

第3章-3. 『所要量計算』リードタイム展開とシフトの考え方

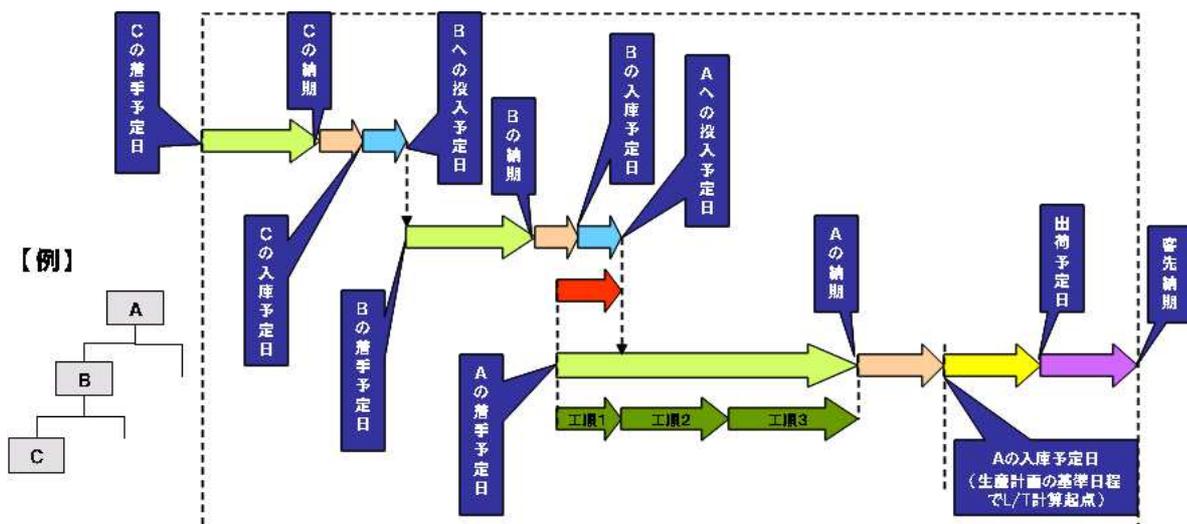
AToMsQubeでは、製造リードタイムを目的に合わせて設定できる様に設計されており、下記の通りリードタイム設定が可能です。

リードタイム設定は、日(D)、時間(H)、分(M)の3種類があります。

これらのリードタイムは、『受注管理』での出荷予定日設定、『所要量計算』での個々の品目毎のオーダー納期設定及び『工程管理』での工程毎の社内オーダー納期設定に使用されます。

〔リードタイムの種類と設定〕

| 種類 | 保持マスタ | 内容 |
|-----------|---------|--------------------|
| ①標準リードタイム | 品目手配マスタ | 製造又は購買リードタイム |
| ②入庫リードタイム | 品目手配マスタ | 入庫作業リードタイムで検査期間も含む |
| ③出庫リードタイム | 品目手配マスタ | 出庫作業リードタイム |
| ④梱包リードタイム | 品目手配マスタ | 梱包作業リードタイム |
| ⑤輸送リードタイム | 納品先マスタ | 納品先までの輸送リードタイム |
| ⑥工順リードタイム | 工順マスタ | 工順別の製造リードタイム |
| ⑦手番リードタイム | 品目構成マスタ | 親品目への投入時期調整リードタイム |



①標準リードタイム

内製・外製含めて、個々の品目を製作する為のリードタイムを設定します。

設定は、『品目マスタ』【品目明細手配情報】で設定する“標準リードタイム”で、品目毎に設定します。

②入庫リードタイム

倉庫への入庫作業や検査期間の作業をする為のリードタイムを設定します。

設定は、『品目マスタ』【品目明細手配情報】で設定する“入庫リードタイム”で、品目毎に設定します。

③出庫リードタイム

倉庫からの出庫作業や次工程（親品番製作）の製作の為に在庫移動日数が掛かる場合のリードタイムを設定します。

設定は、『品目マスタ』【品目明細手配情報】で設定する“出庫リードタイム”で、品目毎に設定します。

④梱包リードタイム

出荷品の出荷準備作業をする為のリードタイムを設定します

設定は、『品目マスタ』【品目明細手配情報】で設定する“出荷リードタイム”で、品目毎に設定します。

⑤輸送リードタイム

出荷品目の製造完了から取引先納品迄の輸送リードタイムを設定します。

設定は、『得意先マスタ』【納品先情報】で設定する“輸送リードタイム”で、得意先の納品先毎に設定することができます。

⑥工順別リードタイム

このリードタイムは、社内製造の工程に対する工程での製作リードタイムで工程毎に設定します。

この工程毎の設定リードタイムの合計日数は品目に設定の標準リードタイムより大きくてはいけません。

設定は、『品目マスタ』【品目明細工順情報】で設定する“工順リードタイム”で、工順毎に設定します。

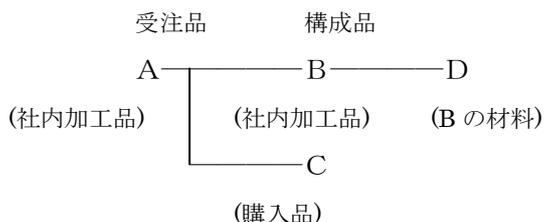
⑦手番リードタイム

このリードタイムは、構成品目を親品目に投入する時に、必要な時期に投入出来る様に構成品目の在庫日をずらして設定したい時に設定します。

設定は、『部品表』【構成情報】の“手番リードタイム”で親子情報毎に設定します。

[リードタイム展開の例]

部品表



得意先マスタ

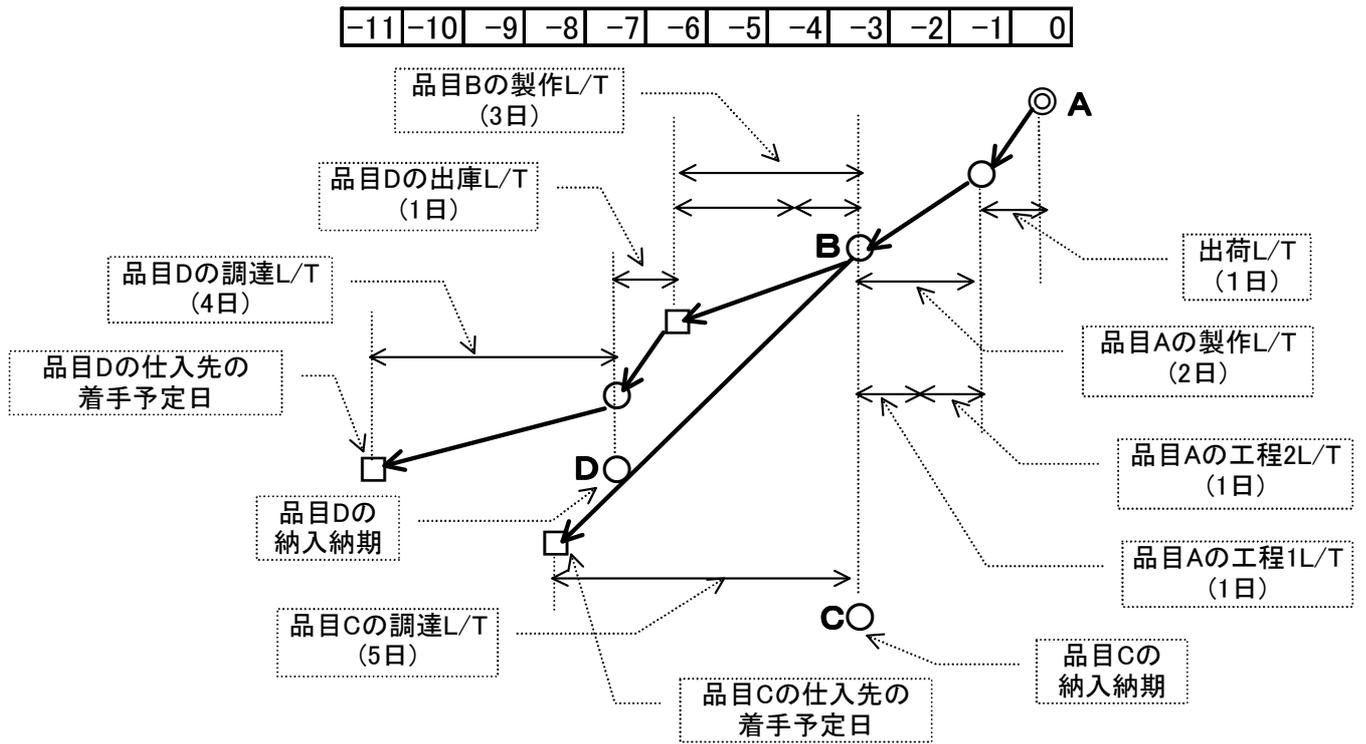
受注先：x x x 社 輸送 L/T：1 (D)

品目マスタ 品目明細情報

| 品目番号 | 標準 L/T | 出庫 L/T |
|------|--------|--------|
| A | 2 | 0 |
| B | 3 | 0 |
| C | 5 | 0 |
| D | 4 | 1 |

品目マスタ 工順情報

| 品目番号 | 工順 | 工程 L/T |
|------|-------|--------|
| A | 0 1 0 | 1 |
| A | 0 2 0 | 1 |
| B | 0 1 0 | 1 |
| B | 0 2 0 | 2 |



[シフトについて]

AToMsQube では、シフト時間を設定できる様に設計されており、時間単位の設定が可能です。時間単位の設定は、シフトカレンダーで基本設定を行ない、生産計画画面でシフト単位の生産計画数を設定するところから **MRP** 処理、工程管理に時間が引き継がれる事になります。

MRP 処理では「計算バケット単位を日ではなく時間として MRP 計算を実行し、時間単位のオーダー情報をシフト単位にまとめる」ことが出来ます。

- (1) シフト数は最大9シフトまで可能
- (2) 数量はシフト単位にまとめ
- (3) 日付は計算した日時及び対象日とシフト番号を保持
- (4) リードタイムは時間、日、分の設定が可能

例. 生産計画 2/2の2シフト目で3ヶ
 入庫リードタイム=0h
 標準リードタイム=15h

| 日付 | 1/29(金) | | | 2/1(月) | | | 2/2(火) | | |
|------|---------|------|------|--------|------|------|--------|------|------|
| シフト | シフト1 | シフト2 | シフト3 | シフト1 | シフト2 | シフト3 | シフト1 | シフト2 | シフト3 |
| 生産計画 | 受注① | | | 4 | | | 6 | | |
| | 受注② | | | 2 | | 5 | | 3 | |
| MRP | | | 6 | | 5 | 6 | 3 | | |

シフト1:前日20:00~当日04:00 稼働時間8h
 シフト2:当日04:00~当日12:00 稼働時間8h
 シフト3:当日12:00~当日20:00 稼働時間8h

2/1 20:00 21:00 22:00 23:00 2/2 00:00 01:00 02:00 03:00 04:00 05:00 06:00 07:00 08:00 09:00 10:00 11:00 12:00 13:00 14:00 15:00 16:00 17:00 18:00 19:00 20:00



●:納期(製造完了日) 2/2 12:00 2/2 2
 ▲:着手日 2/1 21:00 2/2 1