

PeopleSoft®

EnterpriseOne 8.9
製造および流通計画
PeopleBook

2003 年 9 月

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
製造および流通計画 PeopleBook
SKU SCM89JMP0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. All rights reserved.

本書に含まれるすべての内容は、PeopleSoft, Inc. (以下、「ピープルソフト」) が財産権を有する機密情報です。すべての内容は著作権法により保護されており、該当するピープルソフトとの機密保持契約の対象となります。本書のいかなる部分も、ピープルソフトの書面による事前の許可なく複製、コピー、転載することを禁じます。これには電子媒体、画像、複写物、その他あらゆる記録手段を含みます。

本書の内容は予告なく変更される場合があります。ピープルソフトは本書の内容の正確性について責任を負いません。本書で見つかった誤りは書面にてピープルソフトまでお知らせください。

本書に記載されているソフトウェアは著作権によって保護されており、このソフトウェアの使用許諾契約書に基づいてのみ使用が許諾されます。この使用許諾契約書には、開示情報を含むソフトウェアと本書の使用条件が記載されていますのでよくお読みください。

PeopleSoft、PeopleTools、PS/nVision、PeopleCode、PeopleBooks、PeopleTalk、Vantiveはピープルソフトの登録商標です。Pure Internet Architecture、Intelligent Context Manager、The Real-Time Enterpriseはピープルソフトの商標です。その他すべての会社名および製品名は、それぞれの所有者の商標である場合があります。ここに含まれている内容は予告なく変更されることがあります。

オープンソースの開示

この製品には、Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>) が開発したソフトウェアが含まれています。Copyright (c) 1999–2000 The Apache Software Foundation. All rights reserved. このソフトウェアは「現状のまま」提供されるものとし、特定の目的に対する商品性および適格性の黙示保証を含む、いかなる明示または黙示の保証も行いません。Apache Software Foundationおよびその供給業者は、損害の発生原因を問わず、責任の根拠が契約、厳格責任、不法行為（過失および故意を含む）のいずれであっても、また損害の可能性が事前に知らされていたとしても、このソフトウェアの使用によって生じたいかなる直接的損害、間接的損害、付随的損害、特別損害、懲罰的損害、結果的損害に関しても一切責任を負いません。これらの損害には、商品またはサービスの代用調達、使用機会の喪失、データまたは利益の損失、事業の中断が含まれますがこれらに限らないものとします。

ピープルソフトは、いかなるオープンソースまたはシェアウェアのソフトウェアおよび文書の使用または頒布に関しても一切責任を負わず、これらのソフトウェアや文書の使用によって生じたいかなる損害についても保証しません。

目次

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| 所要量計画業務について | 1 |
| プロジェクト所要量計画(PRP) | 6 |
| 所要量計画:競争上の優位性 | 10 |
| 所要量計画の概要 | 11 |
| RRP および CRP | 11 |
| 資材計画作業 | 11 |
| 所要量計画システムのインテグレーション | 12 |
| 所要量計画の用語と概念 | 13 |
| 所要量計画で使用するテーブル | 14 |
| メニュー概要 | 15 |
| RRP および CRP(G33)..... | 15 |
| 資材計画(G34)..... | 16 |
| 所要量計画の概念 | 18 |
| 需要/供給の理解 | 18 |
| 在庫管理と所要量計画 | 18 |
| 予測管理と所要量計画 | 18 |
| 受注管理と所要量計画 | 19 |
| 作業オーダー管理と所要量計画 | 19 |
| 調達管理と所要量計画 | 19 |
| 単一事業所計画と複数事業所計画 | 19 |
| 単一レベル計画と複数レベル計画 | 20 |
| MPS(基準生産日日程計画)とMRP(資材所要量計画) | 20 |
| MRPとMPSの違い | 24 |
| 所要量計画の出力データの理解 | 26 |
| 計画期間 | 26 |
| 数量タイプ(34/QT) | 26 |
| 時間枠およびタイム・フェイズについて | 27 |
| 計画メッセージ | 33 |
| パラレル処理の理解 | 35 |
| 所要量計画ファンデーションの設定 | 38 |
| 需要/供給組込規則の設定 | 39 |
| 処理オプション:需要/供給組込規則(P34004)..... | 40 |
| 所要量計画用の在庫管理システム・セットアップ | 41 |

| | |
|--------------------------------|-----------|
| 品目設定に関する追加情報..... | 41 |
| 数量タイプ・サブセットの設定..... | 43 |
| DRP(流通所要量計画)数量タイプ(34/DR)..... | 43 |
| MPS(基準生産日程計画)数量タイプ(34/MS)..... | 44 |
| 調整済み値のみ(MPS)(34/AS)..... | 46 |
| 未調整値のみ(MPS)(34/US)..... | 46 |
| CRP(能力所要量計画)の設定..... | 46 |
| CRPの表示(33/CR)..... | 46 |
| ラフカット能力計画の表示(33/RC)..... | 46 |
| RRP(33/RR)..... | 46 |
| 単位タイプ(33/UT)..... | 47 |
| 作業場の検討..... | 47 |
| 使用可能な工程能力の確定..... | 51 |
| 資源プロファイルの生成..... | 57 |
| CRP(能力所要量計画)の処理 | 61 |
| RRP(資源所要量計画)の生成..... | 62 |
| 処理オプション: RRP(R3380)..... | 63 |
| RRP(資源所要量計画)の検討..... | 67 |
| RRPに使用する作業手配グループの検討..... | 67 |
| RRPに使用する作業場負荷の検討..... | 69 |
| 期間別集計の検討..... | 71 |
| メッセージ詳細の検討..... | 72 |
| RRPの検証..... | 74 |
| 単一事業所計画 | 75 |
| 単一事業所計画入力の処理..... | 75 |
| 明細予測の改訂..... | 75 |
| MRPリードタイムの検討..... | 77 |
| 部品引当可能数量情報の検討..... | 78 |
| 品目の正味変更の検討..... | 79 |
| 所要量計画の生成..... | 81 |
| 計画スケジュールの再生成..... | 81 |
| 正味変更計画スケジュールの生成..... | 82 |
| 所要量計画の出力..... | 95 |
| タイム・フェイズの検討..... | 95 |
| 計画ファミリの検討..... | 101 |
| 詳細メッセージの検討..... | 103 |
| 作業オーダー・メッセージの処理..... | 108 |
| 購買オーダー・メッセージの処理..... | 109 |
| メッセージの自動処理..... | 113 |
| メッセージの保留..... | 113 |
| メッセージの消去..... | 114 |
| 凍結コードの購買オーダーへの追加..... | 114 |
| 凍結コードの作業オーダーへの追加..... | 115 |
| MRPの生成..... | 116 |

| | |
|---|------------|
| MRP の効果的な実行 | 117 |
| MRP の検証 | 118 |
| MRP の処理 | 118 |
| MRP 詳細メッセージの検討 | 118 |
| MRP 部品表のペギング需要の検討 | 120 |
| MRP 需要/供給の検討 | 122 |
| MRP 用の製造現場ワークベンチの検討 | 133 |
| 作業オーダーの処理 | 135 |
| 所要量計画の検証 | 136 |
| 能力計画の生成 | 137 |
| 処理オプション: CRP/ラフカット能力計画 (R3382) | 138 |
| 作業場負荷の検討 | 139 |
| 期間集計の検討 | 140 |
| 生産状況確認のための作業スケジュールの検討 | 141 |
| 処理オプション: 作業手配グループの照会 (P31220) | 142 |
| レート・スケジュールおよび作業場負荷の検討 | 144 |
| 処理オプション: 作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) | 145 |
| 予測消化 | 147 |
| 期日超過時間バケット | 147 |
| 計画範囲期間 | 148 |
| 予測消化の計算 | 148 |
| 予測消化期間の設定 | 149 |
| 複数レベル MPS (基準生産日程計画) | 152 |
| 計画部品表 | 152 |
| 例: 計画オーダーの展開 | 154 |
| フィーチャー計画パーセントの設定 | 155 |
| 複数レベル MPS の生成 | 156 |
| バッチ計画 | 157 |
| バッチ部品表の検討 | 157 |
| 例: バッチ部品表用の MPS の生成 | 159 |
| MPS バッチ出力の検討 | 161 |
| プロセス計画 | 163 |
| プロセス製造計画の設定 | 164 |

| | |
|--|------------|
| プロセス製造の在庫タイプの定義..... | 164 |
| 連産品/副産物の定義..... | 164 |
| プロセス製造計画の処理..... | 166 |
| プロセス製造用の MPS 生成..... | 166 |
| MPS 生成によるプロセス製造出力の検討..... | 166 |
| 繰返し生産計画 | 169 |
| 繰返し生産計画の設定..... | 169 |
| レート・スケジュール品目の品目情報の定義..... | 169 |
| 繰返し生産の作業工程の検証..... | 170 |
| 品目/生産ライン関係の作成..... | 171 |
| レート・スケジュールの検証..... | 173 |
| 繰返し生産計画の処理..... | 176 |
| 繰返し生産品目用 MPS の生成..... | 176 |
| MPS による繰返し生産出力の検討..... | 176 |
| レート・スケジュール負荷の検討..... | 179 |
| 複数事業所計画 | 180 |
| 複数事業所計画の設定..... | 181 |
| 需給関係の設定..... | 181 |
| 事業所間関係の検討..... | 185 |
| 転送オーダーと複数事業所計画..... | 186 |
| 複数事業所計画の生成..... | 188 |
| 処理オプション: 複数事業所 DRP/MRP/MPS の再生成/正味変更(R3483)..... | 188 |
| 複数事業所計画の出力の処理..... | 205 |
| 複数事業所計画のタイム・フェイズの検討..... | 205 |
| 複数事業所計画の転送オーダー・メッセージの処理..... | 206 |
| 複数事業所の予測消化..... | 207 |
| プロジェクト所要量計画(PRP) | 210 |
| プロジェクト所要量計画のセットアップの考慮事項..... | 210 |
| プロジェクト所要量計画の生成..... | 211 |
| プロジェクト所要量計画の出力データ..... | 211 |
| 仕入先スケジュール | 213 |
| 仕入先契約の定義..... | 216 |
| 仕入先契約情報の定義..... | 216 |
| 出荷パターンの定義..... | 219 |
| 仕入先分割パーセントの定義..... | 222 |
| 仕入先スケジュールの生成..... | 224 |
| 処理オプション: 仕入先スケジュールの生成(R34400)..... | 225 |
| 仕入先スケジュールの改訂..... | 227 |

| | |
|---------------------------------------|-----|
| 処理オプション:仕入先スケジュールの入力/変更(P34301) | 230 |
| 仕入先スケジュールのリリース | 231 |
| 処理オプション:仕入先スケジュールのリリース(R34410) | 231 |
| 仕入先スケジュールの印刷 | 234 |
| 処理オプション:仕入先スケジュールの印刷(R34450) | 234 |

所要量計画業務について

このセクションでは所要量計画に関する業務の概念について説明します。また、計画業務に特有の問題点についても概説し、J.D. Edwards のソリューションについて説明します。

エンタープライズ計画は、製造および流通業の基幹です。すべてのビジネスで、次の根本的な点について考える必要があります。

- ビジネスをしている理由
- 生産する製品
- 企業としての目標
- 目標を達成するために必要なこと

最後の根本的な質問に対する回答は「計画」です。しかし、計画を作成して実行するのは簡単ではありません。企業としての目標を全社員に伝え、情報を全組織に伝達するのは困難な作業です。また、企業は取引先と連携して活動しているため、計画担当者は取引先企業への影響も考慮する必要があります。

サプライチェーン全体を見通す計画

今日のグローバル市場での効率的な計画の方法は、過去の方法とはまったく異なります。かつて、企業は自給自足型の独立した組織でした。企業は、ビジネス・ニーズとターゲット市場の需要に基づいて意思決定を行っていました。しかし、市場やテクノロジー、製品需要の変化に伴って、企業の活動形態があらゆる分野において変化しつつあります。

現在では顧客のプロファイリングや市場分析、マーケティング戦略などが、企業が競争していく上でのビジネス慣習となっています。ダイナミックで積極的な競争は、大企業に限られたものではありません。競争のないビジネスはありません。競合相手の動向に関してアクションとビジネス・チャンスを考慮することが重要です。

いつの時代もビジネスは最先端の環境で動いています。しかし、テクノロジーの飛躍的な進歩によって、20 世紀後半から 21 世紀に向けて急激な変化がビジネスに見られるようになりました。技術革新によって、企業は方向修正を余儀なくされています。たとえば、コンピュータによるビジネス・データの入手や再構築、分析の方法は過去 30 年の間に大きく変わりました。会社で 1 台のコンピュータに単純な計算を処理させていた時代から、さまざまな場所にいる従業員が自分のパソコンを使用して情報を処理するようになりました。

「ビジネス・コミュニティ」という言葉も、今はグローバル企業の活動領域を意味するのが普通です。ビジネス領域は世界に広がっており、狭い範囲でのみ活動している企業は長期的に存続するのが困難になりつつあります。このため、従来型の企業はビジネスの展望を広げて他社との関係にもっと目を向ける必要があります。

どんな会社の場合でも、成功は社内と社外の組織間の機能をいかにバランス良く調整するかにかかっています。社内および社外の組織間のバランスをうまくとれば、市場で優位に立つことができます。サプライチェーンを効率よく管理することにより、このバランスを達成できます。具体的には次の業務が伴います。

- 購買または外注管理
- 需要および予測計画
- 在庫および生産計画

- 倉庫管理
- 流通および輸送管理
- 会計
- カスタマー・サービス

現在、企業は組織内で情報をどのように処理するかという課題に注意を払っています。また、業務の最適化に向けて情報を整理し、組織間の壁を越えてデータにアクセスできるようになりました。市場での競争が引き金となって、企業は業務の管理方法を分析して、より効率のよい方法でビジネス・プロセスを立ち上げてトラッキングおよび調整する必要に迫られています。市場での活動は、関連組織すべての収支状況に影響します。組織が統合されて情報がうまく伝わるほど、組織間での専門知識とスキルの交換がもたらす効果は大きくなります。情報の共有により、業種を問わず計画および業務の効率化を進めることができます。

これまで企業は社内と社外の機能を別々に扱ってきました。計画担当者は組織の情報を入手しても所定の経路に沿ってその情報を流すだけで、職務上の領域を越えた情報の調整や指示はしませんでした。今日では企業内の部門および担当者はデータを共有しているため、業務の効率が向上しています。たとえば、設計エンジニアとプログラム計画者が情報を共有すると、プロセスが円滑に進んで品質がよくなります。

また、外部の取引先などとの情報の共有も現在では行われています。企業間の情報のやり取りは、有益なビジネス戦略のひとつです。仕入先と顧客で情報を共有するケースも増えてきました。他社と情報を共有しないと、市場からの不確定な要素を考慮して結果的にリードタイムが長くなり、原価も高くなります。販売までにかかる時間と業務コストを削減する手段を企業が模索するなかで、コラボレーションの利点が明確になってきました。

計画およびコラボレーションに積極的な企業はさまざまな情報を持ち、正確な計画を立てられるだけでなく、無駄を省くことができます。企業が業務を計画する際には、仕入先のスケジュールから顧客の需要までを統合したスケジュールを立てます。

これには次の利点があります。

- 計画上の境界を越えて経験や情報を上手に利用すると、市場の需要に機敏に対応できる。
- 効率のよいサプライチェーンでは、変動する需要に正確に対応した納入が可能になる。
- サプライチェーンの提携企業では、サービス対応が向上して収益もアップする。
- リアルタイムの情報を使用する企業は、将来を見通した意思決定ができる。

ビジネス・コミュニティと企業間の新しい関係を確立するのは難しく、時間もコストもかかります。しかし、コラボレーションを通じて新しい市場の担い手となれば、その投資効果は絶大です。

レベルごとに計画を立てると、各レベルに特有の情報が手に入ります。この情報は、計画の際に使用する詳細データの量と計画期間に左右されます。計画のレベルが詳細になるほど必要な詳細データの量が増し、計画の時間枠は短期になります。詳細レベルの計画内容は、より広い範囲を対象とする1つ上のレベルの基盤となっている必要があります。最終的には最も詳細なレベルでの計画が現在の時間枠で発生する業務内容となり、企業が当初計画した目標を実現するものとなります。

次に最初の 2 つの計画レベルについて説明します。

長期事業計画

最上位レベルの長期事業計画では、企業の総括的な方針を決定します。長期事業計画は前述の質問に対する回答です。この段階では会社のビジネス計画の境界線を定義しますが、これは業務実行計画に対応するものになります。これにより、会社が目指す産業界での位置付けを明確にします。視野を幅広く持って、10 年先を見通して計画する場合もあります。

業務実行計画

業務実行計画は具体的で、長期事業計画よりも詳細なプランからなります。会社にとっての青写真であり、詳しい計画内容が含まれます。計画対象の期間は長期事業計画に比べると短期です。たとえば、「長期事業計画を達成するにはどうすべきか？」といった内容をカバーします。長期事業計画のゴールを達成するために会社が進む方向性を、業務実行計画で初めて具体的に決定します。目標を達成する上で、計画担当者は次のような可能性を検討します。

- サービスを主軸とするかどうか
- 流通業務を主軸とするかどうか
- 製造を主軸とするかどうか
- 流通と製造の両方を手がける場合に販売する製品のサイズ

業務実行計画のゴールを設定することにより、理想や制約のないアイデアから具体的な実行案へと焦点を絞り込みます。この実行案により、長期事業計画の最終目標を支援します。通常は業務実行計画の対象となる期間は数年です。重要な事項はすぐに決定を下して後から遂行し、将来的な会社としての必要事項をまとめられるようにします。業務実行計画では、需要と供給の所要量のバランスを考慮します。

優先順位計画システム

優先順位計画では、製造および流通企業でいつ何を準備するかを決定します。リソースの例としては製品や商品、サービスなどがあります。優先順位計画は、企業が商品を計画して顧客の確実な需要または見込み需要とのバランスをとるための手段となります。市場に最適な数量の製品を供給することが、どの企業の販売部門でも重要な課題です。販売およびマーケティング部門の見込みが、生産および流通部門の能力に見合っている必要があります。

さまざまなレベルで優先順位を計画すると、会社とサプライチェーン、顧客が目指すゴールを支援する意思決定を実行できます。生産計画および次の計画システムの長期的な目標によって、包括的な経営の方針を明確に設定することができます。

予測管理

予測とは、商品やサービスについて市場の需要を分析することです。計画担当者は製品や製品ライン、同種の製品の統計的な販売実績、社外の産業情報の分析などを予測の基礎データとします。

100%正確な予測を立てることはほぼ不可能ですが、企業が市場で優位に立つにはやはり予測を作成する必要があります。統計方法やコラボレーション、ナレッジ・マネジメントなどのツールを使えば、予測の精度が高くなります。

予測計画があると、あらゆる状況への対応がしやすくなります。ビジネス戦略を持つ企業は、アクション・プランを立てて人員や設備などのリソースを計画するときに将来を見越して行動できます。逆にビジネス戦略をもたないと、需要の変動に対して受身的に反応するしかありません。需要が発生してから行動する企業は、市場動向の変化に敏速に対応することができません。そのような企業は、新規に顧客を獲得し、既存の顧客を維持するのがしばしば困難になります。獲得した顧客を失うことにもなりかねません。

生産計画

生産計画は長期事業計画および業務実行計画のゴールを支援します。計画期間が短くなると、詳細レベルの設定が高くなります。生産計画は、数ヵ月から数年にわたって立てることが可能です。計画を立て終わると、顧客に出荷する最終製品のタイプについての詳細がわかります。顧客に納入する製品やサービスの数量についての予測も立てられます。他の同じような業種の市場を分析すると、製品や商品、サービスの需要レベルを判断できます。市場分析では次のような点を考慮します。

- 潜在的な顧客の可能性について
- 販売する市場(国内または海外など)
- 顧客の需要をどのように予測するか

計画担当者は市場の需要を通じて、この詳細レベルの予測を立てます。生産計画のレベルでは、顧客の需要にどれだけ柔軟に対応できるかによって企業の競争力が変わってきます。予測と生産計画を組み合わせることにより、市場の需要に対応できます。

販売および作業計画

販売および作業計画は、エンタープライズ計画を締めくくります。この計画は販売およびマーケティングを実際の作業と関連付けます。さらに、企業の長期事業計画、販売計画、実行計画も相互に関連付けられます。販売および作業計画の目的は、顧客からの視点を重視したマーケティング・プランを供給計画の各要素に効率よく統合することです。月次の会議を開いて、計画の統合スケジュールの見直しや製品ファミリの需要と供給の不均衡を調整することもあります。

RRP(資源所要量計画)

生産の計画期間および予測期間は数年に及ぶこともあります。計画担当者は RRP を使用して、予定されている作業量および作業タイプに見合ったリソースがあるかどうかを判断します。RRP を基にして、資本設備の購入や敷地の拡大、技術者などの確保といった変更について検討します。リソースは一般的に幅広い観点から計画され、原価に重点を置いています。また、望ましい顧客対応のレベルを検討する必要があります。この情報を基にして、特定の職務や作業をサポートするのに必要なリソースの正確な量を判断します。たとえば、成熟型の商品には必ずしも新製品と同じリソースは必要ありません。計画担当者は予測される生産のレベルを計算し、それを RRP により生産計画として有効にすることができます。

MPS(基準生産日程計画)

MPS および DRP は、計画構造上の次のレベル計画にあたります。MPS は見込計画とその実行の橋渡しをします。MPS では製品ファミリを定義し、計画期間は数週間または数ヵ月と短期になります。MPS および DRP のレベルでの計画は、その 1 つ上のレベルの計画を支援します。このレベルでは、商品/サービスを販売するための詳細な計画が実行に移されます。

MPS および DRP では、どんな商品/サービスが手に入るのか、顧客の需要を満たすには何が必要か、といった点を考慮します。MPS は在庫および流通業務からの情報を最終的な生産に結び付けます。流通業では MPS を使用して必要な在庫のレベルを決定し、製造業では納入する商品および最終製品を定義します。MPS では納入商品および最終製品を独立した需要品目と考えることができます。顧客の購買実績または予測からこれらの製品に対する需要を正確に割り出します。DRP では、流通プロセスで管理する商品を定義します。DRP によって、社内および顧客までの商品の配送が明確にわかるようになります。

RCCP(ラフカット能力計画)

MPS を作成した後、計画担当者はラフカット能力計画(RCCP)を使用して製造現場のレイアウトを決定します。ここでは作業場と、設計や溶接、塗装、検査といった作業ごとの必要条件を検討します。製造現場レイアウトは、グループ・レベルまたは製品レベルで定義します。このため、リソースの検証もこれらの分類グループごとに行われます。分析するのは主要な設備と、パフォーマンスのレベルに影響する重要な領域、重要なスキルです。生産現場における制約となりうる要素は、作業や領域、工具、リソースなどによるアウトプットのレベルです。ラフカット能力計画では MPS により計画された作業量をこなせるかどうかを検証します。工程能力の調整には次のものがあります。

- 生産設備や工場の敷地を増設してリソースを拡充する
- 計画期間内に必要なリソースを確保する

人材や設備を新たに補充できない場合、関連の MPS をサポートできなくなります。このようなときには、計画システムのさまざまなレベルで変更を加えてリソースの不均衡を是正する必要があります。

CRP(能力所要量計画)は MRP(資材所要量計画)を検証します。MRP の実行に必要なリソースを分析するのが CRP です。MRP では生産の各レベルを考慮の対象としますが、CRP では作業場とリソースを分析して不均衡がないかどうかを明らかにします。この情報を基にして、別の場所に作業負荷を割り当てたり、作業量の低減や生産設備および人員の補充といったソリューションを実行に移すことができます。

それぞれの優先順位計画システムには、計画する詳細レベルと計画期間に固有の検証システムがあります。RRP は生産計画を、ラフカット能力計画(RCCP)は MPS をそれぞれ検証します。同様に CRP は MRP を、入出力レポート・システムは製造実行システム(MES)を検証します。

MRP(資材所要量計画)

完成品の MPS を決定したら、その情報を使用して完成品の製造に必要な構成品(下位レベル)の計画が生成されます。この詳細レベルでの計画を MRP(資材所要計画)と呼びます。計画期間は日単位から週単位にわたります。MRP の計画内容は 1 つの上のレベルの計画を支援します。MRP の計画レベルはかなり詳細ですが、ここでも顧客対応の充実と市場でのポジションの強化が主な目標です。

MRP には従属需要があり、最終製品とその製造に必要な構成品との関係も確立されています。MRP では部品表を使用し、最終製品に対する必要な構成品の数量も部品表で定義します。計画担当者は納入する製品の需要に応じて、特定の構成品の計算方法を決定します。MRP によって、必要なものがタイミングよく使用できるようにします。

CRP(能力所要量計画)

優先順位計画の次に、計画内容を検証して時間枠別にリソースの利用を確定する必要があります。優先順位計画で認識した作業量をこなせるかどうかを、CRP を使用して確認します。CRP では人員や生産設備などのリソースを分析し、所要量と実際に使用できるリソースの差異を評価します。評価内容に基づいて、計画担当者はリソースを追加したり作業負荷を既存のリソースに配分する時間があるかどうかを判断します。

MES(製造実行システム)

生産計画の最終レベルが MES(製造実行システム)です。MES は MRP をより詳細に定義したものです。MES では、製造する品目と場所、製造業務のスケジュールをシステムにより計画します。計画期間は数日で、または時間や分単位で設定することもあります。製造現場でのリアルタイムの業務計画が MES です。この計画によって、指定の時間枠内に会社に影響を与えるリソースすべてについて作業手配リストや優先順位の高い作業項目が決定します。

入出力計画戦略

作業計画は、製造現場の入出力分析によって検証され有効となります。工程能力の明細を使用して、製品の製造に必要な生産設備とスキルを分析します。計画期間が短いため、使用できる方法も限られています。計画と実績の差異を解消するには、計画した作業負荷の軽減や超過勤務、シフトの増設などが手段として考えられます。

目標と実績を照合するために、多くの企業では、所要量計画で得られる情報が使用されています。それにより、相違点の迅速な確認と対応が可能となります。メトリックスが時間の経過につれ形成されるので、自社の実績を同じ業種の優良企業と照らし合わせることができます。優良企業は一貫して実績を上げ、競合企業全体のベンチマークの設定に貢献しています。

複数事業所計画システム

複数事業所計画システムでは、社内のある組織からの需要を別の組織が満たせるようにします。複数事業所計画を実現するには、社内の需要と供給のネットワークを確立する必要があります。複数事業所計画を使用すると、場所に関係なく計画を統合できます。

複数事業所計画には2つの戦略があります。

- まず、複数の場所への供給を1カ所に統合する戦略が挙げられます。こうすると補充品が企業全体に行き渡ります。
- 2つ目は会社内で需要と供給のそれぞれの組織間の関係を構築することです。需要側では所定の規則に従って、供給側に需要を出します。これは組織間または事業所間の関係に基づいたやり方です。

また、計画担当者は複数事業所計画を在庫管理に使用することもできます。在庫管理にはコストがかかるため、事業所の境界を越えて在庫を管理する方法が多くの企業で一般的になっています。在庫の重複を減らすと在庫管理のコストを削減できます。社内の事業所の境界を越えて計画を立てることによるゴールは、外部のサプライチェーンに依存する前に既存のリソースを活用することにあります。また、スペースの有効な活用や精度の高い在庫管理、販売にかかる時間の短縮、販売価格の引下げといった利点もあります。

プロジェクト所要量計画(PRP)

プロジェクト所要量計画(PRP)は、MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)のオプションで、プロジェクトに使用する最終品目の生産オーダーおよび構成品の補充スケジュールを生成する際に使用します。

PRP では最終品目の供給として出荷可能なプロジェクトの品目を認識し、この供給を構成品の需要に反映させるために使用します。このようにして、プロジェクトの需要が自ら満たされます。

従属需要は、部品表または最終品目に関連付けられた部品リストによって生成されます。入荷確認または作業オーダー完了によって入庫したこれらのプロジェクトに固有の在庫は、プロジェクトの需要を満たす目的にのみ使用します。

プロジェクトの需要/供給は独立したものとして見なします。これにより、最終品目の予測や受注オーダー、作業オーダー、購買オーダーからの需要/供給が、プロジェクトの所要量に影響しません。

仕入先スケジュール・システム

他社からの商品やサービスについての情報が現状と一致していないことが多いため、サプライチェーンの中での計画および情報伝達の方法を確立する必要が出てきました。

仕入先スケジュールによって、計画担当者は仕入先に正確な出荷情報と需要動向を伝え、生産と配送を支援することができます。計画用のツールを使用して、計画担当者は消費者と仕入先間のオーダー契約の条件を満たすように処理を進めます。需要側の企業では通常、オーダー契約は数量の決まった一括オーダーとして定義します。企業がサプライチェーンを確立すると、仕入先には需要や予測、オーダー、生産、配送を計画するための正確なデータが伝わります。仕入先からの配送が安定するため、消費する側の企業にとってはプラスとなります。仕入先が商品を納入した場所からその商品が使用される場所まで、目的に応じた的確な配送を社内で行えるようになります。流通のために在庫を店舗や倉庫に配送する代わりに、使用する場所を第一に考えて配送できます。

企業間の提携によって、在庫維持費の削減や製造リードタイムの短縮につながり、製品の販売までにかかる時間を短縮できます。仕入先スケジュールを使用して、異なる業種の企業間で計画情報を共有することができます。スケジュールによって、ある製品ラインに関わる企業が既存の情報からスケジュールを作成できます。電子機器や自動車など変動の激しい産業で変更があった場合、売り手と買い手の企業はなるべく早く変更に対応すべくコミュニケーションを取り合います。

産業計画

十分な時間がないままに意思決定を迫られることはよくあります。今日の市場のダイナミックな変化によって、企業はより柔軟性を求めると同時に、サプライチェーン全体を対象に正確な計画方法を採用する必要も出てきました。企業はできる限り、見込み生産ではなく受注生産方式を導入しようと努めています。受注生産方式を採用すると、顧客の需要に対して機敏に対応できます。産業計画では、あらかじめ決められた商品から選ぶのではなく、自ら発注した商品を受け取ります。

こうした変化に伴って、生産や計画にもすばやい対応が求められるようになりました。製品のリードタイムを最小に抑えてむだな処理を減らすことが企業にとって必要な課題です。ここでいうむだな処理とは、生産プロセス中の不要な待ち時間などです。

たとえば、電子機器産業ではすばやく計画を立てるのが競争力を維持する上で重要な要素です。企業の成功は、製品の設計や開発、製造および販売までの準備にかかる時間にかかっていると言っても過言ではありません。計画や開発、生産に時間がかかりすぎると、競合相手に市場シェアを奪われることもあるでしょう。

次に計画に際しての重要な事項を産業別に説明します。

ハイテクおよび電子機器産業

この分野では製品のライフサイクルが短くなってきています。市場での競争が世界規模で激しく行われるようになり、企業間でも新しいコラボレーションが生まれるようになってきました。新しいテクノロジーの登場によって、電子機器の価格も日々下がる傾向にあります。また、この分野ではライフサイクルの収益性も計画における重要な要素になりました。エレクトロニクスが玩具や家電開発などの分野に参入するにつれ、企業もより効率的な産業計画を要求されています。これらの産業では、商品を販売した後のカスタマー・サービスが新しい産業計画の分野となります。

自動車産業

自動車メーカーおよびメーカーを取り巻くサプライチェーン企業は、似たような環境にあります。メーカーは頻繁に生産上の決定を下し、その決定事項はサプライチェーンを通じて関係企業に波及します。部品をバラバラにではなく組立済みの状態で納入するという傾向もみられます。その結果として、リードタイム短縮のために仕入先は品質の高いコンフィギュレーション品を納入するよう求められています。自動車メーカーと取引先は、さらに高度なレベルのコラボレーションによる計画を行うようになりました。ただし、競争力を維持する上で販売後のカスタマー・サービスも非常に重要です。

組立ておよび加工業

この業種の企業は従来、大量の在庫を抱えることで需要の高い時期を乗り切ってきました。顧客対応のレベルを下げずにコスト効率を追求するには、計画の精度を高めると同時に不要な在庫を削減する必要があります。

この業種の企業ではサプライチェーンを利用してリードタイムを縮小するとともに、コスト削減を目指しています。テクノロジーの発展も企業間の関係に影響を与えました。仕入先を選ぶときの条件も、長期的な提携から部品の価格や納期などに重点を置くようになってきています。サプライチェーンではパートナーシップを組むのが盛んで、生産にかかる時間を短縮するためにコラボレーションはさらに活発になっています。こうした中で、見込み生産から組立生産への移行を考える企業が目立ちます。新しいテクノロジーとともにさらに多くの製品が市場に導入されるにつれて、組立ておよび加工業の企業は、電子機器産業の場合と同様に販売までの時間を短縮しようと努めるようになりました。この業種の製品はハイテク製品や電子機器に比べると激しい動きはありませんが、市場で優位に立つための条件として精度の高いプランニングに注目が集まっています。

医薬品産業

規制が厳しいため、医薬品業界での計画は特殊かつ重要な課題を抱えています。競争のグローバル化および汎用性の高い製品の市場が注目されています。汎用の医薬品によって競争は激化し、短期および長期的な視点でのプランニングが必要となります。医薬品メーカーは、国内だけでなく海外の仕入先から調達して製品ラインを作る際の効率的なコスト管理の方法を模索しています。仕入先に管理を任せる在庫の計画方法も多くの企業で採用されています。

医薬品業界の製造機器は、特化しているものが数多くあります。そこで、能力所要量計画が重要になってきます。製品の有効期限やロット・サイズの制限といった計画規則も不可欠です。この分野もテクノロジーの発展に影響を受けます。中でも電子商取引は医薬品メーカーが直面している課題の一つです。

消費者向け小売業

この分野では生産性の向上と需要への柔軟な対応に関心が集まっています。また、消費者向けのパッケージングも計画段階に考慮する必要があります。

販売費用の削減や付加価値の低いプロセスを削除するのも、この業種の企業の目標です。サプライチェーンによって、これらの企業は需要予測の精度を高めると同時に、販売までにかかる時間も短縮することができます。次のような手段を使って、資材や労務、設備やリソースを正確に計画できるようにしてきました。

- 有効期限を基準にした製品の管理
- イメージや広告によって製品がもたらす価値を大事にしたブランド管理
- 無駄を省くジャストインタイム管理

企業が目指す最終的なゴールは、顧客の需要を正確に把握して迅速に対応することです。グローバル市場で競争するには、社内組織の各レベルにわたって効率のよいアクションを計画するだけでなく、サプライチェーンによる外部の企業からもサポートを得る必要があります。

レスポンスにかかる時間を極力短くするには、企業は柔軟性を備えると同時に顧客への対応を向上させる必要があります。新しいビジネスの時代に成功するのは、仕入先から顧客まで全体の関係を視野に入れてプランニングを行う企業です。成功する企業は次の条件を満たしています。

- 顧客の期待を上回る製品を提供する。
- 納期を厳守する。
- カスタマー・サービスの質が高く、顧客の満足度が高い。
- 期日どおりの納入を実現しながらも、資材とリソースを最大限に有効活用している。
- サプライチェーンの全プロセスにおいて「組織の最適化」を実践している

競争の激化と市場の変化につれて、ビジネス慣行の重要なポイントも変わってきました。

- 統合型の品質管理(TQM)ツールによって、問題のある箇所がわかると同時に考えられる原因も明らかになる。
- 統計によるプロセスの管理、トラッキング方法および因果分析によって、作業が改善される。

市場でのシェアを増やすために、企業はさまざまに特化した方式を使用して組織を評価します。これらの方式は次の概念に基づいています。

- 効率的な企業経営を確立するためのプロセス作成など、組織を運営する上での条件を設定する。
- 進捗状況の評価基準を確立する。
- 仕入先から顧客まですべての提携企業へとサプライチェーンを拡大するための手段を講じる。
- 組織全体としての計画を立てて実行し、提携企業の動向を容易に把握できるようにして予測できない市場での変化に対応する柔軟性を身につける。

所要量計画: 競争上の優位性

次に製造業で起こりがちな問題と、所要量計画による解決策を示します。所要量計画を使用した問題解決により、コスト削減や業務の明確化、リードタイムの短縮、顧客需要への対応などに投資効果が見込めます。

複数の国を対象にした計画に最適なシステム

複数事業所計画の機能を使用すると、同じ品目について部品表と作業工程を事業所別に定義できます。このシステムでは、定義されたすべてのビジネスユニットに対して資材、部品表(BOM)、作業工程を表示できます。

この機能によって計画の精度と効率が向上します。具体的には、品目の番号および仕掛品が少なくなり、資材コストを削減できます。また、在庫管理が正確になると同時にリードタイムも短くなります。

実際の在庫と仕掛品を考慮に入れた効率のよい計画システム

在庫管理システムでは、組織全体を見渡した計画を作成できます。仕掛品や在庫レベル、部品表、作業工程が計画の対象となります。

複数の事業所を計画の対象とすると、計画の精度が高まり、容易に意思決定ができます。計画作成の際にシステムは仕掛品と在庫を使用し、在庫レベルが適正かどうかを確認します。

予測の精度向上に効果を発揮

予測生成からの販売実績を使用して、棚卸の情報を品目 ID ごとに検証します。販売実績を予測と関連付けて使用することにより、さまざまな状況を見通せるだけでなく、リードタイムの短縮や予測の精度向上にもつながります。

新製品の導入とコスト削減の両立を実現

統合型のデータベースにより、生産から販売までのコストを品目ごとに把握できます。こうすることで、生産工程の始まりから終わりまでリードタイムとコストのトラッキングが可能になります。

仕入先が複数の場合でも資材コストを削減

さまざまなシステムが統合されていると、仕入先が多数の場合でも調達資材のトラッキングが可能です。また、購買のコストおよび購買品の動きもサプライチェーン全体にわたってトラッキングできます。

ロット制御品目のトラッキングおよび識別も可能

製造実行システム(MES)による単一システム処理とインタオペラビリティ・ソリューションを利用して、業務を統制することができます。例としてワークフローやレポート設計などの機能があります。これらの機能を利用すると、コスト削減やリードタイムの短縮、長期的展望に基づいた計画立案などを実現できます。

製品のカスタマイズが多い場合でもシンプルな生産プロセスを維持

半組立品レベルで計画が立てられ、構成品の動きが把握しやすくなります。

仕入先から顧客に至るまでサプライチェーン全体を通して予測の精度を高める

仕入先リリース・スケジュールやその他の計画ツールによって、異なる企業間のフローが把握しやすくなるため、予測も正確になります。結果的に予測は正確になり、コスト削減も実現できます。さらに新製品を市場に導入するまでの時間も短くすることができます。

所要量計画の概要

所要量計画は、サプライチェーン・マネジメント・スイートの 1 つです。サプライチェーン・マネジメント (SCM)により、在庫、原材料、労務リソースを調整し、管理スケジュールに従って製品を配送できます。この直接制御型製造システムにより、製造および流通ロジスティクス環境全体にわたって、データの管理やリソースの最適な運用を可能にします。SCM は、企業の業務と計画の形態を明確にするシステムです。

RRP および CRP

RRP (資源所要量計画) および CRP (能力所要量計画) システムを使用すると、需要予測および生産能力に準じた効率の良い製造スケジュールを立てられます。RRP および CRP システムの内容は次のとおりです。

| | |
|-------------------|--|
| RRP (資源所要量計画) | 明細または集計予測を使用して、製品ファミリの作成に必要な時間と資源を見積ります。 |
| RCCP (ラフ・カット能力計画) | MPS (基準生産日程計画) による資源所要量と、重点作業場の工程能力とを比較します。 ラフ・カット能力計画を使用して、MPS を変更して効率のよい作業量を計画するか、または限られたリソースを有効に活用するかを判断します。 |
| CRP (能力所要量計画) | MRP (資材所要量計画) と、全作業場での実際の工程能力とを比較します。 CRP を使用して、MRP を変更し効率のよい作業量を計画するか、または限られたリソースをさらに有効利用するかを判断します。 |

資材計画作業

資材計画作業システムを使用すると、製品の製造に必要な資材所要量を満たすように短期計画を立てることができます。資材計画管理は、次のような業務データを基に需要を分析します。

- 流通センター/倉庫の本部と各拠点
- 組立製造およびプロセス製造品目
- 受注設計生産契約品目
- 事業所および設備機器の保守管理や修理、作業で必要となる品目
- 仕入先管理在庫

資材計画作業の内容は次のとおりです。

| | |
|------------------------------|--|
| DRP(流通所要量計画) | 需要に基づいて完成品の流通を計画および管理します。 |
| MPS(基準生産日程計画) | 生産品目および生産量を計画します。 |
| MRP(資材所要量計画) | MPS や手配済みオーダー、部品表、在庫レコードを使用して、すべての品目について正味所要量を期間別に計算し、資材所要量を満たすよう計画を作成します。 |
| 複数事業所計画 | 流通在庫を集中管理し、効率の良い補充計画を立てます。 |
| プロジェクト所要量計画 (PRP) | プロジェクトの作業階層構造(WBS)および関連する部品表を基にプロジェクト品目の補充計画を立てます。 |

所要量計画システムのインテグレーション

所要量計画システムは、次のシステムと統合されています。

| | |
|-------------------------------|---|
| 在庫管理 | 各品目(または原料)について部品番号、記述、計量単位、在庫タイプ、保管場所などの基本的な情報を提供します。 |
| ベース・コンフィギュレータ | 組立生産および受注生産品目に必要な情報を供給します。 |
| 予測管理 | MPS(基準生産日程計画)の立案に使用する販売予測を生成します。 |
| 製造現場管理 | 部品表および作業工程を使って、事業所での作業活動を計画します。 |
| 製造原価計算 | 部品表、作業工程、作業場情報を使用して、品目の標準原価を計算します。 |
| 製造会計 | 作業工程および作業場情報を使用して、親品目の各基本構成品に対する間接費、労務費、材料費を計算します。 |
| 受注管理 | 部品表を使用してキットを処理し、購入品目または製造品目の需要を生み出します。 |
| 調達管理 | 納期を基に補充計画を提示します。 |
| エンジニアリング・ プロジェクト管理 | 受注設計生産品目およびプロジェクト固有品目に関する情報を提示します。 |

所要量計画の用語と概念

所要量計画では、次の用語および概念を使用します。

部品表

親品目の製造に必要な構成品および関係のリスト。部品表は次の目的で使用します。

- 同じ品目に対する多数のコンフィギュレーションを、部品番号を追加せずに管理
- 製造プロセスの中で順次生成される中間品の生産量を計量単位を使用して定義する。
- 部品表や作業工程、プロセスをコピーして類似品目を入力

作業工程

親品目の製造に必要な作業。次の目的で使用します。

- 製造工程の各ステップを、歩留と仕損の予測値を加味して定義
- 作業工程に代替作業を追加

作業場

作業工程が実行される製造現場の施設。作業場は次の目的で使用します。

- 作業場番号および記述の定義
- 担当者数および機械台数の定義
- 段取費用、労務費、機械費用、間接費の定義
- 工程能力の計画に必要な情報の定義

設計変更オーダー(ECO)

製品仕様の変更内容および変更の導入を定義した文書。ECO は次の目的で使用します。

- 品目の変更を 1 ヲ所に集結して管理する。
- 承認済みの変更を部品表に反映

所要量計画で使用するテーブル

所要量計画では、次のテーブルが使用されます。

| | |
|---------------------------|---|
| 品目マスター(F4101) | 在庫管理システムで定義した次のような品目の基本データを保管します。 <ul style="list-style-type: none">品目番号および記述カテゴリ・コード計量単位 |
| 事業所品目(F4102) | 次のような倉庫または事業所レベル情報を保管します。 <ul style="list-style-type: none">原価数量保管場所事業所レベルのカテゴリ・コードリードタイム計画時間枠発注方針コード |
| 部品表マスター(F3002) | 部品表のビジネスユニットのレベルでの次のような情報が保管されます。 <ul style="list-style-type: none">構成品の原価および数量フィーチャーおよびオプション各部品表の詳細レベル |
| 能力メッセージ・テーブル(F3311) | RRP および RCCP(ラフ・カット能力計画)、CRP(能力所要量計画)により生成されるアクション・メッセージを保管します。 |
| 予測テーブル(F3460) | MPS(基準生産日程計画)で計算に使用される予測データおよび RRP で検証するデータが保管されます。 |
| 作業工程マスター(F3003) | 操作担当者や作業順序、作業場、稼働/段取/機械稼働時間数などの作業工程情報が保存されます。 |
| 作業場資源単位(F3007) | 各作業場で利用可能な工程能力を、日、月、年別に保管します。 |
| 作業場マスター(F30006) | 定義済みのすべての作業場に関する詳細データが保管されます。 |
| 能力資源プロファイル(F3303) | RRP で使用するすべての資源プロファイルが保存されます。 |
| 事業所間関係マスター(F3403) | 事業所間の需給関係が保管されます。 |
| MPS/MRP/DRP メッセージ(F3411) | MPS、MRP(資材所要量計画)、DRP(流通所要量計画)により生成されたアクション・メッセージが保管されます。 |
| MPS/MRP/DRP 需要テーブル(F3412) | 親品目から各品目に振り分けられた総所要量のソースが保管されます。 |
| MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413) | フォームやレポート用のタイム・フェイズのデータが保存されます。 |

**仕入先スケジュール・マスター
(F4321)**

仕入先とのスケジュール手配を制御するデータのほとんどが保管されます。このテーブルには、スケジュールの作成および保守管理に必須となる次のような情報も含まれます。

- 出荷リードタイム
- スケジュール日数
- 出荷パターン
- 出荷数量
- 納入場所

仕入先スケジュール・プロセスで使用する一括オーダーの各行品目に対して、仕入先スケジュール・マスターからの情報が使用されます。

**仕入先スケジュール・マスター
(F43211)**

品目別に仕入先間の分割パーセントを識別するデータが保管されます。

メニュー概要

J.D. Edwards システムでは、メニュー階層に従ってシステム間を移動します。メニュー階層は、システムおよび使用頻度順に整理されています。

RRP および CRP(G33)

日次処理(G3310)

- 日次 RRP(G3311)
- 日次ラフ・カット能力計画(G3312)
- 日次 CRP(G3313)

定期処理(G3320)

- 定期 RRP/CRP(G3321)
- 定期 RRP/CRP(G3322)

RRP/CRP セットアップ(G3341)

RRP および CRP 用の略式コマンド

次の表は、〈RRP および CRP〉メニュー内の移動に使用できる略式コマンドのリストです。略式コマンドは、どのメニューからでも[略式コマンド]ボックスに入力できます。

| タイトル | メニュー | 略式コマンド |
|----------------|-------|--------|
| 日次 RRP | G3311 | DRRP |
| 日次ラフ・カット能力計画 | G3312 | DRCC |
| 日次 CRP | G3313 | DCRP |
| 定期 RRP/CRP | G3321 | PCAP |
| RRP/CRP セットアップ | G3341 | CAPS |

資材計画(G34)

日次処理 (G3410)

- DRP 日次処理(G3411)
- MPS 日次処理(G3412)
- MRP 日次処理(G3413)
- 複数事業所計画の日次処理(G3414)

定期処理(G3420)

- 定期予測操作(G3421)
- 単一現場定期計画処理(G3422)
- 複数事業所計画(G3423)

資材計画作業用の略式コマンド

次の表は、〈資材計画〉メニュー内の移動に使用できる略式コマンドのリストです。[略式コマンド]フィールドには、どのメニューからでも略式コマンドを入力できます。

| タイトル | メニュー | 略式コマンド |
|--------------------|-------|--------|
| 資材計画 | G34 | MAT |
| DRP 日次処理 | G3411 | DRP |
| | | DDRP |
| MPS 日次処理 | G3412 | MPS |
| | | DMPS |
| MRP 日次処理 | G3413 | MRP |
| | | DMRP |
| 複数事業所計画の日次処理 | G3414 | MULTI |
| | | DMP |
| 単一現場定期計画処理 | G3422 | PSS |
| 複数事業所計画 | G3423 | PMP |
| 資材計画セットアップ | G3440 | SMAT |
| MPS/MRP/DRP セットアップ | G3442 | MATS |
| 複数事業所計画セットアップ | G3443 | SMP |

所要量計画の概念

所要量計画システムをセットアップして使用する前に、所要量計画そのものについて理解する必要があります。また、所要量計画システムとその他の J.D. Edwards システムと連動についても理解しておく必要があります。

需要/供給の理解

所要量計画システムを効果的に使用するには、在庫管理、受注管理、予測管理、作業オーダー管理、調達管理の各システムが MRP および CRP にどう影響するかを理解する必要があります。

在庫管理と所要量計画

在庫管理システムは所要量計画システムに次のような影響を与えます。

- 発注方針、計画時間枠、リードタイムなどの品目情報を製造システム用に保管します。
- 在庫数量、ロット別在庫状況、ロット移動の変更を品目元帳に記録します。
- 計画に使用可能な期首在庫を確定します。
- 能力計算に使用する 1 日あたり時間数を定義する。

在庫が供給のソースになります。

予測管理と所要量計画

流通および製造業務の効率的な管理の第一歩は、市場のニーズを理解し予測することです。予測管理は過去の販売需要実績を活かして将来の需要を予測するプロセスです。予測は、最終品目の需要のソースになります。

予測管理システムは所要量計画システムに次のような影響を与えます。

- 予測は最終品目の需要のソースになります。
- 計画システムが使用する予測数量および日付は予測テーブル(F3460)に保存されます。
- 複数のユーザー定義予測タイプが計画システムで使用できます。

予測管理システムでは、J.D. Edwards の計画およびスケジュール・システムの入力データとして使う需要動向予測を生成します。計画およびスケジュール・システムは、原材料から複合半組立品まですべての構成品レベルの資材所要量を計算します。

RRP システムでは、予測を基にして製品の製造に必要な時間および労務を見積ります。

受注管理と所要量計画

受注管理システムは所要量計画システムに次のような影響を与えます。

- 受注オーダーは最終品目の需要のソースになります。
- ピッキング日付と数量を計画時に使用します。

受注オーダーと予測は、ともに計画システムにより需要のソースとして使用されます。予測は通常、受注管理システムの履歴レコードを基に作成します。所要量計画システムが需要のソースとして予測と現在の受注オーダーのどちらを使用するかは、在庫管理システムの計画時間枠規則により決まります。

作業オーダー管理と所要量計画

作業オーダー管理システムは所要量計画システムに次のような影響を与えます。

- 計画の生成時に計画作業オーダーが作成されます。
- 作業オーダーは親品目の供給ソースであり、構成品の需要ソースでもあります。
- 完了日付、数量、部品リストのデータが計画に使用されます。

調達管理と所要量計画

調達管理システムは所要量計画システムに次のような影響を与えます。

- 計画の生成時に購買オーダーが作成されます。これは、最終品目の供給ソースになります。
- 納入約束日と数量を計画時に使用します。

単一事業所計画と複数事業所計画

単一事業所計画では、1つの事業所に関する流通/製造計画を立てます。すべての需要/供給データが1つの事業所内に存在する必要があります。品目が他の事業所で使用可能であっても、単一事業所計画では考慮されません。

複数事業所計画の場合は、品目の需要/供給を複数の事業所を対象に計画するように設定されています。複数事業所計画の目的は、会社のもつ複数の事業所の流通/製造計画を最適化することです。複数事業所計画は、次のようなソリューションを提供します。

- 複数事業所からの需要をまとめた一括発注。
- 在庫を最小化するための代替事業所からの需要フルフィルメント。
- 1つの事業所で半完成品を生産し、別の事業所でそれを組み立てる需要インテグレーション。

事業所間で需給関係を定義することにより、受注管理システムおよび調達管理システムで異なる事業所にある品目を転送することができます。

単一レベル計画と複数レベル計画

単一レベル計画とは、最終品目の販売および作業計画レベルでの需給バランスです。計画システムでは部品表の下位レベルの構成品までは展開されません。

単一レベル計画は、プロセス・フローによっては製造業と流通業のどちらの企業でも使用されます。単一レベル計画は、MPS(基準生産日程計画)とDRP(流通所要量計画)で最終品目またはそのファミリを計画する際に使用します。MPS および DRP レベルで単一レベル計画を行うことにより、指定した時間枠(月次、週次、日次)で在庫を管理できます。

DRP は計画システムを通じて最終品目を処理することを目的としています。DRP は最終品目の購買用メッセージのみを生成するので、親/子関係はありません。

たとえば、建設器具の卸売業者では「蛇口」の需要数量を予測し、それに基づいて購入して、建設業者に販売します。

MPS は単一レベル計画を使用して最終品目を処理します。MPS は、MRP(資材所要量計画)の前にスケジュールを確定するために実行します。このため、単一レベル計画 MPS は部品表の下位レベルの構成品までは展開しません。MPS は、購買オーダー・メッセージと作業オーダー・メッセージの両方を生成できます。

たとえば、建設器具として「浴槽」を購入し、流通業者に販売する製造業者の例を考えます。製造業者は、予測という需要に対応して「浴槽」を購入し、流通業者に販売します。「蛇口」のように製造業者が生産する最終品目に関しては、単一レベル MPS を実行して、作業オーダー・メッセージを生成します。製造業者は単一レベル MPS を実行することにより、O 型リング、ワッシャー、ハンドル、ボルトなどの下位レベル構成品に需要を送信する前に、最終品目の数量や日付を変更することができます。

需要は部品表の最上位レベルから開始するので、ここにはペギング・レコードは存在しません。

MRP(資材所要量計画)は、複数レベル計画です。計画システムは、親需要を最終品目から部品表の下位レベル構成品まで展開します。MRP は、購買品目と下位レベルの製造作業オーダーの両方にメッセージを作成します。

需要の親ソースを調べるためにペギングを使用できます。

MPS(基準生産日程計画)とMRP(資材所要量計画)

MPS とは、戦略計画や予算に基づいて何を生産するかをまとめた明細です。MPS 品目は、作業経験者や中心になる機械、収益などの下位レベルの構成品またはリソースに重大な影響を与えます。単一レベル・スケジュールは、最終的に出荷可能なレベルでの MPS を意味します。複数レベルでの MPS により、計画オーダーが構成品レベルにまで展開されます。

MPS の処理は次のとおりです。

- 総需要の確定(予測、顧客オーダー、事業所間需要)
- 手持ちの減算(在庫、購買オーダー、作業オーダー)
- 正味所要量および必要時期の計算

MPS は、すべての品目または前回の生成から変更された品目のみを対象として生成できます。MPS を生成したら、メッセージを検討して返答できます。

MRP では、部品表および在庫情報を使用して、個々の構成部品および半組立品に対する期間別の資材所要量を計算します。MRP により補充計画が提示され、MPS で指示された数量の生産が確実にになります。

単一事業所計画は、作業経験者や中心となる機械および収益などの下位レベルの構成要素またはリソースに重大な影響を与えます。単一事業所計画には、構成部品レベルでの MRP という意味が含まれます。

MRP 処理は次のとおりです。

- 総需要の確定(予測、顧客オーダー、作業オーダー、事業所内需要)
- 手持ちの減算(在庫、購買オーダー、作業オーダー)
- 正味所要量および必要時期の計算

次のどちらかの方法を使用して MRP の処理が可能です。

- MPS の凍結および MRP の生成
- MPS の検証と、MPS および MRP の組合せの生成

MRP を処理すると、組立品や構成部品、原材料の部品番号ごとに資材の総所要量が集計されます。MRP は計画期間の各期間において MPS をサポートします。

全品目または正味変更について MRP を生成できます。正味変更は前回の生成以降に変更のあった品目のみを含みます。MRP 出力を生成すると、メッセージを検討して返答することができます。

MRP では次のデータを入力します。

- 需要
 - 予測
 - 受注オーダー
 - 計画作業オーダーおよび確定作業オーダー
- 供給
 - 確定作業オーダー
 - レート・スケジュール
 - 購買オーダー
 - 在庫
 - 入荷工程上のもの
- 製品データ
 - 事業所品目(F4102)
 - 部品表マスター(F3002)

MRP から次の項目が生成されます。

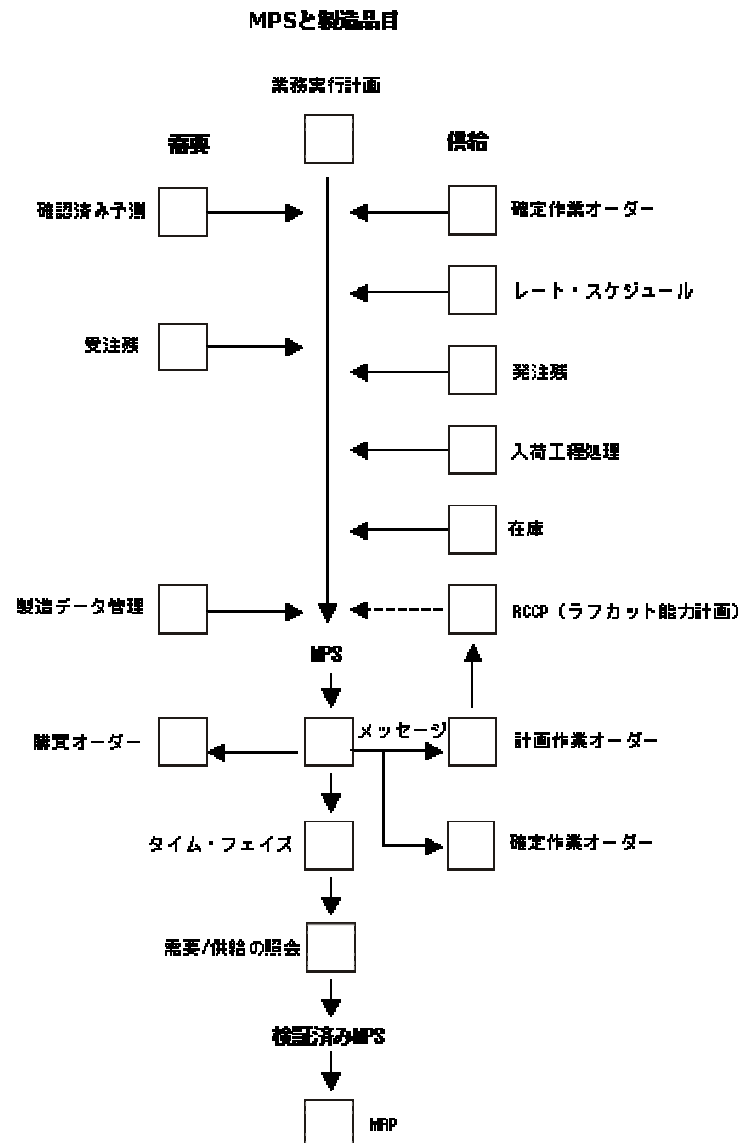
- アクション・メッセージおよび警告メッセージ
- 次の計算済み数量を含むタイム・フェイズ
 - 終了時使用可能数量(EA)
 - 約束可能数量(ATP)

- 累計約束可能数量(CATP)
- 計画オーダー

MPS(基準生産日程計画)と製造品目

製造品目のスケジュールを生成するには MPS(基準生産日程計画)を使用します。J.D. Edwards のシステムは、同じ生成プログラムを使用して購買品目および製造品目の両方に対する補充を計画します。生成の方法は処理オプションによって制御されます。

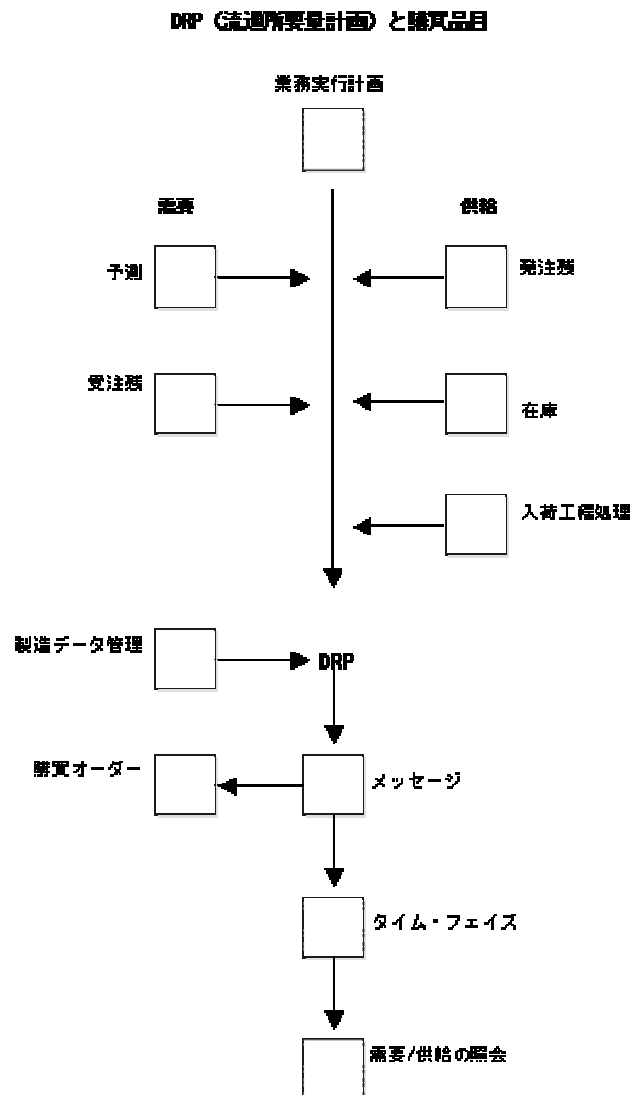
次の図でこのプロセスについて説明します。



DRP(流通所要量計画)と購買品目

DRP(流通所要量計画)は、流通環境において購入/再販する品目の補充計画を作成します。

次の図でこのプロセスについて説明します。



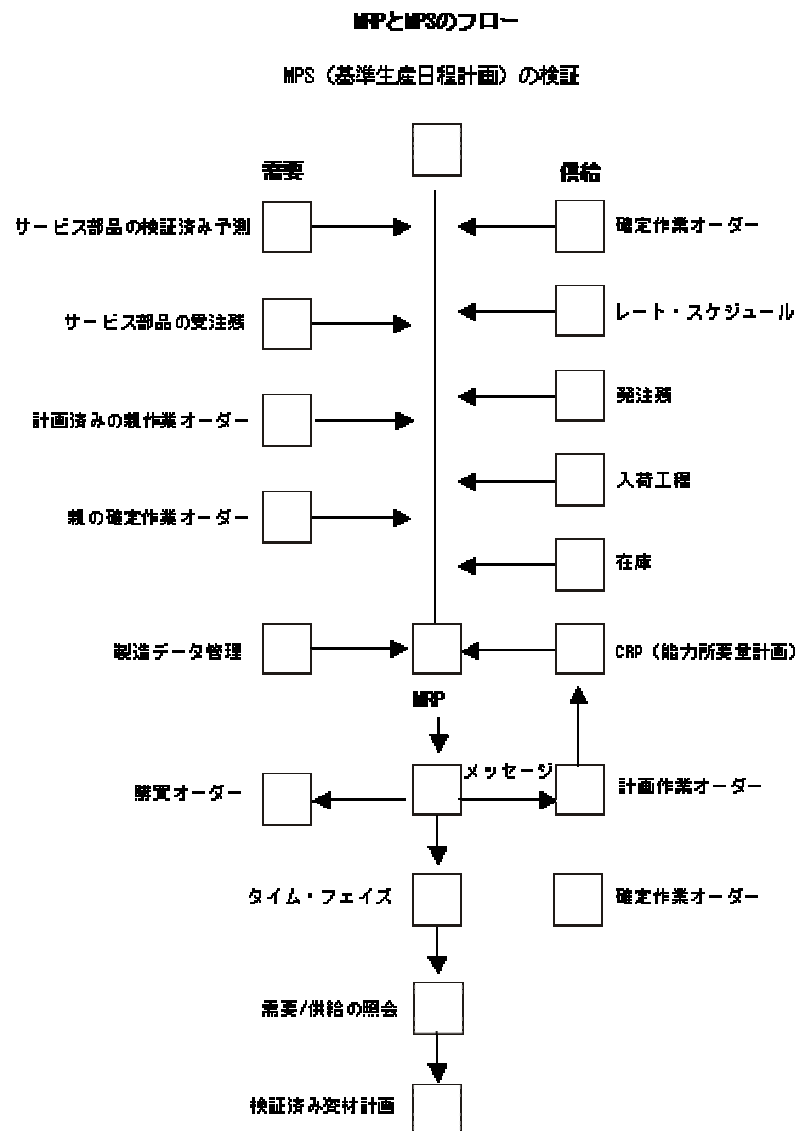
MRP と MPS の違い

通常、MPS には「独立した需要」があるのに対して、MRP には「従属する需要」があります。独立した需要は、完成品の需要など他の品目への需要とは関連がない品目です。従属の需要は、他の品目または最終製品の部品表構造と直接関係があるか、またはそこから発生する需要です。サービス部品（スペアパーツ）として品目を販売する場合、MRP には予測および受注オーダーも含まれます。ただし、需要の大半は親オーダーからです。MRP の需要には次の項目があります。

- 親品目の確定作業オーダーおよび計画作業オーダー
- サービス部品の受注オーダーおよび予測
- 事業所間の需要

MRP では、下位レベル構成品の資材計画を生成します。生成の方法は処理オプションによって制御されます。

次の図はこれらの違いを示します。



所要量計画の出力データの理解

所要量計画の出力データには、メッセージ、タイム・フェイズ、計画オーダーがあります。プロセスに影響する要素を理解し、計画期間、数量タイプ、時間枠、計画メッセージ定義などの出力を検討する必要があります。これらの要素は、あらゆる種類の所要量計画に共通します。

計画期間

APICS(米国生産在庫管理協会)は、計画期間を「計画を実施する期間」と定義しています。計画期間には、すべての下位レベル構成品の累計リードタイムが含まれます。上位レベル計画では、必要に応じて工程能力の増加に対応できる長さである必要があります。計画期間のずっと先の変更は、計画スケジュールに与える影響は大きくありませんが、差し迫った変更や期日間際での変更は、スケジュールとコスト面で計画に重大な影響を与えます。

計画には、次のすべての側面の累計リードタイムを含める必要があります。

- 生産設計/開発リードタイム
- 購買リードタイム
- 製造リードタイム
- 最終組立リードタイム
- 顧客への配送時間

例

計画期間の例を次に示します。

- 原材料の発注 - 20 日間
- 構成品の生産 - 20 日間
- 半組立品の生産 - 20 日間
- 最終組立て - 20 日間

計画期間には、原材料の発注から最終組立てまでのすべてのリードタイムを含める必要があります。その結果、この計画期間は最短でも 80 日以上になります。

数量タイプ(34/QT)

数量タイプはユーザー定義コード(34/QT)として定義します。数量タイプにより、タイム・フェイズ画面の表示データおよび MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413)を使用するレポートを定義します。数量タイプは、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)および〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)で需要/供給を計算するために使用します。

数量タイプ・コードは英文字で、タイム・フェイズの需要または供給の種類を表します。コードの前に+符号が付いているものは供給を表し、コードの前に-符号が付いているものは需要または供給減少を表します。未調整を意味する数量タイプもあります。未調整数量タイプは、計画アクションなしで当初数量を表示します。この他の数量タイプは、すべての計画アクションが処理されたものとして表示されます。

ユーザー定義コード(34/QT)はハードコードされていますが、記述は変更可能です。J.D. Edwards では、記述を変更する場合は、[ロー]メニューの[添付]を選択して、そこに変更を記録しておくことをお勧めします。コード・レコードに記録を添付しておくことにより、変更の履歴と理由をトラッキングできます。

注意:

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)および〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)は需要/供給を数量タイプに基づいて計算するので、ユーザー定義コード(34/QT)は変更しないでください。

時間枠およびタイム・フェイズについて

計画期間は時間枠に分割されます。時間枠は、作業の優先順位を決める際の作業規則またはガイドラインを設定します。

時間枠は、需要に対応して供給を計画する際の優先順位の決定を定義します。時間枠は、既存の需要に供給に対応させるために計画規則を適用する時点を表します。時間枠は、計画の計算時に使用する供給ソースに適用します。時間枠規則には、スケジュールを作成する際に予測、顧客からの需要、またはその両方を相殺計算に使用する方法を定義します。

時間枠とは、方針または作業手順を変更できる、ある一定の時点を示します。

- 凍結
- 計画
- メッセージ表示

凍結枠(F) オーダー・メッセージが作成または再計画されない日数(生成開始日付から数える)。たとえば、生成開始日付が 2005 年 1 月 3 日で凍結時間枠が 3 日間の場合、日付が 2005 年 1 月 6 日以前のメッセージは表示されません。

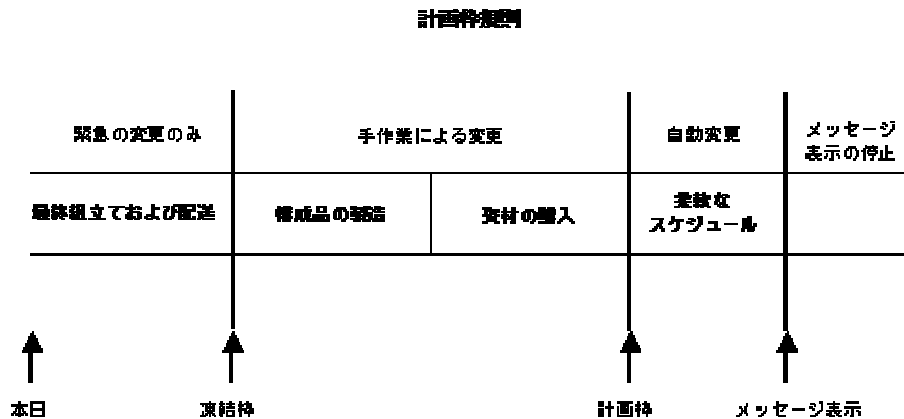
凍結時間枠内の需要と供給の不均衡は、凍結時間枠外で計画されます。

計画枠(P) 時間枠規則とともに使われる日数で、需要の使用方法を確定します。最初の規則が 2 番目の規則へと変更になった場合、生成開始日付からの日数を入力してください。たとえば、時間枠規則が S(時間枠以前は顧客需要、時間枠後は予測をそれぞれ使用)で生成開始日付が 2005 年 1 月 3 日、計画時間枠が 3 日間の場合、顧客需要に応じて 2005 年 1 月 6 日まで計画が作成されます。

メッセージ表示枠(D) 生成開始日付からの日数。この期間中はメッセージが表示されます。たとえば、生成開始日付が 2005 年 1 月 1 日、現場カレンダーが 1 週間 7 日間、メッセージ表示枠が 30 日間の場合、日付が 2005 年 1 月 31 日以前のメッセージが表示されます。開始日付が 2005/02/01 以降のメッセージは表示されません。ただし、オーダーの計画期間はこの日付を経過しても継続となり、約束可能数量の合計に反映されます。

時間枠は、MPS にとって重要な入力データです。タイム・フェイズは、MPS によって出力される基本データとなります。

次の図はタイム・フェイズの例を示します。



〈品目マスター〉プログラム(P4101)の〈追加システム情報〉フォームの[製造データ]タブで、各時間枠に含める生成開始日付後の日数を指定します。時間枠については、次の事項に注意してください。

- 生成開始日付は自動計算されず、生成開始日付の次の日が1日目になる。
- 製造品目の場合は〈製造現場カレンダー〉の定義に従って作業日数が計算される。
- 購買品目の場合はカレンダー上の日数が計算される。

各時間枠は各期間のタイム・フェイズに表示されます。凍結時間枠(F)、計画時間枠(P)、メッセージ表示枠(D)の他に、標準リードタイム(L)、製造リードタイム(M)、累積リードタイム(C)が表示されます。

予測消化計画規則 H を使用して、品目の MPS を生成することもできます。予測された需要から受注オーダー実績または出荷実績を差し引いて、予測数量に達した時に予測消化の状態となります。予測を消費することで、最新情報に反映する生産スケジュールを改訂して製造スケジュールに最新情報を反映させられます。

計画時間枠規則を使用した MRP 期間計算

MRP(資材所要量計画)の需要/供給相殺計算は、MRP で定義した時間バケットごとに生成されます。所要量計画の作成では、期間ごとにどの需要ソースを対象とするかを決めるために計画枠規則を使用します。

次の例は、20 日間の G 計画枠規則に基づいています。比較規則は、計画枠期間内の期間ごとに適用されます。

| | 第 1 週 | 第 2 週 | 第 3 週 | 第 4 週 | 第 5 週 | 第 6 週 |
|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 予測 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| 受注オーダー | 300 | | | | | 200 |
| PLO | 300 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |

この MRP 期間比較は、MRP 時間バケットが日単位で規則期間が 20 日の場合、より明確になります。

注:

計画時間枠期間は、品目の調達リードタイムとほぼ同じになる必要があります。

DRP/MRP/MPS の時間枠規則(34/TF)

時間枠とは、方針または作業手順を変更できるある一定の時点です。ユーザー定義コード(34/TF)は時間枠規則の定義に使用します。

たとえば、計画時間枠規則を使用して、予測値と顧客需要の大きい方に基づく終了時使用可能数量を計算できます。規則 C および G の場合、同じ時間バケットの顧客需要が予測から差し引かれます。システムでは調整済みおよび未調整のすべての値が表示されます。次のテーブルでは、規則 C および G、H に同じことが当てはまります。

J.D. Edwards のソフトウェアは次の時間枠規則を使用します。

規則 C

記述 1

顧客需要

記述 2

予測値と顧客需要の大きい方

規則 C は通常、受注生産、組立生産、受注設計生産で使用されます。

規則 F

記述 1

予測

記述 2

予測に顧客需要を加えたもの

規則 F は通常、記述 2 の予測が総需要に不十分であるか、需要が不安定なためビジネス・ポリシーで在庫の蓄積をサポートする見込み生産で使用されます。

規則 G

記述 1

予測値と顧客需要の大きい方

記述 2

予測

規則 G がデフォルトです。

規則 G は通常、正確な予測データのある見込み生産で使用されます。規則 G の記述 1 は、販売機会の損失やバックオーダーを防ぐ手段を提供します。

規則 H

記述 1

予測値と顧客需要の大きい方

計画時間枠規則 H を使用する際は、〈品目マスター〉プログラム(P4101)の〈追加システム情報〉フォームで [製造データ] タブの [計画枠] フィールドを 999 に設定することをお勧めします。

規則 H は通常、見込み生産品目および予測消化に使用されます。予測消化により、計画期間全体を計画することができます。

規則 S

記述 1

顧客需要

記述 2

予測

規則 S は通常、受注生産、組立生産、受注設計生産で使用されます。規則 S は、規則 C と同様、記述 2 に顧客需要を考慮しません。

規則 1

記述 1

Zero (ゼロ)

記述 2

予測

規則 1 は、製造現場に負荷の制約がある場合に使用されます。記述 1 には、予測および顧客は考慮されません。

規則 3

記述 1

Zero (ゼロ)

記述 2

予測に顧客需要を加えたもの

規則 3 は規則 1 と類似していますが、スケジュール制約に使用されます。予測は通常、総需要よりも低くなります。

タイム・フェイズの計算

タイム・フェイズは、提示された MPS と考えることができます。タイム・フェイズを検討して、システムが提示する計画を承認するかどうかを決定します。

所要量計画システムでは、3 つのタイム・フェイズ計算方法が用意されています。

- 終了時使用可能数量(EA)
- 約束可能数量(ATP)
- 累積約束可能数量(CATP)

参照

- 『所要量計画』ガイドの「予測消費計算」

例: 終了時使用可能数量の計算

終了時使用可能数量(EA)とは、システムによりタイムバケットに対するすべての供給と需要の結果が計算された後に、タイムバケットの終了時点で使用可能な製品の数量です。計画時間枠規則および次のような計算式を使って、終了時使用可能数量が計算されます。

- タイムバケット内での加算
 - 開始時使用可能数量 (+BA)
最初の期間については、 $+BA = \text{手持数量} - \text{安全在庫}$

残りの期間については、 $+BA = \text{前期間からの終了時使用可能数量} (= EA)$
- 計画時間枠規則に従った減算
 - 予測 (-FCST)
 - 顧客需要 (受注オーダーおよび事業所間需要)
- 残数が終了時使用可能数量 (EA)

次の表は、期間の終了時点で使用可能な製品の数量がどのように計算されるかを示します。発注方針コード = 正味所要量、安全在庫 = 20、計画時間枠規則 = C、リードタイム = 1 で、計画期間は第 4 から第 5 までとします。

例:

$$\text{手持数量}(80) - \text{安全在庫}(20) = \text{期間 1} + \text{BA}(60)$$

$$\text{期間 1} + \text{BA}(60) - 50(20) = \text{EA}(40)$$

| | 期間 | | | | | | | |
|-----------|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 手持数量 = 80 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| +BA | 60 | 40 | 25 | 25 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| -FCST | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| -SO | 20 | 15 | | 40 | | | 45 | |
| = EA | 40 | 25 | 25 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| +DRP | | | | 15 | 20 | 20 | 45 | 20 |
| (オーダー開始) | | | 15 | 20 | 20 | 45 | 20 | |

例: 約束可能数量

ATP とは、在庫または購買予定のうち確定していない部分を指します。この数量を使って、顧客のオーダーを正確に確約できます。MPS に従って生産が進められ、約束可能数量情報に基づいて販売部門が販売を確約していれば、この方法により顧客へのサービスが向上し、在庫維持費を減少することができます。

ATP により、顧客オーダーの実績を使用して顧客に引当可能な在庫を判断します。計画時間枠規則は ATP には影響しません。予測は約束可能数量の計算の対象外です。

ATP は次のように計算されます。

- 第 1 期間の ATP = 手持残高 - 安全在庫 + 作業オーダー+ 購買オーダー+ 計画オーダー - 受注オーダー - 作業オーダー部品リストの需要 - 事業所間需要 - 未消化の満了ロット数量
- 第 1 期間以降の ATP = 作業オーダー+ 購買オーダー+ 計画オーダー - 受注オーダー - 作業オーダー部品リストの需要 - 事業所間需要 - 未消化の満了ロット数量

後続期間のマイナスの約束可能数量は表示されません。ただし、累積約束可能数量 (CATP) からマイナスの数量分が差し引かれます。

例: 累積約束可能数量

CATP は ATP の累計数量です。

新製品または季節性の高い製品に対しては、在庫を持つことが経営戦略の一部となる場合があります。このようなケースでは、販売部門およびマーケティング部門は、補充バケットの期間内に製品の販売を期待できないこともあります。また、当面は販売量が伸びない可能性もあります。

累計約束可能数量はシステムにより次のように計算されます。

- 第 1 期間の累積約束可能数量 = 開始時使用可能数量 + 補充 - 顧客オーダーおよび次回補充前の親需要の合計
- 第 1 期間以降の累積約束可能数量 = 前期間の累積約束可能数量 + 補充 - 顧客オーダーおよび次回補充前の親需要の合計

累積約束可能数量が完全に消費されることはありません。在庫はシステムにより継続的に追加されます。

次の表は、累積約束可能数量の計算方法を示します。発注方針コード = 固定 60、安全在庫 = 0、計画時間枠規則 = C、リードタイム = 1 とします。計画期間は第 4 から第 5 までとします。

| | 期間 | | | | | | | |
|-------|----|----|----|----|----|----|----|----|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| +BA | 80 | 50 | 25 | 55 | 45 | 25 | 50 | 30 |
| -FCST | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| -SO | 30 | 25 | 30 | 10 | | 35 | | |
| = EA | 50 | 25 | 55 | 45 | 25 | 50 | 30 | 10 |
| +DRP | | | 60 | | | 60 | | |
| ATP | 25 | | 20 | | | 25 | | |
| CATP | 25 | 25 | 45 | 45 | 45 | 70 | 70 | 70 |

計画メッセージ

計画時にアクション・メッセージと呼ばれる推薦が生成されます。

DRP(流通所要量計画)、MPS(基準生産日程計画)、MRP(資材所要量計画)のアクション・メッセージはユーザー定義コード(34/MT)で定義されています。文字コードはハードコード化されています。このユーザー定義コード・タイプの文字コードは変更しないでください。

アクション・メッセージを処理すると、特定のイベントが完了するようにプログラムされています。

計画スケジュール出力を生成した後、次のようなアクション・メッセージが作成されます。

- 計画担当者に、起こり得る不利益な状況を警告する。
- 計画担当者により対応可能というメッセージを表示する。

DRP、MPS、MRP、ラフカット能力計画のメッセージ・タイプ

ユーザー定義コード(34/MT)はメッセージ・タイプの定義に使用します。DRP や MPS などの生成時に表示されるメッセージ・タイプのメッセージは、すべて事前定義されています。文字コードはハードコード化されているため、記述は変更できますがメッセージ・タイプの機能は変更できません。

メッセージはタイプ別に表示されます。次のようなメッセージ・タイプに基づいて、注意が必要な品目を識別できます。

| DRP/MPS/MRP のアクション・メッセージ | | | | |
|--------------------------|-----------|-----------------|---|--|
| タイプ | 記述 | 計画担当者備考 | メッセージ処理時にシステムが実行する処理 | |
| | | | 作業オーダー | 購買オーダー |
| A | 警告メッセージ | 作業オーダーに部品リストがない | 作業オーダーを表示。部品表をコピーして部品リストを作成できます。 | 該当なし |
| A | 警告メッセージ | 品目の部品表が存在しない | エラー・メッセージを表示し、レコードを無効にする。 | 該当なし |
| A | 警告メッセージ | 部品リストの取消し | エラー・メッセージを表示し、レコードを無効にする。メッセージをクリアまたは削除する必要があります。 | 該当なし |
| A | 警告メッセージ | 部品リストの繰延べ | エラー・メッセージを表示し、レコードを無効にする。メッセージをクリアまたは削除する必要があります。 | 該当事項なし |
| A | 警告メッセージ | リードタイムがゼロ | メッセージ消去。作業オーダーを表示。 | 該当なし |
| B | オーダーおよび督促 | ブランク | メッセージを消去し、確定オーダー・メッセージを作成。作業オーダーを作成します。 | メッセージを消去し、確定オーダー・メッセージを作成。購買オーダーを作成します。 |
| C | キャンセル | ブランク | メッセージ消去。未処理の出庫がない場合、作業オーダー部品リストが削除されます。状況を 99 に変更。 | 購買オーダー行品目で終了メッセージを消去し、状況を 999 に変更。 |
| D | 遅延 | ブランク | メッセージを消去し、作業オーダー品目の要求日付を変更。 | メッセージを消去し、購買オーダー行品目の要求日付を変更。 |
| E | 督促 | ブランク | メッセージを消去し、作業オーダー開始日付を変更。 | メッセージを消去し、購買オーダー品目開始日付を変更。 |
| F | 凍結オーダー | 凍結オーダー | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 |
| G | オーダー数量の増加 | ブランク | 作業オーダーを更新済み数量とともに表示。[OK]をクリックして変更を承認します。必要な構成品の数量が再計算され、変更されます。 | 購買オーダーを更新済み数量とともに表示。[OK]をクリックして変更を承認します。 |
| H | レート数量の減少 | ブランク | レート・スケジュールを表示。提示された日付に対して、手入力でレート数量を変更する必要があります。 | 該当なし |
| I | レート数量の増加 | ブランク | レート・スケジュールを表示。提示された日付に対して、手入力でレート数量を変更する必要がある場合があります。 | 該当なし |

| DRP/MPS/MRP のアクション・メッセージ | | | | |
|--------------------------|-----------|--|---|--|
| タイプ | 記述 | 計画担当者備考 | メッセージ処理時にシステムが実行する処理 | |
| | | | 作業オーダー | 購買オーダー |
| | | | 要があります。 | |
| L | オーダー数量の減少 | ブランク | 作業オーダーを更新済み数量とともに表示。 [OK]をクリックして変更を承認します。必要な構成品の数量が再計算され、変更されます。 | 購買オーダーを更新済み数量とともに表示。 [OK]をクリックして変更を承認します。 |
| M | 手入力による通知 | ユーザー入力済みテキスト | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 |
| N | レート作成 | ブランク | メッセージを消去し、レート・スケジュールを作成。レート・スケジュールの改訂を表示します。 | 該当なし |
| O | オーダー | ブランク | メッセージを消去し、確定オーダー・メッセージを作成。作業オーダーを作成します。 | メッセージを消去し、確定オーダー・メッセージを作成。購買オーダーを作成します。 |
| P | 確定オーダー | 確定オーダー | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 |
| S | FPO 調整の提示 | 部品リストの増加 部品リストの減少 部品リストの繰上げ 部品リストの繰延べ | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。親品目メッセージについて処理が行われます。 | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。親品目メッセージについて処理が行われます。 |
| T | 期日超オーダー | ブランク | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 | アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。 |

パラレル処理の理解

パラレル処理とは、ジョブを分散させてアプリケーションを CPU 内の複数のプロセッサで実行する技術を指します。パラレル処理では、使用できるプロセッサが増えるためパフォーマンスが飛躍的に向上します。この結果、ジョブの処理時間が短くなります。たとえば、複雑な部品表のようにデータ量が大きい場合に、パラレル処理を使用して処理時間を短縮できます。次のような場合にはパラレル処理が効果を発揮します。

- サーバーがマルチプロセッサ搭載
- 大容量の MRP データがある

パラレル処理ではアプリケーションを作成してデータを別々のパスに振り分けます。これらのパスに従って、マルチプロセッサを使用して同時にデータが処理されます。この方法の利点は、アプリケーションによってデータが自動的に各プロセッサに分散されるため、データ管理が不要な点です。単一事業所用の DRP/MPS/MRP の正味変更および再生成プログラム(R3482)と複数事業所用の DRP/MPS/MRP の正味変更および再生成プログラム(R3483)は、どちらもこのパラレル処理を使用します。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)および〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)のパラレル処理バージョンを実行すると、同じロー・レベル・コードの品目が同時に計画の対象となります。これは、これらの品目が相互に依存しないためです。ロー・レベル・コードが 1 の品目が処理されます。現行のレベルにある品目の処理がすべて終わってから、1 つ上の次のレベルが処理されます。全品目の処理が終わるまでこのプロセスが繰り返されます。また、マルチプロセッサ搭載のサーバーの場合は、同じロー・レベル・コードを持つ複数の品目を同時に処理できます。

パラレル処理ではサブシステムの機能を使用して、同じバッチ・プログラムを複数同時に実行します。システムはユニバーサル・バッチ・エンジン(UBE)の固有のバージョンを作成し、これによりサーバーで使用するプロセッサの数を指定することができます。バッチ・プログラムを実行する際は、事前処理によってサブシステムのテーブルにデータが読み込まれ、サブシステム・ジョブが開始します。ジョブによって同じアプリケーションのバージョンが実行され、同じ処理オプションの値が使用されます。サブシステム・テーブルの各レコードには、レポートに読み込まれるデータが含まれます。それぞれのサブシステム・ジョブは、同じテーブルからのレコードをひとつずつ処理します。すべてのレコードの処理が終わると、サブシステム・ジョブも終了します。

システムにはパラレル処理に対応したアプリケーションが複数あります。パラレル処理のバージョンを使用するには、次のタスクを実行してください。

- システムで同時に処理する同じサブシステム・ジョブの最大数を指示する。jde.ini ファイルの UBE セクションに“UBESubsystemLimit=N”と入力してください。N には同じサブシステム・ジョブの数が入ります。
- マルチスレッドのジョブ待ち行列を設定する。

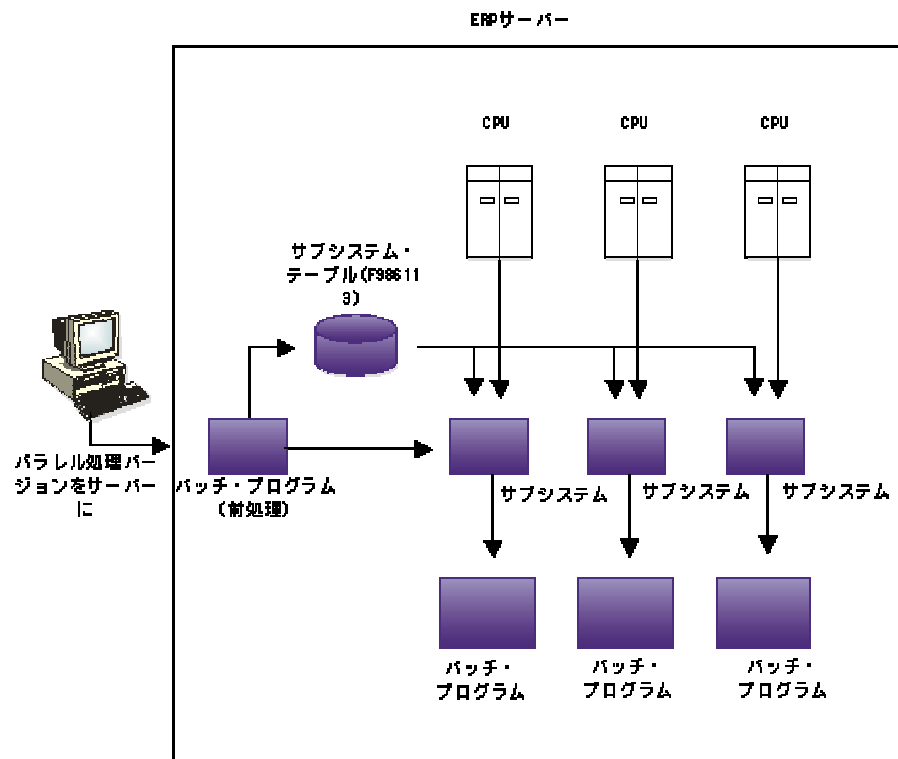
注:

注: テクニカルサポートの担当者がシステム・セットアップの標準的な手順を完了してからでないと、パラレル処理は実行できません。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)と〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)の処理オプションの[パラレル処理]タブにある[サブシステムのジョブ数]フィールドで同時に MRP のデータを処理するジョブ数を指定します。パラレル処理を使用する場合は、パラレル処理用に設定されたバージョンを使用してください。

次の図でパラレル処理について説明します。

パラレル処理



注意:

J.D. Edwards では MRP プログラムの複数のバージョンを同時に実行しないようお勧めします。

参照

- パラレル処理については『システム・アドミニストレーション』ガイドの「ERP 9.0 サブシステムの処理」

所要量計画ファンクションの設定

MRP(資材所要量計画)および CRP(能力所要量計画)システムを使用する前に、システムで使用する情報を定義しておく必要があります。この設定は、在庫管理、製品データ管理、製造現場管理、受注管理、所要量計画の各システムで行い、

ユーザー定義コード、発注方針規則、需要/供給組込規則などを定義します。データの選択方法および表示方法は、この設定情報によって決まります。

単一レベル計画セットアップ時の考慮事項

MPS(基準生産日程計画)や DRP(流通所要量計画)の単一レベル計画を正しく作成するには、いくつかの設定事項を確認する必要があります。

まず、〈品目事業所〉プログラム(P41026)の〈追加システム情報〉フォームの[計画コード]フィールドが 1 になっていることを確認します。これは、品目が MPS または DRP により計画されることを意味します。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の[パラメータ]タブの[生成タイプ]フィールドが 1 になっていることを確認します。生成タイプにより、品目を異なるレベルで計画することができます。生成タイプ値 1 は、単一レベルの MPS または DRP 計画を生成することを意味します。

単一レベル DRP を実行する場合、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の[伝票]タブの[購買オーダー]フィールドに適切な伝票タイプを設定する必要があります。通常は OP を設定します。

単一レベル MPS を実行する場合、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の[伝票]タブの[購買オーダー]と[作業オーダー]の両方のフィールドに適切な伝票タイプを設定する必要があります。通常は、[購買オーダー]を OP に、[作業オーダー]を WO に設定します。

また、〈需要/供給組込規則〉プログラム(P34004)を使用して、需要/供給組込規則を設定する必要があります。需要/供給の処理には、ユーザー設定により、伝票タイプ、行タイプ、状況コードが組み込まれます。DRP では購買オーダー・メッセージだけが作成されますが、MPS では購買オーダー・メッセージと作業オーダー・メッセージの両方が作成されます。

需要/供給組込規則を設定したら、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の[パラメータ]タブの[需要/供給組込規則のバージョン]フィールドに規則バージョンを入力する必要があります。

DRP および MPS に対して数量タイプを設定できます。数量タイプとは、期間バケットのタイム・フェイズに表示されるデータを定義するために事前に定義されたコードです。MPS では作業オーダーのコードを表示しますが、DRP では作業オーダーのコードを表示する必要はないので、それぞれの数量タイプを設定できます。DRP 数量タイプはユーザー定義コード(34/DR)で、MPS 数量タイプはユーザー定義コード(34/MS)で定義します。

需要/供給組込規則の設定

需要/供給組込規則には、各計画の計算に含めるオーダー・タイプ、行タイプ、行状況の組合せを設定します。

たとえば、既に入荷した在庫品目購買オーダー（オーダー・タイプ = OP、行タイプ = S、行状況 = 999）の数量は、既に在庫に入っているため、供給には含めません。

ピッキング・スリップ印刷待ちの在庫品目の受注オーダー（オーダー・タイプ = SO、行タイプ = S、行状況 = 540）の数量は、まだ在庫から出庫されていないため、需要に含めます。

▶ 需要/供給組込規則を設定するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈MPS/MRP/DRP セットアップ〉メニュー(G3442)から〈需要/供給組込規則〉を選択します。

〈計画のセットアップ〉メニュー(G1346)から〈需要/供給組込規則〉を選択します。

1. 〈需要/供給組込規則の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、組込みコードの状況コードを選択します。

- 規則バージョン
- スキップ先オーダー・タイプ

2. 組込規則を適用するオーダー・タイプおよび行状況を含むレコードをすべて選択し、[選択]をクリックします。

作業オーダー伝票に組込規則を適用した場合、行タイプは表示されません。行タイプは作業オーダー・システムには適用されません。

PeopleSoft
需要/供給組込規則の処理

選択 検索 削除 閉じる ツール

規則バージョン: MPS MPS Resource Rules ☐ 選択項目のみ

スキップ先オーダー・タイプ: WO

| レコード 1 - 10 | 組込 | オーダー・タイプ | 行タイプ | 行の状況 | 状況 | 規則バージョン |
|-------------|-------------------------------------|----------|------|------|------------------------------|---------|
| | <input type="checkbox"/> | 0 | WO | | | MPS |
| | <input checked="" type="checkbox"/> | 1 | WO | 01 | Completed | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 0 | WO | 05 | PRP Order, Pre-Quote Accept | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 0 | WO | 1 | Complete | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 1 | WO | 10 | Released (Firm) Not Started | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 0 | WO | 11 | New Project Pending Review | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 0 | WO | 12 | Reviewed by Customer Support | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 0 | WO | 13 | Reserved by Software Devel. | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 0 | WO | 14 | Reserved by Software Devel. | MPS |
| | <input type="checkbox"/> | 1 | WO | 15 | Sales Order WO Not Processed | MPS |

需要/供給組込規則の設定のフィールド記述

| | |
|---------------|--|
| 記述 規則バージョン | <p>用語解説</p> <p>この事業所に対して使用する組込規則を識別するユーザー定義コード(40/RV)。製造管理および倉庫管理システムでは、次のように組込規則が使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 製造管理システム <p>MPS、MRP、DRP を実行する際に、資源規則バージョンを複数使用できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 倉庫管理システム <p>貯蔵およびピッキングを実行する際に組込規則のバージョンを複数使用できます。このシステムでは、指定された保管場所の組込規則に一致するオーダー行のみが処理されます。</p> |
| スキップ先オーダー・タイプ | <p>伝票タイプを識別するユーザー定義コード(00/DT)。また、このコードは取引(トランザクション)のタイプも示します。伝票、請求書、領収書、およびタイム・カード用に伝票タイプ・コードを予約しており、これらのタイプ・コードにより転記プログラムの実行時に自動仕訳が作成されます。これらの仕訳は、当初入力の際には残高自動計算は行われません。事前定義されている次の伝票タイプは、変更しないでください。</p> <ul style="list-style-type: none"> P 買掛金伝票 R 売掛金伝票 T 給与計算伝票 I 在庫伝票 O 購買伝票 J 一般会計／共有請求伝票 S 受注伝票 |

処理オプション: 需要/供給組込規則(P34004)

作業オーダー・タイプ

1. 組込規則を設定する作業オーダーの伝票タイプを入力してください。複数の伝票タイプを入力することもできます。ブランクの場合、“WO”が使用されます。

作業オーダー伝票タイプ

所要量計画用の在庫管理システム・セットアップ

品目マスターおよび事業所情報を設定する際に、MPS、MRP、DRP を正確に作成するために所要量計画システムで必要となるデータを入力します。

品目に関する一般的な情報を〈品目マスター〉プログラム(P4101)で設定した後は、〈事業所品目〉プログラム(P41026)を使用して、さらに事業所レベルで細かく設定できます。

〈事業所品目〉プログラムで、各品目に次のような情報を指定します。このデータは、所要量計画システムにとって非常に重要です。

- 在庫タイプ
- 計画担当者
- 購買担当者
- 仕入先
- ロット処理情報
- 計画ファミリ
- カテゴリ・コード
- 計量単位
- 発注方針コード
- 発注方針の値
- 計画コード
- 計画枠規則
- 計画枠
- 凍結枠
- メッセージ表示時間枠
- 時間基準
- 減損率
- リードタイム
- 再発注数量

品目設定に関する追加情報

在庫タイプ

流通システムでは通常、品目の保管方法を意味しますが、計画システムでは、ユーザー定義コード(41/I)の第2記述と特殊取扱コードを使用して、その品目が生産されたものか、購入されたものか、処理済みか、特定プロジェクトの品目かを識別します。

発注方針規則

発注方針規則を設定して、計画システムでの日付および数量の計算方法を制御する必要があります。ここで設定する発注方針規則は次のとおりです。

- 計画コード** 〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)および〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)で品目を処理する際に使用します。単一レベル MPS または複数レベル MPS には計画コード 1、2、3 を使用します。計画部品表がある予測に対しては、計画コード 4 および 5 を使用します。
- 発注方針コード** 固定オーダー数量や正味所要量、供給日数など在庫を再発注する際の規則を複数指定してください。
- 発注方針の値** 発注方針コードが 1、2、4、5 の場合に使用されます。たとえば、90 日分の V8 エンジンを購入するには、発注方針コード = 4 で発注方針値 = 90 に設定する必要があります。

リードタイム

品目にはリードタイムを設定する必要があります。

- 疑似品目の標準
リードタイム** 疑似品目のリードタイムはゼロに設定してください。これにより、親品目の計画オーダーの需要がリードタイムによって相殺されずに、直接オプション品に記録されます。計画オーダーにフィーチャー計画パーセントが掛けられた後、構成品の総所要量として計画オーダーが発注されます。

参照

品目マスターおよび事業所情報について詳細は、『在庫管理』ガイドで次のトピックを参照してください。

- 「品目マスター情報の入力」
- 「基本品目情報の入力」
- 「品目の割当て」
- 「品目分類コードの入力」
- 「品目計量単位情報の入力」
- 「品目製造情報の入力」
- 「品目等級および濃度情報の入力」
- 「事業所情報の入力」
- 「事業所への品目の割当て」
- 「保管場所品目情報の処理」
- 「事業所品目分類コードの入力」
- 「品目発注数量の入力」
- 「事業所品目製造情報の入力」
- 「複数事業所用の品目情報のコピー」

数量タイプ・サブセットの設定

サブセットまたはカスタム数量タイプ・ユーザー定義コード(34/QT)を作成することはできますが、J.D. Edwards では変更しないことをお勧めします。タイム・フェイズに表示する数量タイプは、カスタム数量タイプ・ユーザー定義コードを作成することにより柔軟に対応できます。たとえば、倉庫では作業オーダーの数量タイプを表示する必要はありません。

J.D. Edwards では、DRP(流通所要量計画)用の 34/DR や MPS(基準生産日程計画)用の 34/MS のような 34/QT のサブセットを複数用意しています。

DRP、MPS、MRP の生成時に 34/QT にアクセスするには、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)および〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)の処理オプションの[パラメータ]タブの[ユーザー定義コード・タイプ]フィールドで指定する必要があります。この処理オプションを QT に設定すると、計画システムは使用可能なすべてのデータを使用できるようになり、作成可能なすべての取引のタイム・フェイズを作成できるようになります。

〈MPS タイム・フェイズ〉プログラム(P3413)の処理オプションの[デフォルト]タブの[代替用のユーザー定義コード]を入力します。(任意)フィールドを設定することにより、カスタム・ユーザー定義コード(34/DR または 34/MS)を使用できます。こうすることで、〈タイム・フェイズの処理〉フォームの[代替数量タイプ]オプションを使用して、タイム・フェイズに表示する UDC 数量タイプを決めることができます。

DRP(流通所要量計画)数量タイプ(34/DR)

ユーザー定義コード(33/DR)は DRP 数量タイプの定義に使用します。数量タイプは、MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413)を使用するタイム・フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

ユーザー定義コード(34/DR)は、(34/QT)のサブセットとして作成されました。(34/DR)を検討すると、当初の数量タイプ(34/QT)から数量タイプが減少していることがわかります。未調整の数量タイプは除去されており、+DRP には計画補充オーダー数量が反映されています。

DRP 数量タイプ

次の表は、ユーザー定義コード・テーブル(34/DR)で定義する DRP 用の有効な数量タイプおよび記述です。

| | |
|-------|-------------|
| +BA | + 開始時使用可能数量 |
| +IR | + 入荷工程 |
| +PO | + 購買オーダー |
| -LEXP | - ロット満了 |
| -FCST | - MPS/予測 |
| -SHIP | - 出荷数量 |
| -SO | - 受注オーダー |
| -ID | - 事業所間需要 |
| = EA | = 終了時使用可能数量 |
| +DRP | + 流通所要量計画 |
| ATP | 約束可能数量 |
| CATP | 累積約束可能数量 |

MPS(基準生産日程計画)数量タイプ(34/MS)

ユーザー定義コード(34/MS)は MPS 数量タイプの定義に使用します。数量タイプは、MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413)を使用するタイム・フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

ユーザー定義コード(34/MS)は、(34/QT)のサブセットとして作成されました。(34/MS)を検討すると、当初の数量タイプ(34/QT)から数量タイプが減少していることがわかります。

MPS 数量タイプ

次の表は、ユーザー定義コード・テーブル(34/MS)で定義する MPS 用の有効な数量タイプおよび記述を示します。

| | |
|-------|-------------------|
| +BAU | + 開始時使用可能数量(未調整) |
| +BA | + 開始時使用可能数量 |
| +IR | 入荷工程処理 |
| +POU | + 購買オーダー(未調整) |
| +PO | + 購買オーダー(未調整) |
| +WOU | + 作業オーダー |
| +WO | + 作業オーダー |
| +RSU | + レート・スケジュール(未調整) |
| +RS | + レート・スケジュール |
| -LEXP | - ロット満了 |
| -FCSI | - MPS/予測(未調整) |
| -FCST | - MPS 予測 |
| -SHIP | - 出荷数量 |
| -SOU | - 受注オーダー(未調整) |

タイム・フェイズ照会を設定するには、新しい数量タイプのユーザー定義コードを作成し、このコードのテーブルを表示するように該当する処理オプションを変更することができます。また、処理オプションを使用して、調整済みと未調整の 2 つのテーブルを表示することも可能です。

それぞれのテーブルは、アプリケーションに関連した品目のみを表示します。たとえば、ユーザー定義コード・テーブル(34/DR)には、DRP 品目に該当するデータ項目のみが表示されます。コードがユーザー定義コード・テーブル(34/DR)で定義されていない場合、〈タイム・フェイズの処理〉フォームまたはレポートには表示されません。DRP および MPS 計算は、このコードの表示には影響されません。

ユーザー定義コード・リストを指定しない場合、すべての数量タイプが表示されます。ただし、タイム・フェイズの計算は、このアプリケーションに関連しない数量タイプの影響は受けません。

調整済み値のみ(MPS) (34/AS)

ユーザー定義コード(34/AS)は調整済み値のみ(MPS)の定義に使用します。数量タイプは、MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413)を使用するタイム・フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

ユーザー定義コード(34/AS)は、(34/QT)のサブセットとして作成されました。(34/AS)を検討すると、当初の数量タイプ(34/QT)から数量タイプが減少していることがわかります。(34/AS)により、タイム・フェイズの調整済みビューが表示されます。この調整済みビューは、すべての計画推奨案を実行した場合の計画を示します。

未調整値のみ(MPS) (34/US)

ユーザー定義コード(34/US)は未調整値のみ(MPS)の定義に使用します。数量タイプは、MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413)を使用するタイム・フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

ユーザー定義コード(34/US)は、(34/QT)のサブセットとして作成されました。(34/US)を検討すると、当初の数量タイプ(34/QT)から数量タイプが減少していることがわかります。未調整値のみ(34/US)により、タイム・フェイズの未調整ビューが表示されます。この未調整ビューは、メッセージに対して実行しなかった場合の計画が示されます。

CRP(能力所要量計画)の設定

CRP(能力所要量計画)とは、所要量計画を完了するのに必要なリソースがあるかどうかを検証するプロセスです。CRP の設定では、使用可能な工程能力、およびその制約が存在する重点作業場を定義します。

CRP の表示(33/CR)

ユーザー定義コード(33/CR)は CRP の表示用として使用されます。CRP のすべてのフォームおよびレポートで使うロー記述を、このコードを使用して指定します。

ラフカット能力計画の表示(33/RC)

ユーザー定義コード(33/RC)はラフカット能力計画の表示に使用されます。ラフカット能力計画(RCRP)のすべてのフォームおよびレポートで使うロー記述を、このコードを使用して指定します。

RRP (33/RR)

ユーザー定義コード(33/RR)は RRP の表示に使用されます。このユーザー定義コードを使用して、作業場の負荷タイプを識別します。このコードは、〈能力負荷〉プログラム(P3313)の〈作業場負荷の処理〉フォームで確認できます。

単位タイプ(33/UT)

ユーザー定義コード(33/UT)は単位タイプの定義に使用します。作業場に関連する可能性のあるすべての資源単位タイプを識別する必要があります。

作業場の検討

製造現場の施設に対応する作業場の情報を検討します。作業場が機械主導型か労務主導型か、および重点作業場となっているかどうかを指定してください。ここではまた、作業場や作業員の稼働率、効率パーセントなど、その他の値も指定します。

さらに、作業場についての次のような一般情報も管理できます。

- 引落点
- 負荷基準コード
- 機械数および従業員数
- 作業員数
- バックフラッシュ(事後一括引落し)保管場所
- レート

はじめる前に

- 在庫品目と非在庫品目を設定します。『在庫管理』ガイドの「品目マスター情報の入力」を参照してください。
- 作業場および作業手配グループをビジネスユニットとして設定します。『一般会計』ガイドの「ビジネスユニット」を参照してください。

▶ 作業場を検討するには

〈定期 RRP/CRP〉メニュー(G3321)から、〈作業場の入力/変更〉を選択します。

1. 〈作業場の処理〉で作業場を検索します。
2. 作業場を選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

作業場マスターの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

作業場 200-101 保管場所事業所 M30

作業場マスター [工程能力およびシフト] 時間制と給仕

作業手配グループ 200-100

保管場所 - 出庫

保管場所事業所 M30

作業場タイプ 0

引当点 0

負荷基準 8

重点作業場 3

カレンダー名

作業員数 1.0

機械数 2

従業員数 3

資源相殺

3. 〈作業場マスターの改訂〉で[作業場マスター]タブを表示させ、次のフィールドの値を確認します。

- 作業場
- 作業手配グループ
- 保管場所事業所
- 作業場タイプ
- 負荷基準
- 重点作業場
- 資源相殺

4. [工程能力およびシフト]タブをクリックして、次のフィールドの値を確認します。

- 標準工程能力
- 能力計量単位

これが〈作業場負荷の検討〉でのデフォルト計量単位となります。

- 最小工程能力
- 最大工程能力

5. [時間数と効率]タブをクリックして次のフィールドの値を確認してください。

- 待ち時間
- 移動時間
- 補充時間
- 作業場効率
- 稼働率

〈作業場の検討〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|----------|---|
| 作業場 | 事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号 |
| 作業手配グループ | ビジネスユニット全体の作業場をグループ化するのに使用するカテゴリコード。たとえば、このコードを使って、同じビジネスユニットに所属するいくつかの作業場で稼働する類似した機械をグループ分けできます。 |
| 保管場所事業所 | 作業場と関連する保管場所の事業所。 |
| 負荷基準 | ある作業場で機械と労務のどちらの比重が多いかを示すコード。RRP と CRP では、負荷基準コードも使って作業量プロファイルを作成します。有効な値は次のとおりです。 L = 実労務時間数のみ M = 機械稼働時間数のみ B = 実労務時間数と段取労務時間数 C = 機械稼働時間数と段取時間数 O = その他(資源単位を生成しない) |
| 重点作業場 | 工程能力の計算においてこの作業場がクリティカル・パスで使用する重点作業場かどうかを示すコード。有効な値は次のとおりです。 N 重点作業場ではない 1 RRP の計算のみで使用する重点作業場 2 ラフカット能力計画および CRP の計算の際に、クリティカル・パスで使用する作業場。 3 RRP、ラフカット能力計画、CRP の計算の際に、クリティカル・パスとして使用する作業場。このフィールドで 1 または 2 を選択すると、3 に該当する作業場も表示されます。 4 CRP で使用する作業場ではない。この作業場は CRP の計算には含まれません。 注：データ選択とは、RRP、ラフカット能力計画、CRP のプログラムで情報のグループを処理するためのシステム機能です。 |
| 資源相殺 | 能力資源プロファイル(F3303)で使用する値。これにより、計画上の要求日付から相殺する、作業場資源の実際の使用日数を決定します。 |
| 標準工程能力 | 通常稼働時の生産ラインの標準工程能力レベル。工程能力は、時間あたりの数量で表示されます。 |

| | |
|---------------|--|
| 能力計量単位 | 生産ラインの工程能力を表すときの計量単位。時間や成型、塗装の回数などがあります。これは繰返し生産でのみ使用します。 |
| 最小工程能力 | 工程能力の下限で、この値を下回ると生産ラインでの作業がストップします。この下限値は、効率や原価などの要素に応じて管理者が設定します。工程能力は時間あたりの数量で表します。これは繰返し生産でのみ使用します。 |
| 最大工程能力 | 工程能力の上限で、この値を超えると生産ラインでの生産がストップします。工程能力は時間あたりの数量で表します。これは繰返し生産でのみ使用します。 |
| 待ち時間 | あるオーダーが作業場で待ち状態にあると予想される時間数と作業場間の移動時間数の合計。この値は事業所品目(F4102)に保存されます。この値は〈リードタイム積上げ〉プログラムを使って計算するか、手入力します。〈リードタイム積上げ〉プログラムを実行する際は、手入力した値が一時的に変更され、計算の結果がテーブルに自動入力されます。 |
| 移動時間 | <p>同じ作業場である作業から次の作業にオーダーを移す時に必要な予定時間数。作業工程マスターの値がブランクの場合、〈作業オーダーの作業工程〉からデフォルト値が取り込まれます。ただし、この場合は逆算スケジュール変動リードタイム品目のみが対象となります。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>〈作業工程の改訂〉フォームの[時間数]フィールドをブランクにすると、この値がリードタイムおよびスケジュール計算に使われます。</p> |
| 補充時間 | 消費場所に供給場所から次のかんばんが到着するまでに必要な時間。この値は製造現場管理システムのかんばんカード処理にのみ使用します。 |
| 作業場効率 | <p>作業場の効率を示すユーザー定義の値。通常は労務効率を指します。このフィールドに値を入力して製造固定情報テーブル(F3009)の[作業場効率による原価修正]のオプションをチェックした場合、直接労務費 (B1)で計算した原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。たとえば、前述の製造固定情報のオプションを Y に設定し、このフィールドの値が 80%、直接労務費が 10 の場合、値 2 について原価要素テーブル(F30026)に原価要素 B4 が作成されます。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントは、小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p> <p>注:各操作担当者について入力した作業工程時間は、作業を完了するのに必要な実際の時間と見なされます。合計原価は効率の影響を受けません。効率により異なる原価要素に振り分けられる原価もあります。また、効率は作業オーダーの期間および逆算スケジュールには影響しません。</p> |
| 稼働率 | <p>作業場の稼働状況を示すパーセント値。通常は機械の作動状況を指します。計画時間数に対する実際の生産活動にかかった直接の時間数の比率です。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントを小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p> |

使用可能な工程能力の確定

作業場がどれだけの生産能力を持つかを判断する必要があります。資源単位を入力することにより、任意の日に作業場で使用可能な工程能力を計算します。

資源単位はシステムに計算させるか、手作業により入力または変更できます。自動的に作業場の時間数を再計算するには、〈資源単位の生成〉プログラム(R3007G)を使用します。これにより計量の単位を時間数(HR)とした資源単位が生成されます。調整が必要な場合には、手作業で入力します。

資源単位は、異なる作業場で使用されるさまざまな計量単位について割り当てることができます。たとえば、ある品目の製造にかかる時間と保管に必要なスペースの両方を見積る場合は、この方法で対応できます。

はじめる前に

- 資源単位を入力する作業場すべてが設定済みであることを確認します。
- 処理オプションでデフォルトの計量単位を設定します。

資源単位の自動生成

自動的に作業場の時間数を再計算するには、〈資源単位の生成〉プログラム(R3007G)を実行します。その結果は〈作業場資源単位〉プログラム(P3007)または〈作業場資源単位の改訂〉フォーム(W3007B)で確認できます。また、〈作業場資源単位の改訂〉で合計を変更することも可能です。

〈製造固定情報〉フォーム(W3009B)で1日あたりの時間数を変更したり、作業場に割り当てられた機械数や従業員数などを変更する時は、このプログラムを実行する必要があります。このプログラムではまた、資源単位を特定の期間に対して定義することもできます。

作業場に使用する資源単位は、次の情報に基づいて再計算されます。

- 作業場マスター(F30006)での1日あたりの時間数
- 製造現場カレンダー
- 製造固定情報テーブル(F3009)

注意

〈作業場資源単位の改訂〉で入力した資源単位の変更は、〈資源単位の生成〉プログラムを実行すると、有効日付に基づいて上書きされます。

資源単位の計算

このプログラムでは、次の資源単位の計算式が使用されます。

機械関連時間数

機械数 × 1 日あたり作業時間

(負荷基準コード C または M)

労務関連時間数

従業員数 × 1 日あたり作業時間

(負荷基準コード L または B)

はじめる前に

- ☐ 製造固定情報を設定します。
- ☐ 資源単位を生成する事業所を決定します。
- ☐ 指定した期間に対して最新の製造現場カレンダーが設定されていることを確認します。

処理オプション: 作業資源単位の生成(R3007G)

デフォルト・タブ

次の処理オプションによってデフォルト

1. 開始日付

資源単位を生成する際に使う開始日付を指定します。開始日付を入力するか、カレンダーから選択します。システムは資源単位を生成し、開始日付の月にリフレッシュします。たとえば、開始日付が 2005 年 1 月 10 日で終了日付が 2005 年 1 月 15 日の場合、2005 年 1 月分の資源単位が生成されます。生成を実行する前にこの処理オプションに値を入力してください。

2. 終了日付

資源単位を生成する際に使う終了日付を指定します。終了日付を入力するか、カレンダーから選択します。1 ヶ月分の資源単位が生成され、リフレッシュされます。たとえば、開始日付が 2005 年 1 月 10 日で終了日付が 2005 年 1 月 15 日の場合、2005 年 1 月分の資源単位が生成されます。生成を実行する前にこの処理オプションに値を入力してください。

3. 事業所

資源単位を生成する際に作業場資源単位テーブルで更新される事業所を指定します。事業所を入力するか、〈ビジネスユニット・マスター検〉フォームから選択します。生成を実行する前にこの処理オプションが必須となります。

処理タブ

この処理オプションにより、処理の基準を定義します。

1. シフト・コード

blank = すべてのシフト

シフトのタイプを指定するユーザー定義コード(06/SH)。例えば、日勤、夜勤、三交代の午前 0 時から朝 8 時まで、などがあります。

資源単位数量生成に組み込まれるシフトコードを指定します。最大 6 つのコードを入力できます。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択します。すべてのコードをblankにすると、指定した事業所に対するすべての有効なシフトを処理します。

2. シフト 2 コード

シフトのタイプを指定するユーザー定義コード(06/SH)。例えば、日勤、夜勤、三交代の午前 0 時から朝 8 時まで、などがあります。

資源単位数量生成に組み込まれるシフトコードを指定します。最大 6 つのコードを入力できます。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択します。すべてのコードをblankにすると、指定した事業所に対するすべての有効なシフトを処理します。

3. シフト 3 コード

シフトのタイプを指定するユーザー定義コード(06/SH)。例えば、日勤、夜勤、三交代の午前 0 時から朝 8 時まで、などがあります。

資源単位数量生成に組み込まれるシフトコードを指定します。最大 6 つのコードを入力できます。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択します。すべてのコードをblankにすると、指定した事業所に対するすべての有効なシフトを処理します。

4. シフト 4 コード

シフトのタイプを指定するユーザー定義コード(06/SH)。例えば、日勤、夜勤、三交代の午前 0 時から朝 8 時まで、などがあります。

資源単位数量生成に組み込まれるシフトコードを指定します。最大 6 つのコードを入力できます。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択します。すべてのコードをブランクにすると、指定した事業所に対するすべての有効なシフトを処理します。

5. シフト 5 コード

シフトのタイプを指定するユーザー定義コード(06/SH)。例えば、日勤、夜勤、三交代の午前 0 時から朝 8 時まで、などがあります。

資源単位数量生成に組み込まれるシフトコードを指定します。最大 6 つのコードを入力できます。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択します。すべてのコードをブランクにすると、指定した事業所に対するすべての有効なシフトを処理します。

6. シフト 6 コード

シフトのタイプを指定するユーザー定義コード(06/SH)。例えば、日勤、夜勤、三交代の午前 0 時から朝 8 時まで、などがあります。

資源単位数量生成に組み込まれるシフトコードを指定します。最大 6 つのコードを入力できます。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択します。すべてのコードをブランクにすると、指定した事業所に対するすべての有効なシフトを処理します。

資源単位の手作業による改訂

資源単位を調整する必要がある場合は、手作業で改訂できます。たとえば、機械のダウンタイムや従業員の休暇にはこの方法で対応します。〈資源単位の入力/変更〉フォームの値を変更して、定期または不定期のダウンタイムや追加シフト、休暇期間を反映させることができます。

注意

〈資源単位の生成〉プログラムを実行すると、有効日付および作業場マスター(F30006)、〈作業日カレンダー〉プログラム(P00071)、製造固定情報テーブル(F3009)の情報に基づいて、フォームの値と手入力した変更が再計算され、上書きされます。

▶ 資源単位を手作業で改訂するには

〈定期 RRP/CRP〉メニュー(G3321)から、〈資源単位の入力/変更〉を選択します。

1. 〈資源単位の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 事業所
 - 作業場
2. 次の任意フィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
 - 月
 - 年
3. 次のフィールドを検討します。
 - 計量単位
 - 作業場効率
 - 作業場稼働率
4. 資源単位を改訂するレコードを選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft
作業場資源単位の改訂

キャンセル フォーム ツール

作業場: 200-101 Weld 事業所: M30

月年: 1/5 西暦上2桁: 20 計量単位: HR シフト:

| 日曜日 | 月曜日 | 火曜日 | 水曜日 | 木曜日 | 金曜日 | 土曜日 | 効率 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------|
| 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 100.00 |
| 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | |
| 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 稼働率 |
| 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 100.00 |
| 30 | 31 | | | | | | |

| | 日曜日 | 月曜日 | 火曜日 | 水曜日 | 木曜日 | 金曜日 | 土曜日 | 合計 |
|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|---------|
| 0 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 0 | |
| 0 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 0 | |
| 0 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 0 | |
| 0 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 0 | |
| 0 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 0 | |
| 0 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 0 | 合計稼働率単位 |
| 0 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 24.00 | 0 | 504.00 |

5. 〈作業場資源単位の改訂〉で、製造現場カレンダーの各日付について次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。
 - 合計資源単位

指定した計量単位に応じて、作業場で利用可能な資源単位数をカレンダーの日付ごとに入力してください。たとえば、計量単位が時間(HR)の場合、作業場で利用可能な時間数を入力します。

〈資源単位の手作業による改訂〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|--------|--|
| 作業場 | 事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号 |
| | <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>この値は、作業場における使用可能な工程能力を示します。</p> |
| 事業所 | 事業所または作業場を表わし、通常はビジネスユニットとして定義します。デフォルト値はデフォルト事業所およびプリンタ・テーブルから取り込まれます。 |
| 月 年 | <p>カレンダー年の月に対応する値。</p> <p>このカレンダーのカレンダー年</p> |
| 計量単位 | デフォルト値は、品目マスターの構成品および生産計量単位から取り込まれます。 |
| 作業場効率 | <p>作業場の効率を示すユーザー定義の値。通常は労務効率を指します。このフィールドに値を入力して製造固定情報テーブル(F3009)の[作業場効率による原価修正]のオプションをチェックした場合、直接労務費 (B1)で計算した原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。たとえば、前述の製造固定情報のオプションを Y に設定し、このフィールドの値が 80%、直接労務費が 10 の場合、値 2 について原価要素テーブル(F30026)に原価要素 B4 が作成されます。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントは、小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p> <p>注:各操作担当者について入力した作業工程時間は、作業を完了するのに必要な実際の時間と見なされます。合計原価は効率の影響を受けません。効率により異なる原価要素に振り分けられる原価もあります。また、効率は作業オーダーの期間および逆算スケジュールには影響しません。</p> |
| 作業場稼働率 | <p>作業場の稼働状況を示すパーセント値。通常は機械の作動状況を指します。計画時間数に対する実際の生産活動にかかった直接の時間数の比率です。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントを小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p> |

処理オプション:資源単位の入力/変更プログラム(P3007)

| |
|--|
| デフォルト |
| 1. 作業場資源単位のデフォルト計量単位を入力します。ブランクの場合、HR が使用されます。 |
| 計量単位 |
| 作業日カレンダー(P00071) |

資源プロフィールの生成

販売計画を満たすのに必要な負荷時間数の見積りを長期的負荷と呼びます。長期的負荷の確定には、資源プロフィールが使用されます。この資源プロフィールとは、すべての作業場と MPS 品目に対する負荷所要量のリストです。これは全作業場と、MPS 品目の複数レベル部品表にある全部品に必要な、労務、機械、段取時間数の合計です。

資源プロフィールはシステムにより自動生成するか、または手入力もできます。

資源プロフィールの自動生成

最終品目とその半組立品すべてに対して部品表(BOM)と作業工程を定義した場合は、〈資源プロフィールの再生成〉プログラム(R3365)を実行して、資源プロフィールを自動生成できます。MPS 品目の予測数量に比例して作業工程の時間数を延長することにより、作業場の負荷が計算されます。

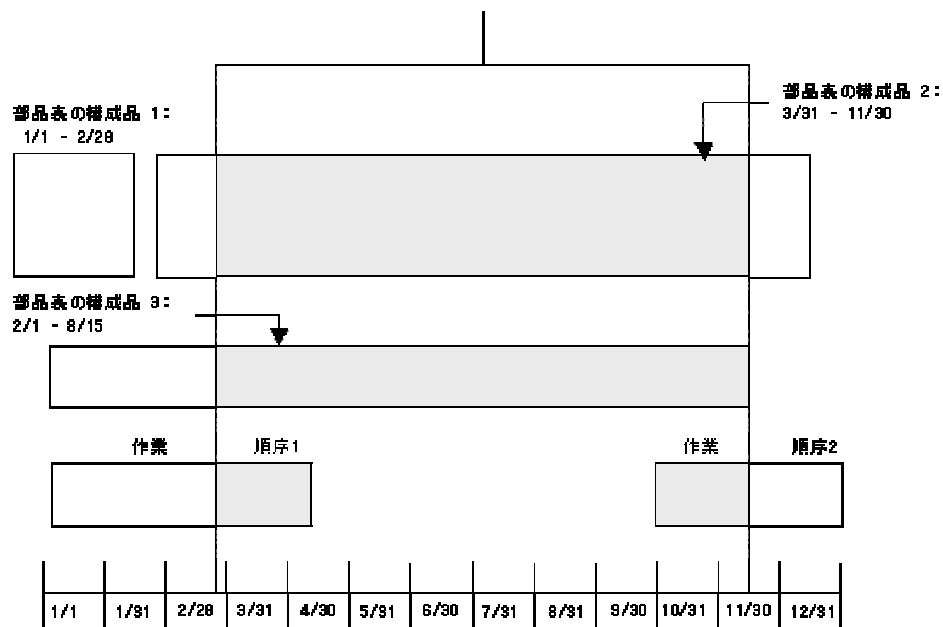
〈資源プロフィールの再生成〉プログラムでは、時間数(HR)でのみ計量単位が作成されます。その他の計量単位を使用する場合は、資源プロフィールを手入力します。


〈資源プロフィールの再生成〉では、指定した期間内の有効日付を持つ構成品を使用して、資源プロフィールを変更または更新します。特定の品目は、次の要因によりこのプログラムの影響を受けません。

- システムは、再生成用の処理オプションの有効日付範囲内にある部品表の構成品についてのみ、作業工程を検索します。
- 品目に割り当てられた有効期間と、処理オプションの有効期間内の日付を持つ部品表の構成品からのみ、資源プロフィールが作成されます。
- 資源プロフィールでの[有効開始]フィールドの値は、処理オプション、部品表、作業工程の[有効開始]の中で最も古い日付です。
- 資源プロフィールでの[有効終了]は、処理オプション、部品表、作業工程の各[有効終了]の中で最も新しい日付です。

次の図は、[有効開始]との間の日付を持つすべての部品表と作業工程を示します。

部品表および作業工程
再生成の有効日付 4/01 - 10/31



 生成に含まれる範囲

はじめる前に

- 該当する部品表、作業工程、作業場をすべて入力します。『製造データ管理』ガイドで次のトピックを参照してください。
 - 部品表の入力
 - 作業工程指示の処理
 - 作業場の処理

処理オプション: 資源プロファイルの生成(R3365)

処理

1. 再生成用の有効日付を入力します。

有効開始

有効終了

資源プロフィールの手作業による定義

最終品目に対する部品表や作業工程を定義していない場合には、資源プロフィールを手入力します。プロトタイプ品目や新製品の場合も手入力できます。

はじめる前に

- 事業所品目情報を入力します。

▶ 手作業で資源プロフィールを定義するには

〈定期 RRP/CRP〉メニュー(G3321)から、〈資源プロフィールの入力/変更〉を選択します。

1. 〈資源プロフィール改訂の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 品目 No.
 - 事業所
2. 次の任意フィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
 - スキップ先作業場
 - 資源単位タイプ
3. 資源プロフィールを定義するレコードを選んで[選択]をクリックするか、[追加]をクリックして新しい資源プロフィールを入力します。
4. 〈資源プロフィールの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
 - 資源単位タイプ
 - 有効開始日付
 - 有効終了日付
 - 時間基準

〈資源プロフィールの手作業による定義〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|---------|---|
| 資源単位タイプ | この作業場に関連した資源単位のタイプを示すコード。有効なコードは次のとおりです。 1 実労務時間 2 段取り労務時間 3 機械時間 9 その他(保管スペースなど) |

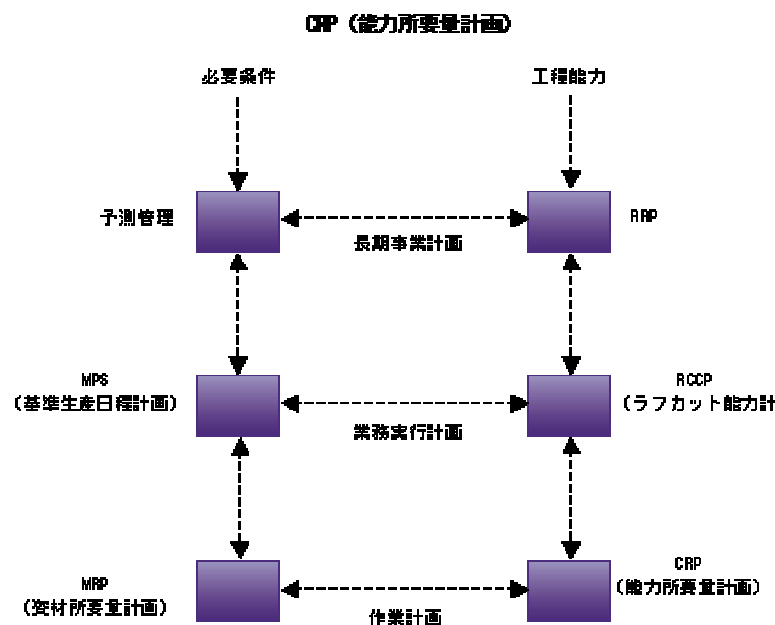
| | |
|---------------|--|
| 有効開始日付 | <p>次のいずれかの日付を示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 構成部品が部品表で有効となる日 ○ 作業工程が品目の作業工程のある順序として有効となる日 ○ レートスケジュールが有効となる日 <p>デフォルト値は現行のシステム日付になります。先日付有効日付を入力して、発生する変更に対して計画することもできます。将来無効となる品目は、製造原価計算システム、製造現場管理システム、および能力所要量計画システムで、記録され認識されます。MRP(資材所要量計画)システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付別に適切な構成部品が確定されます。フォームの中には、入力する有効日付を基にデータを表示するものもあります。</p> |
| 有効終了日付 | <p>この日付は次のいずれかを示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 構成部品が部品表において有効でなくなる日付 ・ 工程ステップが品目の作業工程の順序として有効でなくなる日付 ・ レート・スケジュールが無効となる日付 <p>変換世紀年用にデータ辞書で定義されているデフォルト年の 12 月 31 日がデフォルトの日付になります。今後の変更に対応するため、将来の有効日付を入力することも可能です。将来無効となる品目も、製造原価計算、生産管理能力計画システムで記録、識別できます。MRP システムは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付によって、有効な構成部品を決定します。フォームによっては、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。</p> |
| 時間基準 | <p>機械稼働時間数や労務時間数がある製品についてどのように表されるかを指示するコード(30/TB)。時間基準コードにより、各作業工程ステップに対して入力した機械稼働時間数や労務時間に使用される、時間基準またはレートを識別します。たとえば、1000 個につき 25 時間、1 万個につき 15 時間というようになります。〈時間基準コード〉で時間基準コードを保守管理します。</p> <p>〈ユーザー定義コード〉フォームの[記述-2]フィールド上の値が原価計算およびスケジューリングに使われます。記述はコードを説明するものですが、計算では使われません。</p> |

CRP(能力所要量計画)の処理

CRPシステムを使用して、MPS や MRP で生成された生産スケジュールを消化するのに十分な工程能力を確保します。工程能力が不十分な場合、計画または工程能力のいずれかを改訂する必要があります。

J.D. Edwards の CRP システムは、次のシステムから構成されます。

- RRP(資源所要量計画)
- RCCP(ラフカット能力計画)
- CRP(能力所要量計画)



RCCP は、重点作業場での工程能力の制限を明らかにします。

CRP では、利用可能な人員および設備リソースを、MRP により生成されたリソースの要求量と突き合わせます。また、CRP は MRP を改訂するか、またはリソースを増強する必要があるかどうかを判断します。

作業場の工程能力は、ある時間枠内で製品の生産に使用できる時間数が基準になります。MPS および MRP、製造現場管理システムにより、必要な数量の製造にかかる実際の時間数のデータが用意されます。

製造では、現状の製造計画で十分かどうか、または次のような追加のリソースが将来的に必要なかどうかを判断する必要があります。

- 経験のある人材
- 新しい機械設備
- 新しい施設または追加の不動産

需要予測は、RRP を展開させる論理上の開始点です。ただし、需要予測は実際の計画ではなく、計画に入力するデータである点に留意してください。RRP では製品の製造に必要な時間と資源を見積ります。

長期予測の生成が完了したら、まず資源所要量の計画を生成してから MPS 用のプログラムを実行します。RRP システムでは、販売予測を基にして製品の製造に必要な時間および労務を見積ります。

次のような長期計画の解決には RRP が役立ちます。

- 既存の設備の拡張
- 新規設備の取得
- 作業に対する人材の手配
- 設備投資の判断

RRP の使用により、戦略的なビジネス計画も現実に見合った計画でサポートできます。次のような計画に役立ちます。

- 戦略計画より短期間の、12 ヶ月から 3 年以内の計画
- 製品ファミリ単位での戦略計画よりも詳細な計画
- ビジネス計画に配分された予算の詳細を検証する計画

〈RRP〉プログラムでは、重点作業場ごとに能力所要量計画を生成します。長期計画上の問題に対処するには、計画した作業負荷をサポートする現在の工程能力および所要量についての理解が必要です。

RRP(資源所要量計画)の生成

資源単位と資源プロファイルを入力した後、〈RRP の生成〉プログラム(R3380)を実行します。計画には作業場での長期的な能力所要量の見積りが含まれます。能力所要量の具体例は次のとおりです。

- 将来の製造に対応するために雇用する必要があるスタッフの人数
- 新しい生産ラインに追加する機械の台数
- 追加の施設用に購入する不動産

長期計画では予測を作業オーダーの代わりに使用するため、このプログラムが作成するデータは予測に基づいて見積もられた工程能力所要量となります。工程能力に必要な日数が資源プロファイルと相殺されます。

作成できるデータのタイプは次のとおりです。

- 工程能力超過または工程能力未満というメッセージ
- 作業場についての期間別集計
- 作業場負荷タイプに基づいた新しい負荷プロファイル情報
 - レート・プロファイルは、作業場資源単位テーブル(F3007)からの使用可能な単位の数値です。
 - 負荷プロファイルは、マスター計画品目の予測およびその資源プロファイルから得られる予測負荷です。
 - 使用済み資源パーセントは、負荷プロファイルをレート・プロファイルで割った数値です。

- 使用可能資源は、レート・プロファイルから負荷プロファイルを差し引いた数値です。
- 累計使用可能資源は、使用可能資源の累計です。

RRP を計画するためのバージョンを設定する際は、次のデータ選択を設定してください。

処理する作業場

次のいずれかを選択します。

- N 重点作業場以外の作業場のみを処理
- 1 RRP の重点作業場のみを処理
- 2 CRP (能力所要量計画) の計算で重点作業場とされる作業場のみを処理
- 3 RRP と CRP の両方の重点作業場を処理
- 4 工程能力作業場ではない (能力所要量計画システムでは処理されない)

事業所および配送手配グループ

施設と作業手配グループの計画用に次の項目を選択できます。

- 特定の計画施設と作業手配グループ (どちらか一方または両方)
- RANGE または LIST の値を用いた計画施設グループおよび作業手配グループ (どちらか一方または両方)

はじめる前に

- 施設内のすべての作業場について、資源単位が存在することを確認します。
- すべての MPS 品目に対して、資源プロファイルが存在することを確認します。
- 資源プロファイルが適切な計量単位で設定されていることを確認します。計量単位は最大 5 種類まで使用できます。
- MPS 品目についての明細予測を〈予測の改訂〉プログラム (P3460) を使用して作成します。『予測管理』ガイドの「明細予測の処理」を参照してください。
- この生成で使用する予測タイプを指定します。予測タイプは最大 5 つまで使用できます。『予測管理』ガイドの「集計予測の設定」を参照してください。
- RRP を生成する全集計期間に対して製造現場カレンダーを設定します。

処理オプション: RRP (R3380)

バケット情報タブ

この処理オプションでは、再生成開始日付および計画期間、経過期間を指定します。

1. 再生成開始日付 (デフォルト=本日付)

計画処理を開始する日付を指定します。この日付は計画期間の開始日としても使用されます。ブランクの場合、システム日付が使用されます。

2. 計画期間 (最高 52 期間)

週 (例: 12 週間)

計画期間に含む週数を指定します。たとえば、〈MRP タイムフェイズ照会〉プログラム (P3413) のフォームを表示する場合、計画週数のデータにもアクセスします。

月(例:24 カ月)

計画期間に含む月の数を指定します。たとえば、〈MRP タイムフェイズ照会〉プログラム(P3413)のフォームを表示する場合、計画月数分のデータにもアクセスします。

3. 経過期間数を入力します。

0(デフォルト)

1

2

読み込んだプロファイルについて生成する経過期間数を指定します。この値は、プログラムの生成日付に使用する経過期間の数を表します。有効な値は次のとおりです。

0 0 期間(デフォルト)

1 1 期間

2 2 期間

処理タブ

この処理オプションでは、〈CRP/ラフカット能力計画〉プログラム(R3382)で使用する事業所と、工程能力未満および超過分のパーセントを指定します。また、計画中に作業場を作業手配グループ別に積み上げるかどうかともここで指示します。

1. 事業所

CRP/ラフカット能力計画プログラム(R3382)で使用する事業所を指定します。

2. 工程能力未満分をパーセントで入力します。

作業場が工程能力未満かどうかを判断する際の基準とする工程能力未満分のパーセント値を指定します。指定したパーセント値より能力未満分が大きい場合、能力負荷の状況コードが U(未満)のメッセージが表示されます。

たとえば、実効工程能力が 100 ユニットで工程能力未満パーセントを 5%に設定した場合、95 ユニットは作業場の有効な負荷とみなされます。これに対して、94 ユニットの負荷は、工程能力未満とみなされます。

3. 工程能力超過分をパーセントで入力します。

作業場が工程能力超過かどうかを判断する際の基準とする工程能力超過分のパーセント値を指

定します。指定したパーセント値よりも能力超過分が大きい場合、能力負荷の状況コードが 0 (超過) のメッセージが表示されます。

たとえば、実効工程能力が 100 ユニットで工程能力超過パーセントを 5%とした場合、105 ユニットまでは作業場の有効な負荷としてみなされます。これに対して、106 ユニットは能力超過となります。

4. 作業手配グループへの積上げ

ブランク = 作業手配グループに積み上げない

1 = 作業手配グループに積み上げる

作業手配グループ内の複数の作業場を、検討の対象としてこの作業手配グループに組み込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 作業手配グループに作業場を組み込まない

1 作業手配グループに作業場を組み込む

予測タイプ・タブ

この処理オプションでは、〈RRP の再生成〉プログラム(R3380)を実行したときに使用される予測タイプを指定します。予測タイプは 5 つまで入力できます。予測タイプはユーザー定義で、予測テーブル(F3460)で定義します。

1. 使用する予測タイプ(5 種類まで)

予測タイプ 1

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する予測タイプを指定します。予測タイプはユーザーが定義して、明細予測テーブル(F3460)に保存します。

予測タイプ 2

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する予測タイプを指定します。予測タイプはユーザーが定義して、明細予測テーブル(F3460)に保存します。

予測タイプ 3

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する予測タイプを指定します。予測タイプはユーザーが定義して、明細予測テーブル(F3460)に保存します。

予測タイプ 4

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する予測タイプを指定します。予測タイプはユーザーが

定義して、明細予測テーブル(F3460)に保存します。

予測タイプ 5

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する予測タイプを指定します。予測タイプはユーザーが定義して、明細予測テーブル(F3460)に保存します。

計量単位タブ

この処理オプションでは、〈RRP の再生成〉プログラム(R3380)を実行したときに使用される計量単位を指定します。計量単位は 5 つまで処理できます。

1. 使用する計量単位 (5 種類まで)

計量単位 1

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する計量単位を指定します。

計量単位 2

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する計量単位を指定します。

計量単位 3

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する計量単位を指定します。

計量単位 4

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する計量単位を指定します。

計量単位 5

RRP プログラム(R3380)の実行時に処理する計量単位を指定します。

RRP(資源所要量計画)の検討

RRP を生成する際には、作業場における各計画期間中の負荷を示すタイム・フェイズが作成されます。数カ所の作業場を、共通の機能、類似した作業内容または作業工程ステップなどに基づいて 1 つの作業手配グループとしてまとめた場合、このグループを参照すると、製造計画がグループとしてみた作業場の工程能力に与える影響を検討できます。

作業場に割り当てられる負荷を品目またはオーダーごとに判断するには、各期間の集計を検討します。また、各作業場に対するメッセージを検討したり、削除、除去または保留にすることもできます。

工程能力超過または工程能力未満の状態になった場合は、計画を検討して問題のある期間や作業場を明らかにすることができます。予測や工程能力を調整して、資源所要量計画の再生成が必要な場合もあります。

RRP に使用する作業手配グループの検討

数カ所の作業場を 1 つの作業手配グループとしてまとめる場合、そのグループを検討して、工程能力がそのグループ内の全作業場に与える影響を判断できます。作業手配グループを使って、共通の機能や類似した作業内容、作業工程のステップなどに基づいて作業場をまとめることができます。

作業手配グループを検討する際には、そのグループ内の全作業場についてのメッセージを検討でき、その情報を利用してグループ内で負荷を再配分することも可能です。

▶ 作業手配グループを検討するには

〈日次 RRP〉メニュー(G3311)から、〈作業手配グループの検討〉を選択します。

1. 〈能力メッセージ集計の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 作業場事業所
- 作業手配グループ

2. 次のオプションをオンにします。

- 全作業場

3. 次の任意フィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。

- 重点作業場
- メッセージ・タイプ
- 計量単位

4. 次のフィールドを検討します。

- 未処理メッセージ

〈作業手配グループの検討〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|---------------|--|
| 作業手配グループ | ビジネスユニット全体の作業場をグループ化するのに使用するカテゴリコード。たとえば、このコードを使って、同じビジネスユニットに所属するいくつかの作業場で稼働する類似した機械をグループ分けできます。 |
| 全作業場 重点作業場 | <p>イベントの処理タイプを示すオプション。</p> <p>工程能力の計算においてこの作業場がクリティカル・パスで使用する重点作業場かどうかを示すコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>N 重点作業場ではない</p> <p>1 RRP の計算のみで使用する重点作業場</p> <p>2 ラフカット能力計画および CRP の計算の際に、クリティカル・パスで使用する作業場。</p> <p>3 RRP、ラフカット能力計画、CRP の計算の際に、クリティカル・パスとして使用する作業場。このフィールドで 1 または 2 を選択すると、3 に該当する作業場も表示されます。</p> <p>4 CRP で使用する作業場ではない。この作業場は CRP の計算には含まれません。</p> <p>注：データ選択とは、RRP、ラフカット能力計画、CRP のプログラムで情報のグループを処理するためのシステム機能です。</p> |
| メッセージ・タイプ | <p>能力計画システムで生成されるメッセージタイプを識別するコード。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>A 警告メッセージ M 手入力メッセージ O 工程能力超過 U 工程能力未満</p> |
| 計量単位 | <p>在庫品目の表示数量を示すユーザー定義コード(00/UM)。</p> <p>たとえば、CS(ケース)や BX(箱)などです。</p> |
| 未処理メッセージ | <p>品目、備考、説明に関する簡単な記述。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>A SUMMARY OF THE DETAILED MESSAGES FOR THE WORK CENTER. FOR EXAMPLE, IF THE WORK CENTER HAS FOUR UNDER-CAPACITY MESSAGES (MESSAGE TYPE U), THIS FIELD DISPLAYS UUUU.</p> |

処理オプション: 能力メッセージ集計 (P3301)

デフォルト

1. 表示する重点作業場コードを入力するか、ブランクにして全作業場を表示します。

2. 工程能力モードを入力します。

1 = RRP

2 = ラフカット能力

3 = CRP

3. デフォルトの計量単位を入力します。

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。ブランクにすると、ZJDE0001 が使われます。

作業場の改訂 (P3006)

RRP に使用する作業場負荷の検討

〈RRP の再生成〉プログラム(R3380)では、ある作業場に割り当てられる工程能力負荷を、計画期間別に数値ごとに分類します。この情報は、工程能力または予測を調整するかどうかの判断に使用します。

〈作業場マスターの改訂〉フォームの[負荷基準コード]フィールドの値により、負荷のタイプを確定します。たとえば、機械時間数および段取時間数を負荷基準コードとして入力した場合、機械時間数のみを入力した場合とは異なる数値が表示されます。

負荷タイプの計算には次のようなものがあります。

レート・プロファイル ある作業場で利用可能な総工程能力

負荷プロファイル 予測を満たすために必要な工程能力
負荷プロファイル = (予測数量 x 労務または機械時間数) / (効率 x 稼働率) x 時間基準コード

使用済み資源パーセント 負荷プロファイルをレート・プロファイルで割った値

使用可能資源 レート・プロファイルから負荷プロファイルを差し引いた値

累計使用可能資源 使用可能資源の累計

需要を計算する際には、能力資源プロフィール・テーブル(F3303)の[資源相殺]フィールドの値によって結果が相殺(調整)されます。[資源相殺]フィールドの値によって、計画上の要求日付から調整する作業場の有効日数が決まります。

はじめる前に

- 正しく設定した現行のすべての資源単位を基にして RRP(資源所要量計画)を生成してください。

▶ RRP に使用する作業場負荷を検討するには

〈日次 RRP〉メニュー(G3311)から〈作業場負荷の検討〉を選択します。

1. 〈作業場負荷の検討〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 作業場
2. 次の任意フィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
 - 計量単位
 - 開始日付
3. 次のフィールドを検討します。
 - 記述

〈RRP に使用する作業場負荷の検討〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|----|----------------|
| 記述 | ユーザー定義名称または備考。 |

処理オプション: 作業場負荷の検討(P3313)

デフォルト

1. 工程能力モードを入力します。
 - 1 = RRP
 - 2 = ラフカット能力
 - 3 = CRP
2. 表示するロー記述リストのユーザー定義コードを入力します。
3. デフォルトの計量単位を入力します。
4. 呼び出す作業手配リスト・プログラムのバージョンを入力します。デフォルトは ZJDE0001 です。

バージョン

次のプログラムのバージョンを入力します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使われます。

期間別集計の検討

作業場の工程能力負荷の検討に加えて、作業場の負荷を品目別に評価することもできます。作業負荷の期間および品目別に評価します。ここで検討できるのは次の項目です。

- 作業場用に計画される品目
- 負荷を構成する品目の数量
- 特定品目の予測に使われる、作業場の合計負荷の割合（パーセント）。負荷は指定した計量単位を使用して期間別に集計されます。

この情報によって、予測や作業場での工程能力を調整するかどうかを判断します。

▶ 期間別集計を検討するには

〈日次 RRP〉メニュー(G3311)から、〈期間集計の検討〉を選択します。

1. 〈期間集計の検討処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 作業場事業所
- 作業場

2. 次の任意フィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。

- 計量単位
- 期間開始
- 終了

3. 次のフィールドを検討します。

- 期間終了
- 品目
- 数量
- %
- オーダーNo.

処理オプション: 期間集計の検討(P3312)

デフォルト

1. 工程能力モードを入力します。

1 = RRP

2 = ラフカット能力

3 = CRP

2. デフォルトの計量単位を入力します。

3. 呼び出す作業手配リストのバージョンを入力します。デフォルトは ZJDE0001 です。

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。ブランクにすると ZJDE0001 が使われます。

1. 作業場の改訂 (P3006)

2. 予測の改訂 (P3460)

3. MRP/MPS メッセージの改訂 (P3411)

4. 製造現場ワークベンチ (P31225)

メッセージ詳細の検討

RRP を生成するたびにメッセージが作成され、作業負荷と工程能力の計画値が一致しない作業場が明らかになります。〈メッセージ詳細の検討〉では、負荷が工程能力を超えているか、または工程能力未満かが示されます。各作業場に対するメッセージは、メッセージ・タイプ別にアルファベット順に表示されます。

〈メッセージ詳細の検討〉プログラム(P3311)を使用して、メッセージをクリア、保留、または削除します。工程能力メッセージは処理できません。各メッセージには備考を追加して処理の記録とすることができます。さらに、関連するフォームにアクセスして、作業場に対する日付や数量、重要な事業所製造データの確認または変更が可能です。

計画は繰返し生成が可能です。RRP の再生成の際には、次のメッセージを除くすべてのメッセージが削除されます。

- 手入力したメッセージ
- 保留にしたメッセージ

▶ メッセージ詳細を検討するには

〈日次 RRP〉メニュー(G3311)から、〈メッセージ詳細の検討〉を選択します。

1. 〈能力メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 作業場事業所
- 作業場

処理オプション:〈メッセージ詳細の検討〉プログラム(P3311)

デフォルト

1. 工程能力モードを入力します。

1 = RRP

2 = ラフカット能力

3 = CRP

2. デフォルトの計量単位を入力します。

3. 作業場の改訂(P3006)のデフォルトバージョンを入力します。

RRP の検証

資源所要量計画の検証では、負荷が工程能力を超えている作業場を識別し、予測または資源を調整し、計画を再生成してその調整によって負荷が各作業場に均等に配分されたかどうかを見極めます。

次のステップを実行することにより、RRP を検証します。

1. RRP を検討するためのステップを実行します。
2. 予測を改訂します。
3. RRP を再生成するためのステップを実行します。
4. 各作業場でのすべての負荷が適切な状態になるまで、このステップを繰り返します。

参照

- 『所要量計画』ガイドの「RRP の検討」
- 『予測管理』ガイドの「集計済み明細予測の処理」

単一事業所計画

単一事業所計画では、1つの事業所に関する流通/製造計画を立てます。すべての需要/供給計算は1つの事業所内で行う必要があります。品目が他の事業所で使用可能であっても、単一事業所計画では考慮されません。

単一事業所計画入力処理

計画担当者は、所要量計画を生成する前に、計画システムで使用する入力データが正しいかどうかを検討する必要があります。計画システムで使用する入力データを検討する際は、次の情報を分析し、必要に応じて変更します。

| | |
|-------------|--|
| 予測 | 所要量計画の生成の入力データとして使用します。市場動向により調整する必要があります。 |
| 部品表 | 部品表で品目リードタイムと構成品の引当可能数量を検討します。 |
| 正味変更 | 品目の正味変更を検討します。たとえば、品目レコードが変更されると、計画担当者が所要量計画の生成または正味変更の生成時に検討できるように、その品目にフラグが立てられます。 |

はじめる前に

- 個々の需要品目に対して予測を生成します。詳しくは『予測管理』ガイドの「明細予測の作成」を参照してください。
- RRP を検証します。『所要量計画』ガイドの「RRP の検討」を参照してください。

明細予測の改訂

予測の作成と検討を行った後、顧客の傾向の変化や市場動向、競合他社の活動、自社の市場戦略などに合わせて予測を改訂することができます。予測を改訂すると、既存の予測にある情報を手作業で変更したり、予測の追加や削除、予測に対する記述テキストを入力できます。

品目番号別、事業所別、予測タイプ別、およびこれらの組合せを使って、改訂する予測にアクセスできます。期間数を絞り込むには、開始要求日付を指定します。

予測を改訂する時に、次の組合せが各品目番号および事業所レコードに対して固有であるかどうかを確認してください。

- 予測タイプ
- 要求日付
- 顧客番号

たとえば2つのレコードで、要求日付および顧客番号が同じである場合、予測タイプは異なるはずです。

▶ 明細予測を改訂するには

〈定期予測操作〉メニュー(G3421)から〈予測の入力/変更〉を選択します。

1. 〈予測検討の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 事業所
- 品目 No.
- 計量単位
- 予測タイプ

2. 予測を選んで、[選択]をクリックします。

| 予測 タイプ | 予測 日付 | 品目No. | 事業所 | 顧客 No. | 記述 | 初期 数量 | 予測 数量 |
|-----------------------------|----------|-------|-----|-----------|----------------------|----------|----------|
| <input type="checkbox"/> BF | 05/01/31 | 220 | | M30 | | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/01/31 | 220 | | M30 | 4242 Capital System | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/01/31 | 220 | | M30 | 4245 Cloud Nine Inc. | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/02/28 | 220 | | M30 | | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/02/28 | 220 | | M30 | 4242 Capital System | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/02/28 | 220 | | M30 | 4245 Cloud Nine Inc. | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/03/31 | 220 | | M30 | | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/03/31 | 220 | | M30 | 4242 Capital System | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/03/31 | 220 | | M30 | 4245 Cloud Nine Inc. | N | |
| <input type="checkbox"/> BF | 05/04/30 | 220 | | M30 | | N | |

3. 〈明細予測の改訂〉で、次のフィールドのうち 1 つを変更します。

- 予測数量
- 予測金額

4. 予測タイプにテキストや図面などの情報を関連付けるには、ローを選んで[フォーム]メニューから[添付]を選択します。

5. [OK]をクリックします。

明細予測の改訂のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|------|---|
| 計量単位 | 在庫品目の表示数量を示すユーザー定義コード(00/UM)。 たとえば、CS(ケース)や BX(箱)などです。 |

MRP リードタイムの検討

〈部品表照会〉プログラム(P30200)の〈リードタイム照会〉バージョンを使用して、構成品または原材料のリードタイムを照会します。

参照

- 『製造データ管理』ガイドの「部品表の検索」の「処理オプション: 部品表照会(P30200)」

▶ MRP リードタイムを検討するには

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈リードタイム照会〉を選択します。

1. 〈リードタイム照会 - 複数レベル/インデント付〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、リードタイムを表示する品目を検索します。

- 事業所
- 親品目

PeopleSoft. リードタイム照会 - 複数レベル/インデント付

選択 検索 閉じる フォーム レポート ビュー ロー ツール

部品表照会 部品表検索 部品表照会

事業所 M30 Touring Bike, Red

品目 No. 220

品目リードタイム 標準リードタイム 2 製造リードタイム 2 累積リードタイム 2

部品表タイプ M

改訂レベル 基準日 03/09/23 スキップ先行

| レベル | 第2品目No. | 記述 | 実数標準 リードタイム | 実数製造 リードタイム | 実数累積 リードタイム | 数量 | 計量 単位 | 固定値 | 出庫 コード |
|-----|---------|-----------------------|----------------|----------------|----------------|-----|----------|-----|-----------|
| 1 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | 8 | | 8 | 1 | EA | V | U |
| 2 | 2004 | Cro-Moly Frame | 3 | | 3 | 1 | EA | V | I |
| 3 | 9001 | 25 mm Cro-Moly Tubing | 25 | | | 152 | CM | V | B |
| 3 | 9002 | 50 mm Cro-Moly Tubing | 25 | | | 112 | CM | V | B |
| 3 | 9004 | 50 mm Cro-Moly Bar | 25 | | | 10 | CM | V | B |
| 2 | 9011 | Paint, Red | 4 | | | 225 | ML | V | B |
| 2 | 9031 | Primer | 4 | | | 225 | ML | V | B |
| 2 | 9026 | Acid | 2 | | | 3 | LP | F | I |
| 2 | 2005 | Chain Stay | 2 | | 2 | 2 | EA | V | B |
| 3 | 9003 | 16 mm Cro-Moly | 25 | | | 203 | CM | V | B |

2. [リードタイム照会]タブをクリックして、次のフィールドの値を検討します。

- 標準リードタイム
- 製造リードタイム
- 累積リードタイム

部品引当可能数量情報の検討

作業オーダーまたはレート・スケジュールを作成する前に、一定量の親品目を製造するのに必要な部品の引当可能数量を判断できます。〈部品引当可能数〉プログラム(P30200)を使用して、使用可能な部品数量を確認します。

作業オーダーやレート・スケジュールを製造現場に発行する前に、作業オーダー部品リストを検討して、要求数量の親品目を生産するのに必要な部品の数量を確認できます。それらの部品が必要な数量だけ使用可能かどうかは、〈作業オーダー部品リスト照会〉プログラム(P3121)により確認できます。

部品に対してソフト・コミットを指定した場合、引当可能数量として表示される数量は全保管場所における引当可能数量を示します。部品に対してハード・コミットを指定した場合、ハード・コミットする保管場所からの引当可能数量のみが表示されます。作業オーダーおよび受注オーダーに対してハード・コミットまたはソフト・コミットされた各部品の数量を表示できます。

▶ 部品引当可能数量を検討するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)で、〈部品引当可能数〉を選択します。

1. 〈部品在庫照会-複数レベル/インデント付〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 親品目
- 事業所

| レベル | 部品目No. | 記述 | 数量 | 手持数量 | 引当可能数量 | 計量単位 | 固定コード | 出庫 | 有効な構成 |
|-----|--------|-----------------------|-----|--------|----------|------|-------|----|-------|
| 1 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | 1 | 200 | 177 EA | V | U | | |
| 2 | 2004 | Cro-Moly Frame | 1 | | 177 EA | V | I | | |
| 3 | 9001 | 25 mm Cro-Moly Tubing | 152 | 3500 | 1810 CM | V | B | | |
| 3 | 9002 | 50 mm Cro-Moly Tubing | 112 | 3000 | 1754 CM | V | B | | |
| 3 | 9004 | 50 mm Cro-Moly Bar | 10 | 200 | 89 CM | V | B | | |
| 2 | 9011 | Paint, Red | 225 | 745000 | 35500 ML | V | B | | |
| 2 | 9031 | Primer | 225 | 745000 | 76500 ML | V | B | | |
| 2 | 9026 | Acid | 3 | 12 | 3 LP | F | I | | |
| 2 | 2005 | Chain Stay | 2 | 90000 | 89644 EA | V | B | | |
| 3 | 9003 | 16 mm Cro-Moly | 203 | 9000 | 4311 CM | V | B | | |

2. 次のフィールドを検討し、[閉じる]をクリックします。

- 第2品目 No.
- 引当可能数量

これらのステップを完了した後、部品リストでの引当可能数量を検討できます。

フィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|--------|--|
| 引当可能数量 | 引当可能数量は、手持数量から引当数量、予約数量、およびバックオーダー数量を減算した数量に設定できます。引当可能数量はユーザ一定義で、〈事業所固定情報〉で設定することができます。 |

品目の正味変更の検討

〈正味変更の検討〉プログラム(P3402)を使用して、所要量計画システム全体で、計画または未計画の処理により変更が生じた品目を検討します。計画担当者番号、計画ファミリ、事業所および特定の計画コードなどにより、選択した品目グループの検索が可能です。すべてに品目の関連するタイム・フェイズ、在庫、スケジュール情報などにアクセスすることができます。

品目に変更があった場合、〈正味変更集計の処理〉フォームで[正味変更]フィールドに Y が表示されます。自動的に正味変更フラグをアクティブにするプログラムは次のとおりです。

| | |
|----------------|--|
| 部品リストの改訂 | 品目を追加、変更または削除することで、その品目のフラグがアクティブになります。品目の事業所が変更された場合は、新旧両方の保管場所が更新されます。 |
| 代替部品リスト | どのような選択でも、選択された品目および代替された品目の両方に対するフラグがアクティブになります。 |
| 作業オーダーの入力 | 品目を追加、削除することで、その品目のフラグがアクティブになります。品目の要求日付または数量を変更すると、システムにより品目のフラグがオンになります。品目状況が“99”に変わり、オーダー数量が完了数量と同じでない場合、その品目のフラグがアクティブになります。品目の事業所が変更された場合は、新旧両方の保管場所が更新されます。 |
| 作業オーダーのための在庫出庫 | 過剰出庫の場合にのみフラグがアクティブになります。 |
| 作業オーダーのための在庫完了 | 品目状況が 99 に変わり、オーダー数量が完了数量に満たない場合、その品目のフラグがアクティブになります。 |
| 在庫調整 | 在庫の調整があった品目のフラグがアクティブになります。 |
| 在庫移動 | 1 つの事業所から他の事業所に在庫が移動された場合には、両方の保管場所で影響を受けた品目のフラグがオンになります。 |
| 部品表マスター | 追加または削除により変更された構成品の親品目のフラグがアクティブになります。構成品に対する品目、単位数量、仕損数量、有効日付の変更により、その構成品の親品目に対するフラグがアクティブになります。 |
| 使途先の変更 | 構成品の変更により、変更された構成品の親品目のフラグがアクティブになります。 |
| 詳細メッセージの検討 | オーダー・メッセージおよび数量、開始日付、要求日付の処理を実行すると、その品目に対するフラグがアクティブになります。督促または遅延メッセージ、および推奨開始日付または推奨要求日付の変更に対して処理を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。 |
| 予測改訂 | 追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。 |
| 製造データの改訂 | 追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。 |

| | |
|-----------|--|
| 未処理数量の再転記 | 再転記により、処理オプションで指示した状況（通常は 99）と同じ状況を持つ作業オーダーの、引当済み構成品の在庫が取り消されます。再転記すると取消し済みの在庫のフラグがアクティブになります。 |
| リードタイム積上げ | このプログラムにより、事業所品目テーブル(F4102)の重要な製造データが変更になることがあります。変更があると、品目のフラグが更新されます。 |
| 受注オーダー入力 | 追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。 |
| 購買オーダー入力 | 追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。 |
| 正味変更の検討 | [正味変更]フィールドを手作業で更新すると、その品目のフラグがアクティブになります。 |

また、事業所品目テーブル(F4102)の正味変更フラグは、MRP を次回実行して需給に変更が加わるとアクティブになります。たとえば、次のような場合があります。

- オーダー・メッセージに対して処理を行った結果、数量、開始日付または要求日付のいずれかに変更が生じた場合。
- 督促または遅延のメッセージに対するアクションを実行し、提示された開始日付または要求日付が処理される場合。
- オーダーを取り消す場合

注:

〈正味変更の検討〉プログラムから正味変更フラグを更新できます。セキュリティの設定を変更して、計画責任者など適切な担当者のみがアクセスを持つようにしてください。

▶ 品目の正味変更を検討するには

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から、〈正味変更の検討〉を選択します。

1. 〈正味変更集計の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、次回の正味変更生成に含める品目を検索します。
 - 事業所
 - 基準計画ファミリ

処理オプション: 正味変更の検討 (P3402)

デフォルト

計画コードを入力します。ブランクの場合、すべてのコードが対象になります。

1. 計画コード
-

所要量計画の生成

MPS は、単一の品目または全品目について生成可能です。MPS を生成すると、選択した情報が評価され、計算が実行されます。続いて、選択した全品目の期間別計画スケジュールの推奨案が提示されます。計画を最新に保つため、MPS は最低でも週に 1 回は生成してください。

処理オプションの[生成モード]を設定すると、総再生成または正味変更のどちらかを選択できます。正味変更処理の場合、前回の生成より後に変更のあった品目のみを組み込むことができます。〈正味変更の検討〉プログラム(P3402)を使用して、正味変更生成に含める品目を確定します。

計画スケジュールの再生成

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈DRP 再生成〉を選択します。

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MPS 再生成〉を選択します。

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MRP 再生成〉を選択します。

〈DRP 再生成〉と〈MPS 再生成〉は〈MRP/MPS の再作成〉プログラム(R3482)のバージョンで、データ選択で指定した条件を満たす品目すべての単一レベル DRP スケジュールと MPS スケジュールをそれぞれ生成します。このプログラムは次の処理を行います。

- 選択した予測または受注オーダーを読み取る
- DRP/MPS/MRP 組込規則からのデータを使用して、MPS 品目の所要量を計算する
- 計画オーダーを部品表の構成部品レベルまで展開しない

〈MRP/MPS の再作成〉プログラムの〈MRP 再作成〉バージョンは、部品表品目の計画オーダーを展開し、複数レベル資材調達計画を生成します。

スケジュールが生成される前に、選択された品目に対するメッセージおよびタイム・フェイズ・テーブルが削除されます。

MPS を生成するバージョンを設定する際は、次の内容を考慮してください。

データ選択 事業所およびカテゴリ・コード(通常は基準計画ファミリ)、計画コードなどに基づいてデータ選択を決定します。基準とするテーブルのフィールドからの選択は、すべて処理可能です。

データ順序 サンプル・レポートからデータ順序をコピーします。このデータ順序は変更しないでください。予期しない結果を招くことがあります。

正味変更計画スケジュールの生成

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈DRP 正味変更〉を選択します。

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MPS 正味変更〉を選択します。

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MRP 正味変更〉を選択します。

〈DRP 正味変更〉、〈MPS 正味変更〉、〈MRP 正味変更〉は、すべて〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)のバージョンです。処理オプションで正味変更を指定してください。データの選択をさらに詳しく定義すると、〈正味変更集計の処理〉フォームで特定の品目のみを含めることができます。〈DRP 正味変更〉、〈MPS 正味変更〉、または〈MRP 正味変更〉を実行すると、次の処理が行われます。

- 選択したデータの評価
- 計算の実行
- 選択した品目についてタイム・フェイズおよびメッセージを生成する

〈正味変更の検討〉プログラム(P3402)から、次の処理に基づいて品目が選択されます。

- 部品表の変更
- 在庫取引
- 予測調整
- 作業オーダーの変更
- 購買オーダーの変更
- リードタイム積上げによるリードタイム値の変更
- 受注オーダーの変更
- 親オーダー所要量の変更

正味変更プログラムは定期的に実行して継続的にスケジュールを更新してください。このプログラムにより、〈アクション・メッセージ〉、〈部品表の逆展開〉、〈タイム・フェイズ〉などのテーブルに書き込みが行われます。タイム・フェイズおよびメッセージの検討プログラムを使用して、このプログラムによって生成された情報をオンラインで参照できます。

処理オプション:MRP/MPS 所要量計画(R3482)

期間タブ

この処理オプションにより、計画作成時に使用される日付および期間を指定します。

1. 生成開始日付

計画処理を始めるのに使用する日付を指定します。この日付は計画期間の開始日にもなります。

2. 経過期間

0(デフォルト)

1

2

生成開始日付からさかのぼってどれだけの期間分の需要/供給を含めるかを指定します。有効な値は次のとおりです。

0 0 期間(デフォルト)

1 1 期間

2 2 期間

3. 計画期間

計画日数

計画に組み込む期間数を指定します。例えば、タイムフェイズを表示する際、計画日数の日次データ、計画週数の週次データ、計画月数の月次データの順でデータを参照します。

計画週数

計画に組み込む週の数指定します。例えば、タイムフェイズを表示する際、計画日数の日次データ、計画週数の週次データ、計画月数の月次データの順でデータを参照します。

計画月数

計画に組み込む月数を指定します。例えば、タイムフェイズを表示する際、計画日数の日次データ、計画週数の週次データ、計画月数の月次データの順でデータを参照します。

パラメータ・タブ

この処理オプションにより、処理の基準を定義します。

注:

生成タイプの選択については、次のことに注意してください。

- 生成タイプ 1 = 単一レベル MPS/DRP。この生成タイプは、流通環境で親/構成関係のない購買部品用に、または製造環境で親/構成関係がある場合に使用できます。
- 〈追加システム情報〉フォームの[工場製造]タブのデータ選択で指定した、計画コード 1 の品目すべてについて、タイム・フェイズが作成されます。製造品目または購買品目のいずれの場合も同じです。
- 製造品目の場合、需要は構成レベルにまで展開されません。MPS の最終品目を最初に処理する場合は、生成タイプ 1 を使用してください。この方法により、需要を構成品に反映させる前にスケジュールをより確実にすることができます。

- ペギング・レコードは作成されません。
- 生成タイプ 2 = 計画部品表。この生成タイプを使用して、計画部品表付き品目の計画を立てます。計画部品表には「架空の親品目」がありますが、これは製造されることはなく、製品グループの平均的な構成を示すために使われます。

この生成タイプは、親品目の予測に部品表のフィーチャー計画パーセントを掛けることにより、親品目の予測をその構成レベルにまで展開します。その後、構成品についての新しい予測が作成されます。たとえば、架空の親品目「自転車」の予測が 1,000 だとします。この予測 1,000 は、マウンテン・バイク 100、ツーリング・バイク 500、通勤用自転車 400 に配分されます。

この生成タイプを使用するには、次の項目を設定する必要があります。

- 〈追加システム情報〉フォームの[工場製造]タブで、架空の親品目の計画コードを 4 にする
- 構成品の計画コードを 5 にする
- 部品表の[フィーチャー計画%]が正しく設定されている必要があります。
- 処理オプションで予測タイプを指定して、構成品を親品目から読み込み、作成する
- 生成タイプ 3 = 複数レベル MPS。この生成タイプは生成タイプ 1 の代替で、MPS 品目を上から下まですべての階層において処理します。データ選択で指定したすべての親品目について、需要が構成レベルにまで展開されます。親品目だけでなく、処理する品目すべてをデータ選択で指定する必要があります。また、ペギング・レコードも作成されます。
- 生成タイプ 4 = MPS 付きまたは MPS なしの MRP。生成タイプ 3 と同じ機能を持ちます。再生成を実行して MPS を確定したら、データ選択で MRP 品目のみ(計画コード 2 または 3)に対象を絞り込むことができます。これにより、処理時間を削減します。この処理が可能なのは、MPS 品目からの需要データが MPS/MRP/DRP 下位レベル所要量(ペギング)テーブル(F3412)にまだ保存されているためです。
- 生成タイプ 5 = 凍結 MPS 付き MRP。この生成タイプは確定した後の MPS を凍結します。この生成タイプを実行する前に、MPS 品目に必要な調整を済ませ、オーダーをリリースして需要を満たします。凍結時間枠で計画期間の一部を凍結するのと同じ要領で、計画期間全体が凍結されます。この生成を実行すると結果は次のようになります。
 - 新しいオーダーは計画されない。
 - 既存のオーダーに対してはメッセージが作成されない。
 - 調整済み終了時使用可能数量がマイナスの場合もある。
 - 需要は既存の作業オーダーからのみ構成レベルに展開される。親品目からの需要(-PWO)ではなく、作業オーダーからの需要(-FWO)のみになります。
- 生成タイプ 6 = 納期回答エンジンの初期化

1. 生成モード

- 1 = 正味変更
- 2 = 全再生成

総再生成には、データ選択で指定した全品目が含まれます。正味変更には、プログラムを最後に実行した後に変更したデータ選択内の品目のみが含まれます。有効な値は次のとおりです。

- 1 正味変更
- 2 全再生成

2. 生成タイプ

- 1 = 単一レベル MPS/DRP
- 2 = 計画部品表
- 3 = 複数レベル MPS
- 4 = MRP (MPS あり/MPS なし)
- 5 = MRP (凍結 MPS あり)

詳しくは[パラメータ]タブのヘルプを参照してください。有効な値は次のとおりです。

- 1 単一レベル MPS/DRP
- 2 計画部品表
- 3 複数レベル MPS
- 4 MPS (MRP あり/MRP なし)
- 5 凍結 MPS ありの MRP

3. ユーザー定義コードタイプ

計算されてタイムフェイズ・テーブル(F3413)に書き込まれる数量タイプのリストを含むユーザー定義コードテーブル(システム 34)を指定します。デフォルトは QT です。

4. 需要/供給組込規則のバージョン

〈需要/供給組込規則〉のどのバージョンを読み込むかを指定します。これらの規則は、処理用品目の選択に使用する基準を定義します。

手持数量タブ

この処理オプションにより、プログラムによる手持在庫の計算方法を定義します。

1. ロット満了日付の組込み

- blank = 組込まない
- 1 = 組込む
-

手持在庫の計算に満了ロットを含めるかどうかを指定します。例えば、2005 年 8 月 31 日に満了となる 200 の手持在庫があり、2005 年 9 月 1 日に 200 の在庫が必要な場合、満了ロットは認識されず、再発注または製造を促すメッセージが作成されます。有効な値は次のとおりです。

Blank 手持在庫の計算に満了ロットを含めない

1 手持在庫の計算に満了ロットを含める

2. 安全在庫の減算

Blank = 差し引かない

1 = 差し引く

開始引当可能数量から安全在庫数量を差し引いた数量と、差し引く前の数量のどちらを計画の基準とするかを指定します。有効な値は次のとおりです。

Blank 差し引かない

1 差し引く

3. 入荷工程中の数量

積送中数量

Blank = 手持在庫に含めない

1 = 手持在庫に含める

製造環境では、即時に引当可能かどうかを判断するために在庫の所在を設定する必要があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算に輸送中数量を含める場合は、“1”を入力してください。入力しない場合は、タイムフェイズの〈入荷〉(+IR)行に数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ引当可能であると想定します。タイムフェイズでの数量の表示方法のみが異なります。有効な値は次のとおりです。

Blank 手持在庫に含まない

1 手持在庫に含む

検査中数量

Blank = 手持在庫に含めない

1 = 手持在庫に含める

製造環境では、即時に引当可能かどうかを判断するために在庫の所在を明らかにしなければなりません場合があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算に検査中数量を含める場合は、“1”を入力してください。入力しない場合は、タイムフェイズの[入荷](+IR)行に数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ引当可能であるとみなします。タイムフェイズでの数量の表示方法のみが異なります。有効な値は次のとおりです。

Blank 手持在庫に含めない

1 手持在庫に含む

ユーザー定義数量 1

Blank = 手持在庫に含めない

1 = 手持在庫に含める

製造環境では、即時に引当可能かどうかを判断するため、在庫の所在を明らかにしなければならぬ場合があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算に含まれるユーザー定義数量(入荷工程の改訂フォームの[更新作業 1]フィールドで定義)を加える場合、“1”を入力します。入力しない場合は、タイムフェイズの[入荷](+IR)行の数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ引当可能であるとみなします。ただし、タイムフェイズの数量の表示方法のみが異なります。有効な値は次のとおりです。

Blank 手持在庫に含めない

1 手持在庫に含む

ユーザー定義数量 2

Blank = 手持在庫に含めない

1 = 手持在庫に含める

製造環境では、即時に引当可能であるかどうかを判断するために在庫の所在を設定する場合があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算に含まれるユーザー定義数量(入荷工程の改訂フォームの[更新作業 2]フィールドで定義)を加える場合、“1”を入力します。入力しない場合は、タイムフェイズの[入荷](+IR)行の数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ引当可能とみなします。ただし、タイムフェイズの数量の表示方法のみが異なります。有効な値は次のとおりです。

Blank 手持在庫に含めない

1 手持在庫に含む

4. ロット保留コード(最大 5 つ)

Blank = 手持在庫の計算に保留ロットを含めない

* = 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

手持在庫の計算に含めるロットを指定します。最大 5 つのロット保留コード(41/L)を入力できます。

Blank 手持在庫の計算に保留ロットを含めない

*(アスタリスク) 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

5. 期日を経過したレート・スケジュールの供給への組み込み

blank = 組み込まない

1 = 供給として組み込む

期日を過ぎたレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給と見なすかどうかを指定します。この処理オプションに 1 を入力すると、これらの数量はスピード時間入力プログラム (P051121) のレート・スケジュール未調整(+RSU)およびレート・スケジュール調整(+RS)の行に含まれます。有効な値は次のとおりです。

blank

期日を経過したオーダーを供給と見なさない

1

期日を経過したオーダーを供給と見なす

予測タブ

この処理オプションは次の 2 つの目的で使用します。

- プログラムが需要として読み取る予測タイプを指定する。
- 予測消化のための特殊なロジックを起動させる。

1. 使用する予測タイプ (5 種類まで)

予測は需要のソースです。予測管理システム内の 12 の異なる予測タイプを使用して予測を作成できます。品目の需要実績と比較して、予測タイプの 1 つが最適予測(BF)タイプとして提示されます。この処理オプションを使用して、どの予測タイプによる予測数量が計画プロセスに含まれるかを定義します。スペースなしで複数の値を入力してください。

例: 0102BF。

2. 計画部品表の MPS 予測タイプ

生成タイプ 2 の計画部品表を展開する際、構成品の予測を作成するのに使用される予測タイプ (UDC 34/DF) を指定します。この値はこの機能の「使用する予測タイプ」の処理オプションの設定と同じにしてください。

次の機能は将来使用予定です。

予測消化ロジックを 2(顧客別予測消化)に設定すると、実際の顧客別日次需要予測を作成する際に使用する予測タイプ(34/DF)をこの処理オプションで指定します。この値はこの機能の「使用する予測タイプ」の処理オプションの設定と同じにならないようにしてください。

3. 予測消化ロジック

ブランク = 予測消化を使用しない

1 = 予測消化を使用する

2 = 顧客別に予測消化を使用する

所要量計画の処理中に予測消化ロジックを使用するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

予測消化を使用しない

1

予測消化を使用するこの値により、計画枠規則 H を持つ品目の受注オーダーと予測数量を予測消化期間内で合計するための予測消化ロジックを呼び出します。

2

顧客別予測消化を使用

この機能は将来のリリースに追加されます。

この値により、個々の顧客の受注オーダーと予測数量に適用される予測消化ロジックを呼び出します。この値は、計画部品表の予測タイプ/顧客別予測消化のオプションとともに使用してください。

4. 顧客別予測消化のためのデフォルトの顧客住所関係

1 = 出荷先(デフォルト)

2 = 販売先

予測消化ロジックを 2(顧客別予測消化)に設定した場合、この処理オプションで計算に使用する顧客住所関係(出荷先や販売先の住所番号など)を指定します。

有効な値は次のとおりです。

- 1 - 出荷先住所番号を使用
- 2 - 販売先住所番号を使用

伝票タイプ・タブ

この処理オプションにより、デフォルトの伝票タイプを指定します。

1. 購買オーダー

購買オーダー作成に関連するメッセージを受け取る際、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は OP です。

2. 作業オーダー

作業オーダー作成に関連するメッセージを受け取る際、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は WO です。

3. レート・スケジュール

レート・スケジュールの作成に関連するメッセージを受け取る際、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。使用するレート・スケジュールの伝票タイプをユーザー定義コード(00/DT)に設定してください。

リードタイム・タブ

安全リードタイムを使って、入荷や生産の遅れを考慮した場合の時間を確保します。ダンパー日数により、不要なメッセージをソートします。

1. 購買品目安全リードタイム

在庫タイプが P の品目の場合、ここに入力した値が品目の標準リードタイムに加算されて合計リードタイムが計算されます。

2. 製造品目安全リードタイム

在庫タイプが M の品目の場合、ここに入力した値が品目の標準リードタイムに加算されて合計リードタイムが計算されます。

3. 督促ダンパー日数

生成開始日付からここで入力した日数までは、送信メッセージは実行されません。

4. 繰延ダンパー日数

生成開始日付からここで入力した日数までは、遅延メッセージは実行されません。

パフォーマンス・タブ

この処理オプションにより、出力を定義して処理時間を調整します。

1. F3411/F3412/F3413 テーブルの消去
2. 計画テーブルをクリアする事業所を入力してください。
3. MPS/MRP 印刷コードの初期化
4. 擬似品目のメッセージおよびタイム・フェイズ

blank = 生成しない

1 = 生成する

疑似品目用にメッセージとタイムフェイズが生成されるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 生成しない

1 生成する

5. 確定オーダーの終了状況

blank = すべてのメッセージを展開する

メッセージが構成成品にまで展開されなくなる時点の作業オーダー状況を指定します。このフィールドがblankの場合、全メッセージが構成成品に展開されます。

6. レート・スケジュール調整の合計

blank = 合計しない

1 = 合計する

レート・スケジュール品目の調整を構成成品レベルに展開するかどうかを指定します。展開することにより、構成成品についてメッセージが作成されます。有効な値は次のとおりです。

| | |
|-------|-------|
| blank | 展開しない |
| 1 | 展開する |

7. 締切り済みレート・スケジュールの状況

締切ったレートの状況を入力します。レート・スケジュール品目の計画時に、この状況以上のレートのオーダーは考慮されません。

8. F3411 テーブルのセット・キーの定義

MRP/MPS の複数のジョブを同時に実行するかどうかを指定します。入力した値により、任意の実行に対する MPS/MRP/DRP メッセージ・テーブル(F3411)および MPS/MRP/DRP 需要テーブル(F3412)のレコードの範囲を指定します。テーブルについて生成されるレコード数に見合う十分な値を入力してください。たとえば、初回の実行時に 8、2 回目に 10 と入力した場合、同時に実行される MRP/MPS で処理されるレコードの範囲は次のようになります。

1 回目:

[1]から[1*10⁸], または 1 から 100,000,000 のレコードが処理されます。

2 回目:

[1*10⁸ + 1]から[2*10¹⁰], または 100,000,001 から 20,000,000,000 までのレコードが処理されます。

注: 入力する値は上記の計算の指数となります。7 から 14 の値を入力してください。値を入力しないと 10 が使用されます。

この処理オプションは、既存のジョブを実行中に後続の MRP/MPS ジョブを投入した場合にのみ適用されます。MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)と MPS 複数事業所プログラム(R3483)によって生成されるレコード数は、この処理オプションに入力する値が基準となります。処理する最適なレコード数を決定してください。値はすべてのバージョンについて同じである必要があります。バージョン設定が異なると、予測できない結果が生成されることがあります。

9. F3412 テーブルのセット・キーの定義

MRP/MPS の複数のジョブを同時に実行するかどうかを指定します。入力した値により、任意の実行に対する MPS/MRP/DRP メッセージ・テーブル(F3411)および MPS/MRP/DRP 需要テーブル(F3412)のレコードの範囲を指定します。テーブルについて生成されるレコード数に見合う十分な値を入力してください。たとえば、初回の実行時に 8、2 回目に 10 と入力した場合、同時に実行される MRP/MPS で処理されるレコードの範囲は次のようになります。

1 回目:

[1]から[1*10⁸],または 1 から 100,000,000 のレコードが処理されます。

2 回目:

[1*10⁸ + 1]から[2*10¹⁰],または 100,000,001 から 20,000,000,000 までのレコードが処理されます。

注:入力する値は上記の計算の指数となります。7 から 14 の値を入力してください。値を入力しないと 10 が使用されます。

この処理オプションは、既存のジョブを実行中に後続の MRP/MPS ジョブを投入した場合にのみ適用されます。MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)と MPS 複数事業所プログラム(R3483)によって生成されるレコード数は、この処理オプションに入力する値が基準となります。処理する最適なレコード数を決定してください。値はすべてのバージョンについて同じである必要があります。バージョン設定が異なると、予測できない結果が生成されることがあります。

10. タイム・フェイズの生成

ブランク = タイム・フェイズを生成する

1 = タイム・フェイズを生成しない

MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)がタイム・フェイズを生成するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

タイム・フェイズを生成する

1

タイム・フェイズを生成しない

注:タイム・フェイズを生成しないとパフォーマンスが向上します。

製造モード・タブ

プロセス製造の場合は“1”を入力し、該当のプロセスの連産品/副産物の予測に応じて計画を生成してください。続いて、そのプロセスのメッセージが作成されます。

1. プロセス計画

ブランク = 組立製造

1 = プロセス製造

プロセス製造を使用している場合、プロセスから生じるの連産品/副産物の予測に基づいて計画を生成するには 1 を入力します。そのプロセスについてメッセージが作成されます。有効な値は次のとおりです。

Blank 組立製造

1 プロセス製造

2. プロジェクト計画

Blank = 含めない

1 = 含める

プロジェクトに関連付けられた品目の需要/供給を含めるかどうかを指定します。プロジェクトに特定の品目は在庫タイプが P です。有効な値は次のとおりです。

Blank

プロジェクトに関連付けられた品目を含めない

1

プロジェクトに関連付けられた品目を含める

3. コンフィギュレーション構成成品テーブル

Blank = コンフィギュレーション構成成品テーブルを処理しない

1 = コンフィギュレーション構成成品テーブルを処理する

コンフィギュレーション構成成品テーブル(F3215)からのコンフィギュレーション構成成品を処理し、それらを受注明細テーブル(F4211)および作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に追加するかどうかを指定します。この処理オプションに 1 を入力すると、コンフィギュレーション構成成品テーブルの品目は需要品目として処理されます。

Blank

コンフィギュレーション構成成品テーブルの品目を処理しない

1

コンフィギュレーション構成成品テーブルの品目を処理する

パラレル処理タブ

この処理オプションでは、パラレル処理でシステムが使用するプロセッサ数(サブシステムのジョブ数)を指定します。また、パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかともここで指示します。

1. サブシステムのジョブ数

0 = デフォルト

サーバーのサブシステムのジョブ数を指定します。デフォルト値はゼロです。

2. 事前処理

blank = 事前処理を実行しない

1 = 事前処理を実行する

パラレル処理の実行中に事前処理を実行するかを指定します。事前処理では需要/供給を確認し、需要/供給に含まれる品目のみを計画に使用します。事前処理を行うと、MRP プログラムの処理速度が上がります。事前処理は、実際に計画の対象となる品目の数が、データ選択で選択した品目の合計よりも少ない場合にのみ実行できます。有効な値は次のとおりです。

blank 事前処理を実行しない

1 事前処理を実行する

所要量計画の出力

計画スケジュールを生成すると、選択した需要/供給情報が検証され、計算が実行されます。続いて、選択した全品目の期間別計画スケジュールの推奨案が提示されます。計画担当者には、新しいオーダーまたは既存オーダーの再スケジュールを推奨するアクション・メッセージや警告メッセージが表示されます。このほかに、需要/供給照会やペギング・レコードなどの計画ツールがあります。

タイム・フェイズの検討

タイム・フェイズは、選択した品目についての期間別需給の正味量を示すレコードです。このデータは直前の生成または正味変更の実行から取り込まれます。

〈MPS タイムフェイズ照会〉プログラム(P3413)の DRP バージョンまたは MPS バージョンを使用して MPS を検討し、システムからの推奨案を受け入れるか、変更するかを決めます。個々の品目番号についてアクション・メッセージを検討して、どの処理を実行するかを決定してください。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の処理オプションを使って、日次、週次または月次期間(バケット)を設定します。

次のリストは、DRP および MPS タイム・フェイズの両方に関連する情報について説明しています。

| | |
|--------------------------|---|
| 特定の期間の数量 | 検討できる項目は次のとおりです。 <ul style="list-style-type: none">• あらゆる計量単位による期間別在庫状況• 有効な計量単位による約束可能数量• 時間枠および品目レベルでのリードタイム• 累計および製造リードタイム |
| 期間の数量(未調整または調整済み) | 期間数量は、調整済みか未調整のどちらかです。 調整済み数量の計算では、ユーザーがメッセージを処理すると想定します。 未調整数量の計算では、ユーザーがアクション・メッセージを処理しないと仮定します。数量タイプの末尾の U は、期間数量が未調整(Unadjusted)であることを意味します。 |
| 予測消化 | G や C、H などの計画時間枠規則を使用して、予測または顧客需要のうち値が大きい方に基づいて終了時使用可能数量を計算すると、予測が消化されます。これは、同じ期間にある顧客需要の数量分だけ予測の値が減少することです。 |
| さまざまな表示形式 | タイム・フェイズは次のような形式で表示できます。 <ul style="list-style-type: none">• すべての需要の行を 1 行に集計• すべての供給の行を 1 行に集計• ローを選択、または非表示にする。• 処理オプションで設定した 2 つの異なる数量タイプ・テーブルを切り替える。 |
| その他のプログラムへのアクセス | タイム・フェイズの検討中に他のプログラムにアクセスできます。 <ul style="list-style-type: none">• 〈需要/供給照会〉および〈ペギング照会〉を使用して、上位レベルの需要がどこで生成されているかを判断する• 〈MRP/MPS メッセージ詳細の検討〉を使用して、メッセージ詳細を検討して適切な処理を実行する• 〈追加システム情報〉で品目の詳細な設定を確認する• 〈明細予測の改訂〉で、品目予測および販売実績を検討する• 〈レート・スケジュールの改訂〉で、品目レート・スケジュールを検討する• 〈MPS 再生成〉または〈DRP 再生成〉で、表示された品目を再生成してオンライン表示する |

〈タイムフェイズ - MRP 照会〉は、DRP/MPS タイムフェイズ照会に使用すると同じプログラムです。MRP に対する品目シリーズを検討するには、〈MPS タイム・フェイズ照会〉プログラム(P3413)の適切なバージョンを使用します。処理オプションで設定を変更すると、MRP(資材所要量計画)用のさまざまな必要条件に対応できます。

〈MPS/MRP/DRP キー・ウィンドウ〉プログラム(P34KEY)を使用して、MRP 用に生成する数量タイプを検討します。数量タイプは次のとおりです。

| | |
|---------------------------|---|
| 計画オーダー(+PLO) | 推奨された品目用の補充オーダー |
| 計画作業オーダー(-PW0) | 親の計画作業オーダー(+PLO)から要求された構成品の需要を表します。 |
| 作業オーダー(+WOU) (+WO/WOU) | 作業オーダー見出しをもつ構成品の供給製造オーダーを表します。-WOU は、作業オーダー・マスター(F4801)にある作業オーダーを表します。+WO は、該当するアクション・メッセージをすべて処理した作業オーダーを表します。 |
| 確定作業オーダー(-FW0) | 親からリリースされた作業オーダー(+WOU)により消費された構成品の需要を表します。 |

時間枠表示コード

品目リードタイムおよび時間枠日数は、タイムフェイズ表示に表示されます。時間枠およびリードタイムは、各期間に次のように表示されます。

| | |
|---|------------|
| L | 標準リードタイム |
| M | 製造リードタイム |
| C | 累積リードタイム |
| F | 凍結枠 |
| P | 計画枠 |
| D | メッセージ表示時間枠 |

はじめる前に

- 検討する計画期間の開始および終了日付を含む最新の MRP を生成します。『所要量計画』ガイドの「MRP の検討」を参照してください。

▶ タイム・フェイズを検討するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP タイム・フェイズ照会〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS タイム・フェイズ照会〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP タイム・フェイズ照会〉を選択します。

1. 〈タイム・フェイズの処理〉で、次のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - 事業所
 - 品目 No.

PeopleSoft
タイム・フェイズの処理

検索 閉じる フォーム ツール

☒ ブランク行非表示
☐ 需要/供給集計
☐ 代替数量タイプ

事業所: M30
 開始日付: 05/06/01
 計量単位: EA

品目 No.: 220
 標準リードタイム: 2 固定
 Touring Bike, Red

| 記述 | 経過期間 | 6/10/2005 | 6/17/2005 F | 6/24/2005 | 7/1/2005 P | 7/28 |
|--------------|------|-----------|-------------|-----------|------------|------|
| +BA(開始時使用) | 134 | | 134 | | | |
| -FCST(MPS/予) | | | | | | 288 |
| -SO(受注オーダー) | | | 134 | 80 | | 74 |
| -EA(終了時使用) | 134 | | | | | |
| +DRP | | | | | | 362 |
| +ATP(約束可能数) | | | | | | 288 |
| +CATP(累計約束) | | | | | | 288 |

- 表示を変更するには、次のオプションを指定します。
 - ブランク行非表示
 - 需要/供給集計
 - 代替数量タイプ
- 表示レコードを限定するには、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
 - 開始日付
 - 計量単位
- その他のフォームにアクセスするには、[フォーム]メニューから該当する項目を選択します。

処理オプション:MPS タイム・フェイズの処理(P3413)

デフォルト・タブ

この処理オプションでは、〈MPS タイム・フェイズ照会〉プログラム(P3413)の必須のロー記述用および代替用のユーザー定義コード・タイプを指定します。

- ユーザー定義コードのタイプを入力します。(必須)

デフォルト = QT

タイムフェイズに表示されるロー記述リスト用のシステム 34 のユーザー定義コードを指定します。このオプションをブランクにすると、数量タイプ・コード QT が使用されます。

- 代替用のユーザー定義コードを入力します。(任意)

〈MPS タイムフェイズ照会〉プログラム(P3413)に関連したフォームに表示される、代替ロー記述リスト用のシステム 34 のユーザー定義コードを指定します。[代替数量タイプ]のオプションを選択すると、代替ロー記述が表示されます。オプションを選択しないと、代替ロー記述は表示されません。

処理タブ

この処理オプションでは、〈タイム・フェイズの処理〉フォームで表示するデータおよびその形式を指示します。特定の経過期間および予測消化期間を選択できます。また、需要/供給のデータを1行に集計することもできます。

1. 経過期間数

0(デフォルト)

1

2

タイムフェイズの MRP 生成開始日付からさかのぼって表示する期間数を指定します。有効な値は次のとおりです。

0 MRP 生成開始日付から 0 期間(デフォルト)

1 MRP 生成開始日付から 1 期間

2 MRP 生成開始日付から 2 期間

この値は、MRP/MPS/DRP 再生成プログラム (R3482/R3483) の経過期間と一致する必要があります。たとえば、MRP 生成で経過期間が 1 期間ある場合、このオプションも“1”に設定してください。

2. 需要/供給の集計

ブランク = 集計しない(デフォルト)

1 = 集計する

〈MPS タイムフェイズ照会〉プログラム(P3413)に関連したフォームで、供給行を1つのローに、需要行を別のロー1行にそれぞれ集計するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 需要/供給行をそれぞれ1つのローに集計しない

1 需要/供給行をそれぞれ1つのローに集計する

3. 予測消化期間 (FCP)

ブランク = 予測消化期間を表示しない

1 = 予測消化期間を表示する

MRP で予測消化を使用する際、〈MPS タイムフェイズ照会〉プログラム(P3413)で、予測消化期間であることを示すかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 予測消化期間であることを示さない

1 日付の横にアスタリスク(*)を付けて予測消化期間であることを示す

バージョン・タブ

この処理オプションでは、〈MPS タイム・フェイズ〉プログラム(P3413)の[ロー]および[フォーム]メニューからアクセスする、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)や〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)などのバージョンを指定できます。

1. 単一品目 MRP (R3482)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、単一品目用 MRP プログラム(R3482)へのフォーム・エグジットを選択した場合に使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

2. MRP 詳細メッセージの検討 (P3411)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、〈MRP 詳細メッセージの検討〉プログラム(P3411)へのロー・エグジットを選択した場合に使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

3. 需要/供給照会 (P4021)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)へのフォーム・エグジットを選択した場合に使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

4. 予測の改訂 (P3460)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、〈予測の改訂〉プログラム(P3460)へのフォーム・エグジットを選択した場合に使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

5. ペギング照会 (P3412)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、〈ペギング照会〉プログラム(P3412)へのフォームエグジットを

選択した場合に使用するバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

6. レート・スケジュールの改訂 (P3109)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、〈レート・スケジュールの改訂〉プログラム(P3109)へのフォーム・エグジットを選択した場合に使用するバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

7. 作業日カレンダー (P00071)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、〈作業日カレンダー〉プログラム(P00071)へのフォーム・エグジットを選択した場合に使用するバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

8. 事業所品目 (P41026)

〈タイムフェイズの処理〉フォームで、〈事業所品目〉プログラム(P41026)へのフォーム・エグジットを選択した場合に使用するバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

計画ファミリの検討

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈DRP 計画ファミリの検討〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 計画ファミリの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 計画ファミリの検討〉を選択します。

MRP を作成したら、メッセージを持つ品目番号をすべて検討できます。メッセージ付きの品目のリストを表示するには、次のフィルタを使用します。

- 計画担当者コード
- 購買担当者番号
- 計画ファミリ
- プロジェクト No.
- 事業所
- 終了日付
- メッセージ・タイプ
- 計画コード
- 在庫タイプ

計画メッセージの処理

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈DRP 詳細メッセージの検討〉をハイライトします。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

メッセージは、〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)により検討および処理するか、〈MRP/MPS 詳細メッセージの処理〉プログラム(R3411)を使用して自動処理します。

表示されるオーダー・タイプのデフォルト値を〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラムの処理オプションで指定します。

DRP(流通所要量計画)、MPS(基準生産日程計画)、MRP(資材所要量計画)のアクション・メッセージはメッセージ・タイプ・コード(34/MT)で定義されています。文字コードはハードコードされています。このリストの文字コードは変更しないでください。

注意:

組織構造によっては、DRP/MPS/MRP のアクション・メッセージの処理担当者は、各部署の担当者として調整した上で、製造現場または購買など影響を受ける部署に対するメッセージを処理するようお勧めします。

MRP を生成するたびにアクション・メッセージが作成され、次のどちらかの処理が必要となる状況を示します。

- 既存の供給オーダーの変更
- 新しいオーダーの発注

〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラムの〈Message Detail - MRP(メッセージ詳細 - MRP)〉バージョンを使用して、最新の計画生成からの例外メッセージを検討します。このメッセージは、計画および既存のオーダーの評価に役立ちます。最も重要なメッセージを初めに検討し、処理する順序で他の項目を検討できます。

計画ファミリ用のメッセージの処理

計画ファミリ用メッセージは、〈メッセージ集計〉プログラム(P3401)を使用して処理できます。

▶ 計画ファミリ用メッセージを処理するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈DRP 計画ファミリの検討〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 計画ファミリの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 計画ファミリの検討〉を選択します。

1. 〈メッセージ集計の処理〉で次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックし、計画ファミリを検索します。

- 事業所
- 計画ファミリ

| 第1品目No. | 品目記号 | 本処理メッセージ | 第2品目No. | 第3品目No. | 計画世帯番号 | 購買世帯番号 |
|-------------------------------|-------------------------|-----------------------|---------|---------|--------|--------|
| <input type="checkbox"/> 240 | Recreational Sport Bike | A O O O O O O O O O + | 721131 | 240 | 8444 | 8443 |
| <input type="checkbox"/> 210 | Mountain Bike, Red | O O O O O O O O O O | 60011 | 210 | 8444 | 8444 |
| <input type="checkbox"/> 230 | Youth Sport Bike | A F | 60020 | 230 | 8444 | 8444 |
| <input type="checkbox"/> 2005 | Chain Stay | A A | 60100 | 2005 | 7500 | |
| <input type="checkbox"/> 2012 | Chain, DX | A | 60177 | 2012 | 8444 | 8444 |
| <input type="checkbox"/> 2020 | Stem | A | 60257 | 2020 | 8444 | 8444 |
| <input type="checkbox"/> 220 | Touring Bike, Red | E L O O O O O O O O + | 60038 | 220 | 7500 | |
| <input type="checkbox"/> 2001 | Cro-Moly Frame, Red | A D O O O O O O O O + | 60062 | 2001 | 7500 | |
| <input type="checkbox"/> 2006 | Touring Fork | A O O O O O O O O O | 60118 | 2006 | 8444 | 8444 |
| <input type="checkbox"/> 2007 | Bottom Bracket | A O O O O O O O O O | 60126 | 2007 | 8444 | 8444 |

2. メッセージを処理する品目を選び、[ロー]メニューから[メッセージ詳細]を選択します。

選択した品目の〈詳細メッセージの処理〉が表示されます。連結を使用したメッセージの処理と同じように、各品目のメッセージを処理します。

詳細メッセージの検討

詳細メッセージには、〈メッセージ集計〉プログラム(P3401)のメッセージすべてが含まれます。MPS スケジュール出力を生成した後、個々の品目番号に対するアクション・メッセージを検討します。それぞれのメッセージの検討後に、次のいずれかの処理を実行できます。

- メッセージの保留
- メッセージの消去
- メッセージの削除
- 検討した後に処理しなかったメッセージは削除できます。

- メッセージの処理

処理オプション:MRP/MPS 詳細メッセージの改訂(P3411)

購買オーダー情報タブ

この処理オプションを使用して、購買オーダーの情報を定義します。

1. 行タイプ

トランザクションにおける行の処理方法を指定します。この行タイプは、トランザクションのインターフェイスを持つシステム(「一般会計」、「作業原価計算」、「買掛管理」、「売掛管理」、「在庫管理」)に影響します。また、レポートに行を組み込むための条件や計算条件も指定します。行タイプ固定情報の改訂プログラム(P40205)に定義されている有効な値は次のとおりです。

- S 在庫品目
- J 総勘定元帳への作業原価、外注契約、または購買
- B 勘定科目および品目番号
- N 非在庫品目
- F 運賃
- T テキスト情報
- M その他料金および与信
- W 作業オーダー

2. 開始状況

オーダー処理の最初のステップである開始状況を指示します。使用中のオーダータイプおよび行タイプに対して〈オーダー処理順序定義〉フォームで設定したユーザー定義コード(40/AT)を指定します。

3. 連結

- blank = 連結しない
- 1 = 連結する

ある購買オーダー上の仕入先に適用されるすべての処理済メッセージをまとめるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 メッセージをまとめる
 - blank メッセージをまとめない
-

作業オーダー情報タブ

この処理オプションにより、作業オーダー情報を定義します。

1. 開始状況

作業オーダーが作成された時に使用するデフォルトの作業オーダー状況を識別するユーザー定義コード (00/SS) を指定します。

2. 取り消されたオーダーの状況

取り消された作業オーダーのデフォルト状況コード(00/SS)を指定します。

転送オーダー情報タブ

この処理オプションにより、転送オーダーの情報を定義します。

1. 連結

blank = 連結しない

1 = 連結する

ある転送オーダー上の事業所に適用されるすべての処理済みメッセージをまとめるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 メッセージを連結する

blank メッセージを連結しない

一括情報タブ

この処理オプションにより、一括オーダーの情報を定義します。

1. リリースする一括オーダーの伝票タイプ

blank = 対話形式によるリリースはしない

メッセージを処理して購買オーダーを作成する際に、一致する一括オーダーに対して対話型リリースを実行するかどうか指定します。

* リリース対象の伝票タイプを入力します。

* フィールドをblankにすると、一括オーダーに対してリリースは行われません。

バージョン・タブ

この処理オプションにより、このプログラムが別のプログラムにアクセスする際のバージョンを指定します。

1. 一括オーダー・リリース (P43216)

〈一括オーダーのリリース〉プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから〈一括オーダーのリリース〉プログラムにアクセスした時に、このバージョンを呼び出します。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して、用途にあっているかどうか確認してください。

2. タイムフェイズ (P3413)

〈タイムフェイズ〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のフォーム・メニューから〈タイムフェイズの処理〉にアクセスする際、システムはこのバージョンを呼び出します。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して、用途にあっているかどうか確認してください。

3. ペギング照会 (P3412)

〈部品表逆展開照会〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のフォーム・メニューから〈部品表逆展開照会の処理〉にアクセスする際に、このバージョンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して、用途にあっているかどうか確認してください。

4. 需要/供給照会 (P4021)

〈需要/供給照会〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のフォーム・メニューから〈需要/供給の処理〉にアクセスする際、このバージョンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して、用途にあっているかどうか確認してください。

5. 購買オーダーの入力 (P4310)

〈購買オーダー〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のロー・メニューから〈作業オーダー詳細の処理〉にアクセスする際、このバージョン

ンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して用途にあっているかどうか確認してください。

6. 作業オーダーの入力 (P48013)

〈作業オーダーの処理〉プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから〈作業オーダーの処理〉プログラムにアクセスした時に、このバージョンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションが用途にあっているかどうか確認してください。

7. レート・スケジュールの改訂 (P3109)

〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のフォーム・メニューから〈レート・スケジュールの処理〉にアクセスする際、このバージョンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションが用途にあっているかどうか確認してください。

8. 受注オーダー入力 (P4210)

〈受注オーダーの入力〉プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから〈受注オーダーの入力〉プログラムにアクセスした時に、このバージョンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションが用途にあっているかどうか確認してください。

9. 製造現場ワークベンチ (P31225)

〈製造現場ワークベンチ〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のフォーム・メニューから、〈製造現場ワークベンチ〉プログラムにアクセスする際、システムはこのバージョンを呼び出します。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して、必要にあっているかどうか確認してください。

10. 部品表照会 (P30200)

〈部品表照会〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のロー・メニューから〈部品表照会〉にアクセスする際、このバージョンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して用途にあっているかどうか確認してください。

11. 事業所品目 (P41026)

〈事業所品目〉プログラムのバージョンを指定します。〈詳細メッセージの処理〉または〈詳細メッセージの改訂〉のロー・メニューから〈事業所品目製造データ〉にアクセスする際、このバージョンが呼び出されます。

バージョンを選ぶ時には、そのバージョンの処理オプションを検討して用途にあっているかどうかを確認してください。

表示タブ

この処理オプションにより、需要または供給事業所のメッセージを表示するかどうかを指定します。

1. メッセージを表示する対象を選択します。

ブランク/D = 需要事業所

S = 供給事業所

需要事業所と供給事業所のどちらのメッセージを表示するかを指定します。有効な値は次の通りです。

1 供給事業所のメッセージ

ブランク 需要事業所のメッセージ

作業オーダー・メッセージの処理

メッセージは検討した後で処理できます。作業オーダーのメッセージを処理する際、作業オーダー・マスター(F4801)に作業オーダー見出しが作成されます。この時点では、部品リストまたは配送経路情報は自動添付されません。

作業オーダー・メッセージは、次のいずれかの方法で処理できます。

- 品目ごとに1つのアクション・メッセージを処理する。
- 品目ごとに複数のアクション・メッセージを処理する。
- 計画ファミリを使用してメッセージを処理する。
- メッセージを自動処理する。

最初に作業オーダー・メッセージが処理されます。作業オーダー・メッセージは、〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)でオーダー・タイプ WO として表示されます。MPS は、システムが作業オーダー・メッセージの処理を開始してから終了するまで確定したままです。確定オーダーは、次の MPS 生成では自動的に再度計画はされません。ただし、次の MPS 生成で供給数量または日付と、需要数量または日付の間に相違が見つかった場合、プログラムにより既存の作業オーダーの再編成が推奨されます。

固定オーダー数量(FOQ)を使用する際、MPS/DRP では既存のオーダーに対して増加を促すメッセージを生成して需要をカバーすることはありません。代わりに、固定オーダー数量の倍数でオーダー・メッセージが生成されて需要が満たされます。

オーダーを作成または更新すると、オーダー状況を修正して製造の段階を示すことができます。[状況]フィールドに新しい状況コードを入力してください。オーダー処理に関連したメッセージの場合のみ、このフィールドが表示されます。

▶ 作業オーダー・メッセージを処理するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

1. 〈詳細メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、品目のメッセージを検索します。
 - 需要事業所
 - 品目 No.
2. 処理するメッセージを選択します。
3. [ロー]メニューから[メッセージ処理]を選択します。
4. 処理済みのメッセージを表示するには、[表示]メニューから[処理済みメッセージ]を選びます。

参照

- 『製造現場管理』ガイドの「オーダー処理の実行」

購買オーダー・メッセージの処理

購買オーダー・メッセージは、〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)でオーダー・タイプ OP として表示されます。購買オーダー・メッセージは次のいずれかの方法で処理できます。

- 一括オーダーのチェックまたは連結なしの単一アクション・メッセージの処理
- 一括オーダー・チェック付きのアクション・メッセージの処理
- 購買オーダー連結を使用したメッセージを処理して複数の品目を 1 つの購買オーダーに含める
- 計画ファミリを使用した購買オーダー・メッセージの処理
- 仕入先スケジュール・システムを使用したメッセージの処理

注:

品目に仕入先が割当てられていない場合、エラー・メッセージが表示されます。仕入先番号を入力して、[OK]をクリックしてください。

メッセージ処理時間を短縮するには、前述の各方法について異なるバージョンの〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉を設定することをお勧めします。たとえば、あるバージョンを設定して一括オーダー・チェックまたは連結のない単一アクション・メッセージを処理し、別のバージョンで一括オーダー・チェックの付いた1つまたは複数のアクション・メッセージを処理します。

〈MRP/MPS 所要量計画の生成〉プログラム(R3482)の処理オプションの設定方法によって、購買要求(伝票タイプ OR)または購買オーダー(伝票タイプ OP)のどちらかが作成されます。プログラムは購買オーダーのユーザーIDを含み、システム日付を購買オーダーの作成日付として使用します。

アクション・メッセージでは基本計量単位が表示されていても、購買計量単位で購買オーダーが作成されます。プログラムにより計量単位が正しく換算されます。次の DRP/MPS 生成の後で、処理済みメッセージに関連する数量がタイム・フェイズの+PO 数量タイプのローに表示されます。

メッセージを処理することで、DRP/MPS 補充計画の該当する部分が確定します。以前に処理されたメッセージに関連するタイミングまたは数量は、次に続く DRP/MPS の再生成では変更されません。ただし、再生成によって供給および需要数量または日付との間の不整合が発生した場合は、現行の+PO の再編成を推奨するメッセージが表示されます。

参照

『所要量計画』ガイドの次のトピックを参照してください。

- 計画ファミリ用のメッセージの処理
- 作業オーダーの処理
- このシステムを使用したメッセージ処理については「仕入先スケジュールの生成」

▶ 単一アクション・メッセージを処理するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

1. 〈詳細メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
 - 品目 No.
 - 需要事業所
2. 処理するメッセージを選んで、[ロー]メニューから[メッセージ処理]を選択します。

注:

品目に仕入先が割当てられていない場合、エラー・メッセージが表示されます。仕入先番号を入力して、[OK]をクリックしてください。

3. [閉じる]をクリックします。

| オーダーNo. | オーダータイプ | オーダー会社 | 仕入先No. | 仕入先 | 事業所 | 要求日付 | |
|---------|---------|--------|--------|----------------|-----|----------|-------------------------------------|
| 4846 | OP | 00200 | 4343 | Parts Emporium | M30 | 05/06/28 | <input checked="" type="checkbox"/> |

4. 〈オーダー用に選択した仕入先〉で、[フォーム]メニューから[オーダーの生成]を選択します。

| オーダーNo. | オーダータイプ | オーダー会社 | 事業所 | 仕入先No. | 要求日付 |
|---------|---------|--------|-----|--------|----------|
| 4846 | OP | 00200 | M30 | 4343 | 05/06/28 |

5. 〈生成済み購買オーダー〉で[閉じる]をクリックします。

6. 〈詳細メッセージの処理〉で処理したメッセージを表示するには、[表示]メニューから[処理済みメッセージ]を選択します。購買オーダー番号が割り当てられ、フィールドに表示されます。

▶ 連結を使用してメッセージを処理するには

システムにより、必要な数の明細行項目を持つ購買オーダー見出しがメッセージに対して 1 つ作成されます。日付はメッセージに対応しています。部品が複数の仕入先を持つ場合は、詳細域の仕入先番号を変更できます。購買オーダーは各仕入先に対して作成されます。

次のいずれかを選択します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP 詳細メッセージの検討〉を右クリックします。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から、〈MPS 詳細メッセージの検討〉を右クリックします。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から、〈MRP 詳細メッセージの検討〉を右クリックします。

1. [プロンプト] - [処理オプション]を選択します。
2. 同じ仕入先に対するすべてのメッセージを 1 つの購買オーダーにまとめるには、該当する処理オプションを設定して[OK]をクリックします。
3. メニューから同じプログラムをダブルクリックします。
4. 〈詳細メッセージの処理〉で次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックして品目のメッセージを検索します。
 - 品目 No.
 - 需要事業所
5. 処理するメッセージを選んで、[ロー]メニューから[メッセージ処理]を選択します。

システムにより、購買オーダー番号が割り当てられ、各品目に対して[オーダー番号]フィールドに番号が表示されます。

注:

品目に仕入先が割り当てられていない場合、エラー・メッセージが表示されます。仕入先番号を入力して、[OK]をクリックしてください。

6. 処理済みのメッセージを表示するには、[表示]メニューから[処理済みメッセージ]を選びます。

▶ 購買オーダーの品目を取り消すには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

組み込む必要のない品目は、購買オーダーから削除できます。

1. 〈詳細メッセージの処理〉で、購買オーダーから削除する品目を選びます。

2. [削除]をクリックします。

メッセージの自動処理

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈DRP 詳細メッセージの処理〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの処理〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 詳細メッセージの処理〉を選択します。

対話形式によるメッセージ処理の他の方法として、〈MRP/MPS 詳細メッセージの処理〉プログラム(R3411)の実行があります。プログラムにより、次のタイプの作業/購買/転送メッセージが処理されます。

- B オーダーおよび督促
- C キャンセル
- D 遅延
- E 督促
- G オーダー数量の増加
- L オーダー数量の減少
- O オーダー

印刷レポートは作成されません。エラー・メッセージは、〈ワーク・センター〉プログラム(P012501)の[送信済みジョブ待ち行列]で確認できます。プログラムにより処理されなかったメッセージは、〈詳細メッセージの処理〉フォームで見ることができます。

メッセージの保留

メッセージを保留にして、次回の生成の際にシステムにより変更が加えられないようにすることができます。手入力した通知を保護する場合などに使用します。保留にしたメッセージは、手作業により消去または削除するまで保管されます。

▶ メッセージを保留にするには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

1. 〈詳細メッセージの処理〉で、ローを選んで[ロー]メニューから[メッセージの改訂]を選択します。
2. 〈詳細メッセージの改訂〉で[ロー]メニューから[保留/リリース]を選択します。

保留メッセージはハイライトされます。

メッセージの消去

メッセージを処理しない場合は、〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)から削除できます。

▶ メッセージを消去するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈MRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

1. 〈詳細メッセージの処理〉で、ローを選んで[ロー]メニューから[メッセージの改訂]を選択します。
2. 削除したメッセージを表示するには、[表示]メニューから[全メッセージ]を選択します。

凍結コードの購買オーダーへの追加

購買オーダーを凍結すると、DRP/MPS はオーダーを変更するアクション・メッセージを生成しません。購買オーダーの凍結は、交渉が終結する前または仕入先と購買契約を結ぶ際に行われます。

▶ 購買オーダーに凍結コードを追加するには

〈購買オーダー処理〉メニュー(G43A11)から〈購買オーダーの入力〉を選択します。

1. 〈オーダー見出しの処理〉で次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックして購買オーダーを検索します。
 - オーダーNo.
 - 事業所
2. 購買オーダーを選んで、[ロー]メニューから[明細の改訂]を選択します。
3. 〈オーダー明細〉でローを選び、[ロー]メニューから[追加情報 2]を選択します。

エンジニアリング・プロジェクト管理システムを使用している場合は、グリッドに[プロジェクト No.]フィールドが表示されます。

PeopleSoft
オーダー明細 (ページ 2)
OK キャンセル フォーム ツール

レポートコード

レポートコード 1 Blank - Commodity Class 41/P1
 レポートコード 2 Blank - Comm Sub Class 41/P2
 レポートコード 3 Blank - Supplier Rebate 41/P3
 レポートコード 4 200 Bike
 レポートコード 5 Blank - Landed Costs 41/P3

送付方法

凍結コード N
 元帳クラス IN30
 評価済入荷 N

合計重量 0Z **仕入先受主オーダー**
合計容量 **参照**

当座オーダー

オーダー No. タイプ
 会社 サフィックス
 行 No.

関連オーダー

2次オーダー 451012 タイプ WO
 会社 00200
 行 No. 1,000

4. 〈オーダー明細 (ページ 2)〉フォームで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックしてください。

- 凍結コード

〈凍結コードの追加〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|-------|---|
| 凍結コード | オーダー行が凍結されるかどうかを示すコード。MPS/MRP は、凍結オーダーへの変更を提示しません。有効な値は次のとおりです。 |
| | Y オーダーを凍結する |
| | N オーダーを凍結しない (デフォルト) |

凍結コードの作業オーダーへの追加

作業オーダーを凍結すると、DRP/MPS はオーダーを変更するアクション・メッセージを生成しません。オーダーが凍結時間枠内にある場合に作業オーダーが凍結されます。

▶ 作業オーダーに凍結コードを追加するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- オーダータイプ
- 第 2 品目 No.
- 事業所

2. 凍結する作業オーダーを選んで[選択]をクリックします。

3. 〈作業オーダー詳細〉で[状況およびタイプ]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。

- 凍結コード

注：

MPS および MRP は、凍結オーダーへの変更を提示しません。

MRP の生成

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MRP 再生成〉を選択します。

選択した品目の単一事業所 MRP 計画スケジュールを作成するには、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MRP - 総所要量の再生成〉バージョンを使用します。その他の方法として、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラムの〈MRP 正味変更〉バージョンを使用しても単一事業所 MRP の作成が可能です。次の品目用に MRP を生成できます。

- 単一品目
- すべての品目
- 前回以降の生成に影響を受けた品目のみ

MRP を生成すると選択した情報の評価や計算が実行され、指定した全品目の期間別補充計画が提示されます。〈MRP 再生成〉は DRP/MPS の再生成プログラムと同じものを使用します。

MRP の生成については次のトピックを参照してください。

- 部品表** MRP では部品表を使用して全構成品の需要が展開されます。作業オーダーに部品リストがない場合は、MRP の生成プログラムでは需要の展開に標準の部品表を使用します。
- 部品表なしの作業オーダー見出しおよび親計画オーダー用には、部品表タイプ M（標準製造用部品表）を定義してください。MRP の生成では、部品表タイプ M を使用して製品の組立方法に応じて品目を計画します。
- ロー・レベル・コード** システムはロー・レベル・コードを使用して親品目と構成品の関係を決定します。親品目の需要が構成レベルにまで展開されます。製造品目の場合、MRP 生成により下位レベルの需要のみが展開されます。品目に部品表がある場合でも、購買品目以下のレベルの需要は展開されません。
- 生成タイプ** MRP 品目のマスター計画スケジュールを生成するには、生成タイプ 4 と 5 を使用する必要があります。MPS の状況が凍結の場合、生成タイプ 5 は MPS 品目の構成品のみを展開します。生成タイプ 4 を選択すると、MPS 品目および構成品が展開されます。
- 凍結オーダー** 品目の作業オーダーまたは購買オーダーを凍結する場合、どのオーダーも再計画されません。代わりに、その品目の凍結オーダー・メッセージを受け取ります。
- データ選択** MRP 再生成を実行するには、事業所やカテゴリ・コード、計画コードを選択基準にします。基準とするテーブルのフィールドからの選択は、すべて処理可能です。
- 正味変更生成を実行するには、正味変更フラグを 1 に設定して前回の生成以降に変更された品目を選択します。

はじめる前に

- MRP が設定されたことを確認します。
- 個々の需要品目の予測を生成します。詳しくは『予測管理』ガイドの「明細予測の作成」を参照してください。

MRP の効果的な実行

次の項目の精度と有効性を確実にすると、MRP を最大限に活用できます。

- MPS** MPS の精度が最低でも 95%あることを確認してください。精度は、最終製品の完成度をスケジュールの実績と比較して測定します。
- 部品表** 部品表の精度が少なくとも 98%で、構成部品および数量が正しいことを確認します。工場での品目の組立て方を、部品表の正しい構成部品や数量と比較して精度を測定します。
- 在庫** 在庫数が少なくとも 95%の精度を持つことを確認します。循環棚卸処理を使用してこの精度を実現できます。
- リードタイム** リードタイムが有効なことを確認します。計画リードタイムはシステムにより計算されます。オーダーの完了に要する実際の時間は計画したリードタイムと異なることがあります。

MRP の検証

MRP を生成したら、内容を検証して作業場の工程能力が十分なことを確認する必要があります。
CRP を使用して、MRP が現在のリソースで実行できるかどうかを判断します。

MRP の処理

MRP 出力には、タイム・フェイズ情報、アクション・メッセージ、およびペギングが含まれます。タイム・フェイズの情報を使用して、システムが提示する計画を受け入れるか一時変更します。品目番号ごとにアクション・メッセージを検討して、どの処理を実行する必要があるかを判断してください。構成品の親品目需要を表示するには、ペギングを使用します。

MRP 詳細メッセージの検討

詳細メッセージには、〈メッセージ集計〉プログラム(P3401)のメッセージすべてが含まれます。MRP を生成した後で品目ごとにアクション・メッセージを検討します。それぞれのメッセージの検討後に、次のいずれかの処理を実行できます。

- メッセージの保留
- メッセージの消去
- メッセージの削除
- メッセージの処理

親品目へのメッセージに基づいて、その直接の構成部品も警告メッセージを受け取ります。構成部品レベルでは、警告メッセージ(A)に類似した特殊な S メッセージがあります。どちらも親からのメッセージですが、S メッセージは親の需要が確定している(状況 41)ことを示します。

次の表は、MRP 生成処理中の伝票タイプ、数量タイプ、作業オーダー・コードの使用方法を示します。

注:

状況コードはユーザー定義です。

DRP/MPS/MRP からの作業オーダー出力

| 伝票タイプ(タイム・フェイス) | その他のコード | 記述 | 構成品需要 |
|---------------------------------------|----------------------------|---|---|
| WP (+PLO) | 状況 = P(計画済み) | 計画オーダー。WP はシステム生成の見出しのない伝票タイプで、作業オーダー・マスター(F4801)に保管されます。DRP/MPS/MRP はプログラムを実行するたびに、計画日付および数量を自動的に変更します。 | -PWO |
| WO(+WO と+WOU の計画日付および数量は一致しない場合があります) | 状況 = 10(確定) | 確定オーダー。見出しレコードは作業オーダー・マスター(F4801)にあります。DRP/MPS/MRP により、計画担当者に需給バランスを調整するよう促すメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行すると想定します。 | -FWO/-FWOU。メッセージ・タイプ A は、親の需給バランスが不均衡となっていることを警告します。-FWO と-FWOU の計画日付および数量は一致しない場合もあります。 |
| WO(+WO と+WOU の計画日付および数量は一致しない場合があります) | 状況 = 40(確定) | 部品リストと作業工程指示が添付済みの確定オーダー。DRP/MPS/MRP により、計画担当者に需給バランスを調整するよう促すメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行すると想定します。 | -FWO/-FWOU。メッセージ・タイプ A は、親の需給バランスが不均衡となっていることを警告します。-FWO と-FWOU の計画日付および数量は一致しない場合もあります。 |
| WO(+WO と+WOU の計画日付および数量は一致しない場合があります) | 状況 = 41(確定計画オーダー) | 計画が確定済みの確定オーダー。これらは DRP/MPS/MRP によって生成され、作業オーダーの終了状況の処理オプションで状況を"41"と指定したオーダーです。DRP/MPS/MRP により、計画担当者に需給バランスを調整するよう促すメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行しないと想定します。これらのメッセージには確定計画オーダーの計画担当者の備考があります。 | -FWO/-FWOU。メッセージ・タイプ S は、FPO(確定計画オーダー)の親の需給バランスが不均衡となっているという意味の警告です。-FWO と-FWOU の計画日付および数量は常に一致します。 |
| WO(+WO と+WOU の計画日付および数量は一致します) | 凍結時間枠内(すべての状況コード) | 凍結時間枠内のすべての確定オーダー。DRP/MPS/MRP は、凍結時間枠内はアクション・メッセージを表示しません。タイプ A のメッセージが作成され、凍結時間枠内の需給バランスが不均衡であることを警告します。凍結時間枠外ではアクション・メッセージが作成され、需給バランスの調整を促します。 | -FWO/-FWOU。親の需要からは変更メッセージは作成されません。 |
| WO(+WO と+WOU の計画日付および数量は一致します) | 作業オーダー見出しの凍結コード(すべての状況コード) | 凍結中の確定オーダー。この作業オーダーについては DRP/MPS/MRP はアクション・メッセージを生成しません。タイプ A および F の警告メッセージが作成されます。需給バランスを調整するよう新しいオーダー・メッセージが作成されます。 | -FWO/-FWOU。親の需要からは変更メッセージは作成されません。 |

▶ 詳細メッセージを検討するには

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から、〈DRP 詳細メッセージの検討〉を選択します。

1. 〈詳細メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、品目のメッセージを検索します。

- 品目 No.
- 需要事業所

| 品目 No. | メッセージタイプ | メッセージ | 保留コード | メッセージ表示 | 要求数量 | 計量単位 | オーダーNo. | オーダータイプ | 作業オーダー状況 | 購買金額 |
|--------|----------|------------|-------|---------|------|------|---------|---------|----------|------|
| 220 | E | 催促 | A | | 2000 | EA | 451004 | WO | 45 | |
| 220 | L | オーダー数量を減らす | A | | 80 | EA | 451004 | WO | 45 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 74 | EA | | WO | 10 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 288 | EA | | WO | 10 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 197 | EA | | WO | 10 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 158 | EA | | WO | 10 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 218 | EA | | WO | 10 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 96 | EA | | WO | 10 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 197 | EA | | WO | 10 | |
| 220 | O | オーダー | A | | 242 | EA | | WO | 10 | |

2. 次のフィールドを検討します。

- メッセージタイプ
- メッセージ表示
- オーダーNo.
- オーダータイプ

MRP 部品表のペギング需要の検討

〈ペギング照会〉プログラム(P3412)を使用して、従属する要求の需要を確定または逆展開します。〈ペギング照会〉では、計画オーダーまたは発注残を含む親のみが表示されます。〈部品表逆展開照会〉によって次のことが実行できます。

- 特定品目を必要とする親作業オーダーを表示する
- 各品目ごとに需要ソースをトレースする
- 部品表の異なるレベルを表示し、開始レベルから親品目までの需要を逆展開する。

親品目や最終組立品、受注オーダーから予測に至るまで、従属所要量の経路をトレースできます。この情報を使用して、計画またはオーダーを変更する必要があるかどうかを判断できます。

▶ MRP 部品表のペギング需要を検討するには

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈ペギング照会〉を選択します。

1. 〈ペギング照会の処理〉で、次のフィールドに値を入力して照会する品目を検索します。
 - 事業所
 - 品目 No.
2. 検索範囲を特定の日付に限定するには、次の任意フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - 要求日付

PeopleSoft. ペギング照会の処理

検索 閉じる フォーム ロー ツール

事業所 M30

品目 No. 2004 Cro-Moly Frame

要求日付 単位 EA

プロジェクト No.

標準リードタイム 3 固定

| レコード 1 - 10 | 要求日付 | 数量 | 品目 No. | 品目記述 | タイプ | タイプ記述 | 事業所 | オーダー No. | プロジェクト |
|-------------|----------|-----|--------|---------------------|-----|---------------------|-----|----------|--------|
| ○ | 05/06/13 | 10 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | FO | Firm Work Order WIP | M30 | 451012 | |
| ○ | 05/07/15 | 197 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 05/08/17 | 158 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 05/09/16 | 218 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 05/10/17 | 96 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 05/11/16 | 197 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 05/12/16 | 242 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 06/01/17 | 54 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 06/02/14 | 51 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |
| ○ | 06/03/17 | 131 | 2001 | Cro-Moly Frame, Red | WP | Planning Work Order | M30 | | |

〈MRP ペギング需要〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|------|------------------------|
| 要求日付 | 商品の納入予定日付または作業の完了予定日付。 |

処理オプション: ペギング照会(P3412)

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使われます。

1. メッセージ・ファイルの改訂

2. タイム・フェイズ

3. 需要/供給照会

4. 事業所品目 (P41026)

MRP 需要/供給の検討

〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)を使用して、選択した品目の現行の需要を検討します。〈需要/供給照会〉によって次の処理が可能です。

- 計画済みのすべての需要/供給を含む、現在の在庫の所在地を表示する。
- 品目数量の需要/供給、オーダーの引当可能数量を日付順に検討する。

計画枠規則の需要/供給照会への影響

〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)の需要/供給照会ビューは、リアルタイム正味所要量を計算する際、品目の計画枠規則を使用します。需要/供給照会ビューは、計画枠規則を使用して、品目のリアルタイム正味所要量を計算する際に考慮する需要要素を識別します。

注:

需要/供給照会には、予測消化規則(規則 H)以外のすべての計画枠規則が反映されます。予測消化ロジックは、タイム・フェイズ・ビューでのみ表示されます。

〈需要/供給照会〉プログラムの処理オプションを正しく設定することにより、約束可能数量計算を需要照会ビューに表示できます。

▶ MRP 需要/供給を検討するには

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈需要/供給照会〉を選択します。

1. 〈需要/供給の処理〉で、次のフィールドに値を入力して照会する品目を検索します。
 - 事業所
 - 品目 No.
2. 検索範囲を特定のオーダー日付に限定するには、次のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - 終了日付

PeopleSoft

需要/供給の照会

標準 キャンセル フォーム ロー ツール

事業所 M30

品目No. 220 Touring Bike, Red

終了日付 * UOM EA

標準リードタイム 2 固定

レコード 71 - 72 グリッドのカスタマイズ

| | 約束 日付 | 需要 | 供給 | 引当可能数量 | オーダー No. | タイプ | 事業所 | 顧客仕入先 名称 | 保管 場所 | ロット |
|---|----------|----|----|--------|-------------|-----|---------------------|-------------|----------|-----|
| <input type="radio"/> <input checked="" type="checkbox"/> | 06/06/30 | 27 | | 1621 | FR | | M30 Capital System | | | |
| <input type="radio"/> <input checked="" type="checkbox"/> | 06/06/30 | 50 | | 1571 | FR | | M30 Cloud Nine Inc. | | | |

処理オプション: 需要/供給照会プログラム(P4021)

処理タブ

この処理オプションを使って、〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)で次の値を表示するかどうか指定します。

- 安全在庫なしの引当可能数量
- 作業工程指示数量

次の内容を表示するかどうか指定します。

- 計画オーダー
- バルク在庫タイプ・レコード

次の数量をどのように処理するか指定します。

- 作業オーダー数量
- 引当可能数量

約束可能数量行や累計約束可能数量行、デフォルトの組込みバージョンまたはデフォルトのレート・スケジュール・タイプを表示するかを指定します。

照会に含める予測タイプ、およびレコードに含めるシステム日付からの日数を指定します。

1. 安全在庫の減算

ブランク = 減算しない

1 = 減算する

安全在庫の行を表示して、引当可能数量から安全在庫を差し引くかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 安全在庫を差し引かない

1 = 安全在庫を差し引く

2. 入荷工程中数量を手持ち数量に含める

ブランク = 含めない

1 = 手持ち数量に含める

積送中数量

積送中の数量を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。製造業では在庫がすぐに利用可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにする必要があります。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 該当する日付の積送中数量を表示する

1 = 積送中の数量を手持ち数量に含める

検収中数量

検収中の数量を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。製造業ではすぐに利用可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにする必要があります。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 該当する日付の検収中数量を表示する

1 = 検収中の数量を手持ち数量に含める

ユーザー定義数量 1

ユーザー定義数量 1 の数量を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。この数量は〈入荷工程の定義〉フォームの[作業の更新 1]フィールドで定義します。製造業では在庫がすぐに利用可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにしなければならない場合があります。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 該当する日付のユーザー定義数量 1 を表示する

1 = ユーザー定義数量 1 を手持ち在庫に含む

ユーザー定義数量 2

ユーザー定義数量 2 の数量を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。この数量は〈入荷工程の定義〉フォームの[作業の更新 2]フィールドで定義します。製造業ではすぐに利用可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにする必要があります。有効な値は次のとおり

です。

ブランク = 該当する日付のユーザー定義数量 2 を表示する

1 = ユーザー定義数量 2 を手持在庫に含む

3. 需要/供給組込規則

システムが使用する需要/供給組込規則を指定します。組込規則により、オーダー・タイプや行タイプ、行の状況を定義します。組込規則バージョンは、処理で使用するバージョンを識別するユーザー定義コード (40/RV) です。組込規則を入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

4. 満了ロット数量の減算

ブランク = 差し引かない

1 = 満了ロットを差し引く

使用可能数量から満了ロット数量を差し引くかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 使用可能数量から満了ロット数量を差し引かない

1 = 使用可能数量から満了ロット数量を差し引く

この処理オプションは約束可能数量行とは併用できません。この処理オプションで“1”を選択した場合、処理 1 のタブにある約束可能数量行フラグの処理オプションをブランクまたは“2”にする必要があります。

5. エンジニアリング・プロジェクト管理(EPM)の使用

ブランク = EPM を使用しない

1 = EPM の機能を使用する

エンジニアリング・プロジェクト管理(EPM)の機能を使用するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = EPM の機能を使用しない

1 = EPM の機能を使用する

6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組込み

ブランク = 含めない

1 = 期日を経過した供給数量を含める

使用可能な数量を計算する際、期限を経過した数量を含めるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 期限を経過した数量を含めない

1 = 期限を経過した数量を含める

7. レート・スケジュールのタイプ

blank = レート・スケジュール品目を含めない

表示するレート・スケジュール・タイプを指定します。レート・スケジュール・タイプはスケジュールのタイプを識別するユーザー定義コード(31/ST)です。スケジュール・タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。blankの場合、レート・スケジュールは表示されません。

8. MPS/MRP/DRP 計画オーダー

blank = 計画オーダーを含めない

1 = 計画オーダーを含める

MPS/MRP/DRP の生成からの計画オーダーを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 計画オーダーを表示しない

1 = 計画オーダーを表示する

9. 予測タイプ(最大 5 種類まで)

照会に使用される予測タイプを最大 5 つまで指定できます。blankの場合、どの予測レコードも含まれません。次の手順で複数の予測タイプを入力してください。01 と 02、BF を入力するには "0102BF" と入力します。

10. 予測に含める本日からの日数

blank = 本日を含める

予測レコードに自動的に含まれるシステム日付の日数(プラスとマイナス両方可)を指定します。blankの場合、システム日付が使われます。

11. バルク品目の除外

blank = バルク品目を除外しない

1 = バルク品目を除外する

バルク在庫タイプレコードを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = バルク在庫タイプレコードを表示する

1 = バルク在庫タイプレコードを表示しない

12. 期日を経過したレート・スケジュールの供給への組み込み

blank = 含めない

1 = 含める

期日を過ぎたレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給と見なすかどうかを指定します。

注: 1 を入力すると、期日を過ぎた未処理数量は、複数事業所 MPS プログラム(R3483)のレート・スケジュール未調整(+RSU)およびレート・スケジュール調整済み(+RS)の行に含まれます。有効な値は次のとおりです。

blank

期日を過ぎたレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給として使用しない

1

期日を過ぎたレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給として使用する

13. 予測開始日付

blank = システム日付

1 = 現行の予測期間の開始日付

開始日付を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = システム日付を使用する

1 = 現行の予測期間の開始日付を使用する

注: 1 を入力すると、[製造プロジェクト管理の使用]オプションをblankにしてください。

14. ロット保留コード(5 つまで)

blank = 手持在庫の計算に保留ロットを含めない

* = 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

手持在庫の計算に含めるロットを指定します。最大 5 つのロット保留コード(41/L)を入力できます。

ブランク 手持在庫の計算に保留ロットを含まない

*(アスタリスク) 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

表示

この処理オプションを使って、〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)で次の値を表示するかどうか指定します。

- 集計済み作業工程指示ステップ数量

次の内容を表示するかどうか指定します。

- ウィンドウ・フォーマットによる〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)
- 計画オーダー

次の数量をどのように処理するか指定します。

- 作業オーダー数量
- 引当可能数量

約束可能数量行や累計約束可能数量行、デフォルトの組込みバージョンまたはデフォルトのレート・スケジュール・タイプを表示するかを指定します。

照会に含める予測タイプ、およびレコードに含めるシステム日付からの日数を指定します。

1. 標準濃度への数量の変換

ブランク = 変換しない

1 = 変換する

数量を標準濃度に換算するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 数量を換算しない

1 = 数量を換算する

2. ATP(約束可能数量行)の表示

ブランク = 表示しない

1 = ATP 行を表示する

2 = CATP(累積約束可能数量)の行を表示する

約束可能数量行と累積約束可能数量行のどちらも表示しないか、またはどちらか一方を表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = どちらの行も表示しない

1 = 約束可能数量行を表示する

2 = 累積約束可能数量行を表示する

この処理オプションで約束可能数量行(値 1)の表示を選択すると、[表示 3]のタブは使用できません。また満了ロット数量の減算処理オプションも使用できません。

3. 入荷工程ステップへの集計

ブランク = 集計しない

1 = 集計する

入荷工程ステップの全数量を 1 行に集計するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 数量を集計しない

1 = 入荷工程ステップの数量を集計する

4. 品目残高数量レコードの集計

ブランク = 集計しない

1 = 集計する

保管場所品目レコードの全数量を 1 行に集計するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 数量を集計しない

1 = 保管場所品目レコードの全数量を集計する

5. ウィンドウ形式でのデータ表示

ブランク = ウィンドウ形式で表示しない

1 = ウィンドウ形式で表示する

〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)を別のプログラムから呼び出す際、小ウィンドウ形式で表示するか、フル画面形式で表示するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = フル画面形式で表示する

1 = 小ウィンドウ形式で表示する

バージョン・タブ

〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)で使用する次のプログラムのバージョンを指定します。

- 購買オーダー入力(P4310)
- 購買オーダー照会(P4310)
- 受注オーダー入力(P4210)
- 受注オーダー照会(P4210)
- スケジュール・ワークベンチ(P31225)
- MRP/MPS/DRP 部品表逆展開照会(P3412)
- MRP/MPS/DRP タイム・フェイズの検討(P3413)
- MRP/MPS/DRP メッセージ詳細(P3411)
- 部品表照会(P30200)
- 事業所品目(P41026)
- 製造作業オーダー処理(P48013)
- レート・スケジュールの入力/変更(P3109)
- 在庫状況(P41202)

バージョンにより、情報の表示方法を制御します。このため、必要に応じてバージョンの処理オプションを設定する必要があります。

1. 購買オーダーの入力 (P4310)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈購買オーダー入力〉プログラム(P4310)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈購買オーダー入力〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. 購買オーダー照会 (P4310)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈購買照会〉プログラム(P4210)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. 受注オーダーの入力 (P4210)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈受注オーダー入力〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 受注オーダー照会 (P4210)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈発注残および完了オーダー照会〉プログラム(P42045)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈発注残および完了オーダー照会〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

5. スケジュール・ワークベンチ(P31225)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットを使用してアクセスする〈製造現場ワークベンチ〉プログラム(P31225)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈製造現場ワークベンチ〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

6. MPS/MRP/DRP ペギング照会 (P3412)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈MPS/MRP/DRP 部品表ペギング照会〉プログラム(P3412)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈MPS/MRP/DRP 部品表ペギング照会〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

7. MPS/MRP/DRP タイムフェイズ (P3413)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈MPS タイムフェイズ〉プログラム(P3413)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈MPS タイムフェイズ〉プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

8. MPS/MRP/DRP メッセージ詳細 (P3411)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈MPS/MRP 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため、処理 オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

9. 部品表照会 (P30200)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈部品表照会〉プログラム(P30200)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈部品表照会〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

10. 事業所品目 (P41026)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際に使用する〈事業所品目〉プログラム(P41026)のバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、〈事業所品目〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。

11. オーダーの入力/変更 (P48013)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈製造作業オーダーの処理〉プログラム(P48013)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈製造作業オーダーの処理〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

12. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラム(P3109)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

13.在庫状況 (P41202)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈在庫状況〉プログラム(P41202)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈在庫状況〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

MRP 用の製造現場ワークベンチの検討

製造現場に作業オーダーが渡されたら、オーダーを検討して計画した生産ラインの工程能力を確認する必要があります。MRP スケジュールを有効に保つには、スケジュールの変更が必要な場合があります。

参照

- 『製造現場管理』ガイドの「作業オーダー状況情報の改訂」

▶ MRP 用の製造現場ワークベンチを検討するには

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈製造現場ワークベンチ〉を選択します。

1. 〈オーダー・スケジュールの処理〉で、次のフィールドに値を入力して製造現場ワークベンチを表示する事業所を検索します。
 - 事業所
2. 特定の作業オーダーに検索範囲を絞り込むには、次のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - 品目 No.
 - 計画担当者
 - 顧客
 - 親作業オーダー
 - 開始状況
 - 相互参照検索

PeopleSoft
オーダースケジュールの処理

選択 検索 開く フォーム ロー ツール

作業オーダー情報 追加/更新/削除

品目 No. 220 Touring Bike, Red 事業所 M30

計画担当者 *

顧客 *

親作業オーダー *

開始状況 終了状況 相互参照検索 *

| 作業オーダー No. | 作業オーダー タイプ | 記述 | 作業オーダー 状況 | 品目 No. | 事業所 | 未処理数量 | 計量 単位 | 未処理数量 (2次計量単位) | 要求 日付 |
|------------|------------|-------------------|-----------|--------|-----|-------|-------|----------------|-------|
| 451004 WO | | Touring Bike, Red | 45 | 220 | M30 | 2000 | EA | | |
| 451194 WO | | Touring Bike, Red | 10 | 220 | M30 | 11 | EA | | |
| 451418 WO | | Touring Bike, Red | 95 | 220 | M30 | 9 | EA | | |
| 451426 WO | | Touring Bike, Red | 40 | 220 | M30 | 1 | EA | | |

3. 次のフィールドを検討します。

- 未処理数量

〈MRP 用の製造現場ワークベンチ〉のフィールド記述

| | |
|----------------|---|
| 記述 | 用語解説 |
| 計画担当者 | 管理者または計画担当者の住所番号。 注: フォームによっては、カテゴリコード 1 (フェーズ)、2、3 の値に基づいてこのフィールドにデフォルト値を入力できます。デフォルト値は〈デフォルト監督者/管理者〉フォームで設定します。デフォルト値と処理オプションを設定すると、作成する作業オーダーのうちカテゴリコード基準が一致するものにはデフォルトの情報が自動表示されます。デフォルトの値を使用するか、デフォルト値を一時変更します。 |
| 顧客 | 住所番号は、住所録システムのエントリを識別する番号です。従業員、応募者、参加者、顧客、仕入先、テナント、保管場所などを識別するために使用します。 |
| 親作業オーダー | 親作業オーダーを示す番号。この番号を使って次のことができます。 ○ 新規の作業オーダー (タイプ、優先情報、状況、管理者など) にデフォルト値を提供する。 ○ プロジェクトの設定やレポート用に作業オーダーをグループ化する。 |
| 開始状況 | ユーザー定義コードのシステム 00、タイプ SS。作業オーダー状況を記述します。 90 から 99 の範囲で変更があれば、完了日付が自動的に更新されます。 |
| 相互参照検索 | 相互参照番号または 2 次参照番号として使用する英数値です。通常は、得意先番号、仕入先番号、または作業番号になります。 |
| 未処理数量 | オーダー明細行の当初数量に、その数量に対する変更を加算/減算し、入出荷および伝票を発行した累計数量を減算した数量です。 |

作業オーダーの処理

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダー処理〉を選択します。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MRP - Gross Regeneration (MRP - 総所要量の生成)〉バージョンまたは〈MRP - Net Change (MRP - 正味変更)〉バージョンを実行した後で、〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を使用して、複数の作業オーダーを処理します。システムによって次の処理が行われます。

- 部品リストの添付
- 作業工程指示の添付
- 開始オーダー状況の設定
- 外注作業の購買オーダーの生成
- 次の項目を含む作業場パケットの生成
 - 部品リスト
 - 作業工程指示
 - 作業指示集計
 - 構成品不足分

MRP のオーダー処理に使用するプログラムは、DRP、MPS、ラフカット能力計画(RCCP)用のオーダーを処理するプログラムと同じです。

参照

- 『製造現場管理』ガイドの「作業オーダーおよびレート・スケジュールの処理」

所要量計画の検証

MPS または MRP を生成した後で、内容を確認して作業場の工程能力が十分かどうかを検証できます。このためには、〈CRP/ラフカット能力計画の再生成〉プログラム(R3382)を使用して、能力計画データを生成します。

J.D. Edwards のソフトウェアでは、同じバッチ・プログラムでラフカット能力計画(RCCP)と CRP の両方の能力計画データを生成します。唯一の違いは、データ選択で識別した作業場ににあります。

CRP と RCCP の大きな違いは次の点です。

- ラフカット能力計画は通常 MPS の最終品目に対して実行し、重点作業場のみを考慮します。
- CRP は通常、すべての製造品目に対して実行し、すべての作業場を考慮します。

MRP で生成された構成部品作業オーダーの作業工程に重点作業場が表示されている場合、MRP オーダーも RCCP に含むことができます。これは、RCCP が CRP と同じバッチ・プログラムを使用するためです。

〈CRP/RCCP の再生成〉プログラムにより、次のものが生成されます。

- 工程能力超過または工程能力未滿を示すメッセージ
- 作業場負荷
- 期間別集計

重点作業場の調整資源は、労働力または機械のどちらかで、これはどちらが作業場の工程能力を増加させるかによって決まります。従業員を増やすことによって工程能力が上がる場合は、この作業場は労務によって調整されます。機械を増やすことによって工程能力が上がる場合は、この作業場は機械によって調整されます。〈作業場マスターの改訂〉フォームの[負荷基準]フィールドを使用して、調整資源を定義します。

次の用語は MPS を理解する上で重要です。

資源単位 資源単位とは、〈作業日カレンダー〉の各作業日について、作業場に関連する数量を示します。資源単位は時間数や数量、金額、面積などで表示されます。このデータは〈作業日カレンダー〉の各作業日について作業場と関連付けられています。この情報を使用して、製造現場管理システムで作業オーダーが逆算され、CRP での使用可能時間数が計算されます。作業場や作業日についての資源単位情報は、〈作業場資源単位〉プログラム(P3007)を使用して手作業により入力または改訂できます。

作業場時間数 作業場の時間数を再計算するには、〈資源単位の生成〉プログラム(R3007G)を使用します。このプログラムは、データ処理にのみ使用します。印刷レポートは作成されません。ただし、〈作業場資源単位〉フォームで、最新の再作成操作の結果を参照することはできます。

はじめる前に

- CRP は、MRP と同じレベルの作業計画に従います。次の項目については、MRP と CRP 間で同期させる必要があります。
 - 計画期間
 - 作業オーダーの伝票タイプ
 - 需要/供給組込規則の設定

能力計画の生成

〈CRP/ラフカット能力計画の再生成〉プログラム(R3382)を使用して、予測される資源所要量と重点作業場で使用可能な能力を比較します。能力計画によって、スケジュールを改訂して作業負荷を適切に調整するか、限られたリソースの使用量を向上させるかを判断します。

〈CRP/ラフカット能力計画の再生成〉プログラムを実行すると、次の処理が行われます。

- 重点作業場の識別
- 重点作業場に対する調整資源の識別
- 重点作業場の実効工程能力の計算
- 重点作業場の MPS 作業負荷の計算

重点作業場の実効工程能力の計算には、次の標準計算式が使用されます。

従業員数(または機械数) × 1 日あたり時間数 × 効率係数 × 稼働率係数

効率は、標準時間数を実績時間数で割って手作業で計算できます。たとえば、標準で 8 時間を必要とする作業を、ある作業班が 10 時間かかって完了した場合、その作業班の効率は 80%ということになります。(8 / 10 = 0.80)

その逆(実績時間数/標準時間数)を「realization」と呼びます。

稼働率は、ある 1 日に作業場が実際に稼働可能な時間数を標準時間数と比較して計算します。通常は予防保全や従業員の休憩などが影響するため、稼働率 100%というのは非現実的な目標と言えます。

重点作業場の MPS 負荷は、計画作業オーダー(+PLO)の作業工程テーブル、または作業工程が添付された確定作業オーダー(+WO)の作業工程指示テーブルを使用して計算します。作業オーダーが確定(見出し作成済み)しているが作業工程指示が添付されていない場合、作業工程テーブルが使用されます。MPS 負荷計算の計算式は次のとおりです。

計画オーダー × 作業工程テーブルからの調整時間数

確定オーダー × 作業工程指示テーブルからの調整時間数

作業場マスター(F30006)の[負荷基準]フィールドに入力する値により、作業場での調整タイプが決まります。

製造現場管理システムと同じ論理を使って、作業スケジュールが逆算されます。この作業スケジュールにより、負荷が適切な時間枠に割り当てられます。負荷計算の等式には、時間基準コードおよびオーダー数量を入力する必要があります。

作業負荷の計算には次の計算式が使われます。

作業オーダー数量 × 作業工程上の調整時間数/時間基準コード

負荷が工程能力超過か、または工程能力未満かを示すメッセージが生成されます。

はじめる前に

- 完了または部分完了した作業の時間数および作業量のレポートを出力して、残りの作業オーダーについての〈リリース済み負荷〉の数値が正しいことを確認します。『製造現場管理』ガイドの「作業時間および作業量」を参照してください。
- 生成したすべての重点作業場について、資源単位が存在することを確認します。『製造現場管理』ガイドの「作業場の設定」を参照してください。
- RCCP に使用する需要/供給組込規則を設定します。
- 〈MPS〉プログラムを実行します。

処理オプション:CRP/ラフカット能力計画(R3382)

処理タブ

この処理オプションでは、CRP およびラフカット能力計画の再生成でシステムが使用する変数データを指定します。

1. 工程能力の未達分をパーセントで入力します。

工程能力未達の作業場を表示する際の基準とする、工程能力未達分のパーセント値を指定します。指定したパーセント値より能力未達分が大きい場合、能力負荷の状況コードが U(未達)のメッセージが表示されます。

2. 工程能力の超過分をパーセントで入力します。

工程能力超過の作業場を表示する際の基準とする、工程能力超過分のパーセント値を指定します。能力負荷が工程能力超過分として指定したパーセントより大きい場合、能力負荷の状況コードが O(超過)のメッセージが表示されます。

3. 事業所

CRP およびラフカット能力計画プログラム(R3382)で使用する事業所を指定します。

4. 需要/供給組込規則

品目の生成時に使用する需要/供給組込規則を指定します。需要/供給組込規則により、有効なオーダーの選択基準を定義します。

5. 工程能力モード

2 = ラフカット能力

3 = 能力所要量

使用する工程能力モードを指定します。有効な値は次のとおりです。

-
- 2 生産能力計画を使用する
 - 3 CRP を使用する

6. 計量単位

能力負荷の逆算スケジュール時に使用する計量単位を指定します。デフォルト計量単位は HR (時間) です。

7. 作業手配グループへの積上げ

ブランク(デフォルト)

1

複数の作業場を 1 つの作業手配グループに組み込んで検討するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 作業手配グループに作業場を組み込まない

1 作業手配グループに作業場を組み込む

8. 締め切った作業工程作業の状況

締め切った作業工程の作業に使用する状況を入力してください。この値より大きい状況コード (OPST) を持つ作業の負荷は、CRP では計算されません。ブランクの場合、すべての作業工程の作業ステップについて負荷が計算されます。

作業場負荷の検討

〈能力負荷〉プログラム(P3313)の〈Rough Cut Capacity Load(ラフカット能力負荷)〉バージョンを使用して、選択した事業所の負荷と能力を検討します。この情報は、〈作業場マスターの改訂〉フォームで作業場について入力した負荷基準コードによって変わってきます。

▶ 作業場負荷を検討するには

〈日次ラフカット能力計画〉メニュー(G3312)から、〈作業場負荷の検討〉を選択します。

〈日次 CRP〉メニュー(G3313)から、〈作業場負荷の検討〉を選択します。

1. 〈作業場負荷の検討〉で、次のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。

- 作業場事業所
- 作業場

2. 次のフィールドを検討します。

- 計量単位
- 開始日付
- 記述

期間集計の検討

〈期間集計〉プログラム(P3312)を使用して、ある作業場での定義された期間の工程能力負荷を構成する特定の品目を検討します。作業場について計画済みの現行および将来のオーダー明細を参照できます。

選択した計量単位を使用して、負荷が期間別に集計されます。また、オーダー品目について、その期間に計画される総負荷のパーセントが表示されます。

▶ 期間集計を検討するには

〈日次ラフカット能力計画〉メニュー(G3312)から、〈期間集計-ラフカット能力計画〉を選択します。

〈日次 CRP〉メニュー(G3313)から、〈期間集計 - CRP〉を選択します。

1. 〈期間集計の検討処理〉で、次のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。

- 作業場事業所
- 作業場
- 計量単位
- 期間開始
- 終了

2. 次のフィールドを検討します。

- 期間終了
- 品目
- 数量
- %
- オーダーNo.

生産状況確認のための作業スケジュールの検討

作業場スケジュール情報を検索して更新するには、〈作業手配グループの照会〉プログラム (P31220)を使用します。このワークベンチ環境は、作業場スケジュールの立案と、作業を現場にリリースをする開始点となります。このプログラムは次の目的で使用します。

- 見出し、部品リストおよび作業工程指示も含めた作業オーダー情報にアクセスする。
- 作業場や労務の残量、機械時間数、段取時間数などの作業オーダー情報の検討
- 開始日付または要求日付、作業状況コード別に作業オーダーをソートする。
- 作業オーダー状況コード、開始日付、要求日付の変更

▶ 生産状況確認のために作業スケジュールを検討するには

〈日次ラフカット能力計画〉メニュー(G3312)から、〈作業手配グループの照会〉を選択します。

〈日次 CRP〉メニュー(G3313)から、〈作業場別手配リスト〉を選択します。

1. 〈作業手配の処理〉で、次のフィールドに値を入力して [検索]をクリックします。

- 作業場
- 開始日付/期間
- 終了日付/期間
- 終了作業状況

PeopleSoft

作業手配の処理

選択 検索 閉じる ロー ツール

作業場 200-101 Weld

開始日付期間 05/06/01 終了日付期間 05/06/07

開始作業状況 終了作業状況 90

表示順序
☒ 要求日付
☐ 開始日付

| オーダーNo. | タイプ | 作業 順序No. | 作業 状況 | 開始 日付 | 要求 日付 | 残存 稼働時間 | 残存 労務時間 | 残りの 稼働時間 |
|---------|-----|-------------|----------|----------|----------|------------|------------|-------------|
| 451038 | WFO | 40.00 | | 05/06/07 | 05/06/07 | | 10.00 | 0.25 |
| | | | | | | | 10.00 | 0.25 |
| 451021 | WFO | 40.00 | | 05/06/08 | 05/06/12 | | 5.10 | 0.50 |
| | | | | | | | 5.10 | 0.50 |
| 452437 | WFO | 40.00 | | 05/06/15 | 05/06/24 | | 255.10 | 0.50 |
| | | | | | | | 255.10 | 0.50 |

2. 生産情報を検討します。

〈生産状況確認のための作業スケジュールの検討〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|--------|--|
| 終了作業状況 | 作業の状況を示すユーザー定義コード(31/OS)。終了状況は、表示する作業オーダー情報の終点を指定するときに使用します。 |

処理オプション: 作業手配グループの照会 (P31220)

デフォルト

1. 初期照会でフォームに事前ロードするデフォルトの作業状況を入力します。ブランクの場合、値は事前ロードされません。

開始状況

終了状況

2. デフォルトの日数を入力します。

開始日付から本日日付までの日数

終了日付から本日日付までの日数

バージョン

実行する各プログラムのバージョンを入力してください。

作業オーダー部品照会のバージョン

ブランク = ZJDE0001

2. 作業オーダー作業工程指示 (P3112)

ブランク = ZJDE0001

3. 作業オーダー部品リスト(P3111)

ブランク = ZJDE0001

4. 部品リストの照会(P3121)

ブランク = ZJDE0001

5. 作業手配グループの照会(P31220)

ブランク = ZJDE0001

6. オーダーの作業時間状況(P31121)

ブランク = ZJDE0001

7. オーダーの作業量状況(P31122)

ブランク = ZJDE0001

処理

1. 数量の計算

ブランク = 残数に取消/仕損数量を含める

1 = 残数に取消/仕損数量を含めない

レート・スケジュールおよび作業場負荷の検討

〈作業場スケジュールの検討〉プログラム(P31224)を使用して、作業場でのレート・スケジュールの負荷および作業オーダーの負荷を検討します。レート・スケジュール負荷および作業オーダー負荷の日、週、月を検討できます。特定の日付範囲を選択して作業場の負荷を参照することもできます。作業場の計画負荷の調整が必要な場合は、複数のフォームにアクセスして調整が可能です。

〈作業場スケジュールの検討〉は主としてレート基準品目について使用し、ある作業場に割り当てられた負荷を参照する方法の1つです。処理オプションを設定すると、レート・スケジュールの負荷を確定する前または後に作業オーダーによって生成された負荷を含めることができます。

▶ レート・スケジュールおよび作業場負荷を検討するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈作業場スケジュールの検討〉を選択します。

1. 〈作業場スケジュールの検討〉で、次のフィールドに値を入力して作業場スケジュールを検索します。

- 事業所
- 作業場

2. 検索範囲を限定するには、次の任意フィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- オーダー・タイプ
- 有効開始日付
- 終了

PeopleSoft

作業場スケジュールの検討

選択 検索 閉じる フォーム ロー ツール

作業場: R-112 事業所: M30

オーダー・タイプ: SC

有効開始日付: 05/06/0 終了:

| 品目No. | 入力日付 | オーダーNo. | オーダータイプ | 要求日付 | 数量 | 単位 | ラインセル | 作業種別 | 工数能力 |
|-------|----------|---------|---------|------|-----|----|-------|------|--------|
| 2031 | 05/06/18 | 452277 | BC | | 160 | EA | R-A1 | | 15.05 |
| 2031 | 05/06/18 | 452277 | BC | | 160 | EA | R-A1 | | 19.05 |
| 2032 | 05/06/18 | 452285 | BC | | 400 | EA | R-A1 | | 56.60 |
| 2032 | 05/06/18 | 452285 | BC | | 400 | EA | R-A1 | | 66.60 |
| 2033 | 05/06/18 | 452293 | BC | | 330 | EA | R-A1 | | 97.59 |
| 2033 | 05/06/18 | 452293 | BC | | 330 | EA | R-A1 | | 105.84 |
| 2037 | 05/06/18 | 452349 | BC | | 160 | EA | R-C1 | | 107.89 |
| 2038 | 05/06/18 | 452357 | BC | | 400 | EA | R-C1 | | 112.94 |
| 2039 | 05/06/18 | 452365 | BC | | 330 | EA | R-C1 | | 117.11 |

処理オプション: 作業場スケジュールの検討プログラム(P31224)

デフォルト・タブ

1. 伝票タイプ

blank = デフォルトなし

作業オーダーまたはレートスケジュールに関連したデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは伝票の種類を識別するユーザー定義コード (00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

表示オプション・タブ

1. サブファイル日付

1 = 月次

2 = 週次

3 = 日次

負荷をどのように計算して表示するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 1 日あたりの負荷を計算および表示する

1 = 月あたりの負荷を計算および表示する

2 = 週あたりの負荷を計算および表示する

3 = 1 日あたりの負荷を計算および表示する

作業オーダー処理タブ

1. 作業オーダーにより生成された負荷の組込み

1 = レート・スケジュール負荷の検討前

2 = レート・スケジュール負荷の検討後

blank = 作業オーダー負荷を組み込まない

レート・スケジュールの検討前または検討後のどちらに作業オーダー負荷を含めるかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 作業オーダー負荷を含めない

-
- 1 = レート・スケジュールの検討の前に作業オーダー負荷を生成する
 - 2 = レート・スケジュールの検討の後に作業オーダー負荷を生成する

2. 開始作業状況

blank = 特定の状況を含まない

作業工程ステップが完了する時に、作業オーダーやレート・スケジュールに対して使われる状況コードを指定します。作業状況は作業オーダーやレート・スケジュールの状況を表すユーザー定義コード(31/OS)です。作業状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

3. 終了作業状況

blank = 特定の状況を含まない

作業工程ステップが完了する時に、作業オーダーやレート・スケジュールに対して使われる状況コードを指定します。作業状況は作業オーダーやレート・スケジュールの状況を表すユーザー定義コード(31/OS)です。作業状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

バージョン・タブ

1. レート・スケジュールの入力／変更(P3109)

〈作業場スケジュールの検討〉プログラム(P31224)から〈レート・スケジュールの入力／変更〉プログラム(P3109)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。blankの場合、〈レート・スケジュールの入力／変更〉プログラムのバージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈レート・スケジュールの入力／変更〉プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

予測消化

予測消化の計画時間枠規則は H です。予測消化は、予測数量が受注オーダー実績分だけ差し引かれる、または消費されるという仮定に基づいています。計画は、まず総量予測から始まります。実際のオーダーが出され、予測を消化することになります。予測消化により予測と受注オーダーを比較し、大きいほうを総量予測を消化する計算に使用して正味予測を作成します。

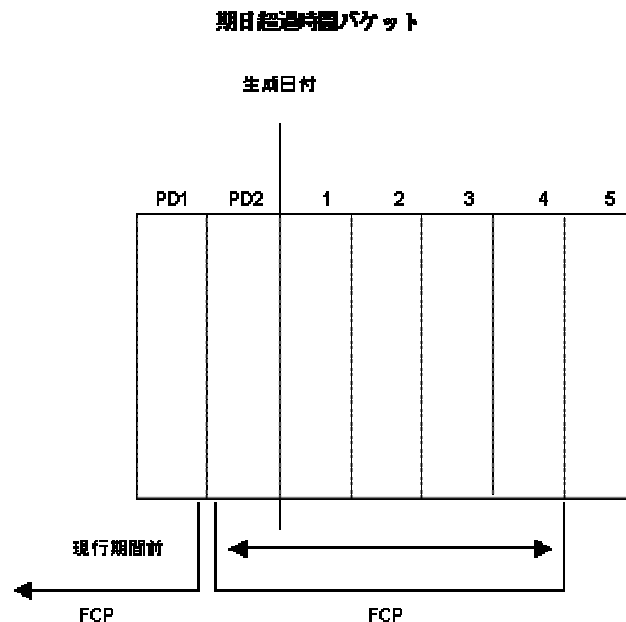
予測消化期間(FCP)はユーザー定義で、予測消化期間テーブル(F3405)に保管されます。予測消化期間内では、先入先出(FIFO)基準の(未調整)総量予測(数量タイプ FCSU)に対して受注オーダーが処理されます。予測消化期間の終了日付がタイム・フェイズ期間終了日付と一致しない場合は、追加のタイム・フェイズが作成されます。

追加の予測消化期間は、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)で識別される期間数まで増加できます。全期間数の合計は 52 以下にしてください。

予測消化計算は、適切な処理オプションが設定済みの場合にのみ適用されます。予測消化を使用するには、品目の計画枠規則が H、計画枠は 999 である必要があります。これらの値は、〈追加システム情報〉フォームで設定します。

期日超過時間バケット

期日超過バケットの数値を“1”または“2”に設定します。



- 最初の期日超過バケット(PD2)は、現行の生成日付の前で、現行の予測消化期間内に計画されているすべての活動を含みます。
- 2 番目の期日超過バケット(PD1)は、現行の予測消化期間の開始日付前に発生が計画されるすべての処理を含みます。

最低 1 つの期日超過期間を使用すると、次のような 1 番目の時間バケットに対する未消化数量が計算されます。

- 期日超過予測(生成日付前の-FCST で、予測消化開始日付の後)は、次の項目により消費されます。
 - 予測消化期間内にある、期日を過ぎた受注オーダー(未出荷の受注オーダー)
 - 予測消化期間内で、生成日付の前に出荷された受注オーダー
- - FCST の残りは期日超過ではない最初のバケットの- FCST に追加されます。

計画範囲期間

〈予測消化の改訂処理〉フォームでは、予測消化期間およびタイム・フェイズの期間終了日付を指定できます。〈DRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MPS - Gross Regeneration (MPS - 総所要量の再生)〉バージョンの処理オプションでは、計画範囲内に含まれる日数、週数、および予測消化期間数を指定します。タイム・フェイズおよび予測消化期間バケットは、合計 52 期間を超えられません。

処理オプションで計画範囲の週数を指定した場合、タイム・フェイズと予測消化期間の終了日付が一致しない時は、システムにより予測消化期間を反映する他のタイム・フェイズが作成されます。

予測消化期間を月次で定義した場合、期間末の日付が〈製造現場カレンダー〉の月末の日付と一致しないときは、月末の日付ではなく予測消化の日付がタイム・フェイズバケットとして表示されます。

処理オプションを設定すると、〈タイム・フェイズ照会〉ですべての予測消化期間がハイライトされます。これによりタイム・フェイズと予測消化期間の違いが区別できます。

予測消化の計算

予測消化期間を定義して、選択した予測が受注オーダーによって消化される期間を指定します。予測は部分的か完全に、または超過して消費されます。これにより、予測消化の計算に複数のタイム・フェイズ・バケットを含むことができます。つまり、より長い期間(予測消化期間)を指定して、予測合計を受注オーダーと出荷の合計と比較できます。

予測消化の処理では、次の数量タイプが使用されます。

| | |
|--------------|---|
| -FSCU | 明細予測テーブルの特定品目の未調整予測数量(合計) |
| -SOU | 受注オーダー明細テーブルの受注オーダー実績 |
| -SO | 予測を消化する受注オーダー合計の一部。受注オーダーが予測を上回った場合、-SO は予測を上回ることがあります。 |
| -SHIP | 予測消化期間内に発生する出荷 |
| -FCST | 未消化予測(正味) |
| +WO、 +PLO | 作業オーダーおよび計画オーダー: 正味所要量をカバーする補充オーダー |

次の例では、50 および 135 ユニットの作業オーダーが未処理です。予測は予測消化期間に配分され、順に消化されます。-SHIP + -SOU = 需要合計 (10+ 40 + 175 = 225) 需要合計は FIFO で消化します。つまり、最初の予測が消化され、-SO 行に記録されます。予測の正味残高は-FCST 行に記録されます。最初の 3 期間は、-FCST(正味)が合計で 225 個減少していることに注意してください。-SO は各期間で消化される数量を示し、合計 225 個です。作業オーダー・メッセージは+WOU を 50 から 85 に増加することを推奨します。メッセージは、6 月 17 日の期間の 6 月 30 日の+WOU を早め、135 から 100 に減少することを推奨します。予測消化期間は月次で、期間が*で示されます。この機能は、〈タイム・フェイズ〉の処理オプションを設定することにより、オンになります。

| 数量タイプ | 週 | | | | |
|-------|---------|---------|---------|---------|-----------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | 6-30-05 | 6-10-05 | 6-17-05 | 6-24-05 | * 6-30-05 |
| +BAU | 75 | 15 | -35 | -135 | -235 |
| +BA | 75 | 15 | | | |
| +WOU | | 50 | | | 135 |
| +WO | | 85 | 100 | | |
| -FSCU | 60 | 100 | 100 | 100 | 80 |
| -FCST | | | 35 | 100 | 80 |
| -SHIP | 10 | | | | |
| -SOU | 40 | | | | 175 |
| -SO | 60 | 100 | 65 | | |
| = EAU | 15 | -35 | -135 | -235 | -180 |
| = EA | 15 | | | | |

予測消化期間の設定

予測消化期間を設定して、予測が受注オーダーによって消化される期間を識別します。この情報は予測消化期間テーブル (F3405)に保管されます。

各予測消化期間の終了日付は〈予測消化期間の改訂〉フォームで定義します。この期間はシステム全体で使用されます。保管場所や事業所別に異なる予測消化期間を定義することはできません。

予測消化期間は、〈DRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の処理オプションで指定したタイム・フェイズの期間数に追加されます。全期間数の合計は 52 以下にしてください。

注:

予測は消化期間と異なる方法でも入力できます。たとえば、予測は週次で入力し、消化期間は月次にできます。

はじめる前に

- 次の情報が設定されていることを確認します。
 - ユーザー定義コード・テーブル(34/TF)の計画枠規則 H
 - 出荷済みオーダーの計算対象にするユーザー定義コード・リスト(40/CF)のオーダー・タイプ
 - 出荷済みオーダー数量を計算するためのユーザー定義コード・リスト(34/QT)の数量タイプ -SHIP
 - 在庫(オーダー・タイプ SO を含む)を更新するユーザー定義コード・リスト(40/IU)のオーダー・タイプ
 - 〈追加システム情報〉フォームの[工場製造]タブの[計画枠規則]フィールドが H に設定されている
 - 〈追加システム情報〉フォームの[工場製造]タブの[計画時間枠]フィールドに、計画期間終了時を超える値が入力されている
 - 〈DRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の処理オプションが適切に設定されている

注:

〈追加システム情報〉フォームの[工場製造]タブの[計画時間枠]フィールドには、計画期間終了時を超える値を入力する必要があります。計画枠は“999”とするようお勧めします。計画時間枠を計画期間より大きく設定しなかった場合、DRP/MPS/MRP の再生成および正味変更の各バッチ・プログラムは正常に動作しません。

▶ 予測消化期間を設定するには

〈MPS/MRP/DRP セットアップ〉メニュー(G3442)から〈予測消化期間〉を選択します。

1. 〈予測消化の改訂処理〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
 - 期間終了日付
 - 期間タイプ

PeopleSoft

予測消化の改訂処理

OK 検索 削除 キャンセル ツール

期間終了日付 05/12/31

| レコード 1-10 | 期間 終了 日付 | 期間 タイプ |
|-------------------------------------|----------------|-----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 06/01/31 | FC |
| <input type="checkbox"/> | 06/02/28 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/03/31 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/04/28 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/05/31 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/06/30 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/07/31 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/08/31 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/09/29 FC | |
| <input type="checkbox"/> | 06/10/31 FC | |

〈予測消化期間〉のフィールド記述

記述

期間終了日付

期間タイプ

用語解説

期間が終了する日付。

予測消化とともに使用するレコード・タイプ。有効な値は次のとおりです。

FC 予測消化期間

TS タイム・フェイズ・バケット

複数レベル MPS(基準生産日程計画)

複数レベル MPS は、受注組立生産および配送に使用します。

複数レベル MPS は次の目的で設定および生成します。

- ファミリ単位で需要情報を定義し、必要に応じて変更する。
- 計画部品表を定義して、販売するオプションおよびフィーチャーを購入する。資材を購入するオプションがいくつかある場合、計画担当者は可能な限りの時間内で、得られた情報に基づいて決断できます。特別な配慮が必要な場合は、システムは計画部品表を使用して計画担当者に知らせます。
- 製品計画に顧客からの需要や仕様などの変更を反映させる
- スケジュール生成をカスタマイズして必要な情報だけを取り込む
- 計画オーダーを構成部品レベルにまで展開する。

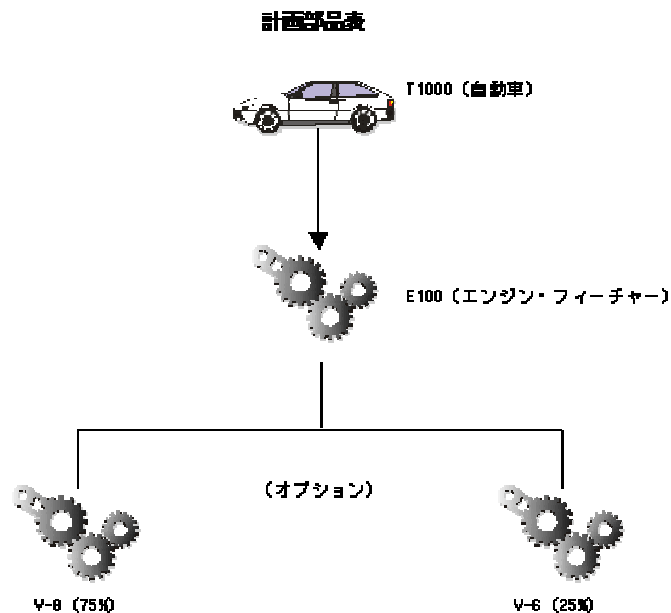
計画部品表

計画部品表は、部品表フォーマットで表した品目グループのことで、品目の販売方法を反映します。計画部品表により、販売する最終品目に組み入れる多種のオプションやフィーチャーに対応できます。

計画部品表により、架空の最終品目を構成することができます。架空品目を使用すると、最終製品に含まれるオプションとフィーチャーのあらゆる組合せに関する個別の部品番号の割当てや部品表の保守管理は必要なくなります。

計画部品表を定義して、販売見込みに応じた割合でオプションおよびフィーチャーを確保します。最終的な組立スケジュールにより、製品オプションのオーダー後に資材の選択および組立てを調整します。

次の図はエンジンについて 2 つのオプションを持つ計画部品表を示します。



計画する際に、部品番号をエンジンのフィーチャーに割り当てることができます。2 つのエンジンのオプションが一緒に組み立てられることはないため、エンジンのフィーチャーは実際に在庫にはありません。これは架空の品目です。

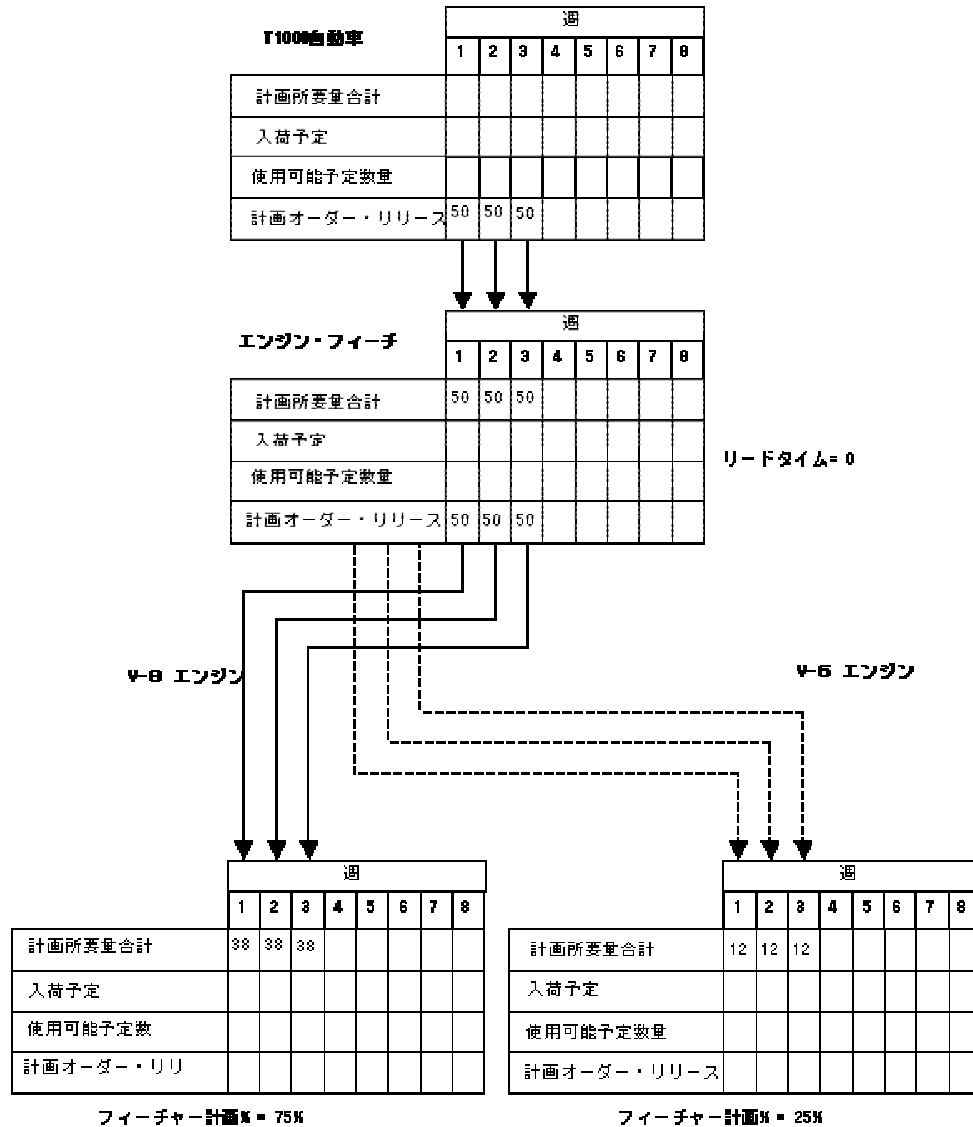
在庫タイプが K の場合、親(自動車)がキットと同じ要領で計画されることになります。フィーチャー品目(エンジン)の在庫タイプは 0(疑似品目)です。疑似品目には、リードタイムがゼロで発注方針が都度発注の特別な処理が必要です。

計画担当者には、翌月にどのエンジンがどの自動車に組み込まれて出荷されるかはわかりませんが、エンジンのタイプ別の比率は見当がつきます。計画部品表は、出荷予定の各エンジン・タイプのパーセントを識別します。

自動車のファミリ T1000 用の MPS に沿ってこの部品表を展開すると、各エンジン・タイプごとに所要量合計が計算できます。

例:計画オーダーの展開

この例では、疑似の処理を使用して、計画オーダーのリリースを親品目(自動車 T1000)からエンジンのフィーチャーの計画オーダー・リリースまで直接渡します。フィーチャー計画パーセントを使用して、エンジンのフィーチャーに対する計画オーダーのリリースが、V-8 および V-6 エンジンの合計所要量にまで展開されます。



MRP では、これらのエンジンを組み立てるために、ピストンやブロックなど必要なエンジンの構成部品を購入します。特別なオプション付きで自動車 T1000 のオーダーを受けると、最終的な組立工程の作業オーダーに部品リストを添付した後で、販売最終品目に必要なエンジンが引き当てられます。

フィーチャー計画パーセントの設定

フィーチャー計画パーセントを設定すると、指定したフィーチャーの需要を販売予測に応じてパーセントで定義できます。

フィーチャー計画パーセントを設定する際、仮の親品目の基準となるパーセントを変更できます。これにより、計画オーダーの基準とする計画差異の計算ができるようになります。

▶ フィーチャー計画パーセントを設定するには

〈日次製造データ管理-組立製造〉メニュー(G3011)から、〈部品表の入力/変更〉を選択します。

1. 〈部品表の処理〉で次のフィールドに値を入力して [検索] をクリックし、オーダーを計画する品目を検索します。
 - 事業所
 - 品目 No.
2. レコードを選び、[選択] をクリックします。
3. 〈部品表情報の入力〉で、次のフィールドに値を入力して [OK] をクリックします。
 - フィーチャ計画 %

〈フィーチャー計画パーセント〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|-----------|--|
| フィーチャ計画 % | 見積生産を基に指定されたフィーチャーの需要パーセントを示します。たとえば、ある会社が得意先の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を 65%、低粘度を 35% 生産している場合などに使用します。 資材計画システムでは、このパーセントを使用して、プロセス工程の連産品および副産物の計画を正確に行います。たとえば、5% は 5.0 として、パーセントを整数で入力してください。デフォルト値は 0% です。 |

複数レベル MPS の生成

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MPS 再生成〉を選択します。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MPS - Gross Regeneration (MPS - 総所要量の再生成)〉バージョンを実行すると、MPS が作成されます。前回の生成以降に変更された品目のみを含める場合は、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MPS - Net Change (MPS - 正味変更)〉バージョンを選択します。複数レベル MPS 用に、〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)のバージョンを作成できます。

複数レベル MPS を生成すると、計画オーダーが部品表の構成品にまで展開され、全構成品の割合が計算されます。親品目の販売予定合計数量に対して部品表を展開すると、部品表の各レベルでの品目の必要合計数量がわかります。

MPS を生成すると、選択した情報が評価され、計算が実行されます。続いて、選択した全品目の期間別計画スケジュールの推奨案が提示されます。

はじめる前に

- 複数レベル MPS を設定します。

バッチ計画

バッチ処理製造では、標準の稼働サイズで部品表から製品を生産します。標準の稼働サイズは通常、容器のサイズや標準の稼働サイズにより決まります。バッチ処理によって製造する製品の例は次のとおりです。

- 医薬品
- 食品
- 接着剤
- 醸造飲料
- 塗料

バッチ処理製造の目的は、バッチ部品表に対応するバッチ数量で作業オーダーを処理し、これらのオーダーを MRP 処理で使用する事です。部品表タイプによって部品表が定義されるように、部品表タイプのあるバッチ数量を使って単独の部品表を定義することができます。

この製造方法では、取扱可能量の制限によってバッチのサイズが決まります。たとえば、処理が正しく実行されるには、バットを一定のレベルまでいっぱいにしておく場合もあります。

システムによって原料または構成品のバッチ数量が定義されます。たとえば、容量 50 ガロンのバットにある量の原料が必要な場合、100 ガロンのバットに対して必要な原料が 2 倍になるとは限りません。酵素または触媒には、このような場合が頻繁にあります。

バットは通常、反復のより多い下流工程の近くに位置しています。たとえば、パンを生産するには、生地をこねて容器に寝かせて発酵させてから個々のパンの形に成型し、焼いて梱包します。

通常バッチ計量単位は、次のような容積または重量で表します。

作業オーダー見出しに対してバッチ部品表およびバッチ工程を作成したら、バッチ作業オーダーを処理して部品リストおよび工程指示を作業オーダー見出しに添付します。続いて、バッチ作業オーダーの MPS を生成し、その結果を検討します。

参照

- バッチ作業工程の詳細については『製造データ管理』ガイドの「作業工程指示の処理」

バッチ部品表の検討

バッチ部品表を使用すると物理的な制約に対応できます。たとえば、製薬や食品などの産業では、オープンやバットを使って固定数量またはバッチで製品を生産します。バッチ・サイズおよび部品表タイプは、自由な組合せで入力できます。

参照

- バッチ部品表については『製造データ管理』ガイドの「部品表」

はじめる前に

- 正しい処理オプションを設定して[バッチ数量]フィールドを表示します。

▶ 部品表を検討するには

〈日次製造データ管理-組立製造〉メニュー(G3011)から、〈部品表の入力/変更〉を選択します。

1. 〈部品表の処理〉で次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、部品表を検索します。

- 品目 No.
- 部品表タイプ
- 事業所

| 品目 No. | 品目 | 事業所 | バッチタイプ | 第 2 品目 No. | 記述 | バッチ 数量 | 計量単位 | 部品表タイプ | 第 3 品目 No. | 品目 | 製品 |
|--------|-----|-------|--------|------------|----------------------|--------|--------|--------|------------|------|--------|
| 4200 | M30 | 10000 | PC / M | 4200 | Multivitamin Tablets | M30 | 10,000 | PC | M | 4200 | 700023 |
| 4200 | M30 | 30000 | PC / M | 4200 | Multivitamin Tablets | M30 | 30,000 | PC | M | 4200 | 700023 |

2. 次のフィールドを確認します。

- バッチ数量
- 計量単位
- 部品表タイプ

〈バッチ部品表〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|--------|--|
| 部品表タイプ | <p>部品表タイプを識別するユーザー定義コード(40/TB)。ユーザーごとに異なる部品表タイプを定義できます。次のような例があります。</p> <p>M 標準製造用の部品表 RWK 再作業用の部品表 SPR スペア部品の部品表</p> <p>作業オーダーを作成する場合、別の部品表タイプを指定しないかぎり、作業オーダー見出し情報には部品表タイプとして M が入力されます。作業オーダー見出しの部品表タイプにより、作業オーダーの部品リストを作成する際に使用する部品表が決まります。</p> <p>MRP(資材所要量計画)では、MRP メッセージを添付する際に部品表タイプを使って、使用する部品表が識別されます。製造現場管理、製造原価計算、MRP ではバッチの部品表タイプは M にしてください。</p> |
| バッチ数量 | <p>部品表または作業工程で計画されている完成品の数量。生産された完成品の数量を基に構成品の異なる数量を指定できます。たとえば、完成品 100 個までは、1 個につき 1 オンスの溶剤が必要とします。完成品 200 個になると、1 個につき 2 オンスの溶剤が必要な場合、1 個あたりの溶剤の正しい容量を指定して、完成品 100 および 200 個に対するバッチ数量を設定することになります。</p> |

例: バッチ部品表用の MPS の生成

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MPS 再生成〉を選択します。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MPS - Gross Regeneration (MPS - 総所要量の再生成)〉バージョンを使用して、選択した品目の全品目の MPS を生成します。このプログラムの動作は、バッチ部品表が複数あるかどうかによって変わります。

バッチ部品表が 1 つしかない場合、MPS は次のようにバッチ数量を使用します。

- 正味所要量がバッチ数量より大きい場合には、倍数として使用する
- 正味所要量がバッチ数量より小さい場合には、最小限として使用する

どちらの場合も、バッチ数量ごとに計画オーダーが生成されます。

例:

| バッチ数量 | MPS 所要量 | MPS 計画オーダーの結果 |
|-------|---------|---------------|
| 1000 | 1500 | 1000 1000 |
| 1000 | 967 | 1000 |

たとえば、バッチ数量が 1000 の場合、MPS 所要量に応じて次のように処理方法が変わります。

- MPS 所要量が 1500 の場合、バッチ数量 1000 の計画オーダーが 2 件作成される。
- MPS 所要量が 967 の場合、バッチ数量 1000 の計画オーダーが 1 件作成される。

あるバッチ部品表がすべてのバッチ数量より大きい場合、最も大きいバッチ数量とその他のバッチ数量との組合せを使用して、最も正確な所要量を満たします。

例：

| バッチ数量 | MPS 所要量 | MPS 計画オーダーの結果 |
|-------|---------|---------------|
| 400 | 1500 | 1000 |
| 600 | | 600 |
| 800 | | |
| 1000 | | |
| 400 | 3000 | 1000 |
| 600 | | 1000 |
| 800 | | 1000 |
| 1000 | | |

- たとえば、次のようなバッチ数量があるとします。
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- MPS 所要量は 1500 です。
- プログラムにより、1000 の計画オーダーと 600 の計画オーダーが生成されます。バッチ数量を使用して、1600 が所要量を満たす最も正確な数量になります。

複数のバッチ部品表が存在し、正味所要量が最大のバッチ数量よりも小さい場合は、2 番目に大きいバッチ数量を使用して所要量が満たされます。

例：

| バッチ数量 | MPS 所要量 | MPS 計画オーダーの結果 |
|-------|---------|---------------|
| 400 | 780 | 800 |
| 600 | | |
| 800 | | |
| 1000 | | |

- たとえば、次のようなバッチ数量があるとします。
 - 400
 - 600
 - 800
 - 1000
- MPS 所要量は 780 です。
- この場合、数量が 800 の計画オーダーが 1 件作成されます。

MPS バッチ出力の検討

MPS を生成したら、〈MPS タイム・フェイズ照会〉プログラム(P3413)および〈MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)を使用して、MPS 生成によるタイム・フェイズおよびメッセージを検討します。

タイム・フェイズは、選択した品目についての期間別需給の正味量を示すレコードです。メッセージは、システムがバッチをどのように使用して各期間の正味所要量のオーダー数量を生成したかを反映します。

▶ バッチ出力のタイム・フェイズを検討するには

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS タイム・フェイズ照会〉を選択します。

1. 〈タイム・フェイズの処理〉で、次のフィールドに値を入力して品目のタイム・フェイズを検索します。
 - 品目 No.
 - 事業所
2. タイム・フェイズ中に数量を持たない数量タイプを非表示にするには、次のオプションをクリックします。
 - ブランク行非表示

PeopleSoft.
タイム・フェイズの処理

検索 閉じる フォーム ツール

☒ ブランク行非表示
☐ 需要/供給集計
☐ 代替数量タイプ

事業所 M30
 開始日付
 計量単位 PC

品目 No. 4200 Multivitamin Tablets
 標準リードタイム 1 固定

| 記述 | 経過期間 | 6/10/2005 CF | 6/17/2005 P | 6/24/2005 | 7/1/2005 | 7/28 |
|--------------|------|--------------|-------------|-----------|----------|--------|
| +BA(開始時使済) | | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 |
| -FCST(MPS/予) | | | | | | 116000 |
| +EA(終了時使済) | | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 4000 |
| +DRP | | | | | | 100000 |
| ATP(約束可能) | | | | | | 110000 |
| CATP(累計約束) | | | | | | 110000 |

▶ バッチ出力のアクション・メッセージを検討するには

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

〈詳細メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、品目のメッセージを検索します。

- 品目 No.
- 需要事業所

PeopleSoft

詳細メッセージの処理

選択 検索 追加 削除 開く フォーム ロー ビュー ツール

品目 No. 4200 需要事業所 M30

計画担当者 * 購買担当者 *

計画ファシリ * 計画コード *

プロジェクトNo. *

レコード 1 - 10

| 品目 No. | メッセージタイプ | メッセージ | 保留コード | メッセージ表示 | 要求数量 | 計量単位 | オーダーNo. | オーダータイプ | 作業状況 | 購買前の名 |
|--------|----------|-------|-------|---------|-------|------|---------|---------|------|-------|
| 4200 | D | 遅延 | A | | 10000 | PC | 451135 | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 10000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |
| 4200 | O | オーダー | A | | 30000 | PC | | WO | 10 | |

プロセス計画

プロセス製造では、液体や繊維、粉末、気体などを生産します。医薬品、食品、飲料は、プロセス製造製品の代表的な例です。このような製品の製造プロセスは、通常 2 つのステップからなります。

- 混合またはかくはん
- 充填または梱包

これらのタイプの製品には熟成、焼き、準備などの中間ステップが入る場合もあります。

プロセス製造では原料と部品表を使用します。原料は製造プロセス中に消費または生産されます。プロセス製造の原料表では、原料の数量は等級および濃度に応じて変化することがあります。

プロセス製造の特徴は次のとおりです。

- 調整連産品
- 計画連産品（副産物は計画外）
- MPS（基準生産日程計画）/MRP（資材所要量計画）の追加処理オプション

プロセス製造では連産品および副産物が生産されます。連産品とは、プロセスの結果生じる販売可能な最終品のことです。偶発的に作られたり、生産の過程で残余物質として発生するのが副産物です。

プロセス製造には次のような特徴があります。

- バッチ
- 連続製造

バッチ処理では通常、標準の稼働サイズまたはロット・サイズで製品を生産します。稼働サイズおよびロット・サイズは、容器のサイズまたは標準実行時間によって決まります。完了後の製品の寿命を考慮して、一般的に短期の製造スケジュールを立てて品目を製造します。連産品/副産物は、バッチ処理中に生成される場合もあります。バッチ処理により生産される品目には次のようなものがあります。

- 医薬品
- 食品
- インクおよび塗料
- 接着剤
- 石油または化学製品

プロセスのフローが継続的な環境では通常、長期にわたって生産が続行します。1 つの製品または製品ラインのために専用の設備が確保されます。この製造方法では、生産量と需要との一致が難しく、プロセス作業による生産量の調節が困難になります。石油製品および浄水処理などがその例です。連産品と副産物は、一般的にバッチ処理よりも連続処理で生産されます。

MPS では連産品のタイム・フェイズが計算されます。連産品の需要が MPS オーダー・メッセージを生成し、製造プロセスを稼働させます。プロセスにより完了した連産品は、オーダー・メッセージを受け取りません。副産物に何らかの価値がある場合もありますが、プロセスの主目的ではありません。たとえば、潤滑剤の製造プロセスには、連産品として家庭用の潤滑剤およびグラファイト潤滑剤、副産物としてスラッジがあります。しかし、スラッジを入手するために潤滑剤が処理されるわけではありません。

バッチ処理および連続処理を行うには通常、大量の記録保持、品質および許容値の記録、正確なロット・トレースおよびトラッキングが必要となります。

プロセス製造計画の設定

プロセス製造品目を識別するには、品目の在庫タイプを定義して連産品や組立製造品目と区別する必要があります。さらに、プロセス作業オーダーにより発生する連産品の需要パーセントと、連産品の作業オーダーなど他のソースから発生する連産品の需要パーセントを指定する必要があります。

プロセス製造の在庫タイプの定義

在庫タイプを定義して、プロセス製造をその連産品または組立品目と区別します。プロセス製造の在庫タイプは、ユーザー定義コード(41/I)の R で定義されます。

連産品/副産物の定義

〈連産品/副産物計画テーブル〉プログラム(P3404)を使用して、MPS および MRP の連産品/副産物プロセスを設定します。このテーブルでは、プロセス作業オーダーにより発生する連産品の需要パーセントと、連産品の作業オーダーなど他のソースから発生する連産品の需要パーセントを指定します。

また、特殊な状況についても指定することができます。たとえば、このテーブルに 75%と入力すると、需要の 75%がプロセス製造作業オーダーから、残りは他のソースからそれぞれ発生することになります。連産品の作業オーダーが計画されるか、または購買オーダーが作成されるなどして自動的に残量が満たされます。

複数のプロセスによって連産品が製造される場合は、連産品を検索すると両方のプロセスがテーブルに表示されます。たとえば、2 つのプロセスの間には 65% - 35%という関係が成り立ちます。

▶ 連産品および副産物を定義するには

〈製造原価計算セットアップ〉メニュー(G3042)から〈連産品/副産物計画テーブル〉を選択します。

1. 〈連産品/副産物計画テーブルの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、連産品/副産物テーブルを検索します。
 - 連産品/副産物
 - 事業所
2. プロセスを選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft

連産品/副産物計画テーブルの改訂

OK 削除 キャンセル ツール

事業所 M30

連産品/副産物 5110 Household Lubricant Bulk

基準日

タビッドのカスタマイズ

| | プロセス/品目 | 記述 | 処理 | 計画% | フィーチャー原価% | 有効開始 | 有効終了 | 第1品目No. |
|-------------------------------------|---------|-------------------|----|--------|-----------|---------|----------|---------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 5000 | Lubricant Process | Y | 100.00 | 100.00 | 9803/26 | 10/12/31 | 5000 |

3. 〈連産品/副産物計画テーブルの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 計画%
- フィーチャー原価%
- 有効開始日付
- 有効終了

〈連産品/副産物の定義〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|-----------|---|
| 計画% | <p>見積生産を基に指定されたフィーチャーの需要パーセントを示します。たとえば、ある会社が得意先の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を 65%、低粘度を 35%生産している場合などに使用します。</p> <p>資材計画システムでは、このパーセントを使用して、プロセス工程の連産品および副産物の計画を正確に行います。たとえば、5%は 5.0 として、パーセントを整数で入力してください。デフォルト値は 0%です。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>特定プロセスからの供給パーセント。</p> |
| フィーチャー原価% | <p>〈シミュレート原価積上げ〉プログラムで、親品目の合計原価パーセントとしてフィーチャーまたはオプション品の原価を計算する際に使用するパーセントです。たとえば、5%は 5.0 として、パーセントを整数で入力してください。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>複数のプロセス、またはプロセスと作業オーダーの組合せから製造される連産品/副産物の原価計算に使用されます。この値により、選択されたプロセスに割り当てられる原価のパーセントが決まります。</p> |

プロセス製造計画の処理

プロセス製造の在庫タイプ、連産品/副産物を定義したら、すべてのプロセス作業オーダーおよび出力の MPS を生成して、確認できます。この出力は、連産品および副産物のタイム・フェイズとメッセージからなります。

プロセス製造用の MPS 生成

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MPS 再生成〉を選択します。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MPS - Gross Regeneration (MPS - 総所要量の再生成)〉バージョンを実行すると、次の処理が行われます。

- 選択したデータの評価
- 計算の実行
- 選択した品目についてタイム・フェイズおよびメッセージを生成する

MPS 生成によるプロセス製造出力の検討

MPS を生成したら、〈MPS タイム・フェイズ〉プログラム(P3413)の〈Series - MPS (タイム・フェイズ - MPS)〉バージョンと〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)の〈Message Detail - MPS (メッセージ詳細 - MPS)〉バージョンを使用して、生成されたタイム・フェイズとメッセージを確認します。

多くのプロセスで複数の連産品が発生します。各期間の中で、最も需要が多い連産品を調整連産品といいます。たとえば、あるプロセスからはプラスチックおよびエチレン・グリコール(不凍液)が生産されます。ある期間にプラスチックの方が需要が多い場合、プラスチックの需要を基準にしてプロセスが計画され、結果的にエチレン・グリコールが大量に生産されることになります。

タイム・フェイズは、選択した連産品/副産物についての期間別需給の正味量を示すレコードです。プロセスにより完了した連産品は、オーダー・メッセージを受け取りません。その代わりに、プロセス製造によって計画された連産品について警告メッセージが作成されます。

注:

プロセス製造品目番号にはタイム・フェイズがありません。

▶ 連産品および副産物のタイム・フェイズを検討するには

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS タイム・フェイズ照会〉を選択します。

1. 〈タイム・フェイズの処理〉で、次のフィールドに値を入力して連産品/副産物のタイム・フェイズを検索します。

- 品目 No.
- 事業所

- タイム・フェイズ中にデータを持たない数量タイプを非表示にするには、次のオプションを選択して[検索]をクリックします。

- ブランク行非表示

PeopleSoft

タイム・フェイズの処理

検索 閉じる フォーム ツール

☒ ブランク行非表示
☐ 需要/供給集計
☐ 代替数量タイプ

事業所: M11
開始日付:
計量単位: OZ

品目 No. 5210 Graphite Lubricant Bulk
標準リードタイム: 固定

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

| 記述 | 経過期間 | 1/14/2005 | 1/21/2005 F | 1/28/2005 F | 2/4/2005 | 2/28 |
|---------------|------|-----------|-------------|-------------|----------|---------|
| ○ +BAU(開始時使 | | | | | -3878 | -80678 |
| ○ -BAU(開始時使 | | | | | | 7680 |
| ○ +WOU(未調整) | | | | | | |
| ○ -WOU(作業オー | | | | | | |
| ○ -FSCU(MPS)手 | | | | 76800 | | 76800 |
| ○ -FCST(MPS)手 | | | | 76800 | | 76800 |
| ○ -PWO(計画)作 | | | 3878 | | | |
| ○ -EAU(終了時使 | | | -3878 | | -80678 | -157478 |
| ○ -EAU(終了時使 | | | | | 7680 | 7680 |
| ○ -PLO(計画)作 | | | 3878 | | 84480 | 76800 |

▶ プロセス製造用メッセージを検討するには

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

- 〈詳細メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、品目のメッセージを検索します。

- 品目 No.
- 需要事業所

PeopleSoft

詳細メッセージの処理

選択 検索 追加 削除 閉じる フォーム ロー ビュー ツール

需要事業所 M.30

品目 No. 5210 Graphite Lubricant Bulk

計画担当者 * 購買担当者 *

計画ファシリ * 計画コード *

プロジェクトNo. *

グリッドのカスタマイズ

| | 品目 No. | メッセージタイプ | メッセージ | 保留コード | メッセージ表示 | 要求数量 | 計量単位 | オーダーNo. | オーダータイプ | 作業オーダー状況 | 購買金額の% |
|--------------------------|--------|----------|---------|-------|---------|---------|------|---------|---------|----------|--------|
| <input type="checkbox"/> | 5210 | A | 警告メッセージ | A | | | OZ | | | | |
| <input type="checkbox"/> | 5210 | A | 警告メッセージ | A | | | OZ | | | | |
| <input type="checkbox"/> | 5210 | O | オーダー | A | | 3878 OZ | | | WO | 10 | |

注:

プロセスにより完了した連産品は、オーダー・メッセージを受け取りません。

繰返し生産計画

繰返し生産は、製造レートに依存する反復度の高い製造に使用します。繰返し生産により、有効日付別に日次、週次、月次数量でレート・スケジュールを指定できます。

繰返し生産には次のような特徴があります。

- 生産量が安定しているため、予測がしやすい。
- リードタイムが短い。
- 工場のレイアウトが製品主体であり、「細胞型の製造(cellular manufacturing)」と呼ばれます。異なる作業が物理的にグループとしてまとめられ、ある作業から次の作業へと製品が速く流れるようにします。
- 段取時間が短いため、別の製品に切り換えても生産の時間に影響が出ない。
- グループ技術が技術設計および製造技術に組み込まれ、原価および製造のスピードに大きな影響を与えずに製品に多様性が取り入れられる。
- 計量単位が個数の場合が多い。ただし、組立製造ではなくプロセス製造に類似する環境で使用される場合は、容量または重量が基準となる場合もあります。

繰返し生産による製品には次のようなものがあります。

- 電気製品
- 自動車
- 耐久消費財(洗濯機、冷蔵庫など)

繰返し生産計画の設定

繰返し生産を計画するには、次の処理を実行します。

- 品目を特定の事業所のレート・スケジュール品目として識別する。
- 品目の作業工程を作成する。
- レート・スケジュール品目を行に添付する。

レート・スケジュール品目の品目情報の定義

繰返し生産環境での計画では、品目マスター情報および事業所品目情報を次のように設定する必要があります。

- 製造品目の在庫タイプは M に設定する。
- 発注方針コードを 5(レート・スケジュール品目)に設定する。
- 発注方針値は、レート・スケジュールの長さを設定するように設定する。

参照

- 『在庫管理』ガイドの「事業所品目情報の入力」

繰返し生産の作業工程の検証

作業工程は、処理の完了に必要な作業内容およびリソースのリストです。繰返し生産の作業工程には、各作業についての見出しのライン/セル情報と、グリッドの各作業が含まれます。

参照

- 作業工程の追加、変更、および削除については『製造データ管理』ガイドの「作業工程指示の処理」

▶ 繰返し生産の作業工程を検証するには

〈日次製造データ管理-組立製造〉メニュー(G3011)から、〈作業工程の入力/変更〉を選択します。

1. 〈工程作業の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
 - 事業所
 - 品目 No.
2. 作業を変更するには、そのレコードを選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft
作業工程情報の入力

OK 削除 キャンセル フォーム ロールバック ツール

事業所: M30
品目 No.: 220
Touring Bike, Red
パッケージ数量: EA
基準日: 03/09/23
ライン/セル: *
作業工程タイプ: M
品目仕切レベル: 図面 No.: 200T
スキップ先作業: *

| 作業場 | 作業 | 記述 | 標準実務量 | 標準実務率 | 段取実務量 | 資源定義 | 待ち時間 | 移動時間 | ライン/セル | 有効開始日付 |
|-------------------------------------|---------|--------------------|-------|-------|-------|------|------|------|--------|----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 200-901 | 10.00 Assembly | 0.50 | 0.00 | 0.00 | Cons | 0.00 | | | 97/04/04 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 200-901 | 20.00 Assembly | 0.25 | 0.00 | 0.00 | Cons | 0.00 | | | 97/04/04 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 200-901 | 30.00 Assembly | 1.00 | 0.00 | 0.00 | Cons | 0.00 | | | 97/04/04 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 200-901 | 40.00 Assembly | 1.00 | 0.00 | 0.00 | Cons | 0.00 | | | 97/04/04 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 200-911 | 50.00 Test/Inspect | 0.25 | 0.00 | 0.00 | Cons | 0.00 | | | 97/04/04 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 200-920 | 60.00 Package | 0.25 | 0.00 | 0.00 | Cons | 0.00 | | | 97/04/04 |

3. 〈作業工程情報の入力〉で、各作業順序の次のフィールドを検討します。
 - ライン/セル
 - 消費元保管場所
 - 資源単位
4. 作業に変更を加えた場合は[OK]をクリックします。

〈繰返し生産作業工程の検証〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|---------|---|
| ライン/セル | 生産ラインまたはセルを定義する番号。作業場の詳細な作業はライン内またはセル内で定義します。 |
| 消費元保管場所 | 商品の移動元保管場所 |
| 資源単位 | 1つの品目を生産するのに生産ラインの資源単位がどれだけ必要かを示す値。 |

品目/生産ライン関係の作成

〈品目/生産ライン関係〉プログラム(P31093)で、製品をどの生産ラインで製造するかを指示します。また、その生産ラインのシフトおよび期間も定義します。

参照

- 『製造現場管理』ガイドの「品目/生産ライン関係の設定」

▶ 品目/生産ライン関係を作成するには

〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)から〈品目/生産ライン関係〉を選択します。

1. 〈品目/生産ライン関係の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
 - 品目 No.
 - 事業所
2. [追加]をクリックします。

PeopleSoft. 品目/生産ライン関係の改訂

OK キャンセル ツール

事業所 M30

品目 No. 2031 EA Aluminum Frame, Touring

ライン/セル R-A1 Frame Line 1

必要工程能力 2.00 WU Weld Units

デフォルトで使用 (0/1) 1

デフォルトのシフト 1 Days

スケジュール基準 2 Weekly

3. 〈品目/生産ライン関係の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- ライン/セル ID
- 必要工程能力
- デフォルトで使用 (0/1)
"1"を入力してデフォルトのライン/セルを識別します。
- デフォルトのシフト
- スケジュール基準

〈品目/生産ライン関係〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|-----------------------------|--|
| ライン/セル ID | 生産ラインまたはセルを定義する番号。作業場の詳細な作業はライン内またはセル内で定義します。 |
| 必要工程能力 | 1つの品目を生産するのに生産ラインの資源単位がどれだけ必要かを示す値。 |
| デフォルトで使用 (0/1) デフォルトのシフト | <p>このコードによりデフォルト値として使用する関係を指定します。 日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。</p> <p>給与計算と時間入力の場合: シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。</p> <p>--- フォーム固有 --- レートを入力すると、このフィールドがデフォルトとして使用されます。</p> |
| スケジュール基準 | <p>スケジュールの頻度を決定するコード。有効な値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 月次 2 週次 3 日次 4 シフト単位(将来使用) <p>--- フォーム固有 --- 入力した値がデフォルト値として使用されます。</p> |

レート・スケジュールの検証

レート・スケジュールとは、一定の数量の品目を、一定の期間に指定した周期的基準で生産するリクエストのことです。レート・スケジュールにより、月次、週次または日次ベースで定期的に製造する品目に対して、複数の作業オーダーを作成する必要がなくなります。通常、レート・スケジュールは繰返し生産に使用されます。

レート・スケジュールを作成するには、次の処理を実行します。

- スケジュール・タイプや有効日付などの生産設計情報を指定する。
- レートの基準となる品目や数量など、製造情報を指定する。

処理オプションを設定すると、デフォルトのスケジュール・タイプ、スケジュール期間、配分の値を定義できます。また、有効なスケジュールのみを表示するよう選択もできます。さらに、処理オプションでフォームのバージョンを指定して、関連するフォームにアクセスすることも可能です。これらのフォームを使用すると、作業工程、作業場、MPS/MRP/DPR タイム・フェイズ、レート生成、スケジュールの情報を表示および修正できます。

レート・スケジュールを処理する際は、次の内容を理解してください。

レート・スケジュールの削除 レート・スケジュールは、未使用の場合のみ削除できます。使用中のレート・スケジュールは削除できません。この場合はレート・スケジュールを締める必要があります。

レート・スケジュールのコピー レート・スケジュールをコピーして入力できます。

自動作成 〈詳細メッセージの検討〉でレート作成のメッセージを処理する際に、レートを自動作成できます。

参照

『製造現場管理』ガイドの次のトピックを参照してください。

- レート・スケジュールの入力
- レート・スケジュールの完了

はじめる前に

- 製造が完了している作業場を設定します。『製造現場管理』ガイドの「作業場の設定」を参照してください。
- 作業工程指示を設定します。『製造現場管理』ガイドの「作業工程指示の添付」を参照してください。
- ライン/品目関係を設定します。『所要量計画』ガイドの「品目/生産ライン関係の作成」を参照してください。

▶ レート・スケジュールを検証するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)から、〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラムを選択します。

1. 〈レート・スケジュールの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- ライン/セル
- 品目 No.
- 有効開始日付
- 終了日付
- 開始状況
- 終了状況
- 事業所
- オーダー・タイプ

PeopleSoft
レート・スケジュールの処理

選択 検索 追加 削除 開く ロー フォーム ツール
✓ ④ + ⑤ ✕ ⑥ ⑦ ⑧

事業所 M30
ライン/セル *
品目 No. 2032 Aluminum Frame, Mountain
有効開始日付 05/01/01 終了日付 05/07/31
開始状況 10 終了状況 99

オーダータイプ SC

サブリッドのカスタマイズ

| オーダー番号 | 数量 | 単位 | 2次計量単位 | 2次計量 | 期間 | シフト | 品目 No. | 品目記述 | ライン/セル | ライン/セル記述 |
|--------|----|----|--------|------|----|-----|--------|--------------------------|--------|--------------|
| 400 | EA | | | 2 | | | 2032 | Aluminum Frame, Mountain | R-A1 | Frame Line 1 |

2. 次のデフォルト情報を検討します。

- 期間
- シフト
- カテゴリ 1
- カテゴリ 2
- カテゴリ 3
- 完了数量
- 仕損数量

〈フィールド記述〉のフィールド記述

| 記述 期間 | 用語解説 |
|----------|--|
| | スケジュールの頻度を決定するコード。有効な値は次のとおりです。 |
| | 1 月次 |
| | 2 週次 |
| | 3 日次 |
| | 4 シフト単位(将来使用) |
| シフト | <p>日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。</p> <p>給与計算と時間入力の場合：</p> <p>シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。</p> |
| カテゴリ 1 | <p>作業オーダーの現在の段階またはフェーズを示すユーザー定義コード(00/W1)。割り当てできる作業オーダーは、各フェーズコードに対して1度に1つのみです。</p> <p>注：フォームによっては、処理オプションを使用してフィールドのデフォルト値を指定できますが、ここでそのフィールドのデフォルト値を入力すると、作成する作業オーダーの該当フィールドにはここで指定したデフォルト値が表示されます。この値は、〈プロジェクト設定〉フォームにも表示されます。デフォルト値はそのまま使用することも、一時変更することもできます。</p> |
| カテゴリ 2 | <p>作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示すユーザー定義コード(00/W2)。</p> <p>注：フォームによっては、処理オプションでこのフィールドのデフォルト値を入力できます。これにより該当するフォームおよびセットアップフォームで作成した作業オーダーの該当フィールドにデフォルト値が自動的に入力されます。このデフォルト値はそのまま使用することも、一時変更することもできます。</p> |
| カテゴリ 3 | <p>作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示すユーザー定義コード(00/W3)。</p> <p>注：フォームによっては、このフィールドのデフォルト値を処理オプションで指定できます。これにより該当フォームおよび〈プロジェクト設定〉フォームで作成する作業オーダーの該当フィールドにデフォルト値が自動入力されます。デフォルト値はそのまま使用することも、一時変更することもできます。</p> |
| 完了数量 | <p>この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。</p> <p>製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。</p> |
| 仕損数量 | <p>受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量。この品目の入力単位または定義した基本計量単位が使用されます。製造システムでは、これは累計の仕損数量を表すこともあります。</p> |

繰返し生産計画の処理

繰返し生産品目の処理を設定し終わったら、MPS を生成して結果を検討できます。この出力にはタイム・フェイズおよびメッセージが含まれます。任意の作業場でのレート・スケジュールの影響を考慮し、スケジュールの優先順位を調整することにより、生産ラインまたはセルの負荷を確認できます。

はじめる前に

- 繰返し生産品目の発注方針コードを把握します。
- すべての作業工程を設定したことを確認します。
- すべての生産ラインが定義済みであることを確認します。
- すべてのレート・スケジュールが設定済みであることを確認します。

繰返し生産品目用 MPS の生成

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈MPS 再生成〉を選択します。

〈MRP/MPS 所要量計画〉プログラム(R3482)の〈MPS - Net Change (MPS - 正味変更)〉バージョンまたは〈MPS - Gross Regeneration (MPS - 総所要量の再生成)〉バージョンを実行すると、次の処理が行われます。

- 選択したデータの評価
- 計算の実行
- 選択した品目についてタイム・フェイズおよびメッセージを生成する

繰返し生産品目の MPS を生成するには

- MPS を生成するように処理オプションを設定する。
- 処理に使用するレート・スケジュール・タイプを入力する。
- 処理オプションを設定してレート調整を下位レベルの品目にまで展開する。

MPS による繰返し生産出力の検討

MPS を生成したら、〈MPS タイム・フェイズ照会〉プログラム(P3413)および〈MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)を使用して、生成されたタイム・フェイズおよびメッセージを検討します。

タイム・フェイズは、選択した品目についての期間別需給の正味量を示すレコードです。親品目の計画オーダー・リリースが構成品の総所要量と関連付けられます。

ある構成品に固有のレート・スケジュールがない場合、親品目からの要求が充当されます。レート・スケジュールで計画された親からの需要も、通常の作業オーダーと同じ論理に従います。レートを基準とする親品目の構成品についてレート・スケジュールが追加された場合、レート・スケジュール(+RS)および未調整レート・スケジュール(+RSU)の両方の行の構成品情報が計算の対象となります。構成品は材料として処理され、通常の MRP の論理が適用されます。

メッセージでは、各期間の正味所要量の数量を生成するのに、レート・スケジュールで計画された品目がシステムでどのように使われるかがわかります。MPS/MRP プログラムでは、繰返し生産の品目に関連する次の 3 つの主なアクション・メッセージが作成されます。

- I = レートの増加** 現行のレートを増加した数量に更新する
- H = レートの減少** 現行のレートを減少した数量に更新する
- N = レートの作成** メッセージは〈MPS/MRP 詳細メッセージの検討〉フォームからのグループとして扱われます。一度に複数のメッセージに応答することもあります。
- ある日付範囲のスケジュール期間タイプに対して単一のレートを作成する代わりに、連続したレートが作成されて期間全体をカバーします。たとえば、4 週間有効な週次レートを 1 つ作成する代わりに、1 週間ずつ有効な週次レートが 4 つ作成されます。
- このメッセージを処理すると、部品リストおよび作業工程が自動的に添付されます。

メッセージが処理されてレート(メッセージ I および H)が更新されると、受信日付の有効性はチェックされません。MPS/MRP 再生成により、有効日付のあるメッセージが生成されます。ただし、これらの日付はメッセージを処理する前に変更できます。無効なレートを更新しないようにするには、メッセージ日付を変更する際に入力する日付が有効かどうかを確認してから処理を始めてください。

注:

非繰返し生産品目では、リードタイムを使用してオーダー開始日付を逆算スケジュールします。繰返し生産品目では、この方法は使用されません。繰返し生産品目は、[有効開始日付]と[有効終了日付]を使用して逆算スケジュールします。

▶ レート・スケジュール出力のタイム・フェイズを検討するには

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS タイム・フェイズ照会〉を選択します。

1. 〈タイム・フェイズの処理〉で、次のフィールドに値を入力して品目のタイム・フェイズを検索します。
 - 品目 No.
 - 事業所

PeopleSoft
タイム・フェイズの処理

通常 閉じる フォーム ツール

☒ プラン先行非表示
☐ 需要供給集計
☐ 代替数量タイプ

事業所: M30
 開始日付:
 計量単位: OZ

品目 No.: 5210
 標準リードタイム: 固定
 Graphite Lubricant Bulk

| レコード 1 - 10 | 記述 | 経過期間 | 1/14/2005 | 1/21/2005 F | 1/28/2005 P | 2/4/2005 | 2/28 |
|-------------|------------|------|-----------|-------------|-------------|----------|---------|
| 1 | BAU開始時使 | | | | | -3978 | -80678 |
| 2 | BAU開始時使 | | | | | | 7680 |
| 3 | WOU(未調整) | | | | | | |
| 4 | WOU作業オー | | | | | | |
| 5 | FSCU(MPS)予 | | | | | 76800 | 76800 |
| 6 | FCSU(MPS)予 | | | | | 76800 | 76800 |
| 7 | PWO(計画作業 | | | 3878 | | | |
| 8 | EAU終了時使 | | | -3878 | | -80678 | -157478 |
| 9 | EAU終了時使 | | | | | 7680 | 7680 |
| 10 | PLO(計画オー | | | 3878 | | 84480 | 76800 |

▶ レート・スケジュール出力のアクション・メッセージを検討するには

〈MPS 日次処理〉メニュー(G3412)から〈MPS 詳細メッセージの検討〉を選択します。

- 〈詳細メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、品目のメッセージを検索します。
 - 品目 No.
 - 需要事業所

PeopleSoft
詳細メッセージの処理

選択 検索 追加 削除 閉じる フォーム ロー ツール

品目 No.: 2031
 計画担当者: *
 計画ファミリ: *
 プロジェクト No.: *

需要事業所: Aluminum Frame, Touring
 M30

| 品目 No. | メッセージタイプ | メッセージ | 保留コード | メッセージ表示 | 要求数量 | 計量単位 | オーダーNo. | オーダータイプ | 作業オーダー | 購買の新 |
|--------|----------|----------|-------|---------|------|------|---------|---------|--------|------|
| 2031 | I | レート数量を増加 | A | | 150 | EA | 452453 | SC | 10 | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 150 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 145 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 142 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 170 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 145 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 130 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 132 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 128 | EA | | SC | | |
| 2031 | N | レートの作成 | A | | 125 | EA | | SC | | |

レート・スケジュール負荷の検討

〈ライン・スケジュールの検討〉プログラム(P3152)を使用して、生産ラインのレート・スケジュール負荷を検討します。特定の日付範囲を選択して繰返し生産ラインの負荷を参照することもできます。ラインの計画負荷を調整する必要がある場合は、〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラム(P3109)を使用できます。たとえば、作成中の予測の変更や期限間近のバルク・オーダーにより、生産を開始したレート・スケジュール数量の変更が必要になる場合があります。

〈ライン・スケジュールの検討〉は、レート・スケジュール品目にのみ使用できます。フォーム見出しに入力したライン/セル ID は、作業場マスター(F30006)の[作業場タイプ]と照合されます。非繰返し生産ライン ID が入力された場合、ハード・エラーになり、その先には進めません。

参照

- 『所要量計画』ガイドの「レート・スケジュールおよび作業場負荷の検討」

複数事業所計画

複数事業所の処理では、需要施設の計画オーダーは供給施設では需要出荷元(ソース)になります。複数事業所計画は次の目的で設定および管理します。

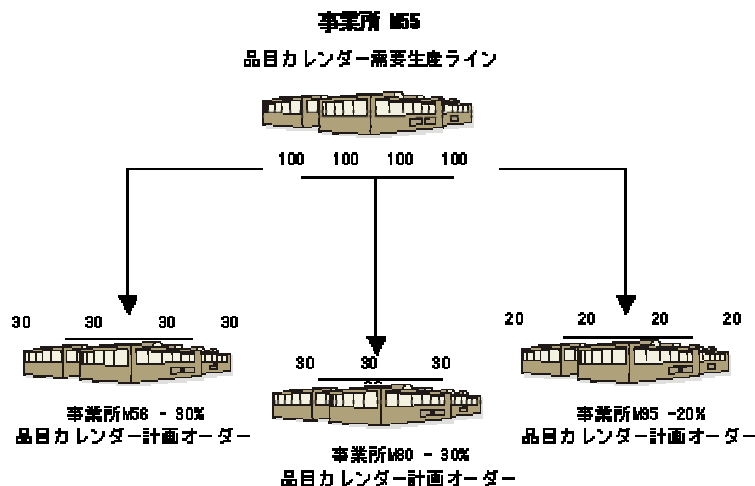
- 流通ネットワークおよび複数の生産施設間の資材の移動管理
- 施設間の品目の移動処理手順の明確化
- 内部転送オーダーを作成して施設間の資材および原価のトラッキングを確実にする。
- 発注先の施設にオーダーを充当するのに十分な在庫があるかどうかの確認。在庫がない場合、供給事業所で在庫を製造するように計画を立てます。
- 現実的な時間枠に応じた製造の計画
- ある事業所で組立ラインを製品の組立てに使い、別の事業所のラインを最終組立てに使用する。
- 製造管理のネットワーク全体にわたるすべての再供給活動を処理する。

複数事業所計画により、企業全体を広範にわたって管理できます。施設全体、生産グループ、基準計画ファミリ、または個々の品目番号の詳細レベルで施設相互関係を定義できます。さらに、すべての施設をひとつの計画に盛り込むことができます。

MRP では、製造事業所間で構成レベルの品目が移動します。次の項目を生成することにより、構成部品が移動します。

- 供給事業所に送る需要事業所の購買オーダー
- 需要事業所から受け取る供給事業所の受注オーダー

次の例では、需要事業所 (M55)は 3 つの異なる供給事業所から構成部品を受け取ります。供給事業所は、最終配送可能品目を製造することもできます。



各供給事業所から受領した割合の内訳では、3カ所の事業所の需要の 80% が M55 により満たされます。この場合、最終品目の残り 20%も需要事業所から供給されます。

次の 2 種類の複数事業所計画を利用できます。

連結

複数事業所計画の連結により、次のことが可能になります。

- 1 つの特定施設の下にある計画業務すべての結合
- 総合的な企業計画のための必要条件の表示
- 需要および供給、品目引当可能数量、販売実績に対する各施設の貢献度の表示
- 非連結事業所の計画を生成する処理オプションの選択
- 選択した事業所での計画所要量すべての連結
- 各施設についての計画および親会社のための全体的な計画の作成

事業所間相互関係

複数事業所計画の事業所間関係によって、次のことが可能になります。

- 事業所間相互関係を使用して、供給ネットワークを通して需要を展開する。
- 部品表内の構成品に対して製造コードまたは転送施設コードを入力する。
- 事業所間の転送オーダーを作成せずに、他の隣接施設で部品を入手または製造する。
- 各構成品ごとに必要なだけ供給事業所を指定する。
- 必要な需要を需要事業所から供給事業所に渡す。

複数事業所計画の設定

複数事業所計画を設定して、会社全体の施設間での資材の需給状況および移動をトラッキングします。複数事業所計画により、供給計画および再供給業務を柔軟に処理できます。

複数事業所計画に取りかかる前に、施設間の需給関係を示す表を設定する必要があります。需給関係を使用して複数事業所計画が管理されます。

はじめる前に

- 『所要量計画』ガイドの「所要量計画の概念」で説明されている概念と用語を理解してください。

需給関係の設定

〈事業所間関係の改訂〉プログラム(P3403T)を使用して、選択した詳細レベルの需給関係を設定します。たとえば、次のようなレベルでの設定が可能です。

- 事業所
- 製品グループ
- 基準計画ファミリ
- 個々の品目番号

この方法を使用すると、1つの中央保管場所における需給関係の保守管理および複雑な施設関係による在庫の誤差を削減できます。さらに、需給関係を設定する際に次の任意の機能を使用できます。

- | | |
|-------------|---|
| 割増し | 転送オーダーを作成する際に、品目の原価を自動的に割り増しできます。固定金額またはパーセントにより原価が調整されます。 |
| 在庫照会 | オーダーを満たすのに十分な在庫が発注先の事業所にあるかどうかを確認できます。必要な数量がない場合は、定義した順序で次の施設がチェックされます。 |
| 有効日付 | 有効日付を使用して供給事業所の需要を制御します。供給事業所に割り当てられた有効日付が期限切れとなった場合、別の施設がチェックされます。 |

〈事業所間関係の改訂〉プログラムの MRP、DRP、MPS の各バージョンの処理オプションは共通です。処理オプションの設定を変更すると、MRP のさまざまな条件に対応できます。

注意:

需給関係を削除すると、レコード全体が削除されます。

▶ **需給関係を設定するには**

〈複数事業所計画セットアップ〉メニュー(G3443)から〈事業所間関係の改訂〉を選択します。

1. 〈事業所関係の処理〉で、次のどちらかのフィールドに値を入力します。
 - 供給事業所
 - 需要事業所

[表示]メニューを使用して、供給事業所から需要事業所へと表示を切り替えます。処理オプションで、どの事業所をデフォルトとするかを指定します。
2. 検索範囲を限定するには、次のフィールドのうち 1 つに値を入力して[検索]をクリックします。ある部品の供給または需要元の事業所をすべて表示するには、品目番号を入力してください。特定の基準計画ファミリに属する部品の供給または需要元の事業所をすべて表示するには、計画ファミリを入力します。
 - 計画ファミリ
 - 品目 No.
3. レコードを選択して[選択]をクリックします。

PeopleSoft

事業所関係の改訂

OK 削除 キャンセル ツール

常需事業所別に表示 常需事業所 M30

品目 No.

基準計画ファミリ

| | 供給 事業所 | 常需 事業所 | 基準計画 ファミリ | 品目 No. | 事業所 レベル | 事業所 優先順位 | 組込/ 除外 | 移動 リードタイム | 有効 開始 | 有効 終了 |
|-------------------------------------|-----------|-----------|--------------|--------|------------|-------------|-----------|--------------|----------|----------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | M10 | M30 | | 2013 | 2 | | 1 | 1 | 97/04/30 | 10/12/31 |
| <input type="checkbox"/> | M10 | M30 | | 2014 | 2 | | 1 | 1 | 97/04/30 | |
| <input type="checkbox"/> | | | | | | | | | | |

4. 〈事業所関係の改訂〉で次のフィールドに値を入力します。

- 組込/除外

部品の一部が特定の事業所から来る場合があります。複数事業所計画では、[除外]が選択されていると、その品目は需要事業所からのみ供給されます。

- 有効開始

この日付は部品表から自動入力されます。

- 供給パーセント

ソース事業所から供給される需要パーセント

- 補充%

このパーセントをこの事業所から補充する際の必要パーセント。需要のうち、このパーセントは転送オーダー・メッセージを表示するために補充する必要があります。転送オーダーは、[引当可能数量チェック]がオンになっている場合に生成されます。

5. 次の任意フィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。

- 事業所レベル

処理される順序を示します。下位レベルから先に処理されます。値が大きくなるほどレベルが低くなります。供給を配分する前に、すべての需要が生成されていることを確認します。

- 事業所優先順位

同レベルの事業所に対して所要量を処理する順序を表します。

- 移動リードタイム

供給事業所から需要事業所に品目を移動するのにかかる日数を表します。

- 引当可能数チェック

オンの場合、供給事業所の在庫引当可能数量のみがチェックされます。引当可能残高は在庫がゼロになるまで引き当てられます。ゼロになった場合は、別の供給事業所に移動するか、需要事業所にオーダーが作成されます。

オフの場合、在庫がマイナスになることが許可されます。

〈需給関係〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|---------|---|
| 組込/除外 | 複数の事業所に対するスケジュールを生成するときに、事業所関係マスター(F3403)の品目／カテゴリコードを組み込むかそれとも除外するかを示すコード。品目／カテゴリコードを除外すると、需要事業所でその品目／カテゴリコードの品目が購買または製造されます。 |
| 有効開始 | <p>次のいずれかの日付を示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 構成部品が部品表で有効となる日 ○ 作業工程が品目の作業工程のある順序として有効となる日 ○ レートスケジュールが有効となる日 <p>デフォルト値は現行のシステム日付になります。先日付有効日付を入力して、発生する変更に対して計画することもできます。将来無効となる品目は、製造原価計算システム、製造現場管理システム、および能力所要量計画システムで、記録され認識されます。MRP(資材所要量計画)システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付別に適切な構成部品が確定されます。フォームの中には、入力する有効日付を基にデータを表示するものもあります。</p> |
| 供給パーセント | <p>計画オーダーのうち何パーセントを出荷元事業所から供給する必要があるかを出荷元パーセントにより指定します。</p> <p>例:</p> <p>需要事業所: アトランタ</p> <p>供給事業所: デンバー 出荷元パーセント = 40%、シカゴ出荷元パーセント = 60%</p> <p>部品が 100 個必要な場合、デンバーから 40 個とシカゴから 60 個を移動するようメッセージが生成されます。</p> |
| 補充% | <p>出荷元パーセントが 100 の場合、全数とその事業所から移動されます。複数事業所の処理中に使用するフィールドで、転送オーダーメッセージを作成するのにオーダーの何パーセントを補充すればよいかを指定します。</p> <p>例:</p> <ul style="list-style-type: none"> * 補充パーセント - 75% * 需要 - 200 * 供給事業所で 200 の 75%に相当する 150 以上をまかなえる場合、計画システムにより転送オーダー・メッセージが作成されます。 <p>補充パーセントがゼロの場合、転送オーダー・メッセージが自動的に生成されます。</p> |

| | |
|------------------|---|
| 事業所レベル | <p>複数事業所処理で構成品事業所を処理するレベルを指定します。最初に最下位レベルの事業所(最も大きい数値が割り当てられた事業所)が、次にその上のレベルの事業所(最大数値より小さい値の事業所)が処理されます。</p> <p>注:事業所レベルを割り当てる際には、計画システムが供給の割当てを行う前に需要を生成するようにしてください。</p> |
| 事業所優先順位 | <p>複数事業所の DRP/MPS/MRP における事業所の処理レベル内の順序を指定します。事業所レベルフィールドとともにこのフィールドを使うと、ある特定の事業所の在庫引当可能数量をチェックし、次に別の事業所を対象にチェックを行えます。</p> |
| 移動リードタイム | <p>品目を供給事業所から需要事業所まで出荷するための日数です。このリードタイムは事業所関係マスターで設定されます。異なるカテゴリコードまたは品目ごとに変更できます。</p> |
| 引当可能数チェック | <p>供給事業所での品目またはファミリの引当可能数量を、計画システムによりチェックするかどうかを指定します。需要の対象となる品目またはファミリについて引当可能チェックをオンにすると、供給事業所の引当可能残高がゼロになるまで引当てが実行されます。引当可能チェックをオフにすると、供給事業所の在庫残高がマイナスの数値になることもあります。</p> |

処理オプション:事業所間関係の改訂(P3403T)

デフォルト

事業所関係のデフォルト表示モードを入力します。

1. D= 需要事業所 S = 供給事業所
1を入力すると、事業所レベルのフィールドを自動更新します。
2. 事業所レベルの更新

注:

この処理オプションを設定して、構成品事業所のレベルがソースの事業所見出しよりも1つ高くなるように設定してください。[デフォルト]タブの事業所レベルおよび事業所の優先順位の値によって、需要および供給事業所の処理順序が確定します。最も高いレベル番号の事業所が先に処理されます。

事業所間関係の検討

〈事業所間関係チャート〉プログラム(P34031)を使用して、図を見ながら階層型形式の需給関係を検討します。〈事業所間関係チャート〉では次の項目が表示されます。

- 事業所
- 事業所レベル
- 該当する需要事業所の供給事業所

〈事業所間関係チャート〉プログラムの MRP、DRP、MPS の各バージョンの処理オプションは共通です。処理オプションの設定を変更すると、MRP のさまざまな条件に対応できます。

▶ 事業所間関係を検討するには

〈複数事業所計画セットアップ〉メニュー(G3443)から〈事業所間関係チャート〉を選択します。

1. 〈事業所関係階層の処理〉で、次のフィールドに値を入力して需給関係を表示する事業所を検索します。
 - 供給事業所
2. 検索範囲を特定の詳細レベルに限定するには、次のどちらかの任意フィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
 - 品目 No.
 - 計画ファミリ
3. 〈事業所間関係の階層〉でレコードをハイライトし、[選択]をクリックします。表示されるフォームで、事業所間関係を検討します。

〈事業所間関係〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|--------|---|
| 計画ファミリ | これはユーザー定義コード(41/P4)で、論理的に関連付けられている品目をこのコードに基づいて整理できます。 在庫金額の 10%以内に集中させることによって基準計画処理を単純化できます。これは ABC 分析に似ていますが、このコードを使用すると、厳格な ABC 規則に例外を許することができます。 通常、在庫投資の高い品目のみを基準計画に組み込むようにしてください。財務上の影響が少ない在庫品目については超過在庫を繰り越すことができます。 |

転送オーダーと複数事業所計画

転送オーダーは、複数事業所計画システムで在庫を同じ会社に属する事業所間で移動するために使用します。在庫の転送は、需要事業所で購買オーダーを生成し、供給事業所で受注オーダーを生成することにより行います。

転送オーダーを手作業で入力するのではなく、〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)を実行することにより、計画と計画メッセージを生成します。その後でメッセージを処理します。

計画メッセージから転送オーダーを作成する際、次の処理が行われます。

- 供給事業所(出荷する事業所)の購買オーダーを作成する
- 需要事業所(入荷する事業所)の需要オーダーを作成する
- 転送オーダー上の在庫金額を、正式な購買および販売として処理する
- 転送を完了するのに必要なオーダー、ピッキング・リスト、請求書などの伝票を作成する

受注オーダーを生成する際、顧客マスターから一部フィールドが自動入力されたり、検証されたりします。次の設定がチェックされる場合があります。

- 在庫照会
- 部分出荷の許可
- デフォルト運送業者
- オーダー保留
- 運賃

マークアップは、事業所間関係マスター(F3403)を設定することでも適用できます。

購買オーダーを生成する際、仕入先マスターから一部フィールドが自動入力されたり、検証されたりします。次の設定がチェックされる場合があります。

- オーダー保留
- メッセージの印刷
- 陸揚費用

転送オーダーに関する標準の伝票タイプは、次のように設定されています。受注オーダーは ST、購買オーダーは OT です。これらは、ユーザー定義コード(00/DT)に定義されており、独自の伝票タイプを作成することもできます。たとえば、計画により生成された在庫移動には伝票タイプ ST/OT が使用されますが、手作業で作成した場合には別の伝票タイプを使用することもできます。異なる伝票タイプを使用することにより、会計、承認、およびオーダー処理順序定義を分けて行うことができます。

顧客/仕入先マスターおよび複数事業所計画

複数事業所計画システムで転送オーダーを作成するには、使用する事業所のデフォルト顧客マスターとデフォルト仕入先マスターを設定する必要があります。

注:

転送オーダーは、オーダー生成の際に顧客マスターと仕入先マスターを使用します。

顧客マスターは需要事業所に、仕入先マスターは供給事業所に必要です。

標準受注オーダーは、顧客住所番号の顧客請求指示を使用します。転送オーダーにより作成される受注オーダーの住所番号には、製品を出荷する事業所が使用されます。

標準購買オーダーには、仕入先の住所番号が使用されます。転送オーダーにより作成される購買オーダーの住所番号には、製品を入荷する事業所が使用されます。

参照

- 『受注管理』ガイドの「顧客請求方法の設定」
- 『買掛管理』ガイドの「仕入先マスター・レコードの入力」

複数事業所計画の生成

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈複数事業所計画〉メニュー(G3423)から、〈MPS 再生成〉を選択します。

〈複数事業所計画〉メニュー(G3423)から、〈MRP 再生成〉を選択します。

事業所間の需要/供給関係を設定したら、〈MPS – 複数事業所〉プログラム(R3483)の DRP、MPS、MRP の〈Gross Regeneration(総所要量の再生成)〉バージョンを使用して、複数事業所計画を生成します。別の方法として、〈MPS – 複数事業所〉プログラム(R3483)の DRP、MPS、MRP 正味変更の再生成バージョンを使用して、複数事業所計画を生成することもできます。

複数事業所計画を生成すると、選択した情報の評価や計算の実行の他、選択した全品目の期間別計画の推奨案が提示されます。

はじめる前に

- DRP/MPS 複数事業所計画を設定します。

処理オプション: 複数事業所 DRP/MRP/MPS の再生成/正味変更(R3483)

期間タブ

この処理オプションにより、計画作成時に使用される日付および期間を指定します。

1. 生成開始日付

計画プロセスの開始に使用する日付を指定します。この日付は、計画期間の開始日でもありません。

2. 経過期間

3. 計画期間

計画日数

計画に含める日数を指定します。たとえば、タイムフェイズを表示する際、計画日数の日次データ、計画週の数々の週次データ、計画月数の月次データの順でデータを参照します。

計画週数

計画に含める週の数々を指定します。たとえば、タイムフェイズを表示する際、計画日数の日次データ、計画週の数々の週次データ、計画月数の月次データの順でデータを参照します。

計画月数

計画に含める月数を指定します。たとえば、タイムフェイズを表示する際、計画日数の日次データ、計画週の数々の週次データ、計画月数の月次データの順でデータを参照します。

パラメータ・タブ

この処理オプションにより、処理の基準を定義します。生成タイプの選択については、次のことに注意してください。

- 生成タイプ 1 = 単一レベル MPS/DRP。この生成タイプは、流通環境で親/構成品関係のない購買部品用に、または製造環境で親/構成品関係がある場合に使用できます。
- タイム・フェイズは、〈事業所品目の処理〉フォームで[工場製造]タブの計画コードが 1 に指定されたすべての品目に対して作成されます。このコードは、品目が購買品目であるか、製造品目であることを示します。
- 製造品目の場合、需要は構成レベルにまで展開されません。MPS の最終品目を最初に処理する場合は、生成タイプ 1 を使用してください。この方法により、需要を構成品に反映させる前にスケジュールをより確実にすることができます。
- ペギング・レコードは作成されません。
- 生成タイプ 3 = 複数レベル MPS。この生成タイプは生成タイプ 1 の代替で、MPS 品目を上から下まですべての階層において処理します。データ選択で指定したすべての親品目について、需要が構成レベルにまで展開されます。親品目だけでなく、処理する品目すべてをデータ選択で指定する必要があります。また、ペギング・レコードも作成されます。
- 生成タイプ 4 = MPS 付きまたは MPS なしの MRP。生成タイプ 3 と同じ機能を持ちます。再生成を実行して MPS を確定したら、データ選択で MRP 品目のみ(計画コード 2 または 3)を対象を絞り込むことができます。これにより、処理時間を削減します。この処理が可能なのは、MPS 品目からの需要データが MPS/MRP/DRP 下位レベル所要量(ペギング)テーブルにまだ保存されているためです。
- 生成タイプ 5 = 凍結 MPS 付き MRP。この生成タイプは確定した後の MPS を凍結します。この生成タイプを実行する前に、MPS 品目に必要な調整を済ませ、オーダーをリリースして需要を満たしてください。凍結時間枠で計画期間の一部を凍結するのと同じ要領で、計画期間全体が凍結されます。この生成を実行すると結果は次のようになります。この結果は MPS 品目にのみ該当します。
 - 新しいオーダーは計画されない。
 - 既存のオーダーに対してはメッセージが作成されない。
 - 調整済み終了時使用可能数量がマイナスの場合もある。
 - 需要は既存の作業オーダーからのみ構成レベルに展開される。親品目からの需要(-PWO)ではなく、作業オーダーからの需要(-FWO)のみになります。

1. 生成モード

1 = 正味変更

2 = 全再生成

全再生成には、データ選択で指定したすべての品目が含まれます。正味変更には最後にプログラムを実行してから変更を加えたデータ選択の品目のみが含まれます。

有効な値は次のとおりです。

-
- 1 正味変更
 - 2 全再生成

2. 生成タイプ

- 1 = 単一レベル MPS/DRP
- 3 = 複数レベル MPS
- 4 = MRP (MPS ありまたは MPS なし)
- 5 = MRP (凍結 MPS あり)

詳しくは[パラメータ]タブのヘルプを参照してください。

有効な値は次のとおりです。

- 1 単一レベル MPS/DRP
- 3 複数レベル MPS
- 4 MRP (MPS あり/MPS なし)
- 5 MRP (凍結 MPS あり)

3. ユーザー定義コードタイプ

タイムフェイズ・テーブル(F3413)で計算され、書き込まれる数量タイプのリストを含むユーザー定義コード・テーブル(34/QT)を指定します。

4. 需要／供給組込規則のバージョン

〈需要/供給組込規則〉のどのバージョンがプログラムに読み込まれるかを定義します。これらの規則は、処理用オーダーの選択に使用する基準を定義します。

手持数量タブ

この処理オプションにより、プログラムによる手持在庫の計算方法を定義します。

1. ロット満了日付の組込み

- blank = 含めない
1 = 含める

手持在庫の計算時にロットの満了日付を考慮するかどうかを指定します。たとえば、2005 年 8 月 31 日に満了する 200 の手持在庫があり、2005 年 9 月 1 日にも 200 が必要な場合、満了日付を認識せず、需要を充たす品目をオーダーまたは製造するメッセージが作成されます。

有効な値は次のとおりです。

blank 手持在庫の計算時にロットの満了日付を考慮しない

1 手持在庫の計算時にロットの満了日付を考慮する

2. 安全在庫の削減

blank = 差し引かない

1 = 差し引く

安全在庫の数量を差し引いた後の開始時引当可能数量、または差し引く前の数量のどちらを計画の基準とするかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

blank 差し引かない

1 差し引く

3. 入荷工程中の数量

積送中数量

blank = 手持在庫に含めない

1 = 手持在庫に含める

製造環境では、すぐに引当可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにしなければならない場合があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算に輸送中の数量を含める場合、“1”を入力してください。入力しない場合は、タイムフェイズの[入荷](+IR)行に数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ使用可能であると考慮されます。ただし、異なるのはタイムフェイズの数量の表示方法のみです。

有効な値は次のとおりです。

blank 手持在庫に含まない

1 手持在庫に含む

検査中数量

blank = 手持在庫に含めない

1 = 手持在庫に含める

製造環境では、すぐに引当が可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにしなければならない場合があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算に含める検査中の数

量がある場合、“1”を入力してください。入力しない場合は、タイムフェイズの[入荷](+IR)行に数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ使用可能であると考慮されています。ただし、異なるのはタイムフェイズの数量の表示方法のみです。

有効な値は次のとおりです。

blank 手持在庫に含めない
1 手持在庫に含む

ユーザー定義数量 1

blank = 手持在庫に含めない
1 = 手持在庫に含める

製造環境では、すぐに引当が可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにする必要があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算にユーザー定義数量(入荷工程の改訂フォームの[更新作業 1]フィールドで定義)を加える場合、“1”を入力してください。入力しない場合は、タイムフェイズの[入荷](+IR)行に数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ使用可能であるとみなされます。異なるのはタイムフェイズの数量の表示方法のみです。

有効な値は次のとおりです。

blank 手持在庫に含めない
1 手持在庫に含む

ユーザー定義数量 2

blank = 手持在庫に含めない
1 = 手持在庫に含める

製造環境では、すぐに引当が可能かどうかを判断するために、在庫の所在を明らかにする必要があります。タイムフェイズで[開始引当可能数量]の計算にユーザー定義数量(入荷工程の改訂フォームの[更新作業 2]フィールドで定義)を加える場合、“1”を入力します。入力しない場合は、タイムフェイズの[入荷](+IR)行の数量が含まれます。このプログラムでは、数量はまだ使用可能であるとみなします。ただし、異なるのはタイムフェイズの数量の表示方法のみです。

有効な値は次のとおりです。

blank 手持在庫に含めない
1 手持在庫に含む

4. ロット保留コード(最大 5 つ)

blank = 手持在庫の計算に保留ロットを含めない
* = すべての保留ロットを手持在庫の計算に含める

手持在庫の計算に含まれるロットを指定します。最大 5 つのロット保留コード(41/L)を入力できます。

blank 手持在庫の計算に保留ロットを含めない
* 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

5. 期日を経過したレート・スケジュールの組み込み

blank = 組み込まない
1 = 組み込む

期日を経過したレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給と見なすかどうかを指定します。1 を入力すると、期日を経過した未処理数量は、複数事業所 MPS プログラム(R3483)のレート・スケジュール未調整(+RSU)およびレート・スケジュール調整済み(+RS)の行に含まれます。有効な値は次のとおりです。

blank

期日を経過したオーダーを供給と見なさない

1

期日を経過したオーダーを供給と見なす

予測タイプ

この処理オプションは次の 2 つの目的で使用します。

- プログラムが必要として読み取る予測タイプを指定する。
- 予測消化のための特殊なロジックを起動させる。

1. 使用する予測タイプ (5 種類まで)

予測は需要のソースです。予測管理システムの 12 の異なる予測タイプ(34/DF)を使用して予測を作成できます。品目の需要実績と比較して、予測タイプの 1 つが最適予測タイプ(BF)として提示されます。この処理オプションを使用して、どの予測タイプによる予測数量が計画プロセスに含まれるかを定義します。スペースなしで複数の値を入力してください(例: 0102BF)。

2. 予測消化ロジック

blank = 予測消化ロジックを使用しない

-
- 1 = 予測消化ロジックを使用する
 - 2 = 顧客別に予測消化ロジックを使用する

予測消化を使用するかどうかを指定します。予測消化を使用する場合、予測と同じ期間に期日が来る受注オーダーは、その期間に対する予測の一部として含まれます。受注オーダーは追加の需要ソースとは見なされません。予測消化が使用されるには、品目の計画時間枠規則が H で計画時間枠が 999 である必要があります。これらの値は〈事業所製造データ〉フォームで入力します。

注: 予測消化を使用する際は、予測消化ロジックを適用して受注オーダーおよび予測数量が合計されます。

ブランク

予測消化を使用しない

1

予測消化を使用する

3. 事業所間の予測消化

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

予測消化を使用する場合、このオプションにより事業所間の需要を使って予測を消化するかどうかを指定します。その他の計画規則を使用する際は、このオプションにより事業所間の需要を得意先の需要とみなすかどうかを指定することもできます。このオプションを設定すると、事業所間の需要(確定および計画転送オーダー)が対象となります。ブランクの場合、事業所間の需要は予測消化や計画規則の対象外となり、別の需要ソースとみなされます。有効な値は次のとおりです。

ブランク 事業所間需要を得意先需要とみなさない

1 事業所間需要を得意先需要とみなす

4. 顧客別予測消化の予測タイプ

将来使用。

予測消化ロジックを 2(顧客別予測消化)に設定すると、実際の顧客別日次需要予測を作成する際に使用する予測タイプ(34/DF)をこの処理オプションで指定します。この値はこの機能の「使用する予測タイプ」の処理オプションの設定と同じにならないようにしてください。

5. 顧客別予測消化のためのデフォルトの顧客住所関係

1 = 出荷先(デフォルト)

2 = 販売先

予測消化ロジックを 2(顧客別予測消化)に設定した場合、この処理オプションで計算に使用する顧客住所関係(出荷先や販売先の住所番号など)を指定します。

有効な値は次のとおりです。

1 - 出荷先住所番号を使用

2 - 販売先住所番号を使用

伝票タイプ・タブ

この処理オプションにより、デフォルトの伝票タイプを指定します。

1. 購買オーダー

購買オーダー作成に関連するメッセージを受け取る際、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は OP です。

2. 作業オーダー

作業オーダー作成に関連するメッセージを受け取る際、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は WO です。

3. レート・スケジュール

レート・スケジュールの作成に関連するメッセージを受け取る際、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は AC です。

リードタイム・タブ

安全リードタイムを使って、入荷や生産の遅れを考慮した場合の時間を確保します。ダンパー日数により、不要なメッセージをソートします。

1. 購買品目安全リードタイム

在庫タイプが P の品目の場合、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに加算され、合計リードタイムが計算されます。

2. 製造品目安全リードタイム

在庫タイプが M の品目の場合、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに加算され、合計リードタイムが計算されます。

3. 督促ダンパー日数

生成開始日付からここで入力した日数間は、送信メッセージは実行されません。

4. 繰延ダンパー日数

生成開始日付からここで入力した日数間は、遅延メッセージは実行されません。

パフォーマンス・タブ

この処理オプションにより、出力を定義して処理時間を調整します。

1. F3411/F3412/F3413 テーブルのクリア

blank = テーブルを消去しない

1 = テーブルを消去する

十分に注意してこの処理オプションを使用してください。1 を入力すると MPS/MRP/DRP メッセージテーブル(F3411)、MPS/MRP/DRP 需要

テーブル(F3412)、MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413)のレコードがすべて消去されます。

このプログラムへのアクセスを制限してください。この処理オプションを 1 に設定して複数ユーザーがこのプログラムを同時に実行すると、レコードがロックされるエラーが発生して処理が不完全となります。

有効な値は次のとおりです。

blank テーブルを消去しない

1 テーブルを消去する

2. 計画テーブルをクリアする事業所を入力します。

ブランク = すべての計画テーブルをクリア

MPS/MRP/DRP メッセージ・テーブル、MPS/MRP/DRP 需要テーブル、MPS/MRP/DRP 集計の事業所品目レコードのうち、どのテーブルのレコードを除去するかを指定します。

注: この処理オプションは、パフォーマンス・タブの[F3411/F3412/F3413 のクリア]オプションが1に設定され、[事業所品目の削除]オプションに有効な事業所が入力されている場合にのみ有効です。この処理オプションによって、これらのテーブルを処理の前に除去します。この処理オプションが有効でないかブランクの場合、計画を作成するにあたって任意の事業所および品目のレコードが除去されます。処理オプションの組合せによって、次のように処理が実行されます。

例 1:

F3411/F3412/F3413 テーブルのクリア = 1

(a) 事業所品目の削除 = ブランク

3 つのテーブルからすべてのレコードが処理の前に除去されます。

(b) 事業所品目の削除 = 有効な事業所番号

有効な事業所に属する全品目のレコードが 3 つのテーブルから事前に除去されます。

(c) 事業所品目の削除 = 無効な事業所番号

3 つのテーブルからはどのレコードも除去されません。

例 2:

F3411/F3412/F3413 テーブルのクリア = ブランク

事業所品目の削除 = オフ

3 つのテーブルからはどのレコードも除去されません。

3. MPS/MRP 印刷コード

ブランク = 事業所品目テーブルを初期化しない

1 = 事業所品目テーブルを初期化する

この処理オプションで“1”を入力すると、品目表示コード(MRPD)がブランクになり、事業所品目(F4102)の全レコードが初期化されます。

ブランクにすると処理時間が短くなります。事業所品目(F4102)のレコードは初期化されません。

データ選択での品目の設定に関係なく、品目表示フィールド(MRPD)は次のように更新されます。

* 1(メッセージが作成されなかった場合)

* 2(メッセージが作成された場合)

〈計画およびメッセージの詳細レポート〉プログラム(R3450)により、品目表示フィールド(MRPD)に基づいてデータ選択の値を入力できます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 事業所品目のレコードを初期化しない

1 事業所品目のレコードを初期化する

4. 擬似品目のメッセージおよびタイム・フェイズ

ブランク = 生成しない

1 = 生成する

疑似品目用にメッセージとタイムフェイズが生成されるかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 生成しない

1 生成する

5. 確定オーダーの終了状況

ブランク = すべてのメッセージを展開する

メッセージが構成成品にまで展開されなくなる時点の作業オーダー状況を指定します。このフィールドがブランクの場合、全メッセージが構成成品に展開されます。

6. レート・スケジュール調整の合計

ブランク = 合計しない

1 = 合計する

レート・スケジュール品目の調整を構成品レベルに展開するかどうかを指定します。展開することにより、構成品についてメッセージが作成されます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 展開しない

1 展開する

7. 締切済みのレート・スケジュールの状況

締切りレートの状況コードを指定します。レート・スケジュール品目の計画では、状況コードが締切りレートの値以上のレート・オーダーは処理されません。

8. F3411 テーブルのセット・キーの定義

MRP と MPS を同時に実行するかどうかを指定します。入力した値により、MRP と MPS により処理される F3411/F3412 テーブルのレコードの範囲が決まります。テーブルについて生成されるレコード数に見合う十分な数値を入力してください。たとえば、初回の実行時に 8、2 回目に 10 と入力した場合、同時に実行される MRP/MPS で処理されるレコードの範囲は次のようになります。

1 回目：

1 から[1*108]、または 1 から 1,000,000,000 のレコードが処理されます。

2 回目：

[1*108 + 1]から[2*1010]、または 100,000,001 から 20,000,000,000 までのレコードが処理されます。

入力する値は上記の計算の指数となります。有効な値は次のとおりです。

デフォルト値：10

最小値は 7 です。

最大値は 14 です。

注:この処理オプションは、既存のジョブを実行中に後続の MRP/MPS ジョブを投入した場合に

のみ適用されます。MPS/MRP 所要量計画プログラム(R3482)と複数事業所用の
DRP/MPS/MRP の正味変更および再生成プログラム(R3483)は、この値を強制適用します。キー
となる定義に合う最適な値を決定してください。このテーブルの値はすべてのバージョンについて
同じである必要があります。バージョンによって値が異なると、予想できない結果が生成されま
す。

9. F3412 テーブルのセット・キーの定義

MRP と MPS を同時に実行するかどうかを指定します。入力した値により、MRP と MPS により処
理される F3411/F3412 テーブルのレコードの範囲が決まります。テーブルについて生成されるレ
コード数に見合う十分な数値を入力してください。たとえば、初回の実行時に 8、2 回目に 10 と入
力した場合、同時に実行される MRP/MPS で処理されるレコードの範囲は次のようになります。

1 回目:

1 から[1*108]、または 1 から 1,000,000,000 のレコードが処理されます。

2 回目:

[1*108 + 1]から[2*1010]、または 100,000,001 から 20,000,000,000 までのレコードが処理されま
す。

入力する値は上記の計算の指数となります。有効な値は次のとおりです。

デフォルト値: 10

最小値は 7 です。

最大値は 14 です。

注:この処理オプションは、既存のジョブを実行中に後続の MRP/MPS ジョブを投入した場合に
のみ適用されます。MPS/MRP 所要量計画プログラム(R3482)と複数事業所用の
DRP/MPS/MRP の正味変更および再生成プログラム(R3483)は、この値を強制適用します。キー
となる定義に合う最適な値を決定してください。このテーブルの値はすべてのバージョンについて
同じである必要があります。バージョンによって値が異なると、予想できない結果が生成されま
す。

10. 最大事業所数の設定

複数事業所 MPS プログラム(R3483)を実行する際に処理する事業所数を指定します。この処理
オプションはパラレル処理でのメモリの割当てを制御するため、事業所の数を必要最小限にして
ください。

注意: J.D. Edwards は 99 の事業所をサポートしています。99 カ所を超える事業所を指定すると

予期できない結果が生成されることがあるため、J.D. Edwards では数値を調整するようお勧めします。

11. タイム・フェイズの生成

ブランク = タイム・フェイズを生成する

1 = タイム・フェイズを生成しない

タイム・フェイズを生成するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

タイム・フェイズを生成する

1

タイム・フェイズを生成しない

注: タイム・フェイズを生成しないとパフォーソ

製造モード・タブ

他システムとのインテグレーションを定義します。

1. プロセス計画

ブランク = 組立製造

1 = プロセス製造

プロセス製造の場合に、プロセスから発生する連産品/副産物の予測を基準にして計画を生成するには、1を入力してください。プロセスについてメッセージが作成されます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 組立製造

1 プロセス製造

2. コンフィギュレータ機能

ブランク = コンフィギュレーション構成品を含めない

1 = コンフィギュレーション構成品を含める

コンフィギュレーション構成品テーブル(F3215)からのコンフィギュレーション構成品を処理し、それらを受注明細テーブル(F4211)および作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に追加するかどうかを指定します。この処理オプションに 1 を入力すると、コンフィギュレーション構成品テーブルの品目は需要品目として処理されます。

ブランク

コンフィギュレーション構成品テーブルの品目を処理しない

1

コンフィギュレーション構成品テーブルの品目を処理する

複数事業所タブ

この処理オプションにより、複数事業所環境での基準を定義します。

1. カレンダーを読み込む事業所

製造現場カレンダーを読み込む元のデフォルトの事業所を入力してください。このフィールドがブランクの場合、各事業所のカレンダーが使用され、処理時間が長くなります。

2. 集計方法

1 = 簡易集計

2 = 事業所関係(デフォルト)

簡易連結方法(1)は、各事業所の需要/供給を合計し、新しいタイムフェイズを計算し、連結事業所の処理オプションで指定した連結事業所に結果を保管します。事業所間関係方法(2)は、事業所間関係テーブルを使用します。これがデフォルトです。

有効な値は次のとおりです。

1 簡易連結

2 事業所間関係(デフォルト)

3. 集計事業所

連結方法が 1(簡易連結)の場合、連結結果を含めるための事業所を入力してください。連結済み事業所に独自のタイムフェイズのデータがある場合、そのデータも合計に含まれます。

4. カテゴリ・コード

- 1 = 41/P1
- 2 = 41/P2
- 3 = 41/P3
- 4 = 41/P4
- 5 = 41/P5

連結方式が 2(事業所間関係)の場合、ある事業所が別の事業所に供給する部品のカテゴリ・コードを入力してください。ユーザー定義
のカテゴリ・コード・テーブルは 5 つあります。

有効な値は次のとおりです。

- 1 41/P1
- 2 41/P2
- 3 41/P3
- 4 41/P4
- 5 41/P5

5. 転送オーダーの作成

- ブランク = 製造品目と購買品目について転送オーダーを作成する
- 1 = 購買品目についてのみ転送オーダーを作成する

同じカテゴリ・コードで製造品目と購買品目が両方あり、別の事業所から購買品目だけ入手する場合に 1 を入力してください。転送オーダー・メッセージが購買品目について作成され、製造品目には作業オーダー・メッセージが作成されます。

有効な値は次のとおりです。

- ブランク 製造品目と購買品目について転送オーダーを作成する
- 1 購買品目についてのみ転送オーダーを作成する

6. 転送オーダーの伝票タイプ

- ブランク = OT

転送オーダーの作成に関連するメッセージを受け取る際、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は OT です。

パラレル処理タブ

この処理オプションでは、パラレル処理でシステムが使用するプロセッサ数(サブシステムのジョブ数)を指定します。また、パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかともここで指示します。

1. サブシステムのジョブ数

0 = デフォルト

サーバーのサブシステムのジョブ数を指定します。デフォルト値はゼロです。

2. 事前処理

blank = 事前処理を実行しない

1 = 事前処理を実行する

パラレル処理の実行中に事前処理を実行するかを指定します。事前処理では需要/供給を確認し、需要/供給に含まれる品目のみを計画に使用します。事前処理を行うと、MRP プログラムの処理速度が速くなります。事前処理は、実際に計画の対象となる品目の数が、データ選択で選択した品目の合計よりも少ない場合にのみ実行できます。有効な値は次のとおりです。

blank 事前処理を実行しない

1 事前処理を実行する

複数事業所計画の出力の処理

複数事業所の計画出力には、タイム・フェイズの情報および転送オーダー・メッセージが含まれます。タイム・フェイズのデータを使用して、システムが提示する計画を承認するか、一時変更するかどうか決定します。品目番号ごとに転送オーダー・メッセージを検討して、どの処理を実行するかを判断してください。

複数事業所計画のタイム・フェイズの検討

〈MPS タイム・フェイズ〉プログラム(P3413)を使用して、複数事業所スケジュールのタイム・フェイズを検討します。複数事業所スケジュールは、選択した品目についての期間別の需要と供給のレコードです。このデータは、直前の再生成または正味変更の実行によるものです。〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)の処理オプションを使用して、日次、週次または月次期間(バケット)の設定が可能です。

複数事業所計画では、タイム・フェイズに次の数量タイプが使用されます。

- +PLO 推奨される品目の補充オーダー。この数量タイプは需要事業所のタイム・フェイズに表示されます。
- ID 事業所間の需要。すべての需要事業所について、供給事業所に移動される正味の需要を示します。

参照

- 『所要量計画』ガイドの「タイムフェイズの検討」

▶ 複数事業所のタイム・フェイズを検討するには

〈複数事業所計画の日次処理〉メニュー(G3414)から〈タイム・フェイズ照会〉を選択します。

1. 〈タイム・フェイズの処理〉で、次のフィールドに値を入力して品目のタイム・フェイズを検索します。
 - 品目 No.
 - 事業所

PeopleSoft
タイム・フェーズの処理

検索 閉じる フォーム ツール

☒ プラン先行非表示
☐ 需要/供給集計
☐ 代替数量タイプ

事業所: M30
 開始日付:
 計量単位: PC

品目 No.: 4200
 標準リードタイム: 1 固定
 Multivitamin Tablets

| 記述 | 経過期間 | 6/10/2005 CF | 6/17/2005 P | 6/24/2005 | 7/1/2005 | 7/28 |
|--------------|-------|--------------|-------------|-----------|----------|--------|
| +BA(開始時使用) | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 |
| -FCST(MPS/予) | | | | | | 116000 |
| =EA(終了時使用) | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 4000 |
| +DRP | | | | | | 100000 |
| ATP(約束可能額) | | | | | | 110000 |
| CATP(累計約束) | | | | | | 110000 |

複数事業所計画の転送オーダー・メッセージの処理

〈MRP/MPS 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)を使用して、複数事業所スケジュールの転送オーダー・メッセージを検討します。複数事業所計画は、需要/供給事業所に適切なメッセージを作成します。メッセージを処理すると、自動的に転送オーダーが作成されます。費用ベースまたは固定/パーセント割増しのいずれかの処理により、事業所間で品目を移動できます。

▶ 複数事業所の転送オーダー・メッセージを処理するには

〈複数事業所計画の日次処理〉メニュー(G3414)から〈詳細メッセージの検討〉を選択します。

1. 〈詳細メッセージの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、品目の転送オーダー・メッセージを検索します。
 - 品目 No.
 - 需要事業所
2. 処理する転送オーダー・メッセージを選びます。
3. [ロー]メニューから[メッセージ処理]を選択し、次の項目を作成します。
 - 品目用転送オーダー
 - 需要事業所用購買オーダー番号
 - 供給事業所用受注オーダー番号

4. 〈詳細メッセージの処理〉で、新しいオーダーに関する情報を検討します。

- オーダーNo.
- 開始日付
- 要求日付
- 推奨開始日付
- 推奨完了日付
- 需要事業所
- 供給事業所

PeopleSoft

詳細メッセージの処理

選択 検索 追加 削除 開く フォーム ロー ビュー ツール

需要事業所 M30

品目 No. 2013 Shift Kit

計画担当者 * 購買担当者 *

計画ファミリ * 計画コード *

プロジェクトNo. *

レコード 1 - 10

グリッドのカスタマイズ

| 項目 | 品目 No. | メッセージタイプ | メッセージ | 保留コード | メッセージ表示 | 要求数量 | 計量単位 | オーダーNo. | オーダータイプ | 作業オーダー状況 | 購買金額 |
|--------------------------|--------|----------|---------|-------|---------|--------|------|-----------|---------|----------|------|
| <input type="checkbox"/> | 2013 | A | 警告メッセージ | A | | 7 EA | | 451004 WO | | | |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 263 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 197 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 158 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 218 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 96 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 197 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 242 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 54 EA | | | OT | | 220 |
| <input type="checkbox"/> | 2013 | O | オーダー | A | | 51 EA | | | OT | | 220 |

複数事業所の予測消化

MRP における複数事業所の予測消化とは、受注オーダーおよび出荷済みのオーダーによって予測数量を減らしていくプロセスを意味します。予測消化の目的は、受注オーダーおよび出荷済みのオーダーの合計よりも予測数量を大きくすることです。予測数量は全数または部分的に消化されます。たとえば、受注した数量が予測数量を上回る場合、予測数量は完全に消化されます。事業所間需要の予測要件に基づいて、オプションを選択します。

タイム・フェイズの数量タイプ

複数事業所の予測消化では次の数量タイプ(34/QT)を使用します。

- FIDU 確定済みの事業所間オーダー(未調整)。この数量タイプは、システムが生成した販売転送のオーダーを示します。この数量タイプについては増量、減量、督促、遅延などの計画メッセージは使用しません。
- FID 確定済みの事業所間オーダー。この数量タイプは、システムが生成した販売転送のオーダーを示します。この数量タイプについては増量、減量、督促、遅延などの計画メッセージを使用します。
- TIU 需要独立の合計(未調整)。この数量タイプは、予測消化を使用する際にシステムが使用する合計数量です。顧客の需要と予測数量を比較した場合(計画規則 G または C)、この数量は顧客需要として使用される数量になります。事業所間の需要(-ID または-FID)を含むこともあります。事業所間需要は、〈MPS - 複数事業所〉プログラム(R3483)の処理オプションの[事業所間の予測消化]オプションによって決まります。
- TI 需要独立の合計。予測消化のロジックを実行した後の顧客需要の数量です。
- ID 事業所間の需要。別の事業所の所要量を満たすためにシステムが生成した需要の数量です。

計算式

〈DRP/MRP/MPS の再生成/正味変更〉プログラム(R3483)で、処理オプションの[事業所間の予測消化]が 1 に設定されていれば、供給事業所の予測は転送オーダーにより消化されます。転送オーダーが再度計画されることはありません。前述の処理オプションが 1 に設定されている場合、計算方法は次のとおりです。

- $-TIU = (-SOU) + (-ID) + (-FID)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-TI)$

[事業所間の予測消化]オプションをブランクにした場合、転送オーダーは供給事業所の追加需要として処理されます。この場合の計算方法は次のとおりです。

- $(TIU) = (-SOU)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-FID) + (-TI) + (-ID)$

複数事業所の予測消化の補足オプション

事業所間の需要によって予測を消化するには、ユーザー定義コード(40/CF)に転送オーダーのタイプを追加する必要があります。こうすると、出荷確認済みの転送オーダーが「-SHIP」の数量タイプとして累計され、累計された転送オーダーによって予測が消化されます。また、処理オプションの設定に関係なく事業所間の需要は一貫して処理されます。これは、オーダーが計画需要または確定需要のどちらの場合でも変わりません。たとえば、予測は事業所間の需要によって消化されるか、消化されないかのどちらかです。

新しい数量タイプを使用しない場合は、必要な数量タイプごとユーザー定義コード・テーブル(34/QT)をコピーできます。計算式は処理されますが、タイム・フェイズには表示されません。次の数量タイプを削除すると、下記の結果が表示されます。

- FIDU オーダーはタイム・フェイズに書き込まれない。
- FID オーダーは数量タイプ「-ID」に書き込まれる。
- TIU オーダーはタイム・フェイズに書き込まれない。
- TI オーダーは数量タイプ「-SO」に書き込まれる。

プロジェクト所要量計画(PRP)

プロジェクト所要量計画(PRP)は、MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)のオプションで、プロジェクトに使用する最終品目の生産オーダーおよび構成品の補充スケジュールを生成する際に使用します。

PRP では最終品目の供給として出荷可能なプロジェクトの品目を認識し、この供給を構成品の需要に反映させるために使用します。このようにして、プロジェクトの需要が自ら満たされます。

従属需要は、部品表または最終品目に関連付けられた部品リストによって生成されます。入荷確認または作業オーダー完了によって在庫したこれらのプロジェクトに固有の在庫は、プロジェクトの需要を満たす目的にのみ使用します。

プロジェクトの需要/供給は独立したものとして見なします。これにより、最終品目の予測や受注オーダー、作業オーダー、購買オーダーからの需要/供給が、プロジェクトの所要量に影響しません。

プロジェクト所要量計画のセットアップの考慮事項

MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)のプロジェクト所要量計画(PRP)オプションを使用してプロジェクトを計画するには、システムの設定を確認する必要があります。

〈品目マスター〉プログラム(P4101)で、プロジェクト固有の品目の在庫タイプを特殊取扱コード P(プロジェクト)と定義します。PRP ではこの在庫タイプを使用して、品目がプロジェクトに固有であることを指定します。

注意:

同じ事業所内で、1 つの品目をプロジェクト固有と標準の両方として識別することはできません。

複数レベル部品表の場合、品目をプロジェクト固有として識別すると、最終品目も含む階層ツリーのすべての親品目をプロジェクト固有にする必要があります。このように設定しないと、当初のオーダー所要量(ペギング・レコード)がリンクされません。

PRP ではロー・レベル・コードを使用して、部品表構造での品目の最下位レベルを識別します。ロー・レベル・コードを製造部品表に追加すると、品目に割り当てられます。品目は製造部品表とプロジェクトの作業階層構造(WBS)のどちらか、または両方に存在することができます。WBS は部品表の構造に似ていますが部品表ではないため、プロジェクトで使用する際に品目のロー・レベル・コードを割り当てるには何らかの方法が必要です。正しいロー・レベル・コードを割り当てるには、処理オプションでプロジェクトの品目を考慮するよう設定して、〈整合性分析〉プログラム(R30601)を実行してください。

PRP では[出荷]フィールドの値が 1 の場合に、WBS でプロジェクト固有の最終品目の供給を識別します。

注:

最初に WBS に最終品目を追加するときには、半組立品を WBS に追加しないようにしてください。PRP では親の最終品目の供給作業オーダーを使用して、需要を半組立品および構成品に展開します。作業オーダー・メッセージを処理すると、プロジェクトに固有の半組立品が WBS 上で更新されます。

PRP に使用する需要/供給組込規則を設定することもできます。PRP で需要/供給組込規則を使用する際は、WBS の製造作業オーダーの状況を考慮してください。

プロジェクト所要量計画の生成

MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)のプロジェクト所要量計画オプションを使用すると、プロジェクトの補充スケジュールが生成されます。

システムが手持在庫を分配する際に、プロジェクトの需要には優先情報が加味されます。プロジェクト引当明細テーブル(F410211)には、プロジェクトに固有の在庫品目の明細レコードが保存されます。PRP ではこのテーブルを使用して、プロジェクトに割り当てるプロジェクト固有の在庫を確定します。

プロジェクトの供給または最終品目の在庫状況は、作業オーダー・マスター・タグ・テーブル(F4801T)に保存されます。一般的な作業オーダーの場合と同じですが、プロジェクト番号が自動的に入力されます。

プロジェクト所要量計画の出力データ

MRP/MPS 所要量計画プログラム(R3482)のプロジェクト所要量計画オプションを実行すると、システムで出力データを検討することができます。

ユーザー定義コード(34/QT)には、プロジェクトの需要/供給に固有の次の数量タイプがあります。

| 数量タイプ | 記述 | 未調整/調整済み |
|--------|-----------------|----------|
| +BAPU | プロジェクト開始残数(未調整) | 未調整 |
| +POPU | プロジェクト購買オーダー | 未調整 |
| +WOPU | プロジェクト作業オーダー | 未調整 |
| -FWOPU | プロジェクト確定作業オーダー | 未調整 |
| +BAP | プロジェクト開始残数 | 調整済み |
| +IRP | プロジェクト入荷工程 | 調整済み |
| +POP | プロジェクト購買オーダー | 調整済み |
| +WOP | プロジェクト作業オーダー | 調整済み |

| | | |
|-------|-----------------|------|
| -PWD | プロジェクト作業オーダーの需要 | 調整済み |
| -FWOP | プロジェクト確定作業オーダー | 調整済み |
| -PWOP | プロジェクト計画作業オーダー | 調整済み |
| -SOP | プロジェクト受注オーダー | 調整済み |

プロジェクトに固有の半組立品と構成品の計画メッセージには、プロジェクト番号および親の作業オーダー情報が含まれます。プロジェクト番号は、メッセージ集計(P3401)および MRP/MPS 詳細メッセージの検討(P3411)で、プロジェクトに固有の計画メッセージをフィルタする際に使用できます。計画メッセージから作成された作業オーダーおよび購買オーダーには、プロジェクト番号が含まれます。

ペギング・レコードを作成する際、PRP では MPS/MRP/DRP 需要テーブル(F3412)にプロジェクト番号が保存されます。これにより、プロジェクトからの所要量のソースを識別します。プロジェクトに対してペギングしたオーダーは、そのプロジェクトでのみ使用します。

MPS/MRP/DRP 集計テーブル(F3413)にはプロジェクト番号は含まれませんが、プロジェクトに固有の数量タイプが RPR により使用されます。これにより、プロジェクト固有の数量が計算および表示されます。

需要/供給照会(P4021)には、プロジェクトの需要/供給を表示するための追加のカラムがあります。PRP を表示するには処理オプションを設定してください。

仕入先スケジュール

仕入先スケジュールを設定することにより、仕入先に一貫した出荷情報と先々の需要動向を提供して、ジャストインタイムの生産および納入を確実にします。仕入先スケジュールを使用して、DRP、MPS、MRP 計画を現実的な出荷スケジュールに変換します。

仕入先スケジュールは、事業所での短期および長期の購買品目の需要を識別します。購買担当者は適切な情報を管理して、契約の諸条件を現在の需要/供給の条件と突き合わせます。この仕入先スケジュールを使用して、仕入先は生産および出荷スケジュールを計画できます。

仕入先スケジュールは、次の目的で設定および保守管理します。

- 仕入先で予定される出荷について、品目に固有の相関関係をサポートする。
- 各仕入先との一括購買オーダーおよび資材出荷の手配を設定する。
- リリース計画期間内に仕入先が計画した需要すべてについて出荷スケジュールを生成する。
- 単一品目用の複数仕入先スケジュールを生成する。
- 未計画の事項に対応するよう出荷スケジュールを調整し、一括オーダー・リリースを作成する。

J.D. Edwards の調達管理システムを使用して、仕入先に対して購買オーダーや一括オーダーを作成できます。

一括オーダーとは

一括オーダーは、仕入先に大量の商品を納期を指定せずに発注する際の購買オーダーです。仕入先品目のスケジュールは、J.D. Edwards の調達管理システムで一括オーダーを作成することから始まります。一括オーダーは、仕入先納入を計画する各品目について作成する必要があります。購買管理システムの〈購買オーダー〉プログラム(P4310)の〈Order Entry - Blanket (一括オーダー入力)〉バージョンを使用します。仕入先スケジュールを設定すると、一品目について一括オーダーをすべて検討できます。仕入先リリース・スケジュールによって、同じ仕入先に対して一括オーダーを複数設定できるようになります。有効日付の場合と似た方法で、有効なオーダーが確定されます。開始日付として一括オーダー日付が、また終了日付として要求日付がそれぞれ使用されます。

一括オーダー・リリースとは

一括オーダー・リリースは、購買オーダー商品の一部を定期的に納品する仕入先に対して使用します。たとえば、ある仕入先から数量 16,000 の一括オーダーを発行する場合があります。また、オーダーが完了するまで毎月最大 2,000 ユニットを配送するよう契約することもあります。〈仕入先スケジュールの生成〉プログラムによってオーダー提示が処理されると、一括オーダーに対して購買オーダーが作成されます。生成されたオーダーが入荷すると、一括オーダーの発注残の合計から数量が差し引かれます。

オーダーの有効日付とは

一括オーダーの有効日付範囲は、オーダー入力開始日付から要求最終日付までです。

次の図は仕入先スケジュールの作成ステップを示しています。

1. 一括オーダーの入力

特定の日付範囲の、指定品目に対する特定の仕入先へのオーダーを入力します。

2. 仕入先契約の定義

〈仕入先情報の入力/変更〉フォームで、仕入先との契約の詳細を定義します。

3. 出荷パターンの定義

入荷の有効日付を定義します。

4. DRP/MPS/MRP の実行

DRP/MPS/MRP を実行して、時間および数量の観点からオーダー数量を計画します。

5. MRP のメッセージの検討

MRP メッセージを検討または督促したり、遅延あるいは取消しにします。ここでは、メッセージ・タイプ 0 のオーダー・メッセージは処理しないでください。

6. 仕入先分割パーセント(任意)

仕入先間の分割パーセントを品目ごとに定義します。

7. 仕入先スケジュールの生成

最終スケジュールを確定する前に暫定版の仕入先スケジュールを生成します。

8. 仕入先スケジュールの検討および改訂

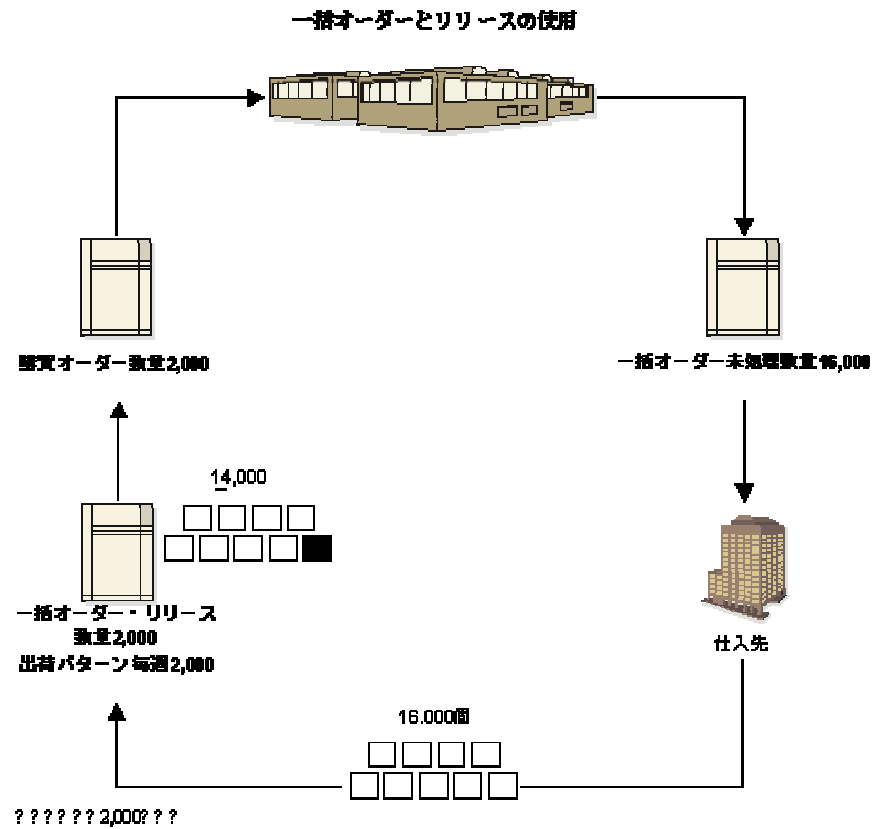
システムが計画した数量を更新し、緊急の変更をスケジュールに反映させます。

9. 仕入先スケジュールの承認およびリリース

一括オーダーから数量をリリースし、リリースが可能な時間枠内の数量すべてに対して購買オーダーを作成します。

10. 仕入先スケジュールの印刷(任意)

出荷スケジュールおよびリリース可能な数量を示すレポートを印刷します。



参照

- 『調達管理』ガイドの「一括オーダーの入力」
- 『所要量計画』ガイドの「MRP の生成」

仕入先契約の定義

各仕入先との契約条件を入力する必要があります。入力した契約条件は、仕入先スケジュールの生成と保守管理に使用されます。

さらに、1つの品目について複数の仕入先スケジュールを生成する場合には、必要な仕入先間の分割パーセントを品目別に定義する必要があります。

仕入先契約情報の定義

仕入先契約を定義すると、配送数量の凍結、リリース可能なスケジュール日数、将来の所要量に対する時間枠を定義することもできます。

スケジュールを生成すると次の処理が実行されます。

- 未処理の一括オーダー・リリースを適切な時間枠に分類する
- 期日を経過した数量および期日前に受け取った数量を累計する
- [経過期間]フィールドに期日を経過した数量がプラスで表示される
- [期日前入荷]フィールドに期日前に入荷した数量が表示される

スケジュールを再生成すると、〈仕入先スケジュール・マスターの改訂〉フォームの[経過期間]または[期日前入荷]フィールドに数量が表示されます。仕入先情報を削除すると、履歴を含むレコード全体が削除されます。

はじめる前に

- 仕入先スケジュールにより計画するすべての品目について、一括オーダーを作成します。

▶ 仕入先契約情報を定義するには

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈仕入先情報の入力/変更〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈仕入先情報の入力/変更〉を選択します。

1. 〈仕入先スケジュール・マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、一括オーダーの各行にスケジュール情報を追加します。
 - オーダーNo.
 - 行 No.
 - オーダー・タイプ
 - オーダー会社
2. [選択]をクリックします。

PeopleSoft®

仕入先スケジュール・マスターの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

オーダー No. 292 0B 00200 事業所 M30
 行 No. 1,000 状況

スケジュール情報 元の他情報

| | | |
|-----------------|---------|--------------------|
| 仕入先 | 9004 | 50 mm Cro-Moly Bar |
| 出荷先 | 4343 | |
| 配送先 | 6074 | |
| 出荷数量 | | 仕入先ロットサイズ |
| コンテナあたり個数 | 1 | 凍結日数 |
| 出荷リードタイム | 2 | 加工費保証日数 |
| 仕入先スケジュール 日/週/月 | 30 10 5 | 原材料費保証日数 |
| | | リリース可能日数 |
| | | 20 |

3. 〈仕入先スケジュール・マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 仕入先スケジュール 日/週/月
- リリース可能日数

生成開始日を起点にして、一括オーダーから購買オーダーが作成される期間を定義します。この期間外に計画された数量は計画中と見なされ、実際の購買オーダーは作成されません。

4. 次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 配送先
- 出荷数量
- コンテナあたり個数
- 出荷リードタイム
- 仕入先ロットサイズ
- 凍結日数

生成開始日を起点にして、配送を凍結する時間枠を指定します。

- 加工費保証日数

生成開始日を起点にして、スケジュール上でオーダーした数量の組立費用を発注者が負担する期間を指定します。オーダー取消しの場合も費用負担の対象となります。この規則は任意です。

- 原材料日数

生成開始日を起点にして、原材料費を発注者が負担する期間を指定します。オーダー取消しの場合も費用負担の対象となります。この規則は任意です。

〈仕入先契約情報の定義〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|--------------------------|---|
| 仕入先スケジュール 日/週/月 | 仕入先スケジュールに表示される作業日数、週数、月数。 |
| リリース可能日数 | 生成開始日以降の作業日数を示す時間枠。 実際の一括オーダーリリースの締切日を識別するために使用されます。この時間枠は、仕入先スケジュールリリース生成プログラムの実行時に使います。 |
| 配送先 出荷数量 コンテナあたり個数 | 出荷の配送先の場所。たとえば、入荷ドックや作業場などがあります。 仕入先の最低出荷数量を示します。 製造処理で使用するコンテナの標準数量。(通常、繰返し作業を行う製造環境で使用します。) この数値は、出荷に必要なバーコード・ラベル数の決定とオーダーのリリース数量の修正に使用します。 |
| | --- フォーム固有 --- 仕入先のコンテナ条件を識別します。仕入先スケジュールが生成されるときに、倍数としてコンテナあたりの個数が計算され、必要に応じて計画数量が調整されます。 |
| 出荷リードタイム | 仕入先ドックから得意先ドックまでの出荷に費やす時間。この日付を使って要求日付を相殺し、出荷に要する実際の日付を決定します。また、輸送時間とも称されます。仕入品目の標準リードタイムには、出荷リードタイムが含まれている必要があります。 |
| 凍結日数 | 変更およびリリースができないように数量バケットが凍結される開始日からの作業日数。凍結累積数量の計算にも使用されます (CFRO を参照)。 |
| 加工費保証日数 | 生成開始日以降の作業日数で、オーダー数量に対し得意先が加工費用を保証する期間のことです。 |
| 原材料日数 | オーダー数量に対し得意先が原材料費を保証する生成開始日以降の作業日数を示します。 |
| 仕入先ロットサイズ | 仕入先のロット・サイズ条件を識別する値です。 仕入先スケジュールが生成されるときに、仕入先のロット・サイズを乗数として算出し、必要に応じて計画数量が調整されます。 |

処理オプション: 仕入先スケジュール・マスターの改訂 (P4321)

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。

1. 購買オーダー見出し(P4310)
2. 購買オーダー明細の処理(P4310)
3. 仕入先スケジュール(P34301)
4. 仕入先分割パーセント(P43211)

デフォルト

1. 表示する伝票タイプを入力します。

2. 作業日カレンダーのタイプ

3. 作業日カレンダー・キー

出荷パターンの定義

入荷の有効日付を定義します。パターンの定義により、仕入先からの納入の頻度を制御します。たとえば、次の出荷パターンのいずれかを定義できます。

- 全作業日
- 毎週月曜日
- 毎月第1週および第3週の月曜日から金曜日まで

出荷パターンは製造現場カレンダー(数字カレンダーまたは名前付きカレンダー)に基づきます。

▶ 出荷パターンを作成するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈仕入先情報の入力/変更〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈仕入先情報の入力/変更〉を選択します。

1. 〈仕入先スケジュール・マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、一括オーダーの行を検索します。
 - オーダーNo.
 - 行 No.
 - オーダー・タイプ
2. レコードを選び、[選択]をクリックします。
3. 〈仕入先スケジュール・マスターの改訂〉で、[フォーム]メニューから[出荷パターン]を選択します。

PeopleSoft

出荷パターンの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

仕入先 4343 事業所 1630

品目No. 9004 行No. 1,000

オーダーNo. 292 0B オーダー会社 00200

有効開始 ~ 非作業日

出荷日

☐ 日曜日 ☐ 月曜日 ☐ 火曜日 ☐ 水曜日

☐ 木曜日 ☐ 金曜日 ☐ 土曜日

また

日(月次)

また

☐ 全作業日

出荷(週)

☐ 週 1

☐ 週 2

☐ 週 3

☐ 週 4

☐ 週 5

また

週次

4. 〈出荷パターンの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 有効開始
5. [出荷日]ボックスの次のオプションのうち、該当するものをすべて選択します。
 - 日曜日
 - 月曜日
 - 火曜日
 - 水曜日
 - 木曜日
 - 金曜日
 - 土曜日
6. その他の方法としては、[出荷日]ボックスの次のオプションのいずれかを選択します。
 - 日(月次)
 - 全作業日
7. [出荷(週)]ボックスの次の任意フィールドのうち、該当するものをすべて選択します。
 - 週 1
 - 週 2
 - 週 3
 - 週 4
 - 週 5

注:

注: 第 1 週は月の第 1 営業日から始まります。たとえば、水曜日から翌週火曜日までが 1 週間となる場合もあります。

8. 別の方法として、次のフィールドに値を入力します(任意)。

- 週次

9. [OK]をクリックします。

注:

注: 出荷パターンはシステムにより生成されます。パターンは[フォーム]メニューから[出荷日付]を選択すると確認できます。新規に生成した出荷パターンへの変更は、〈出荷日付の処理〉フォームから行います。

〈出荷パターンの改訂〉フォームに戻ると、すべての値はブランクになっています。次のどちらかを実行します。

- 新しい値を入力して新しい出荷パターンを生成する。
- 〈出荷日付使用〉フォームを使用して正しい出荷パターンを表示する。

〈出荷パターンの作成〉のフィールド記述

| 記述 日(月次) | 用語解説 日(1-31) |
|-------------|---|
| 全作業日 週次 | 1 週間の実働日を選ぶためのコード。 有効開始日付に基づいてシステムが使用する週パターンを確定します。 有効な値は次の通りです。 1 毎週がスケジュール済み 2 第 2 週がスケジュール済み |

▶ 出荷パターンを改訂するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈仕入先情報の入力/変更〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈仕入先情報の入力/変更〉を選択します。

1. 〈仕入先スケジュール・マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、一括オーダーの行を検索します。

- オーダーNo.
- 行 No.
- オーダー・タイプ

- レコードを選び、[選択]をクリックします。
- 〈仕入先スケジュール・マスターの改訂〉で、[フォーム]メニューから[出荷日付]を選択します。
- 〈出荷日付の処理〉で、レコードを選んで[選択]をクリックします。

- 〈出荷日付の改訂〉で出荷パターンを検討します。
- 必要に応じてパターンを改訂します。

仕入先分割パーセントの定義

購買担当者は1つの仕入先だけに依存するのを避けるため、同じ品目を複数の仕入先に発注することがよくあります。仕入先スケジュールで設定した予定分割パーセントを基準にすると、複数の仕入先から同じ品目を仕入れることができます。〈仕入先分割パーセントの改訂〉プログラム(P43211)を使用して、品目別に必要な仕入先間の分割パーセントを定義します。

▶ 仕入先分割パーセントを定義するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈DRP 日次処理〉メニュー(G3411)から〈仕入先分割パーセント〉を選択します。

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈仕入先分割パーセント〉を選択します。

- 〈仕入先分割率の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、仕入先間の分割パーセントを定義します。
 - 事業所
 - 品目 No.
- レコードを選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft

仕入先分割率の改訂

OK 検索 削除 キャンセル フォーム ツール

事業所 M30 基準日

品目 No. 9001 25 mm Cro-Moly Tubing

| フィールドのカスタマイズ | | | | | | | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|--------|-----------------------------|-------|----------|----------|-------|
| <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | 住所 No. | 記述 | 分割 % | 有効開始日付 | 有効終了日付 | 事業所 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | 1242 | Parts Emporium | 20.00 | 05/06/01 | 06/05/31 | M30 |
| <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | | 4244 Universal Incorporated | 80.00 | 05/06/01 | 06/05/31 | M30 |
| <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | 60839 |

合計 100.00

3. 〈仕入先分割率の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 住所 No.
- 記述
- 分割%
- 有効開始日付
- 有効終了日付

4. 次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 事業所
- 基準日

〈仕入先分割パーセント〉のフィールド記述

記述
分割%

用語解説
適用するパーセント。

仕入先リリース・スケジューリングで、仕入先に割り当てる計画数量のパーセントを示します。計画数量の合計は 100%である必要があり、それ以外の場合にはエラー・メッセージが表示されます。

| | |
|---------------|--|
| 有効開始日付 | <p>次のいずれかの日付を示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 構成部品が部品表で有効となる日 ○ 作業工程が品目の作業工程のある順序として有効となる日 ○ レートスケジュールが有効となる日 <p>デフォルト値は現行のシステム日付になります。先日付有効日付を入力して、発生する変更に対して計画することもできます。将来無効となる品目は、製造原価計算システム、製造現場管理システム、および能力所要量計画システムで、記録され認識されます。MRP(資材所要量計画)システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付別に適切な構成部品が確定されます。フォームの中には、入力する有効日付を基にデータを表示するものもあります。</p> |
| 有効終了日付 | <p>この日付は次のいずれかを示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 構成部品が部品表において有効でなくなる日付 ・ 工程ステップが品目の作業工程の順序として有効でなくなる日付 ・ レート・スケジュールが無効となる日付 <p>変換世紀年用にデータ辞書で定義されているデフォルト年の 12 月 31 日がデフォルトの日付になります。今後の変更に対応するため、将来の有効日付を入力することも可能です。将来無効となる品目も、製造原価計算、生産管理能力計画システムで記録、識別できます。MRP システムは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付によって、有効な構成部品を決定します。フォームによっては、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。</p> |

仕入先スケジュールの生成

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈仕入先スケジュールの生成〉を選択します。

〈仕入先スケジュールの生成〉プログラム(R34400)を使用して、MRP のタイプ O(オーダー)のメッセージを処理します。このプログラムを使用しない場合は、手作業で購買オーダーを処理できます。手入力した仕入先のオーダーは表示されません。

仕入先スケジュールを生成すると、最新の MRP 生成、一括オーダーからのメッセージ、および仕入先スケジュール・マスター(F4321)で定義した情報に基づいて仕入先スケジュールが作成されます。MRP メッセージからの需要はシステムにより確定されます。

〈仕入先スケジュールの生成〉の処理オプションを正しく設定すると、スケジュールの生成後に MRP メッセージを消去できます。リリース可能な時間枠内に含まれるメッセージのみが消去されます。

注意:

MRP によってメッセージがシステム生成された後はメッセージを変更しないでください。

仕入先スケジュールを生成すると暫定スケジュールが生成され、レポートが作成されます。このレポートには、仕入先スケジュールが効果的に機能しない原因となる相違点が表示されます。〈仕入先スケジュールの改訂〉プログラム(P34301)でこの暫定スケジュールを検討してから、最終スケジュールを確定できます。

仕入先が複数ある場合は、単一の品目について複数の仕入先スケジュールが作成されます。複数仕入先スケジュールは、仕入先スケジュール・マスター(F43211)で定義した分割パーセントに基づいて MRP メッセージを分割することにより作成されます。

はじめる前に

- 次の情報が設定されていることを確認します。
 - DRP(流通所要量計画)または MPS(基準生産日程計画)システム
 - 品目用の有効な一括オーダー
 - オーダーの関連仕入先情報
 - 一括オーダー、オーダー・タイプ、行タイプ、および仕入先スケジュールの生成中に使用する需要/供給組込規則のバージョンの状況
- MPS/MRP/DRP を実行すると、次の処理が可能です。
 - 仕入先スケジュール品目用のオーダー・メッセージの作成
 - タイム・フェイズ資材計画を作成し、提示された計画を承認または却下した場合の影響を分析する

処理オプション:仕入先スケジュールの生成(R34400)

デフォルト・タブ

この処理オプションでは、生成開始日付と伝票タイプ、および仕入先スケジュールを生成する際に使用する〈需要/供給組込規則〉プログラムのバージョンを指定します。

1. 生成開始日付

デフォルト = 本日日付

仕入先スケジュールの生成を開始する日付を指定します。日付を入力しない場合、現行日付が使用されます。

2. 伝票タイプ

デフォルト = OB

仕入先スケジュール生成プログラム(R34400)を実行する際に、一括オーダーの検索に使用される伝票タイプ(UDC 00/DT)を指定します。ブランクの場合、伝票タイプ・コード OB(一括オーダー)が使用されます。

3. 需要/供給組込規則

〈需要/供給組込規則〉プログラムのバージョンを指定します。この規則により、仕入先スケジュール処理を実行するための一括オーダーの選択基準を定義します。

処理タブ

この処理オプションでは、メッセージの消去方法およびスケジュールの更新方法を指定します。また、メッセージの処理方法もここで指示します。

1. 仕入先スケジュール状況

〈仕入先スケジュールの生成〉プログラムを実行した後のスケジュール状況を指定します。blankにすると仕入先スケジュールは更新されません。

2. メッセージの消去

blank = メッセージを消去しない

1 = メッセージを消去する

〈仕入先スケジュールリリースの生成〉プログラム(R34410)の実行後に、MPS/MRP/DRP メッセージを消去するかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

blank 〈仕入先スケジュールの生成〉プログラムの実行後にメッセージを消去しない

1 〈仕入先スケジュールの生成〉プログラムの実行後にメッセージを消去する

3. 再生成フラグ

blank = 消去したメッセージを使用しない

1 = 消去したメッセージを使用する

〈仕入先スケジュールの生成〉プログラムを再実行する際に、消去済みの MPS/MRP/DRP メッセージを使用するかどうかを指定します。メッセージは、MRP 再生成プログラムの実行後に表示されます。有効な値は次のとおりです。

blank 消去したメッセージを使用する

1 消去したメッセージを使用しない

4. 凍結時間枠フラグ

blank = 凍結時間枠を無視しない

1 = 凍結時間枠を無視する

仕入先リリースの凍結時間枠を無視して、凍結時間枠内で通常の作業を許可するかどうかを指定します。仕入先リリースの凍結時間枠を無視する場合、凍結時間枠内に数量が割り当てられます。有効な値は次のとおりです。

Blank 凍結時間枠を無視しない
0 凍結時間枠を無視する

5. 転送オーダー・メッセージ・フラグ

Blank = 転送オーダー・メッセージを無視しない
1 = 転送オーダー・メッセージを無視する

スケジュールの生成中に転送オーダーメッセージを無視するかどうかを指定します。転送オーダーメッセージを無視する場合、購買オーダーメッセージにのみ数量を割り当てます。有効な値は次のとおりです。

Blank 転送オーダーメッセージを無視しない
0 転送オーダーメッセージを無視する

仕入先スケジュールの改訂

生成した仕入先スケジュールを検討および改訂することができます。たとえば、システムが計画した数量を一時変更して、実行直前のスケジュールの変更を反映させなければならないこともあります。

スケジュールを検討して必要な改訂を済ませたら、〈仕入先スケジュールの改訂〉プログラム (P34301) のデータを受け入れて最終スケジュールを確定してください。

〈仕入先スケジュールの改訂〉により、次のことができます。

- 計画済み、リリース済み、実績数量情報の検討
- 現行の仕入先スケジュールの表示
- 累積数量情報の検討
- リリース前のスケジュールの計画済み数量の更新
- 仕入先スケジュールの確定

〈仕入先スケジュール・マスターの改訂〉フォームでは、[計画数量]フィールドのみ変更が可能です。変更があった場合は、[凍結累計]、[組立累計]、[原材料累計]のフィールドの数量が再計算されます。

スケジュールを変更しても、最新の MPS、MRP、DRP には反映されません。仕入先スケジュールをリリースし、一括オーダー・リリースにより購買オーダーを作成すると、購買オーダーは次回の MPS、MRP、DRP 生成時に使用可能な供給品目として処理されます。

▶ 単一品目用の仕入先スケジュールを改訂するには

〈MRP 日次処理〉メニュー(G3413)から〈仕入先スケジュールの入力/変更〉を選択します。

1. 〈仕入先スケジュールの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、選択した品目の一括オーダーを必要なだけ表示させます。
 - 品目 No.
 - 基準日
 - 事業所
2. レコードを選び、[選択]をクリックします。
3. 〈仕入先スケジュールの改訂〉の[オーダー情報]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
 - 状況
4. [入荷情報]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
 - 運送業者 No.
 - 配送先
 - 仕入先
 - 入荷累計
 - 組立累計
 - F.O.B.
 - 前回リリース PO
 - 前回入荷
 - 入荷数量
 - 凍結累計
 - 原材料累計
5. [OK]をクリックしてレコードを受け入れるか、次のフィールドに値を入力した後に[OK]をクリックしてスケジュールの計画数量を更新します。
 - 予定数量

予定行の数量フィールドの値は変更できます。

〈仕入先スケジュールの改訂〉のフィールド記述

| 記述 | 用語解説 |
|--------|--|
| 品目 No. | システムが品目に割り当てる番号。通常の品目番号のほか、略式品目番号、第3品目番号などのフォーマットがあります。 |
| 事業所 | 事業所や工場を示します。 注:このフィールドには英数字を入力できます。入力した値は自動的に右揃えされます。たとえば、“CO123”と入力すると“CO123”と表示されます。権限のないビジネスユニットを照会することはできません。 |

| | |
|--------------|--|
| 基準日 | 受注オーダーまたは購買オーダーの約束出荷日付。〈需要/供給〉プログラムでは、この日付に基づいて約束可能数量を計算します。受注オーダー入力時にこの値を自動計算することもできます。この日付は、倉庫から品目を出荷できる日付を示します。 |
| 状況 | 仕入先スケジュールの現在の状況。システム内でのスケジュールの進行に合わせて更新されます。 |
| 運送業者 No. | 運送業者の住所番号。得意先または自社で指定します。 運送経路や特殊な取扱いのために運送業者の指定が必要になることがあります。 |
| 配送先 仕入先 | 出荷の配送先の場所。たとえば、入荷ドックや作業場などがあります。 住所番号は、住所録システムのエントリを識別する番号です。従業員、応募者、参加者、顧客、仕入先、テナント、保管場所などを識別するために使用します。 |
| 入荷累計 組立累計 | 購買一括オーダーについてこれまでに入荷した累計数量を示します。 計算の結果 |
| F.O.B. | どの仕入先の出荷品が納入済みかどうかを調べる方法を指定する ユーザー定義コード(42/FR)。たとえば、仕入先がドックに納入したり、仕入先のドックで出荷品を受け取れます。 これらのコードを使って、運賃の負担元を指定できます。たとえば、コードを指示して、商品が仕入先の倉庫を出ると同時に、得意先が合法的に商品を所有し、出荷先までの輸送費を負担するようにすることができます。 |
| 前回リリース PO | 伝票、請求書、仕訳などの当初伝票の番号。入力フォームで伝票番号を入力することも自動採番することもできます。 照合伝票番号(DOCM)は、売掛管理システムと買掛管理システムで当初伝票と関連する伝票の番号です。 当初伝票と照合伝票の例： 買掛管理システム <ul style="list-style-type: none"> ・当初伝票 - 買掛伝票 ・照合伝票 - 支払 売掛管理システム <ul style="list-style-type: none"> ・当初伝票 - 請求書 ・照合伝票 - 入金 注：売掛管理システムでは、損金や未充当入金（仮受金、前受金、預り金など）、再請求、手形を入力すると当初伝票と照合伝票が同時に作成されます。 前回出荷された品目を入荷した日付 |
| 前回入荷 | |
| 入荷数量 | 一番最近の出荷での受け入れ数量。 |
| 凍結果計 | 計算の結果 |
| 原材料累計 | 計算の結果 |
| 予定数量 | タイムフェイズまたは計画の各期間に対する計画数量を示します。 |

処理オプション:仕入先スケジュールの入力/変更(P34301)

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。ブランクの場合、1 から 7 のオプションには ZJDE0001 が使われます。

1. 発注残照会 (P4310)
2. 需要/供給照会 (P4021)
3. 購買オーダー入力 (P4310)
4. 仕入先/一括情報 (P4321)
5. ペギング照会 (P3412)
6. 仕入先スケジュールのリリース (R34410)
7. 事業所品目 (P41026)
8. 有効な一括オーダーの選択に使用する〈需要/供給組込規則〉のバージョンを入力します。
9. 購買オーダー照会セルフサービス (P4310SS)

デフォルト

1. フォームで選別する伝票タイプを入力してください。

伝票オーダー・タイプ

2. 仕入先セルフサービス機能

ブランク = セルフサービス機能をバイパス

1 = JAVA/HTML 形式でセルフサービス機能をオンにする

3. 仕入先の品目番号の相互参照タイプを入力してください (Web モードでのみ使用)。

品目相互参照タイプ・コード

4. スケジュールへの変更の許可

ブランク = スケジュールへの変更を許可する

1 = スケジュールへの変更を許可しない

状況更新

1. 仕入先スケジュール更新の状況を入力してください。

仕入先スケジュール状況

2. 仕入先スケジュールが変更不可となる時点の状況コードを入力します。ブランクの場合、スケジュールは常に変更できる状態となります。

終了状況

仕入先スケジュールのリリース

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈仕入先スケジュールのリリース〉を選択します。

〈仕入先スケジュールの改訂〉プログラム(P34301)を使用してスケジュールを確定したら、現行の仕入先スケジュールをリリースできます。スケジュールが処理されると、時間枠内の計画数量が更新されます。

〈仕入先スケジュールのリリース〉プログラム(R34410)では、未処理の購買オーダー、既存の一括オーダー、および各一括オーダーに特定のリリース情報を使用して、次の項目が作成されます。

- 一括オーダー・リリースにより生成され、時間枠内で必要な全数量についての購買オーダー。
- 品目が必要となる日付、出荷リードタイム、その他の定義済み変数を基準とした出荷スケジュール
- リリース日付の異なる複数の行をもつ1つの購買オーダー

はじめる前に

- 最新の仕入先スケジュールを作成します。

処理オプション:仕入先スケジュールのリリース(R34410)

デフォルト・タブ

この処理オプションでは、行タイプや開始状況、伝票タイプ、税域で使用するデフォルト値を指定します。

1. 行タイプ(必須)

デフォルトの行タイプを指定します。行タイプによって、トランザクションにおける行の処理方法が制御されます。行タイプは、一般会計や作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理など、トランザクションがインターフェイスを行うシステムに影響します。レポートや計算に行を含む場合の条件についても指定します。〈行タイプ固定情報の改訂〉プログラムに定義されている有効な値は、次のとおりです。

- S 在庫品目
 - J 総勘定元帳への作業原価、外注作業、購買
 - B 勘定科目と品目番号
 - N 非在庫品目
-

-
- F 運賃
 - T テキスト情報
 - M その他の料金および貸方
 - W 作業オーダー

行タイプを使用して〈仕入先スケジュール・リリースの生成〉プログラム実行中に購買オーダーが作成されます。

2. 開始状況(必須)

システムが生成する購買オーダーの開始状況を指定します。

3. 伝票タイプ

デフォルト = OP

システムが生成する購買オーダーの伝票タイプを指定します。このオプションを空白にすると、購買オーダーの伝票タイプが使われます。

4. デフォルト税域

空白 = 仕入先の税域を使用

1 = 出荷先の税域を使用

デフォルトの税域を指定します。[出荷先]フィールドの住所番号または仕入先の住所番号に対して設定した税域を使用できます。有効な値は次のとおりです。

- 空白 仕入先住所番号の税域を使用する
- 1 出荷先住所番号の税域を使用する

処理タブ

この処理オプションでは、仕入先スケジュール・リリースを生成する際のシステムによる処理を指定します。

1. 仕入先スケジュール状況

〈仕入先スケジュールのリリース〉プログラム(R34410)実行後の仕入先スケジュールの状況コードを指定します。このオプションを空白にすると、仕入先スケジュールの状況コードは更新されません。

2. メッセージの消去

blank = メッセージを消去しない

1 = メッセージを消去する

〈仕入先スケジュールのリリース〉プログラム(R34410)の実行後に、MPS/MRP/DRP メッセージを消去するかどうかを指定します。リリース時間枠内のメッセージのみが消去されます。有効な値は次のとおりです。

blank メッセージを消去しない

1 メッセージを消去する

3. 一括オーダーリリース

blank = 自動的にリリースしない

1 = 自動的にリリースする

〈仕入先スケジュールのリリース〉プログラム(R34410)の実行中に、一括オーダーを自動的にリリースするかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

blank 一括オーダーを自動的にリリースしない

1 一括オーダーを自動的にリリースする

4. 価格制御

blank = 一括オーダーの値を使用

1 = 調達管理システムの価格を使用

一括オーダーと調達価格管理システムのどちらから価格を取り込むかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 一括オーダーから取り込む

1 調達価格管理システムから取り込む

仕入先スケジュールの印刷

〈単一現場定期計画処理〉メニュー(G3422)から〈仕入先リリースの印刷〉を選択します。

〈仕入先リリースの印刷〉プログラム(R34450)を使用すると、仕入先スケジュールを印刷できます。その他のフォームに入力した情報や、レポート作成用に選択した需要 / 供給処理規則のバージョンが使用されます。このレポートには、〈一括オーダー・リリース〉プログラム(P43060)によって生成された、出荷スケジュール、リリース可能な数量、すべての購買オーダーが表示されます。

はじめる前に

- 〈仕入先スケジュール・リリースの生成〉プログラム(R34410)によりバッチ処理を実行します。

処理オプション: 仕入先スケジュールの印刷(R34450)

処理

1. 品目の一括オーダーの検索時に使用する伝票タイプを入力してください。blankの場合、OBが使われます。

一括オーダーのタイプ

2. 仕入先スケジュールの更新に使用する状況を入力してください。blankの場合、スケジュールの現行状況は変更されません。

仕入先スケジュール状況

バージョン

1. 有効な一括オーダーの選択に使用する需要 / 供給組込規則のバージョンを入力してください。

需要 / 供給組込規則のバージョン

関連テキスト

1. 1を入力すると、関連する一括オーダー・テキストが印刷されます。blankの場合、関連テキストは印刷されません。

関連一括オーダー・テキストの印刷
