスドックオーダもクロスドックオーダラインも作成されません。

CR -	[入庫確認時のクロスドックオーダライン作成] (Yes/No)
FC -	[強制クロスドッキング範囲] セット: ■ Yes = 範囲は、たとえば 10 から 100 です。 ■ No = 範囲はゼロからゼロです。
TF -	[クロスドッキングタイムフェンス] セット: ■ Yes = たとえば最小許容範囲は 10 時間、最大許容範囲は 15 時間です。 ■ No = 最小および最大許容範囲の値はゼロです。
RA -	[制約定義] 設定 (Yes/No)

ケーススタディ

次のテーブルでは、クロスドッキングの際に発生するさまざまな状況とその結果を示しています。

ケーススタディ	結果
入庫勧告が [入庫手順] の一部ではない。	入庫確認後、商品はただちにクロスドックされます。 <u>入庫確認時に、クロスドックオーダーライン</u> の状況は [発送確定済] になります。
プットアウェイまたは <u>保管リスト</u> が [入庫手順] の一部ではない。	入庫勧告が作成された後に (プットアウェイは自動的に実行されます)、クロスドックオーダーラインの状況は [発送確定済] になります。
オーダータイプに [出荷手順] が指定されていない (出荷手順が空である)。	保管リストのプットアウェイまたは確認後に、商品は自動的に出荷されます。 <u>クロスドックオーダー</u> の状況は [クローズ] になります。
出庫オーダー発生元が [JSC 生産] である。	出庫手順はスキップされます。商品は、入庫勧告のプットアウェイまたは保管リストの確認の時点で、すでに倉庫から出荷されています。 入庫手順に「入庫」ステップのみが含まれている場合、クロスドッキング手順はより速く実行されます。入庫ラインの確認時に、商品はただちに倉庫から出荷されます。
自社の倉庫は <u>保管場所</u> が管理されていない倉庫である。	この場合、クロスドッキングを実行しても商品は、 <u>入庫場所から発送確定保管場所</u> に移動されません。代わりに、クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを作成することにより、単に入庫オーダーラインが出庫オーダーラインにリンクします。この結果、出庫勧告の生成/発行、ピッキングリストの

生成、およびピッキングリストの確認の各ステップはスキップされます。これは管理上のアクションです。

倉庫で商品を入庫するとき (入庫確認)、商品は倉庫内のいずれかの場所に置かれますが、入庫済の入庫オーダーラインに対応するクロスドックオーダーラインはクロスドックされます。このクロスドックオーダーラインに対応する出庫オーダーラインは、出庫可能な状態になります。出庫勧告を生成する必要はなく、発行およびピッキングはスキップできます。商品が出荷されるとき、クロスドックオーダーはクローズします。つまり、保管場所が管理されていない倉庫でのクロスドッキングは、入庫 (ライン) の確認および出荷 (ライン) の確認という 2 つのステップだけで構成されます。また、入庫承認については、保管場所が管理されている倉庫の場合と同様に実行できます。

自社の品目は保管場所が管理されていない品目である。

保管場所が管理されていない倉庫の場合と同様の原則が適用されます。

発行済の出庫オーダーが変更された。

発行済の出庫オーダーが変更されると、これに対応するクロスドックオーダーは取り消されます。LN では再発行されるときにこの出庫オーダーを処理し、品目/倉庫レベルで [倉庫にオーダー発行する時にクロスドックオーダーを作成] の設定をチェックします。クロスドックが有効化されている場合、新しいクロスドックオーダーが作成されます。

注意: 出庫オーダーを変更できるのは、出庫勧告が生成されていないとき、およびクロスドッキングの場合はクロスドックオーダーラインに対して入庫勧告が生成されていないときだけです。

発行済の入庫オーダーが変更された。

タイプが [入庫] のライン (たとえば、購買オーダーライン) が変更されたとき、これに関連するクロスドックオーダーラインは取り消されます。新しいクロスドックオーダーラインは作成されません。

バックオーダーが作成された。

商品がクロスドックされ、対応する出庫オーダーラインの状況が [出荷済] になると、クロスドックオーダーはクローズするか、取り消されます。クロスドックオーダーの [クロスドック要求済数量] は、次のいずれかになります。

- 完全にクロスドックされる
- 部分的にクロスドックされる
- クロスドックされない

LN では、バックオーダー数量に対する新しいクロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを自動的に作成しません。バックオーダーについては、

新しいクロスドックオーダーをマニュアルで作成する必要があります。ただし、パラメータ設定によっては、次のタイミングで自動的に生成されます。

- 倉庫管理へのバックオーダーの発行時
- 出庫勧告の作成時

注意: クロスドックオーダーが再作成されることはありません。途中で商品が倉庫 (バルク保管場所またはピッキング保管場所) から取り出される可能性があるためです。

トラブルシューティング

- 「クロスドッキング」
 - [倉庫 - 品目 (whwmd2510m000)] セッションでクロスドッキングを使用可能にすることができません。(ページ 51)
 - クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを作成しましたが、入庫商品がまだクロスドックされません。しかし、商品は入庫されています。(ページ 51)
 - オーダを倉庫に発行する際にクロスドックオーダーを作成しようとしたましたが作成されません。(ページ 52)

クロスドッキング

[倉庫 - 品目 (whwmd2510m000)] セッションでクロスドッキングを使用可能にすることができません。

以下のセッションで、[動的クロスドッキング] チェックボックスがオンになっていることを確認してください。

- 在庫処理パラメータ (whinh0100m000)
- 倉庫 (whwmd2500m000)
- 品目 - 倉庫管理 (whwmd4500m000)

クロスドックオーダーおよびクロスドックオーダーラインを作成しましたが、入庫商品がまだクロスドックされません。しかし、商品は入庫されています。

クロスドックオーダーラインは、入庫勧告より前に承認する必要があります。これは、以下のいくつかの方法で承認することができます。

- クロスドックオーダーライン (whinh6110m000) セッションでオーダーラインをマニュアルで承認します。
- クロスドックオーダーラインの承認 (whinh6210m100) セッションでオーダーラインを承認します。
- [自動承認クロスドックオーダーライン] セッションで倉庫別品目データ (whwmd2510m000) チェックボックスをオンにします。

以下の点も満たしていなければなりません。

- 在庫にあるロットを使用する場合、特定の出库ロットが入庫ロットと一致している
- 出库および入庫の有効化コードが一致している
- 在庫にあるシリアルを使用する場合、特定の出库シリアルが入庫シリアルと一致している
- 出库ラインで梱包定義が定義されている場合、梱包定義が出库梱包定義と一致している
- 出库オーダーライン (whinh2120m000) セッションの [オーダー単位を使用] チェックボックスがオンになっている

オーダーを倉庫に発行する際にクロスドックオーダーを作成しようとしたが作成されません。

倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで、以下の設定およびフィールドをチェックしてください。

- [動的クロスドッキング]
- [倉庫にオーダー発行する時にクロスドックオーダーを作成]
いずれにしても、[なし] に設定されている場合、クロスドックオーダーは作成されません。
[タイムフェーズ不足] に設定されている場合、十分なタイムフェーズの在庫が存在する可能性があるため、クロスドックオーダーは作成されません。
- [最小クロスドック数量] / [最大クロスドック数量]
予測されるクロスドック数量ラインが限界の外に存在する場合、クロスドックオーダーは作成されません。 注意: このことは、最大クロスドック数量がゼロの場合にも当てはまります。

在庫にないロットまたは在庫にないシリアルをクロスドックしようとする場合は、発生元別デフォルトオーダータイプ (whinh0120m000) セッションで以下の設定をチェックしてください。

- [出荷の作成]
オーダータイプ/発生元/出荷元/出荷先の組合せに対して [なし] が設定されている場合、クロスドックオーダーは作成されません。 クロスドックオーダーを作成できるようにするには、[常時] または [クロスドッキングのロット/シリアル] を選択してください。

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。

出庫

在庫から商品を取り出す上で使用する処理タイプ

出庫勧告

商品をピッキングして出庫する保管場所とロットを勧告するために、ブロック済保管場所や出庫方法などの要因を考慮して生成されるリスト

有効化コード

有効化構成品目に関する差異をモデル化するために使用する、販売オーダーラインやプロジェクト成果物ラインなどの参照番号

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

入庫

品目を倉庫に物理的に受け入れること。入庫で登録される項目には、入庫数量、入庫日、梱包票データ、検査データなどがあります。

保管場所

商品を保管する、倉庫内の独立した場所

倉庫は、利用可能スペースの管理や、保管されている商品の照会のために、複数の保管場所に分割することができます。保管条件およびブロックは保管場所ごとに適用できます。

発送確定保管場所

特定の輸送手段で出荷される品目を直前に保管する、倉庫内の出荷ドック

梱包定義

品目とその梱包固有の構成。品目の梱包定義は、たとえば、1つのパレットに12個のボックスがあり、各ボックスに4個が含まれる、のようになります。

次を参照してください: 一般レベル梱包定義、品目レベル梱包定義

バックオーダー

顧客オーダー不足分、または後日に納入される部分。品目に対する需要で、在庫が不十分であるため需要を満足できないもの

クロスドッキング

入庫商品を出庫のために、入庫場所から発送確定保管場所に即座に移動する処理。たとえば、この処理は利用可能な在庫がない既存販売オーダーを処理するために使用します。

次の3タイプのクロスドッキングが識別されます。

- [静的]
このタイプのクロスドッキングを開始するには、販売で販売オーダーから購買オーダーを生成する必要があります。
- [動的]
このタイプのクロスドッキングは倉庫管理で利用でき、次の特徴があります。
 - 在庫不足に基づいて実行する
 - 商品の入庫時に明示的に定義する
 - 臨時的に作成する
- [直接資材供給]
このタイプのクロスドッキングを倉庫管理でを使用して、倉庫のクラスタにおける需要を満たすことができます。これは以下を基準にします。
 - 入庫
 - 手持在庫

注意

販売から生成されるクロスドックオーダーは、倉庫管理で作成されたクロスドックオーダーと同じ方法でメンテナンスできますが、販売オーダー/購買オーダーリンクは例外で、変更することはできません。

次を参照してください: [直接資材供給](#)

DMS

次を参照してください: [直接資材供給](#) (ページ 55)

入庫場所

入庫勧告が生成されるまで、入庫商品を置いておく保管場所

次を参照してください: [入庫勧告](#)

バルク保管場所

主に大量の入庫数量やコンテナに対応する保管場所で、補充できるピッキング保管場所を示します。

次を参照してください: [ピッキング保管場所](#)

ピッキング保管場所

オーダーピッキングの目的で指定する在庫保管場所。主にピッキング保管場所は、バルク保管場所によって補充できる少数の数量やコンテナの出庫に使用します。

次を参照してください: [バルク保管場所](#)

直接資材供給

(保留中の) 入庫および利用可能な手持在庫を使用して、倉庫のユーザ固有クラスタ内の優先順位の高い需要を満たすようにする供給方法。この供給方法は、直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションを利用して、自動的、対話式、またはマニュアルで実行できます。

略字: DMS

次を参照してください: [DMS クロスドッキング](#)、[倉庫供給構造](#)

入庫勧告

受領した商品を保管する必要がある保管場所を示す LN によって生成されるリスト。リストの生成では、保管条件、ブロックなどが考慮されます。

クロスドックオーダー

商品をクロスドックに指定する必要がある出庫オーダーライン。クロスドックオーダーはクロスドックオーダーラインを作成することで発行できます。

次を参照してください: [クロスドックオーダーライン](#)

計画優先順位規則

特定の状態および特定のオーダーに適用できるユーザ定義された条件であり、特定オーダーに適用されるとき優先順位となります。すべての適用可能な優先順位規則の優先順位を集約すると計画優先順位となり、システム優先順位としても使用されます。

注意

- [直接資材供給] タイプのクロスドックオーダーの場合は、計画優先順位規則のみ使用できません。
- [動的] クロスドッキングの場合は、計画優先順位規則またはクロスドックオーダー優先順位定義のいずれかを使用できます。

次を参照してください: [クロスドッキング](#)、[クロスドックオーダー優先順位定義](#)、[システム優先順位](#)

クロスドックオーダーライン

商品をクロスドックに指定する必要がある入庫オーダーライン。クロスドックオーダーラインは、クロスドックオーダーを発行するために使用します。

次を参照してください: [クロスドックオーダー](#)

クロスドック制約定義

クロスドックオーダーを作成するかどうかを指定するために使用される、ユーザ定義の規則セット。これらの規則は順々にチェックされます。有効な条件が見つかった場合、クロスドックオーダーは作成されません。規則が何も適用されない場合でも、クロスドックオーダーの作成が許可されます。直接資材供給を使用するかどうかに関わらず、クロスドック制約規則を考慮に入れます。

次を参照してください: [クロスドッキング](#)、[直接資材供給](#)

クロスドックリードタイム

商品が入庫場所に入庫されてから、倉庫の発送確定保管場所で出荷されるまでの時間または日数で定義された時間間隔。これには、入庫場所または発送確定保管場所、あるいはそれら両方での通常の待ち時間のほかに、検査時間も含まれます。

注意

クロスドックリードタイムは、倉庫または品目と倉庫の組合せ、あるいはそれら両方で定義できます。

クロスドックオーダ優先順位定義

1つまたは複数のLNテーブルフィールドに割り当てられているユーザ定義の優先順位のセット。クロスドックオーダ優先順位定義を使用してクロスドックオーダのシステム優先順位が生成されます。

注意

- クロスドックオーダ優先順位定義は、[動的] クロスドッキングにのみ使用できます。
- また、クロスドックオーダ優先順位定義ではなく、パラメータ設定に基づいて[動的] クロスドッキングに計画優先順位規則を適用できます。

次を参照してください: [システム優先順位](#)、[計画優先順位規則](#)

システム優先順位

計画優先順位規則を基準とした優先順位またはクロスドックオーダ優先順位。システム優先順位とユーザ優先順位を使用してクロスドックオーダの優先順位が決定されます。そして、LNはクロスドックオーダラインを生成し、入庫勧告時に、最も優先順位の高いクロスドックオーダのクロスドックオーダラインを最初に勧告します。

注意

- 計画優先順位規則を使用すると、[直接資材供給] の場合、およびオプションで[動的] クロスドッキングの場合は、生成済クロスドックオーダのシステム優先順位は計画優先順位と一致します。
- [直接資材供給] タイプのクロスドックオーダの場合は、システム優先順位がユーザ優先順位のデフォルト値として使用されます。
- ユーザ優先順位はシステム優先順位よりも先に考慮されます。

次を参照してください:

[ユーザ優先順位](#)、[クロスドックオーダ優先順位定義](#)、[計画優先順位規則](#)、[直接資材供給](#)

ユーザ優先順位

ユーザが入力した優先順位。ユーザ優先順位とシステム優先順位を使用してクロスドックオーダの優先順位が決定されます。そして、クロスドックオーダラインを生成し、入庫勧告時に、最も優先順位の高いクロスドックオーダのクロスドックオーダラインを最初に勧告します。

注意

ユーザ優先順位はシステム優先順位よりも先に考慮されます。

次を参照してください: [システム優先順位](#)、[直接資材供給](#)

ピッキング

顧客に出荷する製品や完成品を製造するために、在庫からそれらの製品の構成要素を取り出す処理

保管リスト

商品を保存する倉庫/保管場所を示す伝票。保管リストは、倉庫の作業員が、倉庫内の正しい保管場所に入庫品目を配置するために使用します。

入庫オーダーライン

商品の入庫に使用する倉庫オーダーライン。入庫オーダーラインによって、計画入庫と実際入庫に関する詳細な情報がわかります。

例:

- 品目データ
- オーダ数量
- 入庫する倉庫と保管場所

出庫オーダーライン

倉庫から商品を出庫するために使用する倉庫オーダーライン

出庫オーダーラインによって、計画出庫および実際出庫に関する詳細な情報が得られます。たとえば、次のような情報です。

- 品目データ
- オーダ数量
- 商品の出荷元倉庫

索引

設定

- クロスドッキング, 11
- 適切なメニュー, 53
- 出庫, 53
- 出庫勧告, 53
- 優先順位
 - クロスドックオーダー, 21
- 有効化コード, 53
- 制約
 - クロスドックオーダー, 41
- 扱い単位, 53
 - クロスドッキング, 15, 17, 18
- 入庫, 53
- 保管場所, 54
- 発送確定保管場所, 54
- 梱包定義, 54
- バックオーダー, 54
- クロスドッキング, 54
 - タイムウィンドウ, 33
 - 扱い単位, 15, 17, 18
 - 強制, 37
 - 計画優先順位規則, 25
- 処理, 11
- 数量, 37
- 設定, 11
- 動的, 7, 15, 17, 18

DMS, 55

数量

- クロスドッキング, 37
- 入庫場所, 55
- バルク保管場所, 55
- ピッキング保管場所, 55
- 直接資材供給, 55
- タイムウィンドウ
 - クロスドッキング, 33
 - 計画入庫日, 33

許容範囲

- タイムウィンドウ, 33

計画入庫日

- タイムウィンドウ, 33

入庫勧告, 55

- クロスドッキング, 18

- 扱い単位, 18
- 超過在庫の動的クロスドッキング, 8
- クロスドックオーダー, 55
 - 制約, 41
 - 優先順位, 21
- 計画優先順位規則, 56
 - クロスドッキング, 25
- クロスドッキングの設定
 - 影響, 43
- 影響
 - クロスドッキングの設定, 43
- ケーススタディ, 47
- よくある質問, 47
- クロスドックオーダーライン, 56
- クロスドック制約定義, 56
- クロスドックリードタイム, 56
- クロスドックオーダー優先順位定義, 57
- システム優先順位, 57
- ユーザ優先順位, 57
- ピッキング, 57
- 保管リスト, 57
- 入庫オーダーライン, 58
- 出庫オーダーライン, 58
- 保管場所管理
 - クロスドッキング, 17
 - 扱い単位, 17
