

第3章-9. マルチサイトの考え方

AToMsQube ではマルチサイト（複数工場設定）が可能となっています。
マルチサイトの考え方を以下に記載します。

●AToMsQube のマルチサイトとは

導入会社が複数工場を有し、複数工場を跨いだ管理が必要な場合をマルチサイトと呼びます。

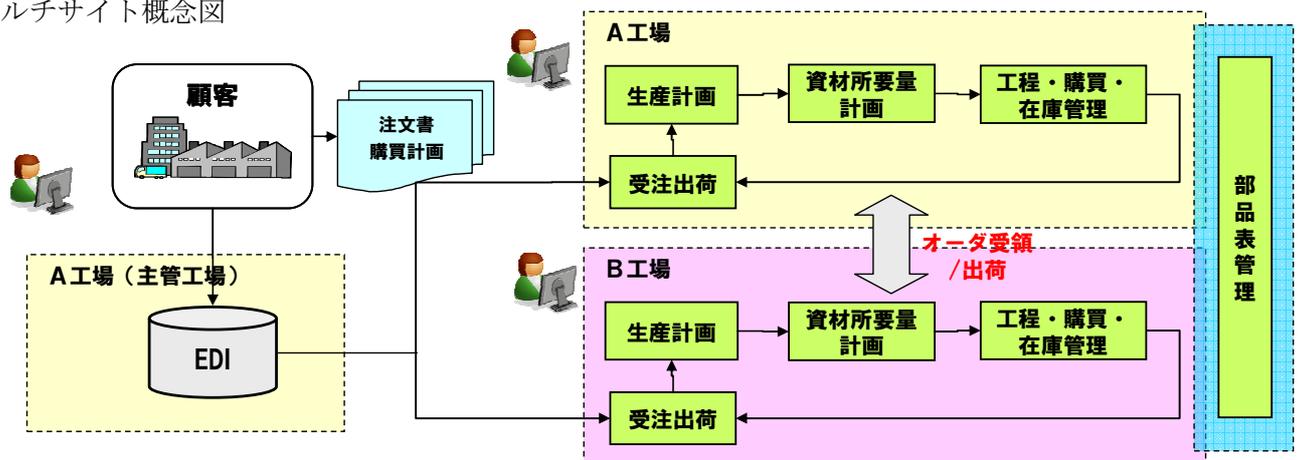
●マルチサイトでできること

- ①部品構成は全社で一元管理できます。
- ②親工場と子工場の連携がはかられます。
- ③集中購買が可能です。
- ④在庫管理は工場毎に可能です。

注）マルチサイトは導入時に設定が行なわれます。

**導入後にマルチサイトに変更する場合は、システム管理会社問い合わせ窓口まで
ご相談ください。**

マルチサイト概念図



①部品構成の一元管理、④在庫管理について

品目基本情報：全社統一データとして主管工場を設定して、一元管理となります。

品目手配共通：全社統一データとして一元管理となります。

品目手配情報：工場毎の内容を設定出来ます。

※在庫情報は工場毎の設定が可能です。

品目工順情報：当品目を製造する工場の手順を設定します。

注）同一品目を複数工場で製造する事を設定する事は出来ません。

その場合は、品目番号を分けて設定する必要があります。

品目仕入基準：工場毎の仕入先内容を設定出来ます。

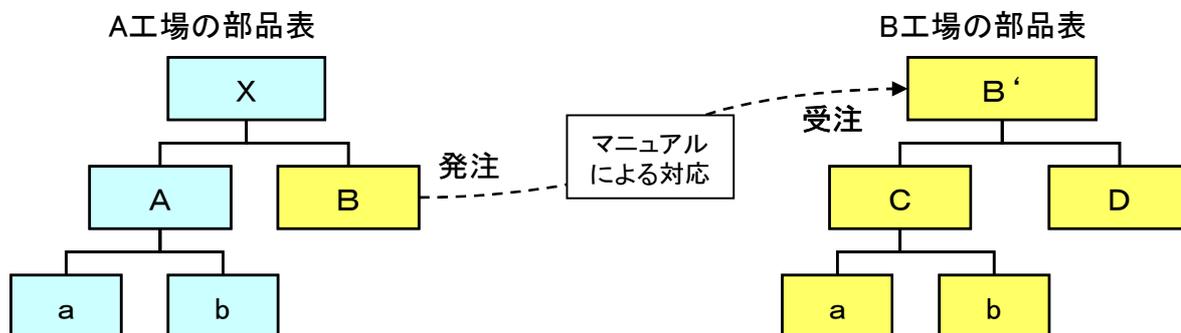
品目工数情報：当品目を製造する工場の手順単位の工数を設定します。

注）品目工順情報と同様に一つの工場の内容となります。

②親工場と子工場の連携について

製品と中間 ASSY 品がそれぞれ違う工場で製造されている場合は、以下の2パターンで実現する事が出来ます。

a) 工場毎に部品表を作成した場合



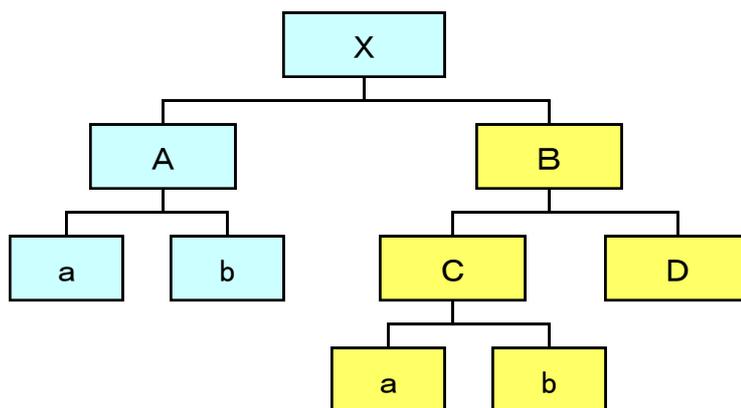
A工場MRP実行した後に、Bの所要量をB工場MRP時実行時に引き継ぐ処理が必要となります。

※マニュアルによるA工場でのBの発注、B工場でのB'の受注登録を行いません。

その為、A工場でのBは購買品(PM:P)、B工場のB'は製造品(PM:M)となります。

※同一部品を表す品目番号はBとB'の様に分ける必要があります。

b) 一つの部品表で作成した場合

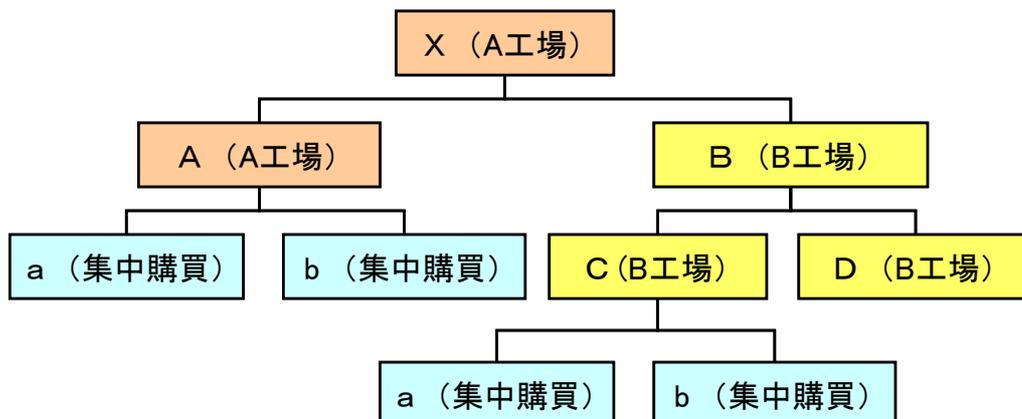


※1回のMRPで全ての所要量を計算する事になります。

※どちらの部品表でもa、bが購買品の場合、A工場とB工場の仕入先が違うことも可能です。

③集中購買について

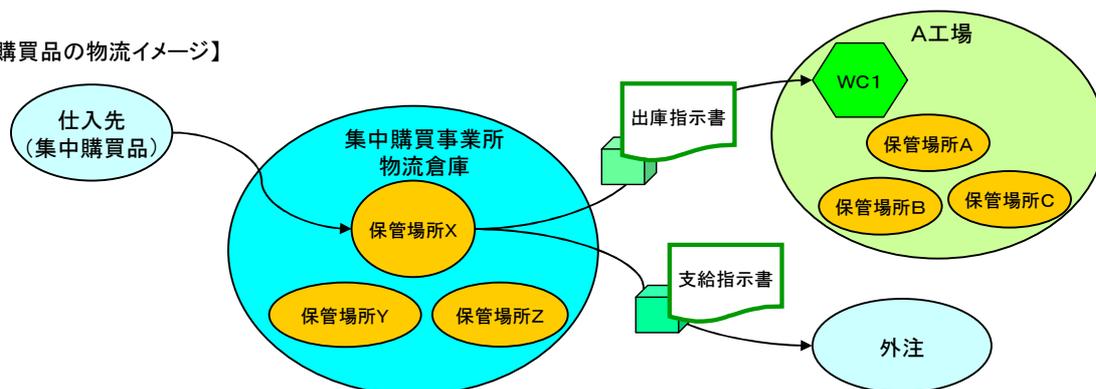
複数の工場で使用する部品を集中購買品として設定する事が出来ます。
その場合の部品表設定イメージを以下に記載します。



※集中購買品については、品目手配マスタに集中購買品フラグを設定します。

※集中購買品用の工場（事業所）、搬入場所、保管場所の設定が必要となります。

【集中購買品の物流イメージ】



その他各サブシステム機能について

各サブシステム機能は工場を指定した工場別運用が可能な機能と工場指定が不可な機能があります。

工場別に指定が可能な機能には、右上に工場を指定出来るリストが表示されています。



このリストのデフォルト工場はログインしているユーザの所属工場が表示されています。
また、この工場リストは抽出条件にもなっていますので、対象データが表示されない場合は対象データの品番基本情報の主管工場がどの様になっているか確認が必要です。