



Infor LN 企業計画 オーダ計画 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	cpordplanug (U8732)
リリース	10.5 (10.5)
発行日	2017 年 12 月 21 日

目次

文書情報

第1章 オーダ計画のコンセプト.....	7
概要および基本コンセプト.....	7
品目データ構造.....	7
シナリオ.....	8
一般品目データ.....	9
品目 - オーダ処理 (tcibd2100m000).....	9
品目 - オーダ処理 (tcibd2100m000).....	12
クラスタ化品目と非クラスタ化品目.....	12
品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000).....	13
品目構造.....	15
部品表 (tibom1110m000).....	15
品目 - 工順 (tirou1101m000).....	16
部品表ライン - 資材-工順関係 (tibom0140m000).....	17
供給チェーンモデリング.....	18
供給関係 (cprpd7130m000).....	18
供給チェーン戦略.....	19
ソーシング戦略 (cprpd7110m000).....	20
供給戦略 (cprpd7120m000).....	20

索引

文書情報

この文書では、計画オーダの形式で計画データを管理するための手順を説明します。オーダ計画を使用するためのオプション、手順と条件を詳しく説明します。

本書の概要

企業計画は、オーダ計画とマスタ計画の2種類の計画プロセスをサポートしています。本書では、設定およびこのタイプの計画に適用される基本コンセプト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トピックから編纂されたものです。したがって、本書では他のセクションへの参照を以下のように表記しています。

詳細については、「シナリオ」を参照してください。参照セクションの場所を見つけるには、「目次」を参照するか、巻末の「索引」を利用してください。

下線付の用語は、用語集に載っているその用語の定義にリンクしていることを示しています。本書をオンラインで表示している場合は、下線付の用語をクリックすることで、巻末の用語集に載っているその用語の定義に移動できます。

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。

第1章 オーダー計画のコンセプト

1

概要および基本コンセプト

LNの計画ロジックは、既存の入庫量、供給量、在庫量を考慮に入れながら要求と需要のバランスをとるメカニズムを実現するものです。計画では、以下のような様々な供給を生成することで需要を満たします。

- 計画製造オーダー (品目を製造するためのオーダー)
- 計画物流オーダー (他のサイトから品目を入手するためのオーダー)
- 計画購買オーダー (品目を購入するためのオーダー)

以下のデータを指定することで計画システムをセットアップできます。

- シナリオ
オーダーに複数のシナリオを指定して、複数の計画戦略を比較できます。
- 一般品目データ
各種品目を指定できます。
- クラスと計画品目
倉庫、製造サイト、発注先のそれぞれに異なる計画品目特徴を指定できます。

品目データ構造

様々な発注先でさらに品目を区別できます。

- 場所 (倉庫)
- 目的 (計画、購買)
- 発生元 (発注先、倉庫)

例

1つの品目が2つの異なる発注先から供給されます。

発注先 A は、その品目のパッキングにしたがい、100 個単位のロットで出荷します。

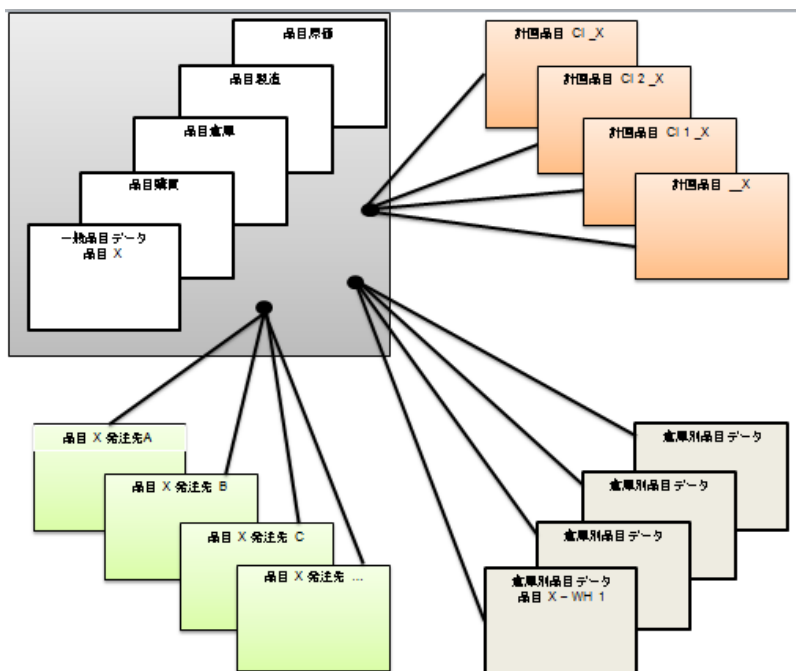
発注先 B は 60 個単位で商品を出荷します。

発注先ごとに異なるパラメータを定義できます。

これらの特徴は以下のセッションで定義できます。

- 品目 - 計画 (cprpd1100m000)
- 倉庫別品目データのチェック (whwmd2210m000)
- 品目発注先計画 (cpvmi0530m000)

これらのセッションは、一般品目データに n 対 1 の関係を持つエンティティを定義します。



品目データ構造

シナリオ

それぞれ異なる計画パラメータを持つ複数のシナリオを定義できます。シナリオは、シナリオ依存パラメータ設定にしたがって計画される一連の計画オーダーに適用されます。シナリオを使用して、様々な状況のシミュレーションを行うことができます。

オーダー生成後に計画オーダーをマニュアルで変更できます。この場合、生成された計画に照らし合わせて計画活動の影響を見ることができます。

以下の設定はシナリオに依存します。

- マスタ計画の [計画期間の定義]
- 総計関係 (cprpd3110m000)
- [供給戦略] および [ソーシング戦略]

計画者はシナリオに依存する供給チェーン戦略とソーシング戦略を立てることで、購買量を増やして製造量を減らすべきなのか、あるいは需要を満たす別の方法を選択すべきなのかを評価できます。

計画者は供給ソースのバランスをとり、能力利用率や資材要件などの選択から生じる結果を評価できます。

例

[実際シナリオ] として定義するシナリオを指定する必要があります。実際シナリオとは、計画とオーダーが実際に実行されるシナリオをいいます。

実行レベルに転送できるのは実際シナリオからのオーダーだけです。販売管理で実行できる有効在庫チェックも実際シナリオに基づいています。

実際シナリオは、計画パラメータ (cprpd0100m000) セッションの [実際シナリオ] フィールドを使用して指定します。

一般品目データ

企業計画は計画品目ごとに計画します。各計画品目は、その一般プロパティに関連する一般品目定義から導出します。

品目 - オーダ処理 (tcibd2100m000)

オーダー間隔は、2 つの連続する計画オーダー間の最小時間 (日単位または時間単位) です。

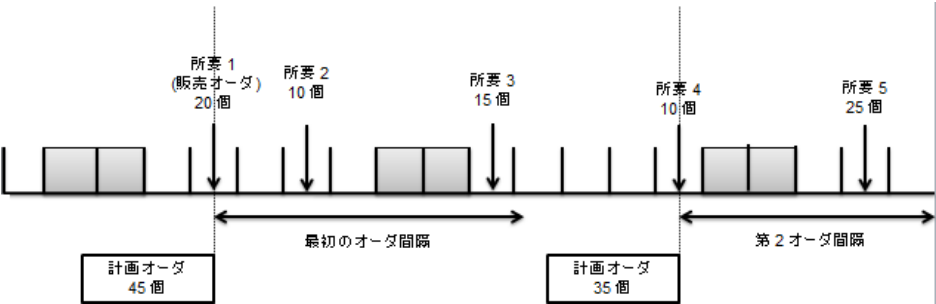
時間間隔は最後に生成されたオーダーから測定されます。

例

オーダー間隔が 1 週間で最初の所要日が月曜日の場合、最初のオーダー生成日は月曜日になります。

システムは次の月曜日まで 2 番目の計画オーダーを生成しません。

ただし、次の月曜日にオーダーを生成する必要がない場合は、次に生成されるオーダーによって新しいオーダー間隔の開始日が決定されます。



オーダ間隔

凡例

 週末

オーダ間隔 = 1 週

以下の表では、品目 - オーダ処理 (tcibd2100m000) セッションの一部のフィールドを説明します。

品目オーダデータ

フィールド	説明
[カスタマイズ]	このフィールドが [No] に設定されている場合、品目は在庫 (特定の顧客またはプロジェクト向けにオーダされていない状態) になります。このフィールドが [Yes] に設定されている場合、品目はプロジェクト品目 (特定の顧客またはプロジェクト向けにオーダされている状態) になります。 詳細については、[受注設計]、受注組立、受注製造の各ポリシーに関するセクションを参照してください。
[マスタ計画のクリティカル要素]	このチェックボックスがオンの場合、その品目は製造処理のクリティカル品目になります。この品目はデフォルトでクリティカル部品表 (BCM) に含まれています。
[倉庫]	この品目に基づく計画品目に使用される倉庫のデフォルト値
[発注点]	このフィールドは企業計画では使用されません。
[サービスレベル]	このフィールドは企業計画では使用されません。
[在庫バッファ]	在庫が少ないときに在庫を確保するために計画される数量在庫バッファの目的は、需要が予想

	を超えたときに、品目が在庫切れになることを防ぐことです。 マスタ計画処理、企業計画は在庫バッファを使用して在庫計画を生成します。この在庫計画を使用してオーダーが生成されます。 オーダー計画プロセスでは、企業計画は在庫バッファをオーダー生成に直接使用します。
[安全時間]	企業計画でリードタイムオフセットの一部としてリードタイムに追加される期間 (時間単位または日単位) 詳細については、リードタイムのセクションを参照してください。
[オーダー可能開始日]	このフィールドは企業計画では使用されません。
[オーダー原価]	このフィールドは企業計画では使用されません。
[計画者]	このフィールドは企業計画では使用されません。計画品目の計画者を企業計画で定義できます。
[工程計画者]	このフィールドは企業計画では使用されません。
[在庫バッファの季節パターン]	このフィールドは計画品目の在庫計画に影響を及ぼします。
[予測の季節パターン]	予測の季節パターンが需要予測計算に影響を及ぼします。
[期間数]	このフィールドは企業計画では使用されません。
ネットチェンジ日付 (表示専用フィールド)	製造オーダー、需要データ、部品表、工順、クリティカル部品用、クリティカル能力資源表が変更された最後の日付 ネットチェンジ計画を実行すると、企業計画はこのフィールドの値を使用します。
ネットチェンジフラグ (表示専用フィールド)	このチェックボックスがオンの場合、静的データまたは商品フローで変更が発生します。次の計画実行で、企業計画はこれらの変更を考慮に入れます。 ネットチェンジ日付から、計画をどの時点から実行すべきなのかが分かります。ネットチェンジ日付までは変更が発生しないため、システムは計画計算を再実行する必要がありません。計画を実行すると、企業計画によってこのチェックボックスがオフにされます。

[在庫/オーダーデータの更新]	このフィールドは企業計画では使用されません。
[PCS プロジェクト] (推奨 OQ, OQ)	このフィールドは企業計画では使用されません。

品目 - オーダ処理 (tcibd2100m000)

クラスタコンセプトにより、複数サイトで一貫した計画を実行できます。クラスタは、1つまたは隣接する複数の倉庫を表します - 通常、特定のサイトまたは国の複数の倉庫を表します。

クラスタと品目コードの組合せごとに計画品目を定義できます。

計画品目コードは以下のセグメントで構成されます。

- クラスタセグメント接頭辞
- 品目コードセグメント

したがって、計画品目は定義されている品目と場所の組合せを表します。

クラスタ化品目と非クラスタ化品目

クラスタセグメントから空の計画品目を定義することもできます。空クラスタは、製造環境のモデリングに使用されます。それ以外のクラスタは、物流所要量計画 (DRP) のための供給チェーン構造のモデリングに使用されます。

計画品目には以下の用語が使用されています。

- クラスタ化品目
クラスタが埋められている計画品目
- 非クラスタ化計画品目
クラスタセグメントが空の計画品目

クラスタが埋められているかどうか関係がない場合は、単に計画品目と記述しています。

クラスタ化品目は、そのクラスタに割当てられているすべての在庫、およびすべての倉庫の計画在庫をグループ化したものです。

非クラスタ化計画品目は、どのクラスタにもリンクされていないすべての在庫、およびすべての倉庫の処理をグループ化したものです。

計画在庫処理を表示するには、計画在庫処理 (whinp1500m000) セッションを使用します。

注意

計画システムは、不合格品用または予備部品用の倉庫など、計画処理から明示的に除外されている倉庫の在庫処理および計画在庫処理を無視します。

計画プロセスから倉庫を除外するには、倉庫 (whwmd2500m000) セッションで [企業計画に含む] チェックボックスをオフにします。

クラスタの例

品目 S-3501 を定義したとします。

以下のクラスタも定義したとします。

- EUR (ヨーロッパ)
- NA (北米)
- JAP (日本)

これで、同じ物理的品目を表す 4 つの計画品目を定義できます。

- EUR S-3501
- NA S-3501
- JAP S-3501
- S-3501

計画エンジンはこれら 4 つの計画品目を 4 つの異なる品目として扱います。システムは計画品目ごとに、予定入庫および出庫、予想在庫レベル、予測需要を個別にメンテナンスします。

計画品目のコンセプトは以下の機能をサポートします。

- MRP (資材所要量計画)
- MPS (マスタ計画スケジュール)
- PRP (プロジェクト所要量計画)
- DRP (物流所要量計画)

同様に、プロジェクト品目に計画品目を指定できます。この場合、計画品目コードはクラスタ、プロジェクト、品目コードの 3 つのセグメントで構成されます。

品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000)

計画購買オーダーを生成する場合は、企業計画が品目発注先情報を参照します。企業計画は常に品目発注先情報を検索します。品目発注先情報が検出されない場合、企業計画は取引先なしでオーダーを生成します。

以下の表では、品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000) セッションでのパラメータ設定のいくつかを説明します。

品目 - 購買取引先

フィールド	説明
品目	このレコードが適用される計画品目の品目セグメント。品目発注先情報に含まれる品目コードと同じ品目コードを持つすべての計画品目がこのレコードを使用できます。このため、計画品目と品目発注先情報との間には 1 対 多の関係が生じることがあります。
品目グループ	品目コードを空のままにして、このフィールドを指定できます。これにより、品目発注先情報を品目と品目グループの 2 つのレベルで定義で

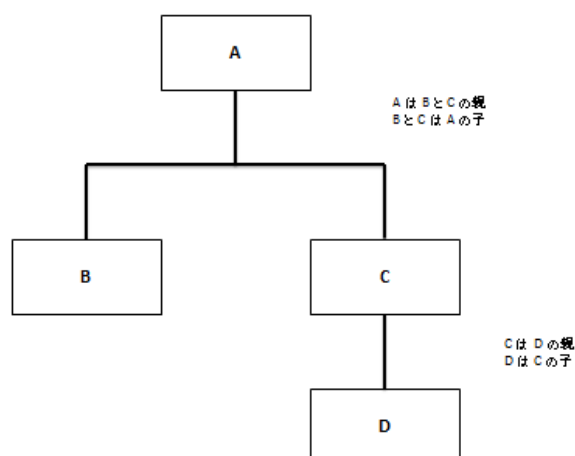
	きます。企業計画は常に品目レベルを先に検索してから品目グループレベルを検索します。
出荷元取引先	オーダー品目を出荷する取引先。 注意: 出荷元取引先 (tccom4521m000) セッションで定義されている倉庫が、計画品目データに含まれている倉庫と一致しない場合、この発注先は無視されます。出荷元取引先の倉庫が指定されていない場合、この取引先は任意の倉庫に納入できることになります。
発効日と有効期限	レコードの有効期間を示す日付。発注先が有効ではない場合、LNはシミュレーション時にその発注先を考慮に入れません。
優先	他の発注先よりも優先される発注先。どの単一品目でも、優先発注先に指定できるのは1つの品目発注先だけです。
状況	このフィールドはその発注先がブロックされているかどうかを示します。
優先順位 ([ソーシング] タブ)	LNはオーダー生成処理で、品目発注先レコードの優先順位を使用して発注先を選択します。0は優先順位が最も高く、999が最も低くなります。
ソーシング割合 ([ソーシング] タブ)	LNはオーダー生成処理で、品目発注先レコードのソーシング割合を使用して発注先を選択します。ソーシング割合は常に、同一優先順位の他の品目発注先レコードに対する相対比率として使用されます。
オーダー数量 ([オーダー] タブ)	各品目発注先レコードがオーダー数量設定を保持します。企業計画は最も詳細なルールを適用します。オーダー数量設定は、「品目オーダー」レベルのオーダー数量設定と同じ役割を果たします。
運送業者 ([受取] タブ)	計画オーダーのリードタイム計算に使用される輸送時間を決定します。
リードタイム範囲	オーダーリードタイムの計画が開始される日付を決定します。計画は計算リードタイムに対してのみ行われ、個々のリードタイム構成要素に対しては行われません。リードタイム範囲を使用することで、オーダー生成処理のシステムパフォーマンスを上げることができます。この範囲は、企業計画で計画製造オーダーに使用される固定リードタイム範囲と同じ役割を果たします。

計算リードタイム (表示専用フィールド)	リードタイム構成要素を表す計算済のリードタイム。計算リードタイムは、内部処理時間、安全時間、供給時間、輸送時間、倉庫入庫時間の組合せです。計算リードタイムは、計画購買オーダーに対し、計画製造オーダーの計画品目データに含まれるオーダーリードタイムと同じ役割を果たします。
発注先能力 ([出荷] タブ)	発注先が事前定義された期間内に何を出荷できるのかを示します。発注先能力はオーダー生成の制約要素です。能力時間単位内にこの品目発注先の組合せに対して生成されたすべてのオーダーの合計供給が能力を超えると、企業計画はそれ以上オーダーを生成しません。この制約は、発注先能力だけでなく、最大許容能力によっても決定されます。
最大許容能力	オーダー生成の際に発注先能力をどこまで超過してもよいのかを示す許容値。したがって、オーダー生成の制約は以下の式から求められます。 [能力時間単位当たりの Σ (すべての供給オーダーのオーダー数量)] $\leq$ [発注先能力 * (1 + 最大許容能力/100)]
能力時間単位	発注先能力のバケット長を定義します。LNはシナリオ開始日からバケット開始日を計算します。

品目構造

部品表 (tibom1110m000)

企業計画およびジョブショップ管理は、製造計画に品目構造とそれらの品目の工順を使用します。部品表 (BOM) と呼ばれる品目構造は、製造環境における品目間の関係を記述したものです。互に関連する品目は親子関係にあります。



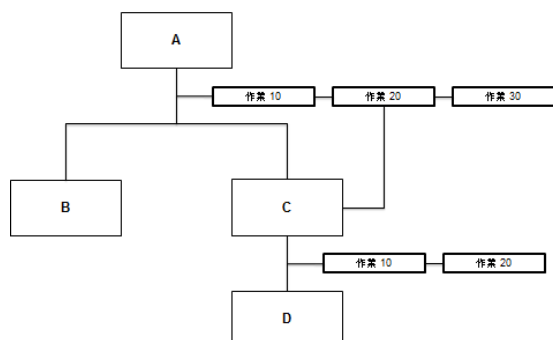
親子関係のそれぞれに、仕損割合、仕損数量、正味数量といった、部品表ラインに定義される特定の特徴があります。

企業計画は部品表を以下の目的に使用します。

- オーダ計画に使用する資材の分解
- カスタマイズ品目 (標準品目から派生するカスタマイズ品目) (受注製造 (MTO)) 用の部品表の生成
- 部品表に基づいてクリティカル部品表 (BCM) が生成されます。企業計画は、マスタ計画および計画範囲全体での有効在庫 (ATP) チェックにクリティカル部品表を使用して資材を分解します。

品目 - 工順 (tirou1101m000)

1 つの品目に 1 つの工順を割り当て、1 つの工順に 1 つ以上の工順作業を割り当てることができます。各作業は、特定のワークセンタにおける処理ステップを記述したものです。



作業により、処理時間と待機時間、ならびに仕損や歩留りなどが定義されます。企業計画は工順を使用して以下を行います。

- 計画製造オーダーの作業の生成。すべての作業に基づいてオーダーの計画開始日/終了日が決定されます。
- プロジェクト工順の生成。

- クリティカル能力資源表 (BCC) のベースとして。クリティカル能力資源表は、マスタ計画および資源の確約可能在庫 (CTP) に使用されます。オーダー計画範囲内の確約可能在庫チェックにも使用されます。

上の例では、品目 A に 3 作業の工順が割り当てられています。

作業 10 が最初の作業、30 が最後の作業です。

品目 C には 2 つの作業があります。

注意

資材は、作業 20 にリンクしている特定の工順作業 (この例では C) で利用可能になることが部品表ラインで定義されている場合を除き、常に工順の最初で計画されます。

このリンクは、部品表ラインの [作業] フィールドで定義されます。

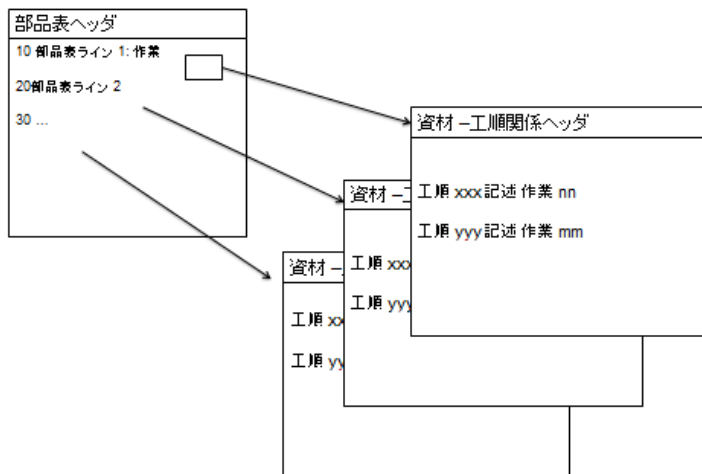
[作業] フィールドが空白の場合、資材は工順の開始時点で計画されます。この例では作業 10 の開始時点です。

部品表ライン - 資材-工順関係 (tibom0140m000)

資材 - 工順関係は、「部品表ラインに基づく作業」コンセプトの延長線上にあるものです。資材と作業のリンクは、(数量依存の) 工順の選択に依存します。

以下の画面は、部品表ラインに使用される資材 - 工順関係を示しています。ヘッダにその品目と、部品表内におけるその部品表ラインの位置が表示されます。各ライン (レコード) は、この部品表ライン品目 (構成要素) と、各工順の作業との関係を定義しています。

この関係を使用して、部品表ラインを特定の工順の作業にリンクできます。



例

この例にある関係は、オーダーが工順 001 で計画されるときは作業 20 の開始時点で、オーダーが工順 002 から計画されるときは作業 40 の開始時点でこの部品表ラインが必要となることを示しています。

このコンセプトはジョブショップ管理ではサポートされていますが、企業計画ではサポートされていません。したがって、この機能は計画オーダーには使用できません。この機能はマニュアル入力された製造オーダーのみに使用できます。

以下の状況で問題が生じることはありません。

- 資材 - 工順関係が定義されていない。
- 資材 - 工順関係が定義されているものの、作業が部品表ラインで指定されているため、資材 - 工順関係が無効になる。
- 資材 - 工順関係が定義されているものの、予定より早く到着する資材を受け入れる。資材の到着が早すぎることはあっても、遅すぎるという状況は発生し得ません。

供給チェーンモデリング

供給関係 (cprpd7130m000)

供給関係は、物流所要量計画 (DRP) の物流構造をモデリングしたものです。供給関係は、場所間の関係ではなく、品目関係を計画するためのモデルです。場所は計画品目のクラスタコードとデフォルト倉庫によって定義されます。

供給関係は以下のレベルで定義できます。

- 計画品目
- クラスタ
- 品目グループ

企業計画は、供給関係が見つかるまで各レベルで供給関係を検索します (最初に計画品目レベル、次にクラスタレベル、という順に)。

確約可能在庫 (CTP) チェックも供給関係を使用して実行されますが、実行されるのは 1 レベルのみです。

以下の表では、このセッションでのパラメータ設定のいくつかを説明します。

供給関係	
フィールド	説明
供給サイト	供給品目が定義されているサイトを定義します。複数のサイトにわたる供給関係を定義できます。
発効日と有効期限	オーダー生成時に供給関係を選択できるかどうかを指定します。
供給原価	企業計画は、供給戦略が品目に定義されている場合に、供給原価を使用して発注先を選択します。供給ソースを最低原価で決定できます。

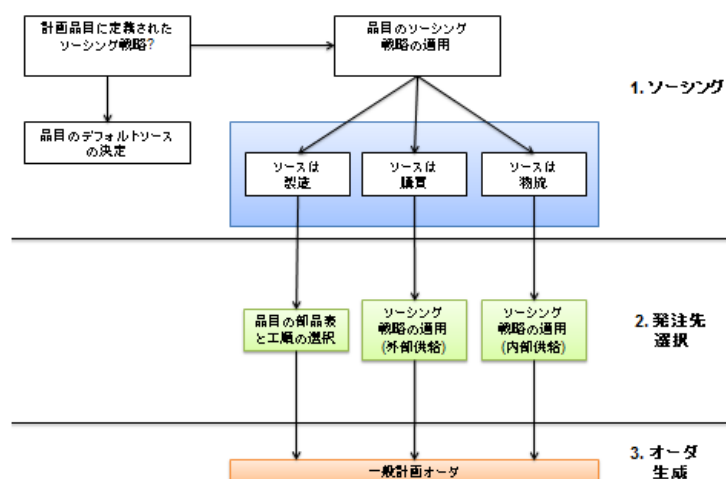
割合	このフィールドは、供給引当の相対割合として使用されます。
優先順位	このフィールドは、供給戦略で定義されている優先順位ルールに基づいて供給ソースをオーダーするために使用されます。
供給資源、供給リードタイム、運送業者	これらのフィールドはリードタイムの計算に使用されます。
供給リードタイム	供給倉庫から受取倉庫までの輸送時間。
運送業者	供給品目と受取品目の間で商品を移動させる運送業者です。
最小量	このフィールドは、計画供給をこの供給ソースに割り当てるプロセスで使用されます。
最大量	最大量は絶対的な制約です。供給関係に対して生成される供給の合計量が最大量に達すると、それ以上の供給は生成されません。 この制約は時間単位には関連付けられませんが、発効日から有効期限までの全期間に対して有効となります (供給の合計量 = 計画オーダー、工場間の計画物流オーダー、調整オーダー (サイクル数)、転送オーダー、組立オーダー)。
最大遅延日数	供給関係を計画終了日の前または後に選択できる日数。

供給チェーン戦略

供給チェーン戦略は以下の 2 つのレイヤで構成されます。

- ソーシング戦略
ソーシング戦略は、企業計画が供給ソースとして製造、購買、物流をのいずれかを選ぶ方法を定義します。ソーシング戦略によって、どのタイプの供給でどのように需要が満たされるのかが決定されます。
- 供給戦略
供給戦略は、ソースごとに、そのソース内での発注先の選択を定義します。たとえば、企業計画がソーシング戦略に基づいて計画購買オーダーを生成するとき、供給戦略によってどの発注先が選択されるのかが決定されます。

したがって、ソーシングと発注先選択のプロセスは 2 ステップ方式です。



ソーシング戦略 (cprpd7110m000)

企業計画は、同一計画品目に対して異なるタイプ (製造、購買、物流) のオーダーを生成できます。これらのソースに供給をどのように分散するのかが計画品目のソーシング戦略によって決定されます。

ソーシング戦略は以下のレベルで定義できます。

- [クラスタ]
- [品目グループ] (クラスタ内)
- [計画レベル]

供給戦略 (cprpd7120m000)

オーダー生成処理、企業計画は最初にソース (製造、購買、または物流) を決定してから発注先を決定します。ソースが製造の場合、発注先の選択は行われません。これは、供給のソースが 1 つしかなく、適用可能な工順が 1 つしかないためです。

供給戦略によって企業計画が発注先を選択する方法が決定されます。

2 つのタイプの供給戦略を定義できます。供給タイプには購買 (外部) または物流 (内部) のどちらかを指定できます。

索引

構造

品目データ, 7

コンセプト

オーダー計画, 7

シナリオ, 8

供給関係

供給チェーンモデリング, 18

計画品目

クラスタ, 12

オーダー計画

コンセプト, 7

品目データ

一般, 9

構造, 7

一般

品目データ, 9

オーダー間隔, 9

品目 - オーダー処理 (tcibd2100m000)

計画品目, 12

品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000), 13

品目構造, 15

供給チェーンモデリング

供給関係, 18

供給チェーン

戦略, 19

戦略

供給チェーン, 19

ソーシング戦略 (cprpd7110m000), 20

供給戦略 (cprpd7120m000), 20
