



Infor LN 倉庫管理 入庫の商品フ ローユーザガイド

Copyright © 2017 Infor

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、使用者の閲読に基づく権利、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	whinbug (U9788)
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 概要.....	7
第2章 設定.....	9
倉庫オーダタイプを定義するには.....	9
倉庫オーダタイプの定義.....	9
倉庫手順を定義するには.....	10
入庫および出庫商品への倉庫手順のリンク.....	10
活動の自動またはマニュアル実行.....	10
倉庫手順の定義方法.....	11
第3章 入庫.....	13
入庫手順と入庫検査手順の概要.....	13
入庫手順と入庫検査手順 - 詳細.....	15
ライン側ラベル.....	18
需要オーダフィールドの取得方法.....	18
需要ペギングの設定.....	19
取引先品目コードシステムおよび品目の設定.....	19
ラベル出力の設定.....	19
第4章 入庫.....	21
商品の入庫方法.....	21
入庫の作成方法.....	22
オーダライン、事前出荷通知、積荷、出荷、または扱い単位を入庫にリンク する方法.....	22
予測外商品を入庫するには.....	23
自動入庫.....	23
重複入庫のチェック.....	24
入庫後の処理.....	24
入庫および入庫ラインの確認.....	24
入庫を確認するには.....	24
入庫ラインを確認するには.....	25
入庫または入庫ラインを確認するとトリガされる LN のアクション.....	25

自動入庫.....	26
顧客の管理倉庫.....	26
発注先の管理倉庫.....	26
自動入庫処理.....	26
自動入庫レコードの作成.....	26
入庫レコード基準.....	27
自動入庫の実行.....	27
自動入庫の設定.....	28
事前出荷通知.....	30
事前出荷通知番号の長さ.....	30
ASN エラーメッセージの検索.....	31
第5章 入庫勧告.....	33
入庫勧告を生成/プットアウェイするには.....	33
入庫勧告作成.....	33
実行番号.....	34
詳細レポート.....	34
入庫勧告のメンテナンス.....	34
入庫勧告プットアウェイ.....	34
保管リスト.....	34
第6章 プロジェクト原価ペグ配分.....	37
入庫処理と検査処理でのペグ配分.....	37
入庫とペギング.....	37
プロジェクト倉庫.....	37
入庫オーダラインペグ配分.....	37
原価品目とサービス品目.....	37
入庫.....	38
入庫手順 - 検査.....	39
出庫手順 - 検査.....	39
出庫オーダラインペグの更新.....	39

文書情報

このガイドでは、入庫商品フローの設定と処理について説明します。

対象者

本書では、入庫、受取および検査オーダーの使用法、および入庫機能の設定方法について、目的達成のために最適な方法で学習したい方を対象としています。エンドユーザおよび管理者レベルのユーザのいずれも、必要な情報が見つかります。

前提とする知識

倉庫での入庫商品の扱いを含む業務プロセスに精通し、LN の機能に関する一般的な知識があると、本書の理解に役立ちます。さらに、倉庫管理トレーニングコースを受講すると、理解を深めることができます。

本書の概要

第 1 章「概要」では、入庫、受取、および検査の用途と一般特性について説明しています。

その後続く章では、マスタデータおよびパラメータの設定を処理し、入庫勧告を作成して入庫と検査にリンクする方法について説明しています。

本書では、入庫処理を使用して実行する手順について説明し、LN で実行する基本的な処理に関する情報を提供しています。最も重要なセッションウィンドウおよびそこに含まれるフィールドについて解説していますが、すべてのソフトウェア構成要素を完全に説明することは本書では想定していません。詳細については、オンラインヘルプを参照してください。

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。

参照セクションを探すには、目次を参照してください。

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。下線の付いていない参照には、用語定義やその他の要素へのリンクはありません。

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。

入庫の商品フローには以下の活動が含まれます。

- 商品の入庫
- 入庫勧告作成
- 入庫勧告プットアウト
- 保管リストの作成
- 保管リストの確認

入庫処理は、倉庫に商品を入庫して保管するときに使用されます。倉庫に商品を入庫および保管するために、該当の商品がリストされている入庫オーダーラインを処理したり、商品の梱包に使用される扱い単位を処理したりできます。入庫オーダーラインおよび扱い単位のどちらも、ユーザ定義の倉庫手順に従って処理されます。商品の処理に扱い単位を使用する場合、その扱い単位に関連するオーダーラインはバックグラウンドで更新されます。

LNでは、入庫の商品フローと出庫の商品フローの両方に倉庫検査と隔離検査の処理機能を追加できます。このガイドでも簡単に言及していますが、詳細についてはLN倉庫の倉庫検査ユーザガイド (U9875) と隔離検査処理ユーザガイド (U9876) を参照してください。

倉庫オーダタイプを定義するには

倉庫オーダタイプによって、倉庫オーダの処理方法が決定されます。倉庫オーダタイプは、在庫処理タイプ別に分類されます。倉庫オーダタイプに追加する在庫処理タイプによって、その倉庫オーダタイプにリンクできる倉庫手順のタイプが決定されます。デフォルトでは、倉庫オーダを処理するために実行する必要がある活動は、該当の倉庫オーダタイプにリンクしている倉庫手順によって決定されます。

倉庫オーダタイプは、他のパッケージから倉庫オーダが生成される時、または倉庫オーダ (whinh2100m000) セッションで倉庫オーダをマニュアルで作成するときに、倉庫オーダにリンクされます。

倉庫オーダタイプの定義

倉庫オーダタイプ (whinh0110m000) セッションで、次の在庫処理タイプに対する倉庫オーダタイプを指定できます。

- [入庫]
倉庫に商品を入庫するには、在庫処理タイプが [入庫] の倉庫オーダタイプを使用します。[入庫手順] および (オプションで) [検査手順] を、在庫処理タイプが [入庫] の倉庫オーダタイプにリンクできます。
- [出庫]
倉庫から商品を出庫するには、在庫処理タイプが [出庫] の倉庫オーダタイプを使用します。[出庫手順] および [出荷手順] を、在庫処理タイプが [出庫] の倉庫オーダタイプにリンクできます。注意: 倉庫オーダタイプ (whinh0110m000) セッションの [出庫オーダラインの更新範囲] フィールドの設定値に基づいて出庫オーダラインデータを修正できます。
- [転送]
倉庫、保管場所、取引先、プロジェクト、またはワークセンタの間で商品を転送するには、在庫処理タイプが [転送] の倉庫オーダタイプを使用します。
次の手順を、在庫処理タイプが [転送] の倉庫オーダタイプにリンクします。
 - [入庫手順]
 - [検査手順]
 - [出庫手順]
 - [出荷手順]転送には 1 つの倉庫または 2 つの倉庫が必要となります。2 つの異なる倉庫間で品目が転送される場合、倉庫手順のすべての活動を実行しなければなりません。ただし、同じ倉庫内の 2 つの保管場所の間で転送が行われる場合は、入庫活動は実行されません。転送オー

ダを使用して、単一の倉庫内の補充システムを定義することができます。このシステムは、バルク保管場所からピッキング保管場所までの補充を管理します。注意: 倉庫オーダータイプ (whinh0110m000) セッションの [出庫オーダーラインの更新範囲] フィールドの設定値に基づいて、出庫オーダーラインデータを修正できます。

- [転送 (マニュアル)] のオーダー発生元を持つ倉庫オーダーの品質検査は、品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションで [倉庫移動] のオーダータイプについて QM の導入パラメータが選択されている場合にのみ可能です。
- [仕掛品振替]
複数の原価計算ワークセンタ間でのワーク転送には、在庫処理タイプが [仕掛品振替] の倉庫オーダータイプを使用します。

倉庫手順を定義するには

倉庫内での入庫、保管、および出庫の商品フローをモデル化するために、LN では倉庫手順を定義できます。倉庫手順には活動と呼ばれるさまざまなステップがあり、これらの活動によって倉庫オーダーや扱い単位の処理方法が管理されます。活動は、特定の LN セッションを使用して実行されます。

入庫および出庫商品への倉庫手順のリンク

最初に、倉庫手順を定義して、この手順を特定の倉庫オーダータイプにリンクします。この結果、この倉庫手順はリンク先のオーダータイプが割り当てられる倉庫オーダーのデフォルトの手順になり、商品はその商品自体を一覧表示しているオーダーの手順に従って処理されます。

倉庫内または倉庫外に移動する商品を処理するために扱い単位を使用する場合、これらの商品は、該当の扱い単位に含まれる商品を一覧表示している倉庫オーダーの倉庫手順に従って処理されます。

この倉庫オーダータイプの個々の倉庫オーダーおよび倉庫オーダーラインのデフォルトの手順は調整することができます。このオーダータイプの個々の倉庫オーダーのデフォルト手順を調整する場合、調整された手順は、その倉庫オーダーの入庫または出庫オーダーライン (あるいは、その両方) に適用されます。個々の入庫または出庫オーダーラインにおける倉庫手順を調整することもできます。詳細については、倉庫手順の修正方法を参照してください。

活動の自動またはマニュアル実行

倉庫手順の活動をマニュアルまたは自動のどちらで実行する必要があるかを指定できます。手動では、関連するセッションを使用してユーザが活動を実行する必要があります。自動では、活動は直前の活動が終了すると自動的に実行されます。他のパッケージで発生したオーダーから生成された倉庫オーダーの最初の活動が自動の場合、この活動は倉庫オーダーが生成された時点で実行されます。倉庫手順を定義する方法、および手順の活動をマニュアル、または自動のどちらで実行するかの指定の詳細については、倉庫手順の定義方法を参照してください。

しかし、最初の活動が自動処理に設定されている倉庫オーダーと、プロジェクトからマニュアルで作成 (生成) される倉庫オーダーの倉庫処理をトリガするには、処理をクリックする必要があります。

処理コマンドは、次のセッションで使用できます。

- 倉庫オーダー (whinh2100m000)
- 倉庫オーダー (whinh2100m100)

- 倉庫管理者ダッシュボード (whinh2300m000)
- 倉庫組立オーダー (whinh2101m000)
- 入庫オーダーライン (whinh2110m000)
- 出庫オーダーライン (whinh2120m000)

倉庫手順の定義方法

倉庫手順を定義するには、次のステップを実行します。

ステップ 1: 手順の定義

倉庫手順 (whinh0105m000) セッションで、倉庫手順の識別コード、記述、および手順タイプを定義します。利用可能な倉庫手順タイプは次のとおりです。

- [入庫手順]
この手順では商品の入庫を管理します。
- [検査手順]
検査手順では倉庫に入庫された商品の検査を管理します。
- [出庫手順]
出庫手順では商品の出庫を管理します。この手順に出庫検査を含めることができます。
- [出荷手順]
出荷手順では商品の発送確定および出荷を管理します。

ステップ 2: 手順への活動の追加

倉庫手順を作成したら、この手順に活動を追加する必要があります。活動を追加するには、次のようにします。

1. 手順別活動 (whinh0106m000) セッションの [倉庫手順] フィールドで、活動を追加する手順を選択します。この結果 LN には、今選択した倉庫手順の手順タイプに関して利用可能な活動が表示されます。たとえば、倉庫手順 (whinh0105m000) セッションで入庫手順を定義して、手順別活動 (whinh0106m000) セッションでこの入庫手順を選択した場合、LN には利用可能な入庫活動が表示されます。詳細については、手順別のデフォルト活動を参照してください。
2. 手順に活動を追加するには、その活動の横にある [適用可能] チェックボックスをオンにします。ほとんどの手順には、いくつかの必須活動があることに注意してください。たとえば、[入庫手順] における入庫 (whinh3512m000) セッションや [出庫手順] における出庫勧告の生成 (whinh4201m000) セッションなどです。必須活動は LN で事前を選択されていて、読取専用です。詳細については、[適用可能] を参照してください。
3. 追加された活動が自動的に実行されるように指定するには、[自動] 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をオンにしない場合、その活動はユーザがマニュアルで開始しなければなりません。
4. [出力デバイス] フィールドでの伝票出力 (保管リストや出荷伝票など) に関連する活動の場合、組織内で利用可能な出力デバイスのいずれかを選択します。

ステップ 3: [倉庫オーダータイプ] への手順のリンク

倉庫オーダーに手順をリンクするには、倉庫オーダータイプ (whinh0110m000) セッションで倉庫手順を倉庫オーダータイプにリンクさせます。この結果、この倉庫手順は、リンク先のオーダータイプが割り当てられる倉庫オーダーのデフォルトの手順になります。

ステップ 4: [オーダー発生元] への [倉庫オーダータイプ] のリンク

オーダー発生元に倉庫オーダータイプをリンクするには、発生元別デフォルトオーダータイプ (whinh0120m000) セッションでオーダー発生元に倉庫オーダータイプをリンクします。その結果、この倉庫オーダータイプ (先に倉庫手順が割り当てられている) が、倉庫オーダータイプのリンク先であるオーダー発生元のオーダーから生成される倉庫オーダーのデフォルトの倉庫オーダータイプとなります。

パフォーマンスの様相

倉庫オーダーのクローズ後も、倉庫オーダーライン活動をシステムに保存しておくこと、データが著しく増加します。状況が [クローズ] の倉庫オーダーを削除せずにシステム内のレコード数を減らすには、クローズオーダーのオーダーライン活動を削除します。クローズオーダーのオーダーライン活動を削除するには、倉庫オーダーの削除 (whinh2250m000) セッションの [クローズオーダーのライン活動] チェックボックスをオンにします。詳細については、クローズ済オーダーのオーダーライン活動の削除を参照してください。

入庫手順と入庫検査手順の概要

入庫手順および検査手順は、倉庫に保管する商品を入庫および(必要な場合は)検査するために LN で実行する必要がある活動によって構成されます。活動の一部は必須です。保管場所が管理されている倉庫にだけ適用される活動もあります。必須でない活動は、倉庫手順に含める必要はありません。

また、活動をマニュアルまたは自動のどちらで実行する必要があるかを指定できます。倉庫手順の定義方法については倉庫手順を定義するには (ページ 10) および活動の自動またはマニュアル実行を参照してください。

次の表に、入庫手順と検査手順の概要を示します。左端の列は、入庫手順と検査手順におけるステップの順序を示しています。2つ目の列は、ステップが必須であるかどうかを示しています。

ステップ番号	必須	活動	状況/記述
1	なし	商品入庫ノート出力 (whinh3412m100)	[計画済] または [オープン]
2	Yes	入庫 (whinh3512m000)	入庫の作成: [オープン入庫]、入庫の確認: [入庫済]、または [プットアウェイ] (保管場所が管理されていない倉庫の場合)、または [検査予定] (入庫手順に検査が含まれる場合)
3	保管場所が管理されている倉庫の場合「はい」	入庫勧告作成 (whinh3201m000)	[勧告]
3	なし	入庫勧告 (whinh3525m000)	[勧告] 入庫勧告のメンテナンス
4	なし	保管リスト生成 (whinh3415m000)	[勧告]

5	なし	保管リスト (whinh3525m100)	[勧告] 保管リストのメンテナンステナンスと入庫勧告のプットアウェイ。保管リストを使用する場合は、保管リストをプットアウェイするために保管リスト (whinh3525m100) ステップが使用されません。バックグラウンドで、対応する入庫勧告がプットアウェイされます。
6	保管場所が管理されている倉庫の場合「はい」	入庫勧告プットアウェイ (whinh3203m000)	[プットアウェイ]
7	なし	倉庫検査概要 (whinh3122m000)	入庫勧告をプットアウェイした後: [検査予定]、検査が完了した後: [検査済]

各ステップの詳細については、入庫手順と入庫検査手順 - 詳細 (ページ 15)を参照してください。

入庫手順と検査手順にオプションステップが含まれない場合、このステップがスキップされ、倉庫手順で定義されている次のステップが実行されます。影響を受ける入庫オーダーラインは、この時点でそのステップの状況になります。

保管場所が管理されていない倉庫に入庫手順または検査手順を実行する場合、保管場所が管理されていない倉庫に適用されないステップはスキップされます。影響を受ける入庫オーダーラインは、この時点で、次に使用できるステップの状況になります。

保管場所が管理されていない倉庫には、次のステップは使用されません。

- 入庫勧告作成 (whinh3201m000)
- 入庫勧告 (whinh3525m000)
- 保管リスト生成 (whinh3415m000)
- 保管リスト (whinh3525m100)
- 入庫勧告プットアウェイ (whinh3203m000)

以下のシナリオは、入庫および検査手順を示しています。

- フルシナリオ
- 必須ステップのみ (検査を含む)
- 保管場所が管理されていない場合 (検査を含む)
- 検査を除くフルシナリオ

入庫手順と入庫検査手順 - 詳細

入庫手順および検査手順は、倉庫に保管する商品を入庫および(必要な場合は)検査するために LN で実行する必要がある活動によって構成されます。このトピックでは、入庫手順および検査手順のすべてのステップ(活動とも呼ばれます)について説明し、これらのステップの実行方法を示します。

活動の一部は必須です。保管場所が管理されている倉庫にだけ適用される活動もあります。必須でない活動は、倉庫手順に含める必要はありません。また、活動をマニュアルまたは自動のどちらで実行する必要があるかを指定できます。倉庫手順の定義方法については倉庫手順を定義するには(ページ 10)および活動の自動またはマニュアル実行を参照してください。

入庫手順と検査手順には、次の必須活動が含まれます。

- 入庫 (whinh3512m000)
- 入庫勧告作成 (whinh3201m000)
- 入庫勧告プットアウェイ (whinh3203m000)

注意

必須活動である入庫勧告作成 (whinh3201m000) と入庫勧告プットアウェイ (whinh3203m000) を使用できるのは、保管場所が管理されている倉庫に対してだけです。このことは、オプションの活動である保管リスト生成 (whinh3415m000) と保管リスト (whinh3525m100) にも当てはまりません。

倉庫が保管場所管理されていない場合、これらの活動がスキップされ、入庫の確認後に商品が倉庫に自動的に保管されます。この時点で、入庫オーダーラインの状況は [オープン入庫] から [プットアウェイ] に変わります。詳細については、以下のステップ 2 および 6 を参照してください。倉庫手順に検査手順が含まれる場合は、入庫オーダーラインの状況は [オープン入庫] から [検査予定] に変わります。このことは、ステップ 7 で説明しています。

入庫手順および検査手順には、次のステップが含まれます。

ステップ 1: 商品入庫ノートの出力(任意)

入庫手順の最初のステップとして、入庫したい入庫オーダーラインの商品入庫ノートを出力します。入庫オーダーラインの最初の状況は、[計画済] または [オープン] です。詳細は、次の情報を参照してください: 商品入庫ノートの出力 (whinh3412m100) および倉庫オーダおよびオーダーラインの計画済状況

ステップ 2: 商品の入庫

[入庫] 活動は入庫手順の必須ステップです。

入庫商品が倉庫に到着すると、商品が計数され、商品の入庫が確認されます。多くの倉庫では、商品の入庫に検査デバイスを使用します。この場合、検査デバイスによって、商品の扱い単位のシリアル番号またはラベルが検査されます。

LN で商品を入庫するには、入庫レコードを作成し、作成した入庫レコードに入庫オーダーライン、事前出荷通知、または商品をリストする扱い単位をリンクする必要があります。この結果、リンク済の入庫オーダーライン、扱い単位、または事前出荷通知ラインに入庫ラインが作成されます。詳細は、次の情報を参照してください: 商品の入庫方法 (ページ 21)

入庫商品の所有権が会社所有以外の場合、入庫が入庫オーダーラインにリンクされたときに所有権レコードが作成されます。所有権が委託の場合、委託入庫 (whwmd2550m000) セッションで消費レコードが作成されます。所有権が顧客所有の場合は、委託在庫が使用されるか、倉庫から出庫されるときにのみ、顧客所有入庫 (whwmd2550m100) セッションで消費レコードが生成されます。詳細は、次の情報を参照してください: 倉庫管理の在庫所有権

入庫レコードは、入庫 (whinh3512m000) セッションで作成できます。

別の方法として、次のステップを実行して、入庫オーダーラインの入庫を作成することができます。

1. 入庫オーダーライン (whinh2110m000) セッションまたは入庫ライン状況概要 (whinh2119m000) セッションで、適切なメニューを選択します。
2. 適切なメニューで、[入庫] をクリックします。

入庫オーダーラインに対する入庫レコードを作成すると、その入庫オーダーラインの状況は [オープン入庫] に変わります。

入庫を作成し、オーダーライン、扱い単位、または事前出荷通知をリンクした後、入庫を確認する必要があります。入庫が確認されると、入庫オーダーラインの状況は [入庫済] に変わり、入庫した品目の在庫レコードが作成されます。

保管場所が管理されていない倉庫の場合は、入庫オーダーラインの入庫を確認する際に、状況が [オープン入庫] から [プットアウェイ] に変わります。これは、保管場所が管理されていない倉庫については、入庫勧告とプットアウェイ活動を使用できないためです。入庫の確認後、商品は自動的にプットアウェイされます。倉庫手順に検査手順が含まれる場合は、入庫オーダーラインの状況は [オープン入庫] から [検査予定] に変わります。このことは、ステップ 7 で説明しています。

入庫を確認するには、入庫 (whinh3512m000) セッションで適切なメニュー → [確認] → [入庫] と選択します。詳細は、次の情報を参照してください: 商品の入庫方法 (ページ 21)

この活動が自動的に実行される場合、入庫レコードの作成と確認の両方が実行されます。

ステップ 3: 商品の勧告

入庫勧告は、入庫済または検査済の商品を倉庫内の特定の保管場所に移動させる指示書で構成されます。

入庫確認後に、商品の移動先のピッキング保管場所またはバルク保管場所を示す入庫勧告を生成できます。

入庫オーダーラインに定義されている倉庫手順に検査手順が含まれている場合、入庫勧告には商品を移動する必要がある検査場所が表示されます。詳細は、次の情報を参照してください: このトピックのステップ 7「入庫商品の検査」の説明。

入庫勧告を生成するには、入庫勧告作成 (whinh3201m000) セッションで、勧告したい商品がリストされている入庫オーダーラインを選択して [勧告] をクリックします。入庫勧告データは、入庫勧告 (whinh3525m000) セッションでメンテナンスできます。別の方法として、入庫ライン状況概要 (whinh2119m000) セッションで、個々のオーダーラインに入庫勧告を生成できます。詳細は、次の情報を参照してください: 入庫勧告を生成/プットアウェイするには (ページ 33)

入庫勧告が生成されると、該当の入庫勧告で選択した商品がリストされている入庫オーダーラインの状況は [勧告] に変わります。

ステップ 4: 保管リストの作成

保管リストは、入庫済または検査済の商品をどの保管場所に格納する必要があるかが示されている文書です。保管リストには、入庫勧告よりも詳細な指示が記載されています。入庫勧告の生成後に、保管リストを生成できます。保管リストの活動は、保管場所が管理されている倉庫にのみ利用できます。入庫オーダーラインに対して保管リストが生成されると、該当のオーダーラインの状況は [勧告] のままです。

保管リストは保管リスト生成 (whinh3415m000) セッションで作成できます。

別の方法として、入庫ライン状況概要 (whinh2119m000) セッションで、個々の入庫オーダーラインに保管リストを生成できます。

ステップ 5: 保管リスト

保管リスト (whinh3525m100) セッションで、保管リストデータをメンテナンスしたり、保管リストにリストされている商品をプットアウェイしたりできます。保管リスト (whinh3525m100) セッションで商品をプットアウェイした場合は、入庫勧告プットアウェイ (whinh3203m000) セッションを使用する必要はありません。保管リストにリストされている商品をプットアウェイすると、関連するオーダーラインの状況は [勧告] から [プットアウェイ] に変わります。

入庫オーダーラインに定義されている倉庫手順に検査手順が含まれる場合、入庫勧告がプットアウェイされると検査レコードが作成され、入庫オーダーラインの状況は [検査予定] になります。

ステップ 6: 商品のプットアウェイ

入庫が確認され、入庫オーダーラインまたは扱い単位に対して入庫勧告が生成されると、商品を倉庫に保管できます。

商品のプットアウェイは、次のセッションを使用して行えます。

- 入庫勧告プットアウェイ (whinh3203m000)
- 入庫勧告 (whinh3525m000)
- 入庫ライン状況概要 (whinh2119m000)
- 保管リスト (whinh3525m100)

入庫オーダーラインがプットアウェイされると、オーダーラインの状況は [プットアウェイ] になります。詳細は、次の情報を参照してください: 入庫勧告を生成/プットアウェイするには (ページ 33)

入庫オーダーラインに定義されている倉庫手順に検査手順が含まれる場合、入庫勧告がプットアウェイされると検査レコードが作成され、入庫オーダーラインの状況は [検査予定] になります。

ステップ 7: 入庫商品の検査

入庫の検査手順は、LN の主要な倉庫手順の 1 つです。倉庫、発注先、品目の設定で品目の検査が必要な場合、倉庫手順に検査手順を追加できます。

保管場所が管理されている倉庫の場合、商品の入庫が確認され、入庫勧告がプットアウェイされると、倉庫で指定された検査場所に入庫商品が移動されます。検査場所にプットアウェイされた入庫オーダーラインの状況は、[検査予定] になります。

効率を高めるには、検査場所への入庫勧告を自動実行に設定することを検討してください。

保管場所が管理されていない倉庫の場合、入庫オーダーラインの状況は入庫が確認された後で [検査予定] に変わります。

状況が[検査予定]の入庫オーダーラインの場合、検査と検査ラインが作成されます。検査データは、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションと倉庫検査 (whinh3622m000) セッションでメンテナンスする必要があります。

検査済オーダーラインの承認済数量と処理済数量については、倉庫の保管場所が管理されている場合、入庫勧告を再度作成して検査済商品をプットアウェイする必要があります。検査済の商品に対して入庫勧告の生成とプットアウェイを行うには、前のステップと同じ操作を実行します。検査後入庫勧告が生成される入庫オーダーラインの状況は、[勧告] です。検査後プットアウェイされる入庫オーダーラインの状況は、[プットアウェイ] です。

保管場所が管理されていない倉庫の場合、入庫オーダーラインの承認済数量と処理済数量の状況は検査が処理された後で[プットアウェイ]に変わります。これは、保管場所がない倉庫については、入庫勧告作成 (whinh3201m000)、保管リスト生成 (whinh3415m000)、保管リスト (whinh3525m100)および入庫勧告プットアウェイ (whinh3203m000)活動を使用できないためです。

設定に応じて、不合格品目数量は在庫から削除されるか、隔離検査倉庫または隔離検査場所に入庫勧告なしで送付されます。隔離検査在庫概要 (whwmd2171m000) セッションで隔離検査項目を処理できます。

破壊済品目数量は、調整オーダを介して在庫から削除されます。

ライン側ラベル

製造からの完成品の入庫を確認するときに、発生元需要オーダに関連するさまざまなフィールドを扱い単位ラベルに出力することができます。これは、出荷ドックではなく製造中または入庫中にコンテナラベルを添付することによってラベル付の間違いを減らすためです。

発生元需要オーダは、完成品の製造オーダが開始された販売スケジュールと関連する販売契約です。

発生元需要オーダに関連するフィールドの例を以下に挙げます。

- [販売先取引先]
- [出荷先取引先]
- 販売契約の販売先および出荷先住所フィールド
- [取引先品目]
- [取引先品目]
- [取引先品目改訂]

[取引先品目] と [取引先品目] は、入庫済品目および引当済取引先に関連する品目コードシステムから取得されます。[取引先品目改訂] 番号は、取引先品目コードを介して取得されます。

ラベル出力で利用できる需要オーダフィールドの完全なリストについては、次を参照してください。ライン側ラベルのラベルレイアウト。

需要オーダフィールドの取得方法

入庫中に需要オーダフィールドを取得するには、需要ペギングが品目に対して実施されている必要があります。入庫した扱い単位 (存在する場合) または製造オーダの入庫ラインの仕様を使用して、発生元需要オーダのフィールドが取得され、それが扱い単位ラベルに出力されます。

需要オーダーフィールドの取得は、需要ペギングタイプが [顧客基準] および [顧客所在地基準] の場合にサポートされます。

注意

品目に販売契約または販売スケジュールが複数存在する場合、どの契約またはスケジュールが該当する契約またはスケジュールか判断できないため、ラベルに出力される情報は不完全です。

需要ペギングの設定

1. 導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) 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) セッションで該当する品目の [需要ペギング] チェックボックスをオンにして、 [需要ペギングタイプ] フィールドで [顧客基準] または [顧客所在地基準] を指定します。

注意

扱い単位が入庫中に使用される場合、倉庫別品目データ (whwmd2510m000) セッションの [引当レベル] フィールドに [物的品目] を指定します。その結果、扱い単位は需要オーダーの仕様になります。

取引先品目コードシステムおよび品目の設定

1. 品目コードシステム - 品目 (tcibd0104m000) セッションで販売先取引先の品目コードシステムと取引先品目コードを指定します。
2. 取引先品目 - 改訂 (tcibd0114m000) セッションで取引先品目改訂を指定します。

ラベル出力の設定

次のいずれかのセッションで、ラベルに出力されるフィールドのラベルレイアウトを定義します。

- ラベルレイアウト (whwmd5520m000)
- 活動別ラベルレイアウト (whwmd5121m000)

商品の入庫方法

このトピックでは、入庫を作成し、それにさまざまなタイプのレコードをリンクする方法を説明します。入庫を作成した後、商品を倉庫に保管できるようにする前に入庫を確認する必要があります。入庫確認方法については、入庫および入庫ラインの確認 (ページ 24) で説明しています。入庫手順の概要については、入庫手順と入庫検査手順の概要 (ページ 13) を参照してください。

商品の入庫は、入庫 (whinh3512m000) セッションで実行できます。このセッションでは、次のタイプのレコードにリストされている商品を入庫できます。

- 事前出荷通知 (ASN)
- 事前出荷通知ライン
- 入庫オーダーライン
- 予測オーダー
- 予測オーダーライン
- 扱い単位
- 計画積荷/出荷 (whinh4180m000) セッションと出荷 (whinh4130m000) セッションの積荷と出荷

予測オーダーは、倉庫 (のいずれか) に入庫予定の入庫倉庫オーダーです。予測オーダーは、予測オーダー (whinh3822m000) セッションに表示されます。予測オーダーラインは、倉庫 (のいずれか) に入庫予定の入庫倉庫オーダーラインです。予測オーダーラインは、予測オーダーライン (whinh3820m000) セッションに表示されます。

このセッションでは、予測外商品、つまり予測オーダー (ライン) がまだ存在していない商品についても記録できます。

注意

- 出荷元取引先 (tccom4521m000) セッションで [取引先による ASN の送付] チェックボックスがオンになっている出荷元取引先から送信された購買オーダーまたは購買スケジュールが発生元である入庫オーダーラインを受信するには、その事前出荷通知から入庫を作成する必要があります。
- 扱い単位を基準にして商品を入庫するには、扱い単位ベースで入庫を実行するにはを参照してください。

入庫の作成方法

新規入庫レコードを作成するには、次のステップを実行します。

1. 入庫 (whinh3512m000) セッションで、をクリックするか、または適切なメニューで [新規] を選択します。
2. [入庫] フィールドがエントリモードである場合は、入庫シリーズを選択するか、またはデフォルトのシリーズを使用します。
ユーザプロファイル (whwmd1140s000) セッションの [入庫シリーズの選択] チェックボックスおよび [入庫] フィールドによって、[入庫] フィールドが読取専用モードまたはエントリモードのいずれであるかが決定されるので注意してください。
3. [倉庫] フィールドがエントリモードである場合は、倉庫を選択します。
ユーザプロファイル (whwmd1140s000) セッションの [倉庫] フィールドによって、[倉庫] フィールドが読取専用モードまたはエントリモードのいずれであるかが決定されるので注意してください。
4. 必要に応じて出荷元取引先を指定し、[納入] グループボックスで [梱包票] および [入庫日] も指定します。[梱包票] には入庫予定の商品を納入するパーティのIDが記載されており、[入庫日] は入庫ヘッダが作成された日付を示します。
これらのフィールドのデフォルト値は、入庫オーダーライン、事前出荷通知、または扱い単位を入庫にリンクした後、入庫ラインから埋められることに注意してください。

注意

別の方法として、入庫 (whinh2610m100) ワークベンチセッションを使用して、期限過ぎ、当日期限、期限前の入庫オーダーラインを選択し処理することができます。

オーダーライン、事前出荷通知、積荷、出荷、または扱い単位を入庫にリンクする方法

入庫を作成した後、入庫オーダーライン、事前出荷通知、出荷、積荷、または扱い単位を入庫にリンクする必要があります。この結果、リンクされた入庫オーダーラインと、リンクされた扱い単位、出荷、積荷、または事前出荷通知ラインのベースである入庫オーダーラインに、入庫ラインが作成されます。

これらのタイプのレコードを入庫にリンクするには以下のオプションを使用できます。

オプション	利用可能なレコードタイプ	参照
[入庫]	入庫オーダーライン、事前出荷通知ライン、事前出荷通知ライン参照、扱い単位、積荷と出荷	入庫 (簡易入力)
[入庫ライン]	入庫オーダーライン	[多量な入力]
[予測オーダ]	入庫オーダーライン	予測オーダーラインをリンクするには
[入庫フィルタ]	入庫オーダーライン、事前出荷通知ライン、扱い単位、計画済積荷と出荷	入庫フィルタ
[予測出荷]	事前出荷通知ライン	予測出荷ラインを入庫にリンクするには

注意

入庫 (whinh3512m000) セッションの適切なメニューのすべてのオーダーラインのリンク解除および入庫リンクオーダーラインを元に戻すを使用して、入庫から入庫オーダーラインのリンクを解除できます。

予測外商品を入庫するには

予測オーダ (ライン) が存在しない品目が到着すると、[予測外入庫ラインの追加] コマンドを使用して、一時的な入庫ラインを作成し、そこに入庫詳細を入力することができます。

予測外入庫ラインを確認および処理したい場合、該当の予測外入庫ラインに対して利用可能なオーダーラインが存在する必要があります。このオーダーラインは、倉庫に対して発行する必要があります。オーダーラインが倉庫に対して発行されると、入庫 (whinh3512m000) セッションで [オーダを予測外入庫ラインへリンク] コマンドを使用して、生成される倉庫オーダーラインを予測外入庫にリンクできます。

自動入庫

LN では自動的に入庫を実行し、「実際の」VMI 倉庫に入庫した在庫にしたがって標準 (非管理) 倉庫を更新します。自動入庫を利用して入庫管理を制限しますが、管理倉庫は更新しません。自動入庫は、購買オーダ、契約在庫レベル、または需要予測に基づきます。自動入庫は管理倉庫に記録されますが、これら入庫にリストされている商品は実際には発注先が管理している「実際の」VMI 倉庫に入庫されます。

顧客の管理倉庫への自動入庫については、自動受取の開始 (whinh3223m000) セッションで自動入庫レコードを生成できます。

重複入庫のチェック

在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションで [重複入庫のチェック] がオンになっている場合、入庫エントリ中に、その入庫がすでに存在しているかがチェックされます。

重複が見つかった場合、入庫ラインの作成はブロックされ、ブロック理由と、ブロックされた重複入庫ラインを示すメッセージが表示されます。

入庫後の処理

商品の入庫を実行した後、入庫を確認する必要があります。入庫確認後、適用可能な倉庫手順の次のステップを実行することができます。

入庫および入庫ラインの確認

入庫を作成した後、入庫を確認する必要があります。入庫を確認するときは、入庫全体を確認するか、または入庫の個別の入庫ラインを確認することができます。

入庫を確認するには

入庫全体を確認するには、次のステップを実行します。

1. 適切なメニューで [確認] サブメニューを選択します。
2. [確認] サブメニューから [入庫] を選択します。

入庫 (whinh3512m000) セッションで [入庫確認] メニューから [確認] オプションを使用して、入庫を確認することもできます。

各種の入庫を同時に確認することもできます。入庫 (whinh3512m000) セッションで [入庫確認] メニューから [入庫確認] を選択して入庫確認 (whinh3212m000) セッションを開始し、入庫の範囲を選択してその範囲を確認できます。

入庫を検索するには

入庫を確認するには、まず入庫を検索しなければならない場合があります。入庫を検索するには、次のようにします。

入庫番号が既知である

入庫番号が判っている場合は、次のステップを実行します。

1. Ctrl + F キーを押します。
2. 表示されるダイアログボックスで、確認する入庫の入庫番号を入力するか、または参照して [OK] をクリックします。

入庫番号が既知でない

入庫番号が判らない場合は、次のステップを実行します。

1. 適切なメニューで [確認] サブメニューを選択し、[確認] サブメニューから [入庫に切り替え] を選択します。
2. 表示される倉庫入庫概要 (whinh3110m000) セッションで、必要な入庫を選択します。必要に応じ、[状況でフィルタ] をクリックしていずれかのオプションを選択し、倉庫入庫概要 (whinh3110m000) セッションに表示される入庫数を絞り込みます。

入庫ラインを確認するには

入庫ラインの入庫を確認するには、次のステップを実行します。

1. 確認する入庫ライン (複数も可) を選択します。
2. [ライン] タブで入庫ラインを選択し、[確認] をクリックします。

入庫または入庫ラインを確認するとトリガされるLNのアクション

入庫または入庫ラインを確認した後、LN は、以下のことを実行します。

- 倉庫 - 品目在庫 (whwmd2515m000) セッションで入庫倉庫の品目の在庫を更新します。梱包構造データおよび再利用可能な梱包品目在庫も同様に更新されます。
- マイナス在庫と入庫数量のバランスを取ります。
- 入庫の発生元である LN のパッケージを入庫ライン情報で更新します。
たとえば、発生元が [ASC 生産] のオーダの入庫を確認する場合、このオーダの状況は入庫検査が必要な場合を除いて [完了] になります。入庫検査が必要な場合は、検査終了後に状況が [完了] になります。
- 入庫数量が出荷通知ライン数量と等しくない場合、発注先に不一致通知を送信します。LN は出荷通知が使用されている場合のみ不一致通知を送信します。
- ロジスティック処理と会計取引を実行します。
- 入庫済品目を検査する必要がある場合、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで承認ラインを作成します。
- 入庫勧告作成 (whinh3201m000) セッションが適用可能な入庫手順での自動活動でない場合は、入庫 (ライン) の入庫勧告を自動作成します。
- メッセージログの受領 (whinh3530m000) セッションで入庫処理の結果を記録します。LN はエラーメッセージと情報メッセージを記録します。ユーザプロファイル (whwmd1140s000) セッションの [入庫サテライト] グループボックスで [拡張入庫ライン] を選択すると、メッセージログの受領 (whinh3530m000) セッションの情報が、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションのラインペインの [メッセージログ] タブに表示されることに注意してください。

自動入庫

自動入庫は、通常の (非管理) 倉庫を「実際の」VMI 倉庫に入庫した在庫で更新します。自動入庫を使用して入庫処理を制限します。

顧客の管理倉庫

顧客の管理倉庫への自動入庫については、自動受取の開始 (whinh3223m000) セッションで自動入庫レコードを生成できます。

生成された入庫レコードは、自動入庫 (whinh3523m000) セッションに表示されます。これらのレコードには、入庫が実行された倉庫、品目数量、自動入庫が実行された日付などのデータが含まれています。自動入庫日になると、LN は管理倉庫で自動入庫を実行します。

自動入庫は、購買オーダー、契約在庫レベル、または需要予測に基づきます。

発注先が顧客用の供給計画を実行する場合、自動入庫は顧客が発注先に送付する需要予測にリストされている数量、または需要予測に基づいて発注先が顧客に送付する確認済供給を基準とすることができます。

自動入庫の作成処理に関する詳細は、自動入庫処理 (ページ 26) を参照してください。

さまざまなパラメータによって、自動入庫が作成される方法が決まります。詳細は、次の情報を参照してください: 自動入庫の設定 (ページ 28)

発注先の管理倉庫

この状況では、発注先が補充を計画し、顧客によって管理されている倉庫を補充します。ここで倉庫は倉庫は実在の/物理的な倉庫です。発注先のシステムで、倉庫は管理倉庫として定義されず。発注先は、出荷した数量と顧客が受け取った数量が同じであると想定します。

発注先の管理倉庫は、転送オーダーによって更新されます。発注先は、商品を出庫して「実際の」倉庫に補充する際、管理倉庫に入庫する転送オーダーを作成します。発注先が転送オーダーの出荷を確認すると、LN は転送オーダーに基づいて入庫を作成し、自動的に確認します。入庫数量は、出荷の確認済数量と等しくなります。

自動入庫処理

自動入庫レコードの作成

顧客の管理倉庫への自動入庫の作成で、LN は以下を実行します。

1. 自動受取の開始 (whinh3223m000) セッションで指定した選択にもとづいて、購買元取引先、倉庫、品目の組合せを作成します。このデータを倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッション、および品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000) セッションから取得します。
2. これらの組合せの条件で自動入庫設定を確認します。詳細は、次の情報を参照してください: 自動入庫の設定 (ページ 28)

3. 自動入庫 (whinh3523m000) セッションでこれら組合せの自動入庫レコードを作成します。
自動入庫レコードの最初の状況は、[オープン] です。

入庫レコード基準

自動入庫レコードが作成される方法、およびそれらに含まれるデータは、自動入庫レコードが基準とするデータのタイプによって決まります。基準データによって以下のようになります。

- 購買オーダー
LN での処理:
 - a. 自動入庫の設定 (ページ 28)の説明にあるように、自動入庫日を計算します。
 - b. これらを自動入庫レコードに保存します。
 - c. 自動入庫日に入庫を実際に行う際に、入庫数量を自動入庫レコードに追加します。
自動入庫の実行を参照してください。
- 予測需要
LN での処理:
 - a. 企業計画パッケージから計画入庫数量を取得します。
 - b. これらを、自動入庫 (whinh3523m000) セッションの次のフィールドに保存します。
 - [計画入庫数量 (入庫単位)]
 - [計画入庫数量 (棚卸単位)]
 - c. 企業計画から自動入庫日を取得するか、条件から入庫間隔を取得します。
- 契約在庫レベル
LN での処理:
 - a. 条件で定義されている納入時から自動入庫日を計算します。
 - b. 条件から自動入庫日の計画在庫レベルを取得します。
 - c. 自動入庫 (whinh3523m000) セッションの [自動入庫日] フィールド、および [計画在庫レベル] フィールドにそれぞれ、自動入庫日と計画在庫日を保存します。

自動入庫の実行

自動入庫日に、自動入庫レコードの入庫が次のように実行されます。

1. 自動入庫レコードに倉庫管理入庫ラインを作成します。
2. 自動受取の開始 (whinh3223m000) セッションでユーザが指定した取引先、倉庫、品目、および日付範囲に一致する購買オーダーに入庫ラインをリンクします。
3. 一致する購買オーダーがない場合、オーダー条件 (tctrm1130m000) セッションの [入庫トリガオーダー] フィールドに従って購買オーダーを作成します。このフィールドの値が [使用不可] の場合、エラーメッセージが表示され、自動入庫レコードに対する自動入庫は実行されません。
自動入庫が予測需要、または契約在庫レベルにもとづいている場合、購買オーダーはありません。詳細は、次の情報を参照してください: 購買オーダー、予測需要、在庫レベル
4. 存在しない場合、少量ロット、またはシリアル番号を生成します。

5. ロット/シリアル登録テンプレートに従って、多量シナリオロットまたはシリアル番号を生成します。詳細は、次の情報を参照してください: ロット/シリアル登録テンプレート
6. 自動入庫レコードを確認します。
7. 自動入庫 (whinh3523m000) セッションで、自動入庫レコードの状況を設定して入庫数量を表示します。
8. 自動受取の開始 (whinh3223m000) セッションで指定した日付範囲内で、LN は自動入庫日を探します。自動入庫日になると、その日の自動入庫が実行されます。自動入庫日になるまで、または日付範囲が期限切れの場合、処理は休止します。

購買オーダー、予測需要、在庫レベル

入庫予定数量を取得する方法は、自動入庫レコードが基準とするデータのタイプによって決まります。基準データによって以下のようになります。

- 購買オーダー
LN での処理:
 - a. 入庫レコードについて取得されている購買オーダーを確認します。
 - b. 入庫レコード基準で説明されているように、購買オーダー数量を入庫します。
- 予測需要
LN での処理:
 - a. 自動入庫レコードの購買オーダーでトリガされる入庫を作成します。
 - b. これらを倉庫に入庫します。入庫予定数量は、自動入庫 (whinh3523m000) セッションの [計画入庫数量 (入庫単位)] フィールドおよび [計画入庫数量 (棚卸単位)] フィールドから取得されます。詳細は、次の情報を参照してください: 入庫レコード基準
- 契約在庫レベル
LN での処理:
 - a. 自動入庫レコードの購買オーダーでトリガされる入庫を作成します。
 - b. これらを倉庫に入庫します。
 - c. 自動入庫 (whinh3523m000) セッションの [計画在庫レベル] フィールドの計画在庫レベルと入庫倉庫の手持在庫を比較して、予定入庫数量を判断します。自動入庫日の在庫レベルが契約在庫レベルに収まっている場合、LN は入庫を実行しません。

自動入庫の設定

顧客の管理倉庫に自動入庫を作成する場合、共通情報パッケージの条件モジュールで次のように設定されている必要があります。

- 条件がアクティブな購買契約にリンクされている。
 - 条件の期限が切れていない。
- 自動受取の開始 (whinh3223m000) セッションでユーザが指定する選択範囲に対して、有効な条件セットを複数指定できます。条件には発効日と有効期限があります。条件が部分的に重複する場合、つまり、発効日と有効期限の範囲が重複している場合、LN は最も新しい発効日の条件を選択します。

- ロジスティック条件 (tctrm1140m000) セッションの以下の設定:
 - [在庫更新方法] フィールドの値は、次のいずれかになります。
 - [入庫および消費]
 - [入庫、消費および在庫残高]
 - [入庫処理] の値が [自動 (納入時)]
 - [納入時] フィールドによって、自動入庫の作成が購買オーダー、需要予測、在庫レベルのどれにもとづくのかが決まります。値によって次のようになります。
 - [オーダーおよびスケジュール] の場合、入庫レコードの作成は購買オーダーにもとづきます。
 - [予測または在庫レベル] の場合、入庫レコードの作成は需要予測または在庫レベルにもとづきます。
- 品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000) セッションで、[予測外倉庫入庫に対するオーダーを生成] チェックボックスがオン
- オーダー条件 (tctrm1130m000) セッションで、[入庫トリガオーダー] フィールドの値が [購買オーダー] または [購買 (マニュアル) オーダー]

購買オーダーにもとづく自動入庫

オーダー条件 (tctrm1130m000) セッションの設定により、次のようになります。

- [確認の使用] チェックボックスがオンの場合、自動入庫の作成では確認済購買オーダーのみが使用されます。このチェックボックスがオフの場合は、確認済と未確認の両方の購買オーダーが使用されます。
- ロジスティック条件 (tctrm1140m000) セッションの [入庫間隔] フィールドで入庫間隔を定義する場合、LN では自動入庫日を判断するためにこの間隔が使用されます。自動入庫日は、LN が自動入庫を実行する日付です。
入庫間隔間に作成された購買オーダーは、次の自動入庫日まで考慮されません。
入庫間隔が定義されていない場合、購買オーダーの計画入庫日を使用して自動入庫日が判断されます。詳細は、次の情報を参照してください: 自動入庫処理 (ページ 26)

需要予測にもとづく自動入庫

自動入庫が需要予測にもとづいている必要がある場合は、計画条件 (tctrm1135m000) セッションで次を実行します。

- [発注先別供給計画] チェックボックスをオンにする
- 自動入庫が確認済供給のみにもとづいている必要がある場合、[確認済供給の使用] チェックボックスをオンする
- [補充基準] フィールドでは、[マニュアル] または [在庫レベル] を選択しない
- ロジスティック条件 (tctrm1140m000) セッションの [入庫間隔] フィールドで入庫間隔を定義する場合、LN では自動入庫日を判断するためにこの間隔が使用されます。自動入庫日は、LN が自動入庫を実行する日付です。
入庫間隔が定義されていない場合、企業計画の計画入庫日を使用して自動入庫日が判断されます。詳細は、次の情報を参照してください: 自動入庫処理 (ページ 26)

在庫レベルにもとづく自動入庫

自動入庫が契約在庫レベルにもとづいている必要がある場合は、計画条件 (tctrm1135m000) セッションで次を実行します。

- [発注先別供給計画] チェックボックスをオンにする
- [予測を発注先に送信] チェックボックスをオンにする
- [補充基準] フィールドで、[マニュアル] または [在庫レベル] を選択する
- [納入時] フィールドでパターンコードを選択する
- [在庫レベル] タブのフィールドで、最小および/または最大レベルを定義する

事前出荷通知

事前出荷通知番号の長さ

LN では、生成される出荷番号と積荷番号 (つまり、事前出荷通知番号) の長さを制限できます。これにより、事前出荷通知番号の長さを 8 文字までに制限している VDA 規格など、特定の産業部門の要件/規格を満たすことができます。VDA (Verband der Automobilindustrie) は、自動車業界に貢献しているドイツの組織です。

例

次の例では、積荷/出荷番号がどのように生成されるかを示します。

シリーズの長さ = 3

シリーズ = AAA

先頭空番号 = 23

積荷番号/出荷番号の長さ = 9 番号 = AAA000023

積荷番号/出荷番号の長さ = 8 番号 = AAA00023

積荷番号/出荷番号の長さ = 6 番号 = AAA023

LN では、積荷と出荷を輸送で作成する場合に、倉庫管理の在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションに定義されている [積荷の長さ] と [出荷の長さ] が適用されます。LN

注意

輸送が導入され、倉庫管理パラメータが定義されていない場合、LN では積荷フィールドと出荷フィールドの実際の長さが使用されます。

ASN エラーメッセージの検索

倉庫での商品の入庫処理をサポートするために事前出荷通知を使用する場合、最も頻繁に利用されている番号は、発注先の事前出荷通知番号です。[入庫 (簡易入力)] セッションの入庫 (whinh3512m000) グループボックスを使用して、発注先の事前出荷通知番号から商品の入庫を作成できます。入庫 (whinh3512m000) セッションの [番号 (ライン)] フィールドの発注先の事前出荷通知番号を指定できます。

EDI メッセージが受信されると、事前出荷通知が作成されます。EDI メッセージが、LN の電子商取引パッケージで受信されることがありますが、EDI メッセージの処理時にエラーが発生するため、事前出荷通知/出荷通知は倉庫管理で作成されません。EDI メッセージを発注先から電子的に受信するときに、このメッセージがエラーになることがあります。このシナリオでは、入庫時に LN で発注先の事前出荷通知番号が倉庫管理で見つからない場合、LN は次を実行します。

- EDI 警告/エラーメッセージをチェックし、これらのメッセージをユーザに表示します。
- メッセージログの受領 (whinh3530m000) セッションで EDI 警告/エラーメッセージをリストします。

LN で事前出荷通知が見つかった場合、入庫ラインが作成されます。

入庫時に LN の倉庫管理で発注先の事前出荷通知番号が見つからないが、入庫済 EDI メッセージのエラー/警告メッセージが存在する場合、LN は、メッセージログの受領 (whinh3530m000) セッションの [ライン] フィールドの値をゼロにして入庫メッセージを記録します。

注意

出荷通知 (whinh3100m000) セッションから入庫ヘッダを削除するとき、[ライン] フィールドの値がゼロの入庫メッセージは、メッセージログの受領 (whinh3530m000) セッションから削除されます。

入庫勧告を生成/プットアウェイするには

入庫勧告は、入庫済の品目を倉庫に移動するための指示書です。したがって、個々の入庫勧告ラインには「保管場所「入庫 3」から品目 A を 10 個取り出して保管場所「バルク 5」に移動する」というように記述されています。

入庫勧告は通常、入庫勧告を作成する必要がある入庫ライン、検査ライン、または扱い単位に関連する倉庫オーダラインに定義された倉庫手順に従って生成されますが、入庫勧告 (whinh3525m000) セッションで入庫勧告をマニュアルで作成することもできます。

保管場所が管理されていない倉庫の場合、入庫勧告ステップはスキップされます。

入庫勧告作成

入庫勧告が作成または入力されたときに、在庫処理はまだ実行されていません。品目が保管場所から物理的に取り出されて新しい保管場所へプットアウェイされると、LN は在庫を更新します。在庫は「プットアウェイ」コマンドによって更新されます。このコマンドについては、このトピックの後の部分で説明します。

入庫勧告は、次のいずれかの方法で作成できます。

- 入庫手順のステップに入庫勧告作成 (whinh3201m000) が含まれていない場合、ユーザが入庫を確認すると入庫勧告がただちに作成されます。検査手順のステップに入庫勧告作成 (whinh3201m000) が含まれていない場合、検査ラインが承認されると入庫勧告がただちに作成されます。
- すべての確認済入庫に関して入庫勧告を作成するには、入庫 (whinh3512m000) セッションの適切なメニューから [勧告作成] オプションを選択します。
- 入庫勧告作成 (whinh3201m000) セッションでは、一定範囲のオーダに対して出庫勧告を作成できます。

入庫勧告ラインを作成すると、次のような変化が発生します。

- 保管場所の引当済在庫レベルが上がります
- 移送先保管場所のオーダ済数量が増加します

実行番号

実行番号は、入庫勧告ラインを分類するときに役立ちます。個々の勧告ラインのプットアウトエイまたは削除を行う代わりに、実行番号を指定して、その実行番号に割り当てた勧告ラインを処理できます。

詳細レポート

入庫勧告の作成は、システムの能力をかなり駆使する処理です。このため、LN では次のタイプのレポートを選択できます。

- 標準レポート。ネットワークトラフィックが少なく、処理速度が速い状態が維持されます。
- 詳細レポート。処理速度は遅くなりますが、選択した保管場所について、より詳細なクエリを発行してより多くのフィードバックが得られます。

入庫勧告のメンテナンス

あらゆる入庫勧告ラインの移送先保管場所または数量を変更できます。必要な場合、新しい勧告ラインを挿入することもできます。

入庫勧告プットアウトエイ

入庫勧告のプットアウトエイは、次のような方法で行うことができます。

- 個々の勧告ラインのプットアウトエイを行うには、入庫勧告 (whinh3525m000) セッションで [プットアウトエイ] コマンドを使用します。
- 入庫勧告プットアウトエイ (whinh3203m000) セッションでは、一定範囲の勧告ラインのプットアウトエイを行うことができます。
- 勧告ラインが保管リストに関連付けられている場合、その保管リストによって勧告ラインのプットアウトエイが行われます。保管リスト (whinh3525m100) セッションで、保管リストの表示およびプットアウトエイを行うことができます。

入庫勧告ラインのプットアウトエイが行われた場合、LN では品目の物理的な移動を反映します。この結果、次のような変化が発生します。

- 保管場所の手持在庫が減少し、保管場所の利用可能能力が増加します
- 移送先保管場所の手持在庫が増加し、利用可能能力が減少します
- 保管場所の引当済在庫が減少します
- 移送先保管場所のオーダ済在庫が減少します

注意

保管場所が管理されていない倉庫の場合、入庫が確認された後で自動的に商品がプットアウトエイされます。詳細は、次の情報を参照してください: 入庫手順と入庫検査手順の概要 (ページ 13)

保管リスト

入庫勧告にリストされるバルク/ピッキング (移送先) 保管場所は、倉庫内の任意の場所にできます。この結果、効率の悪いプットアウトエイ連番になる場合があります。保管リストは、特定の保

管場所に移動する必要がある品目すべてを1つのリストにまとめるなど、このような連番をより効率的なものにするために使用されます。保管リストを確認して、その保管リストに関連付けられている各勧告ラインのプットアウェイを行います。保管リストのプットアウェイは、保管リスト (whinh3525m100) セッションで行うことができます。

第6章

プロジェクト原価ペグ配分

6

入庫処理と検査処理でのペグ配分

プロジェクトペギング商品を倉庫に入庫すると、関連する入庫ラインのペグ配分に基づく在庫処理が発生します。

入庫とペギング

これにより、プロジェクトペギング在庫 (whwmd2560m000) セッションでペギング在庫レベルが更新されます。入庫オーダーラインの計画数量が計画在庫処理 (whinp1500m000) セッションで更新され、ペグデータも含まれます。各ペグについて、計画在庫処理も生成されます。

入庫ラインに検査のマークが付けられると、入庫数量がブロックされます。パラメータ設定によっては、数量の企業計画による使用もブロックされます。適時需要に対応するために、直近の所要日を持つペグにできるだけ多く承認済品目を確実に割り当てるように、入庫検査中の不合格(または破壊済)の数量が、最も遅い所要日を持つペグに割り当てられます。

プロジェクト倉庫

プロジェクト倉庫またはプロジェクト仕掛品倉庫である出荷元倉庫または出荷先倉庫の場合、入庫/出庫オーダーラインペグ配分は作成されません。代わりに、入庫/出庫オーダーラインのプロジェクトフィールドが使用されます。ただし、通常倉庫に関連するプロジェクトペギング品目について入庫/出庫オーダーラインが作成された場合、ペグ配分が適用可能であり、入庫/出庫オーダーラインのプロジェクトフィールドは無効になります。

入庫オーダーラインペグ配分

入庫オーダーラインの場合、ペグ配分データは表示のみが可能であり、メンテナンスはできません。マニュアル転送オーダーの場合、ペグ配分のメンテナンス(マニュアル)は出庫オーダーラインでのみ可能です。ペグ配分を修正して出庫オーダーラインを保存するときに、入庫オーダーラインペグ配分がそれに従って変更されます。

原価品目とサービス品目

原価品目またはサービス品目を持つオーダーラインでは、ペグ配分も存在することがありますが、これらの品目タイプの入庫数量のペグラインへの割当は常時、比例的に実行されます。このペグ配分データは適切に原価をプロジェクト/ペグに引き当てるためののみ重要であり、これらの品目

は非物理エンティティであるため、ロジスティック上の目的を持ちません。特定の原価/サービス品目を 0 個オーダーすると、1 行のみのペグラインで構成されるペグ配分も作成されます。

入庫

■ 入庫ラインペグ配分

入庫ラインを確認すると、入庫ラインの下にペグ配分が作成されます。さらに、プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [プロジェクトペグ入庫処理] チェックボックスがオンの場合、ペグ配分入庫データが将来の監査のために入庫ラインペグ配分監査 (whinh3579m000) セッションに記録されます。

入庫品目をペグに割り当てる順序は、企業計画から取得した直近の所要日と所要数量に基づきます。

入庫ラインに複数のペグがあり、かつ入庫数量がオーダー済数量と異なる場合、企業計画で指定された直近の所要日により決定された優先順位に基づいて、入庫数量をペグ配分に分配する必要があります。入庫の確認時にペグ配分ラインが作成されます。

場合によっては、オーダーのオーダー数量が品目の合計所要数量を超え、過剰在庫数量になることがあります。過剰在庫は企業計画で決定され、この場合、配分ラインには需要オーダー参照と所要日がありません。所要数量を超える過剰在庫 (オーダー数量を超えない) は、ペグライン連番内のペグに割り当てられます。オーダー数量を超えて入庫した過剰在庫は、オーダー数量の割合に基づいて、ペグラインに比例配分されます。

■ 計画在庫処理/在庫レベルの更新

入庫ラインを確認すると、対応する入庫ラインペグ配分の入庫数量に基づいて計画在庫処理が更新されます。次に、計画在庫処理がプロジェクトペグレベルに記録されます。

入庫ラインを確認すると、倉庫 - 品目在庫 (whwmd2515m000) セッションの手持在庫が増加します。同様に、対応する入庫ラインペグ配分の入庫数量に基づいて、プロジェクトペギング在庫 (whwmd2560m000) セッションの手持在庫が増加する必要があります。

■ 入庫数量のプロジェクトペグへの割当

複数のペグラインが存在する予定入庫オーダーラインへの完全入庫、部分入庫、または過剰入庫は、次の順序に基づいて入庫数量の割当先となるペグが決定されます。

- a. 全所要数量に達するまで、直近の所要日を持つペグに最初に入庫されます。
- b. オーダー数量に達しないペグ (および所要数量がすでに 0) には、ペグラインの順序で入庫されます。
- c. オーダー数量を超えた分は、ペグに比例的に割り当てられます。
オーダーラインの全数量が、リンクされた入庫ラインで入庫した場合、各オーダーラインペグについて入庫ラインが作成され、ペグラインあたりの合計入庫数量はオーダー数量に等しくなります。

■ バックオーダー

確認済入庫ラインで入庫数量が予測数量より小さい場合、作成したバックオーダーを購買管理で処理することで差異を解決する必要があります (可能な場合)。バックオーダーは、全体が入庫しなかったペグのペグライン配分を持つ別の入庫ラインで入庫されます。

バックオーダーラインが入庫して確認されると、入庫した残存ペグについて入庫ラインペグ配分が作成されます。

- 入庫訂正
入庫訂正 (whinh3121s000) セッションを使用して、確認済入庫済数量を変更できます。すでに入庫済の数量を増やすと正の入庫訂正になります。追加の入庫済数量は、当初の入庫と同様にペグに割り当てられます。
 - a. 直近の所要日を持つペグに最初に入庫されます。
 - b. オーダ済数量に達しないペグには、ペグラインの順序で入庫されます。
 - c. オーダ数量を超えた分は、ペグに比例的に割り当てられます。すでに入庫済の数量を減らすと負の入庫訂正になります。入庫済数量が減少すると、入庫済数量の変更分が次のように入庫済ペグに分配されます。
 - a. オーダ数量を超えた分は、比例的に減少されます。
 - b. 入庫済数量が所要数量を超えるがオーダ数量より少ない場合は、ペグラインの順序で減少されます。
 - c. 残存入庫済数量は、所要日が遅い順序で減少されます。

入庫手順 - 検査

倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションには、ペグ配分がありません。検査済数量/不合格数量の登録は、入庫ラインで利用可能なペグ配分で実行され、入庫オーダラインペグ配分にまとめられます。

通常、倉庫検査の対象となる在庫はブロックされたままです。同様に、検査予定のプロジェクトペギング在庫もブロックされたままです。検査の処理後、計画在庫処理および在庫レベルが、検査結果に従ってペグレベル別に更新されます。

承認済数量は最初に、直近の所要日を持つペグラインに割り当てられます。不合格数量または破壊済数量は最初に、最も遅い所要日を持つペグラインに割り当てられます。過剰在庫数量の場合、過剰在庫数量を最初に使用する必要があります。不合格数量または破壊済数量は、入庫ラインの実際の入庫数量 (関連する入庫オーダラインの合計値ではない) に基づいて分配されます。更新した入庫ラインペグ情報は、入庫オーダラインペグ配分のレベルにまとめられます。

出庫手順 - 検査

倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションには、ペグ配分がありません。また、出庫勧告に関する特定のペグ配分もありません。検査済不合格数量は、出庫オーダラインペグ配分 (whinh2190m000) セッションで登録されます。

通常、出庫検査がスケジュール済の在庫はブロックされたままです。同様に、検査予定のプロジェクトペギング在庫もブロックされたままです。検査の処理後、計画在庫処理および在庫レベルが、検査結果に従ってペグレベル別に更新されます。

出庫オーダラインペグの更新

出庫オーダラインペグ配分 (whinh2190m000) セッションの [検査予定(棚卸単位)] は、すでに発行済の勧告済ペグ数量を含む検査対象です。

倉庫検査時の出庫オーダラインペグの取扱には、次の条件が適用可能です。

- 個々の発行済出庫勧告について、検査ラインが作成されます。この時点で、[検査予定(棚卸単位)] が定義され、所要日が早い順序で分配されます。

- 直近のペグの勧告数量全体が [検査予定(棚卸単位)] に割り当てられる場合、残りの発行済数量は、次に早い要求日を持つペグの [検査予定(棚卸単位)] に割り当てられ、これが順次繰り返されます。
- 承認済数量は、所要日の早い順序でペグに割り当てられます。
- 不合格数量は、所要日の遅い順序でペグに割り当てられます。ただし、過剰納入 (勧告数量 > オーダ数量) の場合、過剰分は所要日の早い順序で消費する必要があります。
- ペグの [検査予定(棚卸単位)] は、検査用にブロックされます。
- 検査レコードの処理時に、承認済数量または不合格数量が、[検査予定(棚卸単位)] を持つペグにのみ分配されます。この [検査予定(棚卸単位)] は、ペグに割り当てられた承認済数量および不合格数量により消費されます。効果的に、処理済数量のブロック済数量が減少します。