



Infor LN 倉庫管理 直接資材供給 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	whdirmatsupug (U8945)
リリース	10.5 (10.5)
発行日	2017 年 12 月 21 日

目次

文書情報

パート I: 概要

第1章 概要.....	9
直接資材供給 (DMS).....	9
需要を満たす.....	9
計画.....	10
設定に関する質問および関連パラメータ設定.....	11

パート II: DMS の概要

第2章 DMS 計画と処理.....	13
DMS 計画と処理.....	13
入庫の DMS.....	13
JSC 入庫の DMS.....	14
在庫の DMS.....	14
DMS 処理.....	14
第3章 DMS と需要.....	15
DMS と需要.....	15
倉庫と品目の組合せ.....	15
DMS 計画範囲.....	15
DMS 需要タイプ.....	16
優先順位規則.....	17
純需要の計算、需要の優先順位指定、および数量の割当.....	18
クロスドックオーダ処理中の純需要の計算.....	22
在庫約定の純需要の計算.....	24

パート III: DMS 設定とマスターデータ

第4章 DMS 設定とマスターデータ.....	29
DMS 設定とマスターデータ.....	29
パラメータの設定とマスターデータの定義.....	29

第5章 計画優先順位規則.....	31
計画優先順位規則.....	31
計画優先順位規則の定義.....	31
計画優先順位規則の検証.....	34
計画優先順位規則の使用.....	35
第6章 倉庫供給構造.....	39
倉庫供給構造.....	39
倉庫供給構造の定義.....	39
倉庫供給構造の使用.....	42
ドック位置 - 検索基準.....	43
第7章 供給保管場所と需要保管場所.....	45
供給保管場所と需要保管場所.....	45
第8章 考えられる出庫および推奨事項.....	47
考えられる出庫および推奨事項.....	47
物理的フローと情報フロー.....	47
静的クロスドックオーダ.....	47
品目とオーダに関連する機能の使用.....	47
DMS とその他の倉庫管理活動.....	47
非管理済保管場所環境での DMS.....	47
DMS と企業計画.....	48
商品の往復の防止.....	48

パート IV: クロスドッキングの設定

第9章 クロスドッキングタイムフェンス.....	49
概要.....	49
DMS 環境でのタイムフェンス.....	49
第10章 強制クロスドッキング範囲.....	51
概要.....	51
強制クロスドッキングの影響.....	51
DMS 環境での強制クロスドッキング.....	51
第11章 クロスドック制約.....	55

クロスドック制約.....	55
第12章 クロスドッキング設定の影響.....	57
概要.....	57
DMS 環境での影響.....	57
付録A 用語集.....	61
索引	

文書情報

このガイドでは、直接資材供給の概要を紹介し、そ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。よろしくお願いいたします。

直接資材供給 (DMS)

直接資材供給 (DMS) とは、(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です。

倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションの [入庫の DMS] または [JSC 入庫の DMS] の設定に基づいて、次のいくつかの方法で DMS を実行できます。

- 自動
入庫ラインの確認後、自動的に DMS が実行されます。
- 対話式
入庫ラインが確認されるか、または作業手順の完了がレポートされた後、直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションが開始されます。このセッションでは、承認および処理を行う前に、分配の優先順位と数量を変更できます。
- マニュアル
入庫確認後、直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションを次のセッションから開始できます。
 - 直接資材供給待ち入庫ライン (whinh3512m300)
 - 直接資材供給待ち検査ライン (whinh3522m300)

注意

複数入庫ラインの場合は、DMSがそれぞれの入庫ラインに実行され、DMS限定の先頭ラインから開始されます。

需要を満たす

需要を満たすには、DMS で次の 2 つの主要リソースを使用します。

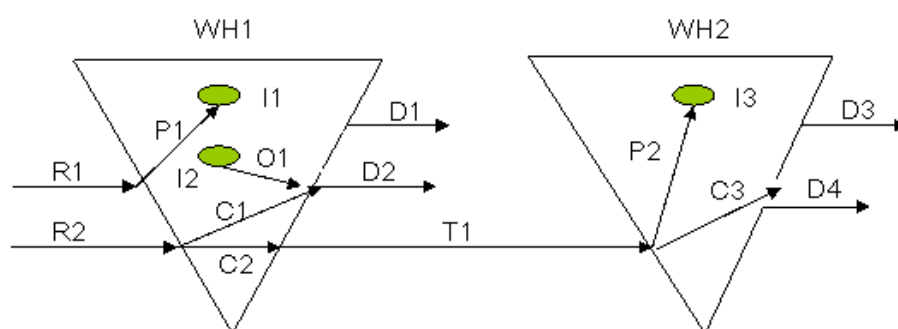
- 入庫
需要が同じ倉庫から発生している場合は、入庫した商品は、在庫が緊急に必要な場合はクロスドッキングされるか、あるいは一時的にプットアウェイされるかのいずれかになります。
需要が別の倉庫から発生している場合は、入庫した商品は、転送オーダー作成および転送オーダー用に入庫した商品のクロスドッキングによって、別の倉庫に転送できます。

- 手持在庫
需要が同じ倉庫から発生している場合は、在庫が緊急に必要であれば、利用可能な在庫を出庫できます。
需要が別の倉庫から発生している場合は、転送オーダー作成および転送可能な在庫の出庫によって、利用可能在庫をその倉庫に転送できます。

詳細は、次の情報を参照してください: DMS と需要 (ページ 15)

供給フローの例

次の図は、需要を満たすことのできる供給フローを示しています。



この例では、入庫 R1 はプットアウェイされ、入庫 R2 は需要を満たすために使用されます。

需要をローカル (D1 および D2) にしたり、その他の倉庫 (D3 および D4) からの需要とすることもできます。ローカル需要が事前定義済のタイムフェンスの範囲外にある場合は、この需要はまだ考慮されません。これは 需要 D1 の場合です。

入庫 R2 を使用して、需要 D2、D3、および D4 を満たします。D2 はローカル需要なので、クロスドックオーダー C1 が作成されて処理されます。

需要 D3 および D4 は別の倉庫 (WH2) から発生しているので、転送オーダー T1 および関連するクロスドックオーダー C2 が作成されて処理されます。移送先倉庫 WH2 では、クロスドックオーダー C3 が需要 D4 用に作成されます。需要 D3 はまだタイムフェンスの範囲外にあるので、まだこのクロスドックオーダーは作成されていません。

出庫勧告 O1 を生成して、在庫 I2 を需要 D2 用に使用します。

倉庫 WH1 は、DMS 計画に使用される倉庫です。この計画では、入庫および利用可能在庫を特定の需要に割り当てます。

計画

DMS 計画は、次のようなさまざまな時点で実行できます。

- SFC 作業中
作業手順の完了がレポートされた後、自動的に DMS が実行されるようにして、現在の需要および供給の分配を示すことができます。まだクロスドックオーダーや転送オーダーを作成

しなくても、このようにして DMS では入庫中または入庫後に DMS 実行のプレビューを表示します。

- 入庫中
実際の入庫数量に基づいて転送オーダとクロスドックオーダを作成することで、需要を満たすことができます。さらに、実際の入庫の時点で利用可能な在庫を考慮できます。
- 入庫後
次のセッションのいずれかを使用して、DMS 計画用に、確認済であるがまだ処理されていない入庫を選択できます。
 - 直接資材供給待ち入庫ライン (whinh3512m300)
 - 直接資材供給待ち検査ライン (whinh3522m300)
- 出庫勧告中
出庫勧告の生成 (whinh4201m000) セッションを使用して、[在庫の DMS] パラメータを設定する品目と倉庫の組合せの範囲に DMS 計画を適用できます。
- 随時
倉庫 - 品目在庫 (whwmd2515m000) セッションを使用して、[在庫の DMS] パラメータを設定する品目と倉庫の組合せの範囲に DMS 計画を適用できます。

詳細は、次の情報を参照してください: DMS 計画と処理 (ページ 13)

設定に関する質問および関連パラメータ設定

供給フローの例が示すように、DMS を使用するには、設定に関するいくつかの質問に回答する必要があります。次の表は、組織でこれらの質問に回答するときに参考としてください。

設定に関する質問	パラメータ設定またはソリューション
この倉庫を DMS 計画に使用するか	倉庫レベル ■ [供給済 DMS]
この品目を、この倉庫での DMS 計画に使用するか	倉庫品目レベル ■ [供給済 DMS] ■ [入庫の DMS] ■ [JSC 入庫の DMS] ■ [在庫の DMS]
この品目および倉庫用に DMS 計画をトリガするのはいつか	倉庫品目レベル ■ [入庫の DMS] ■ [JSC 入庫の DMS] ■ [在庫の DMS]
どのような方法でこの品目および倉庫用に DMS 計画をトリガするか	倉庫品目レベル ■ [入庫の DMS] ■ [JSC 入庫の DMS] ■ [在庫の DMS]
どの倉庫からの需要を考慮に入れるのか	倉庫供給構造 (whinh6140m000) セッションを使用して、 <u>倉庫供給構造関係</u> を定義します。
どのタイプの需要を考慮に入れるのか	倉庫品目レベル ■ [入庫の DMS の需要タイプ] ■ [在庫の DMS の需要タイプ]
どの需要を最初に満たすのか	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、 <u>計画優先順位規則</u> を定義します。
計画範囲外の需要はどれか	倉庫品目レベル ■ [入庫の DMS の計画範囲] ■ [在庫の DMS の計画範囲]
SFC 作業中に DMS 計画を実行するか	SFC ■ [完了時の DMS]

詳細は、次の情報を参照してください: DMS 設定とマスタデータ (ページ 29)

DMS 計画と処理

LN では、DMS 計画の方法として次の 3 つを提供しています。

- 入庫の DMS
- SFC 入庫の DMS
- 在庫の DMS

[入庫の DMS]

DMS 計画は次のステップで構成されます。

1. 入庫 (whinh3512m000) セッションを使用して、品目を入庫します。
2. 直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションを開始します。これは、入庫確認後のさまざまな時点において、いくつかの方法で実行できます。
3. DMS では以下を実行しません。
 - 倉庫供給構造内の各倉庫からの需要を判断する
 - 手持在庫およびオープン (クロスドッキング) オーダに対する純需要を計算する
 - 計画優先順位規則に基づいて需要の優先順位を指定する
 - 入庫した商品を優先順位に従って需要に割り当てる
 - 手持在庫を優先順位に従って需要に割り当てる
4. 優先順位を変更して数量を再度割り当てることができます。
5. 割り当てられた数量を承認する必要があります。
6. 割り当てられた数量は、優先順位に従って処理できます。
この結果、LN で以下が作成されます。
 - クロスドックオーダ: 供給倉庫と移送先倉庫内の商品をクロスドッキングします。
 - 転送オーダ: 割り当てられた数量を他の倉庫に転送します。
 - 出庫勧告: 割り当てられた手持在庫を出庫します。

[JSC 入庫の DMS]

次の場合、工程管理生産オーダに DMS 計画を実行することができます。

- 作業手順完了のレポート後
DMS が工順に設定され、作業手順で [完了時の DMS] チェックボックスがオンになっている場合、作業手順の完了がレポートされた後、自動的に DMS が実行されます。ただし、この場合、クロスドックオーダや転送オーダは作成されません。その代わりに、直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションには現在の需要と供給の分配のみが表示されるので、入庫中または入庫後に DMS 実行のプレビューが表示されます。
- 入庫確認中または確認後
[JSC 入庫の DMS] 設定では、工程管理生産オーダを受け取るときに DMS を実行するかどうか、そして実行する場合はその方法が示されます。実行しない場合は、[JSC 入庫の DMS] のステップは、[入庫の DMS] と同じ構成になっています。

[在庫の DMS]

DMS 計画は、次のようにさまざまな状況で実行できます。

- DMS 計画を供給倉庫の在庫にのみ適用するには、倉庫 - 品目在庫 (whwmd2515m000) セッションで 1 つまたは複数の在庫ラインを選択し、適切なメニューで [直接資材供給分配] をクリックします。
- 出庫勧告の生成 (whinh4201m000) セッションでは、DMS 計画規則に従って DMS 品目の出庫勧告を作成できます。
- 品目の入庫時に、[入庫の DMS] および [JSC 入庫の DMS] の設定に応じて実行できます。

どのような状況でも、優先順位の高い需要がある倉庫に在庫を転送するよう、転送オーダを作成することができます。

DMS 処理

DMS 計画の実行方法に関係なく、ただし状況に応じて、クロスドックオーダ、転送オーダ、および出庫勧告を作成することができます。

[入庫の DMS]

入庫した商品が供給倉庫以外の倉庫で必要とされる場合は、クロスドックオーダを作成して供給倉庫内の商品をクロスドッキングし、転送オーダを作成して商品を他の倉庫に転送します。

[在庫の DMS] および DMS に従った出庫勧告

在庫の DMS を実行するかまたは出庫勧告を作成しても、クロスドックオーダは作成されません。その代わりに、出庫勧告を作成して倉庫から商品を出庫し、転送オーダを作成して商品を他の倉庫に転送します。

入庫商品

優先順位の高い需要が供給倉庫自体にある場合、商品は他の倉庫には転送されずに入庫されます。また、倉庫における実際需要オーダのために、商品を倉庫内でクロスドッキングすることもできます。

DMS と需要

需要を判断して優先順位を指定するには、LN で以下が考慮されます。

- 倉庫と品目の組合せ
- DMS 計画範囲
- DMS 需要タイプ
- 優先順位規則

倉庫と品目の組合せ

DMS を倉庫と品目の組合せに実行できるのは、[供給済 DMS] チェックボックスをオンにして、[入庫の DMS] / [在庫の DMS] オプションのいずれかを設定した場合のみです。

DMS を供給倉庫に実行すると、LN で考慮されるのは、[供給済 DMS] であり倉庫供給構造 (whinh6140m000) セッションで定義されているように供給倉庫との関係がある、その他の (移送先) 倉庫からの需要だけです。

詳細は、次の情報を参照してください: 倉庫供給構造 (ページ 39)

DMS 計画範囲

倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで定義されている「移送先」倉庫と品目の計画範囲によって、DMS が「供給」倉庫で実行されるときに考慮する需要が指定されます。計画範囲を超える日付の需要は無視されます。

倉庫 (whwmd2500m000) および 倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで、移送先倉庫に次の 2 つの計画範囲を定義できます。

- [入庫の DMS の計画範囲]
- [在庫の DMS の計画範囲]

移送先倉庫 WH2 および 品目 X の DMS 計画範囲が 90 日である場合、供給倉庫の DMS 計画範囲設定に関係なく、DMS 供給倉庫について 90 日までの需要が考慮されます。

注意

- 「移送先」倉庫と品目の計画範囲によって、供給倉庫における DMS 実行で考慮される計画範囲が指定されます。
- DMS の実行中、倉庫カレンダーが計画範囲で考慮されます。

- DMS 計画範囲が (あまりにも) 短いと、最後に大量の在庫が供給倉庫に残る可能性があります。

DMS 需要タイプ

DMS では、移送先倉庫からの需要のタイプを考慮に入れることができます。このためには、倉庫 (whwmd2500m000) および倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで次の 2 つの需要タイプパラメータを定義できます。

- [入庫の DMS の需要タイプ]
- [在庫の DMS の需要タイプ]

次の需要タイプがあります。

- [倉庫オーダ]
- [計画在庫処理]
- [計画オーダ]
- [予測]

オプションを 1 つ選択すると、その前にあるオプションもすべて含められます。たとえば、[計画オーダ] を選択すると、[倉庫オーダ] および [計画在庫処理] も含められます。

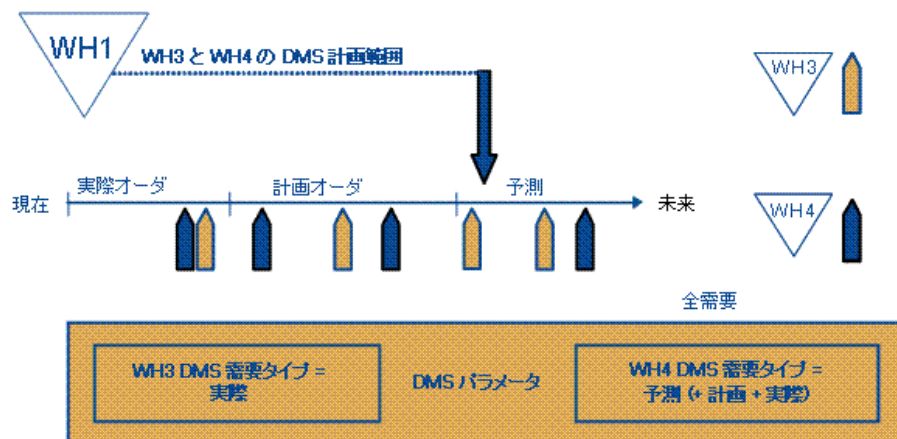
注意

- 「移送先」倉庫と品目の需要タイプ設定によって、供給倉庫における DMS 実行で考慮される需要タイプが指定されます。たとえば、ある倉庫では予測需要を考慮し、別の倉庫では無視することができます。
- 企業計画では、予測データは倉庫レベルではなくクラスタレベルに保管されます。品目と一致する計画品目は、クラスタにデフォルト倉庫があります。需要を満たすためにより多くの供給が必要な場合には、このデフォルトの倉庫は、品目の在庫が保管されている倉庫と一致する必要があります。
- 需要予測に企業計画を使用する場合、Infor では、クラスタのデフォルト倉庫に関する [予測] に DMS 需要タイプを設定することを強くお勧めします。その他の倉庫については、他のオプションを選択できます。

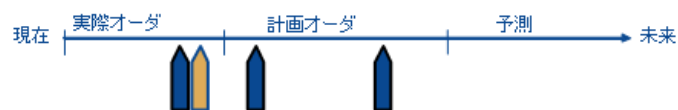
例

次の例は、計画範囲と需要タイプの設定を使用して、商品が倉庫 WH1 に入庫するときに DMS によって処理される予定の需要を判断する方法を示しています。

設定：



結果：



説明

- 倉庫 WH3 に関する予測および計画オーダーは無視されますが、WH3 の実際オーダーは考慮されます。
- WH4 に関する予測は WH4 の DMS 計画範囲外にあるため、無視されます。

優先順位規則

DMS 計画を実行する場合、LN では優先順位をそれぞれの需要インスタンスに割り当てます。優先順位は計画優先順位規則で定義された規則に基づいて作成され、LN によってそれぞれの需要インスタンスに割り当てられます。直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションを実行するときに、これらの優先順位を変更できます。

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 31)

純需要の計算、需要の優先順位指定、および数量の割当

次の例では、以下について説明しています。

- 基本的な純需要の計算の論理および直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションの結果
- 優先順位規則に従った、入庫数量または手持在庫の需要への割当

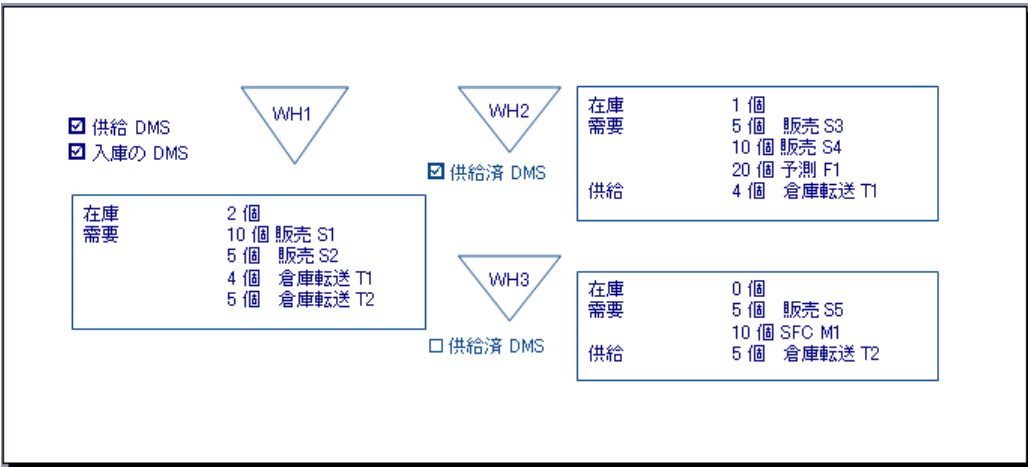
例 1: 純需要の計算と DMS セッションの結果

倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで、次の設定を品目 X と倉庫 WH1、WH2、および WH3 に適用します。

パラメータ	WH1	WH2	WH3
[供給済 DMS]	[Yes]	[Yes]	[No]
[入庫の DMS]	[対話式] / [マニュアル]	考慮しない	[なし]
[在庫の DMS]	[入庫および出庫]	考慮しない	[No]

前提事項

- DMS 需要タイプ、DMS 計画範囲、および倉庫供給構造は考慮されません。
- 処理中のクロスドックオーダーまたは出庫勧告がありません。
- [在庫の DMS] が入庫済数量よりも優先されます (強制クロスドッキング範囲は設定されていません)。
- 最小発注量は 10 個です。
- 最大限でも 1 日あたり 1 つの計画済オーダーが作成されます (オーダー間隔は 1 日)。



倉庫および処理

これまでの図は、クラスタ内の 3 つの倉庫および品目 X の処理を示しています。倉庫 WH1 および WH2 は 供給済 DMS ですが、倉庫 WH3 はそうではありません。

企業計画では、3 つの倉庫の全処理を合計し、たとえば 3 個の在庫 (倉庫合計) があることをチェックします。全処理は日付でソートされ、計画在庫が計算されます。次の図を参照してください。転送 T1 および T2 はクラスタ内で商品を移動するので、両方ともスキップされて純需要の計算の結果は 0 になります。オーダー計画の生成 (cprp1210m000) セッションでは、計画在庫がゼロ未満または在庫バッファ未満になったときには必ず、計画供給オーダーを作成する必要があります。

企業計画では、5 つの計画購買オーダーを作成します。2005 年 10 月 4 日付けの最初の計画オーダーは、販売オーダー S1 の所要日の 1 日前に計画されています。2 番目の 10 個分の計画オーダーは、販売オーダー S2 および S3 を供給するには十分です。すべての計画オーダーは、計画品目のデフォルト倉庫用に作成されます。この場合は倉庫 WH1 です。

EP 参照:

処理	計画在庫		
在庫	3		3
販売 S1	10	11/ 4	-7
販売 S2	5	12/ 4	-12
販売 S3	5	13/ 4	-17
販売 S4	10	14/ 4	-27
予測 F1	20	20/ 4	-47
販売 S5	5	20/ 4	-52
SFC M1	10	21/ 4	-62

EP 作成供給:

倉庫	処理			在庫
WH1	計画購買1	10/ 4	+10	+13
	販売 S1	11/ 4	10	3
WH1	計画購買2	11/ 4	10	+13
	販売 S2	12/ 4	5	8
	販売 S3	13/ 4	5	3
WH1	計画購買3	13/ 4	10	13
	販売 S4	14/ 4	10	3
WH1	計画購買4	19/ 4	30	33
	予測 F1	20/ 4	20	13
	販売 S5	20/ 4	5	8
WH1	計画購買5	20/ 4	10	18
	SFC M1	21/ 4	10	8

計画供給オーダーの作成

最初の計画購買オーダーが購買管理に発行され、購買オーダー P1 のように倉庫管理で受領されると、DMS がトリガされます。

[品目]	X
[倉庫]	WH1
[棚卸単位の入庫数量]	10 個
[手持在庫]	2 個

商品の入庫後、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	[クロス ドックオー ダ]
104	12-4-2005	[販売] S2	1	5	3	2	
106	14-4-2005	[販売] S4	2	9	7		
203	10-4-2005	[販売] S1	1	10			
205	13-4-2005	[販売] S3	2	5			
212	15-4-2005	[転送] T2	1	5			
500	20-4-2005	[予測] F1	2	20			

倉庫 WH3 の [供給済 DMS] チェックボックスがオフになっているので、そのオーダ (販売 S5 および SFC M1) は無視されます。ただし、WH3 の TPOP では WH1 から WH3 への倉庫転送を計画し、この転送 T2 が WH1 への需要として考慮されます。倉庫 WH3 が別のクラスタの一部であったとしても、このケースが当てはまります。

注意

DMS では倉庫のクラスタ外の需要にも対処できます。

転送 T1 は DMS 供給倉庫 (同じクラスタ内) に対するものであり、無視されます。WH1 から WH2 への転送は、倉庫 WH1 を発送する需要オーダになりますが、事実上は WH2 から WH1 への需要の移動/シフトであり、たとえば、WH2 の販売オーダがこれにあたります。DMS では、WH1 からのオリジナルの需要 (販売オーダ) を考慮するので、WH2 への倉庫転送需要は無視されることが必要です。無視されない場合は、DMS で同じ販売オーダを 2 回供給します。

注意

DMS では、同じクラスタ内にある 2 つの DMS 供給倉庫間での倉庫転送を無視します。

需要オーダは優先順位に従ってソートされており、一番小さい値は最高の優先順位を示します。

需要オーダでは、在庫に対する純需要が計算されます。

注意

DMS では、純需要が計算されるときに計画入庫を無視します。

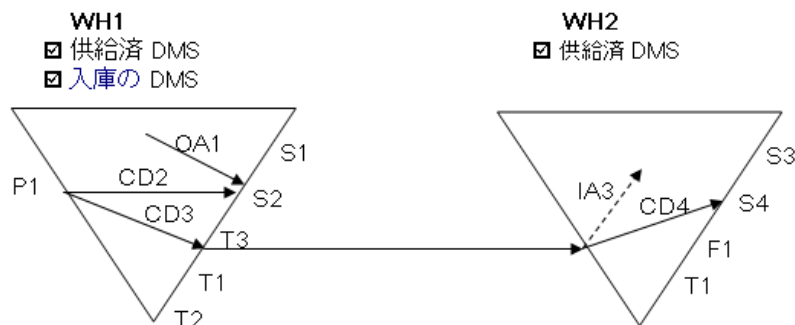
純需要が計算された数量が、不足として示されています。販売オーダ S2 には 5 個必要です。2 個だけが 倉庫 WH1 の手持在庫であり、3 個が不足していることを意味します。

同様に、販売オーダ S4 では倉庫 WH2 の在庫を消費し、9 個の不足があります。販売オーダ S1 の需要日付は S2 の需要日付より前ですが、S1 は優先順位が低いので在庫を消費しません。

10 個の入庫は、最初に 3 個分の販売オーダ S2 に引き当てられ、残りの 7 個は販売オーダ S4 に引き当てられます。

注意

- 供給倉庫内の手持在庫が考慮されるのは、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで [在庫の DMS] が選択されている場合だけです。
- 移送先倉庫内の手持在庫は、[在庫の DMS] の設定に関係なく常に考慮されます。



作成済の転送オーダー、クロスドックオーダー、および出庫勧告

DMS 提案が受け入れられると、3 個と 7 個を適切な保管場所に出荷する必要があります。

DMS の実行を承認して処理する場合、LN では次の処理ステップが実行されます。

販売オーダー S2 の場合:

- クロスドックオーダー CD2 を WH1 に作成して、3 個を WH1 の発送確定保管場所に移動します。このクロスドックオーダーは、販売オーダー S2 に関連付けられます。
- クロスドックオーダーの 3 個分のクロスドックオーダーラインを作成します。このクロスドックオーダーラインは、入庫購買オーダー (ライン) P1 に関連付けられます。
- 販売オーダー S2 の 2 個分の出庫勧告 OA1 を作成し、発行します。

販売オーダー S4 の場合:

- WH1 から WH2 への 7 個分の転送オーダー T3 を作成します。
- クロスドックオーダー CD3 を WH1 に作成して、7 個を WH1 の発送確定保管場所に移動します。このクロスドックオーダーは、転送オーダー T3 の出庫オーダーラインに関連付けられます。
- クロスドックオーダー CD3 の 7 個分のクロスドックオーダーラインを作成します。このクロスドックオーダーラインは、入庫購買オーダー (ライン) P1 に関連付けられます。
- 2 番目のクロスドックオーダー CD4 を作成して、WH2 の 7 個を入庫場所から発送確定保管場所に移動します。クロスドックオーダー CD4 は販売オーダー S4 に関連付けられます。
- クロスドックオーダー CD4 のクロスドックオーダーラインを作成します。このクロスドックオーダーラインは、転送オーダー T3 の入庫オーダーラインに関連付けられます。

注意

2 番目のクロスドックオーダーが作成されるのは、オーダーが倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで定義されているタイムフェンス内にある場合です。タイムフェンス外の場合は、商品が入庫します (IA3)。

すべての手順活動を [自動] に設定すると、クロスドックオーダー、出庫勧告、および転送オーダーが処理されます。最終的に 5 個 (3 + 2) は WH1 発送確定保管場所に配置され、7 個はクロスドッキングされて転送され、再度クロスドッキングされて、最終的に WH2 の発送確定保管場所に配置されます。

クロスドックオーダー処理中の純需要の計算

次の例では、状況が [処理中] であるクロスドックオーダーの純需要の計算について説明します。

例 2: 需要オーダーに対する純需要が計算されているクロスドックオーダーの処理中

例 1 と同じ品目 10 個用に 2 番目の購買オーダー P2 が受領され、クロスドックオーダーはまだ完全に処理されていません (状況が [取消済] でも [クローズ] でもありません)。すべての手順活動が [自動] に設定されているとは限らない場合に、このことが発生する可能性があります。

[品目]	X
[倉庫]	WH1
[棚卸単位の入庫数量]	10 個
[手持在庫]	0 個

商品の入庫後、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	[クロス ドックオー ダ]
106	14-4-2005	[販売] S4	2	2	2		CD4: 7 個- [オープン]
203	10-4-2005	[販売] S1	1	10	8		
205	13-4-2005	[販売] S3	2	5			
212	15-4-2005	[転送] T2	1	5			
500	20-4-2005	[予測] F1	2	20			

これらの処理に加えて、2つの転送は直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションに表示されません。これは、同じクラスタ内にある2つのDMS 供給倉庫間の倉庫転送が無視されるためです。販売オーダー S2 および S4 もまだ処理中です。

需要	倉庫	[不足]	[割当済入庫済 数量]	[クロスドック オーダー]
[販売] S2	1	5	5	CD4: 7 個- [処 理中]
[販売] S4	2	10	7	CD4: 7 個- [計 画済]
[転送] T1	1	4		
[転送] T3	1	7		CD3: 7 個- [処 理中]

販売オーダー S2 および S4 は直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションに含まれていません。これらの販売オーダーにはまだ不足がありますが、処理中のクロスドックオーダーによって満たされます。クロスドックオーダーでは、販売オーダーに対する純需要が計算されます。

承認および処理が終わった後、結果は次のようになります。

需要	倉庫	[不足]	[割当済入庫済 数量]	[クロスドック オーダー]
[販売] S2	1	5	5	CD2: 3 個- [処理中]
[販売] S4	2	10	9	CD4: 9 個- [計画済]
[販売] S1	1	10	8	CD1: 8 個- [処理中]
[転送] T1	1	4		
[転送] T3	1	9		CD3: 9 個- [処理中]

説明

- クロスドックオーダー CD1 が WH1 に作成され、8 個が WH1 内の発送確定保管場所に移動されています。このクロスドックオーダーは、販売オーダー S1 の出庫オーダーラインに関連付けられます。
- クロスドックオーダー CD4 は、7 個から 9 個に更新されています。
- 転送オーダー T3 は、7 個から 9 個に更新されています。
- クロスドックオーダー CD3 は、7 個から 9 個に更新されています。

在庫約定の純需要の計算

次の例では、在庫約定の純需要の計算について説明します。

例 3: 需要オーダーに対する純需要が計算された在庫約定

例 2 と同様に、2 番目の購買オーダーを受領した後、現在では 3 個の手持在庫が利用可能であり、入庫数量は 9 個です。

在庫約定は、1 つの特定の需要に対して存在できます。たとえば、在庫約定が 2 個分の販売オーダー S3 用に存在します。販売オーダーの実際の不足は、この場合は 10 個ではなく 8 個です。ただし、S3 の不足はまだ 10 として表示されています。

手持の数量は、利用可能な手持数量です。これには、セッションで表示されるように、需要の在庫約定が含まれています。セッションに表示されない需要の在庫約定は、この手持数量には含まれていません。

注意

在庫約定は需要ラインごとに考慮する必要があります。結果として、次が適用されます。

- DMSセッションで需要ラインに作成された数量割当は、最低でも需要ラインの約定引当済在庫を満たす必要があります。
- 割当済入庫数量と割当済手持数量の合計は、最低でも約定引当済数量と同じであることが必要です。

入庫数量は強制クロスドッキング範囲内なので、まず入庫数量が割り当てられ、次に手持数量が割り当てられます。

[品目]	X
[倉庫]	WH1
[棚卸単位の入庫数量]	9 個
[手持在庫]	3 個

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	[クロス ドックオー ダ]
106	14-4-2005	[販売] S4	2	2	2		CD4: 7 個- [計画済]
203	11-4-2005	[販売] S1	1	10	7	1	
205	13-4-2005	[販売] S3	2	5		2	
212	15-4-2005	[転送] T2	1	5			
500	20-4-2005	[予測] F1	2	20			

12 個を分割する必要があるにもかかわらず、需要 S3 の在庫約定が原因で、10 個分の需要 S1 を満たすことができません。

需要ラインごとに割り当てられる利用可能な入庫数量は、次のように計算されます。

入庫数量 - 割当済入庫数量

需要ラインごとに割り当てられる利用可能な手持数量は、次のように計算されます。

手持 - (他の需要への約定引当済 + 割当でカバーされるその他の需要に対する約定) - その他の需要に割り当てられた手持

割当済数量の計算は次のとおりです。

需要	[不足]	利用可能な 入庫の計算	利用可能な 入庫	利用可能な 手持の計算	利用可能な 手持	割当済の入 庫	割当済の手 持
S4	2	9 - 0	9			2	
S1	10	9 - 2	7	3 - (2 + 10) - 0	1	7	1
S3	5	9 - 9	0	3 - (0 + 0) - 1	2		2
T2	5						
F1	20					—	—
合計						9	3

入庫数量が強制クロスドッキング範囲外なので、まず手持数量が割り当てられ、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	[クロス ドックオー ダ]
106	14-4-2005	[販売] S4	2	2	1	1	CD4: 7 個- [オープン]
203	11-4-2005	[販売] S1	1	10	8	0	
205	13-4-2005	[販売] S3	2	5		2	
212	15-4-2005	[転送] T2	1	5			
500	20-4-2005	[予測] F1	2	20			

割当済数量の計算は次のとおりです。

需要	[不足]	利用可能な 入庫の計算	利用可能な 入庫	利用可能な 手持の計算	利用可能な 手持	割当済の入 庫	割当済の手 持
S4	2	9 - 0	9	$3 - (2 + 0) - 0$	1	1	1
S1	10	9 - 1	8	$3 - (2 + 0) - 0$	0	8	0
S3	5	9 - 1 - 8	0	$3 - (0 + 0) - 1$	2		2
T2	5			$3 - (0 + 0) - 1 - 2$	0		
F1	20					—	—
合計						9	3

DMS 設定とマスターデータ

直接資材供給 (DMS) を使用するには、まずいくつかのパラメータを設定し、マスターデータを定義します。

パラメータの設定とマスターデータの定義

ステップ 1: パラメータの設定

在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [クロスドッキング] タブで、以下を実行します。

1. [動的クロスドッキング] チェックボックスを確実にオンにします。
2. [直接資材供給 (DMS)] チェックボックスをオンにします。
3. オプションで、[計画優先順位規則を使用] チェックボックスをオンにします。

ステップ 2: 優先順位規則の定義

クロスドックオーダ優先順位の定義 (whinh6120m000) および計画優先順位規則 (whinh6122m000) セッションを使用して、計画優先順位規則を定義します。DMS を実行するときに、すべての需要に優先順位が割り当てられます。優先順位はこれらの規則に基づいて作成されます。

ステップ 3: マスターデータの設定

次のセッションで DMS 機能を有効にします。

- 倉庫 (whwmd2500m000)
- 品目 - 倉庫管理 (whwmd4500m000)
- 倉庫別品目データ (whwmd2510m000)

最初の 2 つのセッションの設定では、DMS を品目レベルおよび倉庫レベルで有効にすることができます。一方、倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションの設定では、DMS を倉庫と品目の組合せに使用する方法を定義します。

これらのセッションそれぞれで [供給済 DMS] チェックボックスをオンにして、次のフィールドを有効にします。

- [入庫の DMS]
商品の入庫後に DMS を実行するかどうかを示し、実行する場合はその方法も示します。
- [JSC 入庫の DMS]
製品の入庫後に DMS を実行するかどうかを示し、実行する場合はその方法も示します。
- [在庫の DMS]
DMS を手持在庫に適用するかどうかを示し、適用する場合はその方法も示します。

その他の DMS フィールドには、以下が含まれています。

フィールド	詳細の参照先...
■ [クロスドックオーダ優先順位定義]	優先順位規則
■ [制約定義]	クロスドック制約 (ページ 55)
■ [クロスドッキングタイムフェンス]	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]	強制クロスドッキング範囲
■ [DMS 供給保管場所] ■ [DMS 需要保管場所]	供給保管場所と需要保管場所 (ページ 45)
■ [入庫の DMS の計画範囲] ■ [在庫の DMS の計画範囲]	DMS 計画範囲
■ [入庫の DMS の需要タイプ] ■ [在庫の DMS の需要タイプ]	DMS 需要タイプ

マスタデータの設定を容易にするため、品目 - 倉庫管理デフォルト (whwmd4501m000) セッションで、品目タイプ別および品目グループ別に 4 つの主要フィールドを定義することもできます。これらの設定は、品目 - 倉庫管理 (whwmd4500m000) セッションのデフォルトとなっています。

ステップ 4: 倉庫供給構造の設定

倉庫供給構造 (whinh6140m000) および倉庫供給構造関係 (whinh6141m000) セッションを使用して、倉庫供給構造を定義します。DMSを実行するとき、LNではこの構造の供給関係が考慮されます。

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

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)

倉庫供給構造

直接資材供給 (DMS) を開始して使用する前に、倉庫供給構造を少なくとも 1 つは定義する必要があります。

倉庫供給構造の定義

倉庫供給構造を設定するには、次のステップを実行します。

1. 倉庫供給構造 (whinh6140m000) セッションで、新しいコードと適切な記述を入力します。
2. 適切なメニューで [供給関係] をクリックします。
3. 倉庫供給構造関係 (whinh6141m000) セッションで、必要に応じて関係を追加します。

例

次の供給構造を作成するには...

[倉庫供給構造] STRUCT1

[供給倉庫]	[移送先倉庫]	[入庫から供給を許可]	[JSC 入庫からの供給を許可]	[在庫から供給を許可]
A	B、B1、B2、E	[Yes]	[Yes]	[Yes]
A	C、C1、C2	[Yes]	[No]	[Yes]
B	B1、B2	[Yes]	[Yes]	[No]
C	C1、C2	[No]	[No]	[Yes]
E	E1、E2	[Yes]	[Yes]	[No]

...次の 1 対 1 の関係を定義する必要があります。

[倉庫供給構造] STRUCT1

[供給倉庫]	[移送先倉庫]	[入庫から供給を許可]	[JSC 入庫からの供給を許可]	[在庫から供給を許可]
A	B	[Yes]	[Yes]	[Yes]
A	B1	[Yes]	[Yes]	[Yes]
A	B2	[Yes]	[Yes]	[Yes]
A	E	[Yes]	[Yes]	[Yes]
A	C	[Yes]	[No]	[Yes]
A	C1	[Yes]	[No]	[Yes]
A	C2	[Yes]	[No]	[Yes]
B	B1	[Yes]	[Yes]	[No]
B	B2	[Yes]	[Yes]	[No]
C	C1	[No]	[No]	[Yes]
C	C2	[No]	[No]	[Yes]
E	E1	[Yes]	[Yes]	[No]
E	E2	[Yes]	[Yes]	[No]

1つの倉庫とその他すべての倉庫との関係を定義するには、相手側の倉庫タイプフィールドを空のままにします。次の例では、供給倉庫 A の在庫から、その他すべて移送先倉庫への供給が許可されます。

[倉庫供給構造] STRUCT1

[供給倉庫]	[移送先倉庫]	[入庫から供給を許可]	[JSC 入庫からの供給を許可]	[在庫から供給を許可]
A		[No]	[No]	[Yes]

重要

供給構造を定義した後、ユーザプロファイル (whwmd1540m000) セッションの [その他] タブにある対応フィールドで、構造を指定する必要があります。これを指定しないと、DMS を使用することができません。

倉庫供給構造の使用

DMS 計画を実行するときに、倉庫供給構造関係を考慮します。

特定の倉庫と品目の組合せに DMS 計画を開始する場合、LN ではどの供給関係を現在の処理に適用するかをチェックします。それぞれの適用可能な供給関係について倉庫供給構造を調べて、どの移送先倉庫の需要を考慮すべきかを確認します。

前述の例で言えば、倉庫 A で SFC オーダの入庫が確認された後に、倉庫 B、B1、B2、および E で需要が考慮されるということです。

注意

同じ倉庫供給クラス内で、DMS 供給倉庫からの需要のみが考慮されます。これには供給倉庫への直接の需要も含まれます。

移送先倉庫に供給可能かどうかを判断するには、LN で次のステップを実行します。

1. 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションで [倉庫供給構造を使用] チェックボックスがオフになっている場合は、供給関係に対する制約はなく、すべての供給関係が許可されます。LN ではこれ以上のチェックは行いません。
2. [倉庫供給構造を使用] チェックボックスがオンになっている場合は、現行ユーザのユーザプロファイルが取得されます。ユーザプロファイルが存在しない場合またはそのユーザの供給構造が空の場合は、そのユーザには DMS の実行権限がないので、移送先倉庫に供給することはできません。
3. ユーザが供給構造への DMS の実行を許可されている場合は、供給倉庫と移送先倉庫との関係を、倉庫供給構造関係の中で検索します。そのような関係が適用される (現在の日付が [発効日] と [有効期限] との間にある) 場合は、この関係を使用して移送先倉庫に供給できるかどうかを判断します。
4. この供給構造に供給倉庫と移送先倉庫との関係が存在しない場合、またはその関係が適用されなくなっている場合は、供給倉庫と空の移送先倉庫との関係を検索します。このタイプの関係が適用される (現在の日付が [発効日] と [有効期限] との間にある) 場合は、この関係を使用して移送先倉庫に供給できるかどうかを判断します。
5. この供給構造に供給倉庫と空の移送先倉庫との関係が存在しない場合、またはその関係が適用されなくなっている場合は、空の供給倉庫と空の移送先倉庫との関係を検索します。

このタイプの関係が適用される (現在の日付が [発効日] と [有効期限] との間にある) 場合は、この関係を使用して移送先倉庫に供給できるかどうかを判断します。

6. (有効な) 関係が見つからない場合は、移送先倉庫に供給することはできません。

ドック位置 - 検索基準

倉庫には、積荷を発送確定および作成/構成するためのドックが複数存在する場合があります。これらのドックからトラックで商品の積荷が行われます。倉庫保管場所から商品がピッキングされると、LN で特定の積荷ドックが自動的に選択されて提案されます。ドックの選択は、品目、保管ゾーン、(出荷先) 取引先、運送業者、経路など、一連の選択基準に基づいて行われます。

LN では、次の選択基準に基づいてドック位置が選択されます。

倉庫管理ドック選択基準

- [運送業者/LSP]
- [経路]
- [受渡条件]
- [梱包定義]
- [特急オーダ]
- [出荷先コード] (出庫ドック位置の場合)
- [出荷元コード] (入庫ドック位置の場合)

注意

「輸送管理」に関連したドック選択基準を使用できるのは、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0500m000) セッションで [輸送管理 (FM)] チェックボックスがオンになっている場合に限りです。

LN では、次の選択基準に基づいてドック位置が選択されます。

輸送でのドック選択基準

- [標準経路]
- [経路計画]
- [輸送手段グループ]
- [輸送タイプ]

注意

- ドック位置が指定されていない場合は、倉庫 (whwmd2500m000) セッションでデフォルト設定されている入庫場所または発送確定保管場所が選択されます。
- 入庫場所または発送確定保管場所がブロックされている場合、その場所は考慮の対象から外されます。

注意

ドック選択の目的に定義された検索基準は、[入庫] ドック位置と [発送確定] ドック位置のどちらにも適用されます。

LN でドック位置を検索する場合の基準となる優先順位を設定できます。最も小さい番号が最高優先順位を表し、最も大きい番号が最低優先順位を表します。最高優先順位が番号 10、その次が 20、その次が 30 になり、以下同様に続きます。特定のドックで発送確定された出荷の情報が検索基準に一致していると、LN でそのドック位置が選択されます。

検索基準に一致していない場合は、設定された優先順位に基づいてドック位置が勧告されます。
例

- 特定品目の出荷がドック 3 で発送確定されているが、その出荷にリンクされた経路がドック 5 に関連付けられている場合
- 特定の出荷で運送業者と経路を組み合わせた結果、その出荷の取引先および受渡条件にリンクされたドックとは異なるドックが示された場合

倉庫 (whwmd2500m000) セッションの [使用されていないドック位置のみを使用] チェックボックスをオンにすると、最初に選択したドック位置が使用されている場合に LN で新しいドック位置が割り当てられます。

注意

使用されていないドック位置だけが LN で割り当てられるようにするには、倉庫 - 保管場所 (whwmd3500m000) セッションの [占有場所] チェックボックスをオフにする必要があります。

供給保管場所と需要保管場所

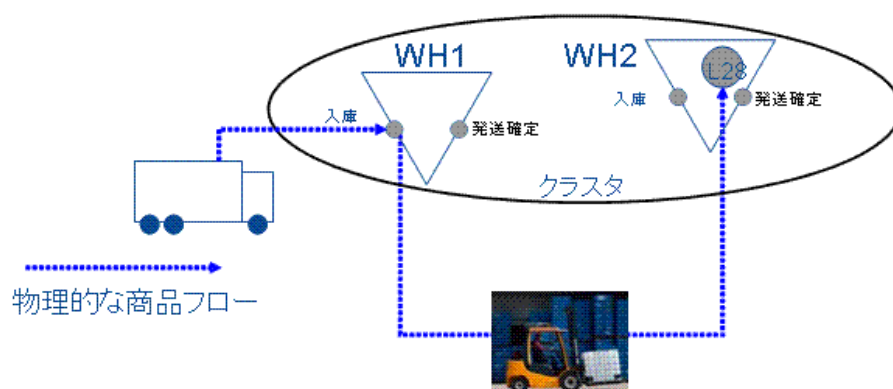
倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションでは、特に DMS 用に次の保管場所を定義できます。

- [DMS 供給保管場所]
製造オーダーの材料の供給元である、デフォルトの保管場所です。倉庫が [供給済 DMS] の場合には、この保管場所は製造オーダーの材料ラインに表示されます。
通常、供給保管場所は、ワークセンタ近くの工程倉庫内にある保管場所です。
- [DMS 需要保管場所]
製造オーダーの完成品の供給先である、デフォルトの保管場所です。倉庫が [供給済 DMS] の場合には、この保管場所は製造オーダーヘッダに表示されます。
DMS に対して、製造オーダーは工程倉庫への需要を示します。

商品フロー

材料がメイン倉庫に入庫し、DMS の実行によってこれらの材料が工程倉庫に供給される場合、材料および工程 (移送先) 倉庫に定義されているとおりに、DMS 実行では、メイン倉庫から DMS 供給保管場所のある工程倉庫への転送オーダーを作成します。

次の図は、この商品フローを示しています。



説明

- WH1 は材料が入庫する倉庫であり、そこから材料が分配されます。
- WH2 は、供給保管場所 L28 のある工程倉庫です。
- 製造オーダーが終了した後、完成品と移送先倉庫に定義されているとおりに、完成品は移送先保管場所に入庫します。移送先倉庫は、工程倉庫そのものにもその他の倉庫にもすることもできます。

考えられる出庫および推奨事項

物理的フローと情報フロー

組織内では、物理的フローは情報フローとは異なる可能性があります。その場合、Infor では LN での倉庫手順に自動活動をできるだけ使用するようお勧めします。

静的クロスドックオーダ

入庫済の購買オーダーラインが販売オーダーラインから作成されている場合、入庫済商品をこの販売オーダーライン用にクロスドッキングする必要があります ([静的] クロスドッキング)。したがって、このタイプの購買オーダーラインが入庫した場合、直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションを開始できません (または開始されません)。それにもかかわらず、商品は販売オーダー用にクロスドッキングされます。

品目とオーダに関連する機能の使用

LN で需要を判断するときに、直接資材供給分配 (whinh6130m000) セッションでも、特定のロット/シリアル、有効化コード、梱包定義、単位の結合など、品目とオーダに関連する機能が考慮されます。ただし、このように特定の品目およびオーダに関連する機能を使用すると、DMS の機能に悪影響を及ぼします。

DMS とその他の倉庫管理活動

[入庫の DMS] または [JSC 入庫の DMS] チェックボックスがオンになっている倉庫と品目の組合せに入庫が発生すると、DMS では必ず次の倉庫管理活動を優先します (あるいは優先する必要があります)。たとえば、次の活動が [入庫勧告作成...] である場合にもこれが適用されます。これは自動活動です。

非管理済保管場所環境での DMS

DMS が非管理済保管場所環境で実行される場合、つまり品目/倉庫が管理済保管場所ではない場合は、[入庫の DMS] も可能です。この場合、品目が入庫すると品目は即座に在庫に配置され、品目の保管場所は不明です。それでも管理済保管場所環境の場合と同じ方法で DMS を入庫数量に適用

できますが、例外が 1 つあり、クロスドックオーダの代わりに、LN では [在庫の DMS] と同じような出庫勧告を作成します。

倉庫/品目が管理済保管場所でない場合、倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで保管ゾーンを定義できます。DMS 転送レポートでは、保管場所ではなくこのゾーンを使用します。

DMS と企業計画

クラスタ内のすべての DMS 供給倉庫が考慮される一方、企業計画では、倉庫 (tcmcs0503m000) セッションで [企業計画に含む] チェックボックスがオンになっているクラスタ内の倉庫だけが考慮されます。したがって、企業計画を購買計画に使用する場合、Infor では、[供給済 DMS] となっている倉庫の [企業計画に含む] チェックボックスをオンにするよう強くお勧めします。

商品の往復の防止

DMS 計画が実行される合間に、最高の優先順位の需要が、商品の発送元の倉庫に向けられるようになった場合、商品を発生元の倉庫に戻すことができます。そのため、商品が倉庫間で行ったり来たりするのを避けるため、DMS の実行に十分な間隔を置いて、優先順位の入替に気づくようにします。

第9章

クロスドッキングタイムフェンス

9

概要

倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションで、特定の需要 (出庫オーダーライン) の計画納期にタイムフェンスを定義するには、最少および最大時間許容範囲を指定できます。同じセッションで、クロスドックリードタイムも定義できます。

最少および最大時間許容範囲の両方をゼロに設定すると、LN ではタイムフェンスを無視します。

DMS 環境でのタイムフェンス

DMS 計画を実行して分配を処理する場合に、クロスドックオーダーと転送オーダーを作成します。クロスドックオーダーを実際に作成できるかどうかは、タイムフェンスおよび強制クロスドッキング範囲に影響される可能性があります。

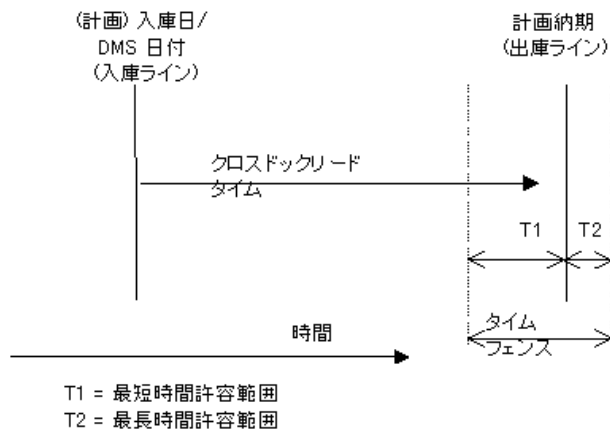
入庫日とクロスドックリードタイムの合計がタイムフェンス内にある場合、受領した商品はクロスドッキングのみ行われます。タイムフェンス外の場合は、受領した商品が入庫されます。

LN で考慮される日付は、DMS の実行方法によって指定されます。

DMS 実行のタイミングまたは方法	LN で考慮される日付
入庫確認中	実際入庫日
作業手順完了のレポート後	計画入庫日
入庫確認後にマニュアルで	実際の (DMS) 日付

例

この例では、入庫確認中に DMS を実行する場合を想定しています。次の図に示すように、入庫日とクロスドックリードタイムを合わせたものがタイムフェンス内になっています。



クロスドッキングタイムフェンス

この場合、クロスドックオーダーが作成されます。入庫日とクロスドックリードタイムの結果がタイムフェンス外にある場合は、クロスドックオーダーは作成されません。このとき、商品はクロスドッキングされずに入庫されます。

タイムフェンスを設定することで、商品が早過ぎる時期にクロスドッキングされないようにできるので、商品が発送確定保管場所に長期間残ります。一方で、タイムフェンスの制限を考慮しながら、すでに超過している商品をクロスドッキングすることもできます。

注意

クロスドックオーダーを作成する必要がある倉庫と品目の組合せでは、必ず最少および最長タイムフェンス許容範囲が考慮されます。たとえば、クロスドックオーダーが供給倉庫 WH1 および品目 X に作成される場合、品目 X の移送先倉庫 WH2 で作成されたクロスドックオーダーに、別のタイムフェンスが使用されることがあります。

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。

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
- オーダタイプが T01 で、不足が発生していない転送オーダー

第12章

クロスドッキング設定の影響

12

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、およびクロスドック制約 (ページ 55)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す。

CR -	[入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)
------	--------------------

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。

計画品目

オーダーシステムが [計画] の品目

これらの品目の製造、物流、または購買は、需要予測または实际需要に基づいて企業計画で計画されます。

次の方法によって、品目を計画できます。

- マスタ準拠計画。基準生産計画手法と同じです。
- オーダ準拠計画。資材所要量計画手法と同じです。
- マスタ準拠計画とオーダ準拠計画の組合せ

計画品目は次のいずれかです。

- 実際の製造品目または購買品目
- 製品ファミリ
- 基本モデル (一般品目の定義済製品バリエーション)

類似の計画品目またはファミリのグループは製品ファミリと呼ばれます。個々の品目に対する計画よりも汎用的な計画にするために、品目が統合されます。品目コードのクラスタセグメントによって表示されるコードで、計画品目が配分計画に使用されるクラスタ品目であることが示されます。

品目タイプ

品目の分類。たとえば、購買品目、製造品目または設備品目であるかどうかを識別できます。品目のタイプに応じて、特定の機能のみがこの品目に適用されます。

DMS

次を参照してください: 直接資材供給 (ページ 62)

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](#)

クロスドックオーダ

商品をクロスドックに指定する必要がある出庫オーダライン。クロスドックオーダはクロスドックオーダ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に適用できるユーザ定義された条件であり、特定オーダに適用されるときに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優先順位定義](#)、[システム優先順位](#)

在庫約定

オーダに対する在庫の予約。倉庫内の商品の実際の保管状況は考慮されません。以前は固定引当と呼ばれていました。

倉庫供給構造

倉庫のユーザ固有クラスタ、直接資材供給に定義され、1つ以上の供給倉庫および多数の移送先倉庫で構成されています。

次を参照してください: [直接資材供給](#)

品目グループ

類似の特徴を持った品目グループ。各品目は特定の品目グループに属しています。品目グループは品目タイプと組み合わせて使用し、品目デフォルトを設定します。

工程倉庫

ワークセンタに供給するために中間在庫を保管しておく倉庫。工程倉庫は、個別の作業セル、組立ライン、または 1 つもしくは複数のワークセンタとリンクされます。工程倉庫は、補充オーダーまたはプルベースの資材供給で商品を供給できます。

プルベースの資材供給方法は次のとおりです。

- [オーダー管理/バッチ供給] (組立管理に限り適用されます)
- [オーダー管理/SILS 供給] (組立管理に限り適用されます)
- [オーダー管理/個別供給] (ジョブショップ管理に限り適用されます)
- [カンバン]。
- [時系列オーダーポイント]

工程倉庫に保管される品目は、仕掛品 (WIP) の一部ではありません。製造での使用のために品目が工程倉庫を離れると、価額が仕掛品に追加されます。

クロスドックリードタイム

商品が入庫場所に入庫してから、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ー優先順位定義

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ー優先順位定義を使用してクロスドックオーダー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ー優先順位定義は、[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ー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ー優先順位。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ー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ーラインを生成し、入庫勧告時に、最も優先順位の高いクロスドックオーダーのクロスドックオーダー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ー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ーの場合は、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ー優先順位定義、計画優先順位規則、直接資材供給

転送オーダー

出庫倉庫から移送先倉庫への在庫処理、または倉庫内の 2 つの場所間での在庫処理を登録するために作成される倉庫オーダーのタイプ。転送オーダーは、マニュアルで作成することも、LN の他のパッケージやモジュールによって生成することもできます。転送オーダーの処理タイプは [転送] です。

同義語: 倉庫移動、倉庫移動オーダー

倉庫移動、倉庫移動オーダー

次を参照してください: 転送オーダー (ページ 64)

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

索引

設定

直接資材供給, 29

適切なメニュー, 61

企業計画

DMS, 47

計画品目, 61

品目タイプ, 61

制約

クロスドックオーダー, 55

クロスドッキング

計画優先順位規則, 31

DMS, 9, 62

オーダー関連の機能, 47

その他の倉庫管理活動, 47

パラメータ設定, 9

マスタデータ, 29

移送先倉庫, 15

企業計画, 47

供給フロー, 9

供給倉庫, 15

供給保管場所, 45

計画, 13

計画範囲, 15

需要, 15

需要保管場所, 45

処理中, 13

情報フロー, 47

静的クロスドックオーダー, 47

設定, 29

設定に関する質問, 9

倉庫供給構造, 39

非管理済保管場所環境, 47

品目関連の機能, 47

物理的フロー, 47

直接資材供給, 9, 62

設定, 29

クロスドックオーダー, 62

制約, 55

計画優先順位規則, 62

クロスドッキング, 31

供給フロー

DMS, 9

DMS セッション

主要機能, 9

純需要の計算, 18

需要

DMS, 15

優先順位の指定, 15

移送先倉庫

DMS, 15

供給倉庫

DMS, 15

純需要の計算

DMS セッション, 18

クロスドックオーダー処理中, 22

在庫約定, 24

クロスドックオーダー処理中

純需要の計算, 22

在庫約定, 62

純需要の計算, 24

倉庫供給構造, 62

DMS, 39

ドック位置 - 検索基準, 43

需要保管場所

DMS, 45

供給保管場所

DMS, 45

静的クロスドックオーダー

DMS, 47

品目関連の機能

DMS, 47

オーダー関連の機能

DMS, 47

品目グループ, 62

工程倉庫, 63

クロスドックリードタイム, 63

クロスドックオーダー優先順位定義, 63

システム優先順位, 64

転送オーダー, 64

倉庫移動、倉庫移動オーダー, 64

出庫勧告, 64
