

---

# 最小オーダー数・最大オーダー数説明資料

(AQ20130630R-4454)



2013年6月30日

クオリカ株式会社

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【最小オーダー数・最大オーダー数の使用例】

**最小オーダー数**：仕入先への最低発注数量が決められている場合、設定することで最低発注数まで引き上げを行います。

**最大オーダー数**：仕入先の許容量が決められている場合、設定することで別の仕入先を指定できるようオーダー分割を行います。

## 【部品表の登録】

最小オーダー数、最大オーダー数、ロットサイズの大小関係は以下の通りです。

- ・発注方針A、B、C

最小オーダー数 $\leq$ 最大オーダー数

(最大オーダー数=0のときは[適用しない]を意味するためチェックを行いません。)

- ・発注方針D、E、F、G、I、J、H

最小オーダー数 $\leq$ 最大オーダー数

ロットサイズ $\leq$ 最大オーダー数

最大オーダー数=ロットサイズ\*m (mは正の整数または0)

(最大オーダー数=0のときは[適用しない]を意味するためチェックを行いません。)

最小オーダー数、最大オーダー数を適用しないようにするには以下のように設定します。

- ・最小オーダー数=0
- ・最大オーダー数=99999999.9999 または 0

**※使用前にデータメンテナンスが必要となります。**

**※本機能を使用する場合は、弊社ヘルプデスクまで連絡頂けますよう  
よろしくお願い致します。**



# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="A"

まとめ処理しない

例. 最小オーダー数=5個、最大オーダー数=50個

日付		7/1	2	3	6	7	8	9	10	13	14	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		90	4
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	9			20		50,40	5

上表「まとめ前」

MRP処理内にて、需要数から在庫引当、発注残引当を行った後の必要数データ

上表「まとめ後」

MRP処理内にて、発注方針・最小オーダー数・最大オーダー数を適用したデータ  
MRP処理で得られる結果で、引当状況照会などに表示されます。

### ※最小オーダー数

- ・「まとめ前」7/2の手配数4個は最小オーダー数を満たすために7/3から1個繰り上げます。
- ・7/3の手配数は7/2に1個繰り上げているので4となっていますので  
最小オーダー数を満たすために7/6から1個繰り上げます。
- ・7/7のオーダーは7/6に1個補充したので9個になります。

### ※最大オーダー数

- ・7/14の手配数90個は最大オーダー数を満たすために、50個と40個に分割されます。  
外製品の場合、50個の手配の仕入先は仕入基準情報の順位0が設定されます。  
分割された40個の手配の仕入先は順位0の仕入先の許容量を超えたと判断し、未設定となります。  
→発注オーダーリリース後、納期変更または、仕入先変更を実施する必要があります。
- 全ての発注方針について、同様の処理となります。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="B"

指定した期間単位に数量をまとめます。

従来 期間=10日するとき、最小オーダー数・最大オーダー数設定なし

日付		7/1	2	3	6	7	8	9	10	13	14	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	69										300

7/1から稼働日ベースで10日分、7/1にまとめます。  
 起点日は、需要数から在庫引当、発注残引当を行った後の必要数が発生する日となります。

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例1. 期間=10日、最小オーダー数=100、最大オーダー数=0とき

日付		7/1	2	3	6	7	8	9	10	13	14	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	100										269

7/1から稼働日ベースで10日分、7/1にまとめます。  
 オーダー数69個は最小オーダー数を満たすために、7/15から31個繰り上げます。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

(カレンダーの日付は全て稼働日)

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例2. 期間=10日、最小オーダー数=1、最大オーダー数=60とき

日付		7/1	2	3	6	7	8	9	10	13	14
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
画面表示	まとめ後	60, 9									

7/1から稼働日ベースで10日分、7/1にまとめます。  
 オーダー数69個になります。  
 最大オーダー数を適用すると60個と9個に分割されます。

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例3. 期間=10日、最小オーダー数=1、最大オーダー数=100とき

日付		7/1	2	3	6	7	8	9	10	13	14
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
画面表示	まとめ後	69									

7/1から稼働日ベースで10日分、7/1にまとめます。  
 オーダー数69個になります。  
 最大オーダー数を適用すると69個そのままとなります。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="C"

指定した曜日単位に数量をまとめます。

現行 月曜日指定のとき

(最小オーダー数=0 [適用しない]、最大オーダー数=0 [適用しない])

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金	月
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	29					40					300

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例1. 月曜日指定、最小オーダー数=100、最大オーダー数=0 [適用しない] とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金	月
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	100					0					269

月曜日指定で7/1にまとまります。

まとまった7/1のオーダー数29個は最小オーダー数を満たすために

7/8、7/15にまとまったオーダー数から繰り上げされます。

7/8は全て繰り上げされますので、オーダーは出力されません。

7/15は31個繰り上げを行い、269個となります。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="C"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例2. 月曜日指定、最小オーダー数=0 [適用しない]、最大オーダー数=100とき

日付	7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
曜日	月	火	水	木	金	月	火	水	木	金	月
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10		20		20	300
画面表示	まとめ後	29				40					100,100,100

7/15のオーダー数300個は、最大オーダー数を満たすために分割されます。



# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="D"

指定したロットサイズ単位の数量をまとめます。  
最終オーダーの端数切り上げをします。(製番付は端数切り上げを行いません)

現行 ロットサイズ=5のとき  
(最小オーダー数=0 [適用しない]、最大オーダー数=0 [適用しない])

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	10			20		20	300

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例1. ロットサイズ=5、最小オーダー数=5、最大オーダー数=0 [適用しない] とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	10			20		20	300

発注方針Dでロットサイズ=最小オーダー数を設定した場合  
最小オーダー数を適用していないときと同様になります。

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例2. ロットサイズ=5、最小オーダー数=10、最大オーダー数=0 [適用しない] とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			15		20	300
画面表示	まとめ後	10		10		10			15		20	300

発注方針Dでロットサイズ<最小オーダー数で設定した場合、  
最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数でまとめます。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="D"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

前提条件:ロットサイズ $\leq$ 最大オーダー数

例3. ロットサイズ=5、最小オーダー数=5、最大オーダー数=195とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
	まとめ後	5	5	5	5	10			20		20	300
画面表示	最小、最大適用	5	5	5	5	10			20		20	195,105

最大オーダー数を満たすために、7/15のオーダー数300個は195個、105個に分割されます。

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例4. ロットサイズ=5、最小オーダー数=9、最大オーダー数=9995とき

製番なし

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	7
	まとめ後	5	5	5	5	10			20		20	10
画面表示	最小、最大適用	10		10		10			20		20	10

製番あり

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
まとめ前		5	4	5	5	10			20		20	7
まとめ後		5	5	5	5	10			20		20	7
最小、最大適用		10		10		10			20		20	9

製番なし:最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。

製番あり:最終オーダーは最小オーダー数以上にはなりません。ロットサイズは適用されません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="E"

指定したロットサイズ単位に数量をまとめます。  
 最終オーダーの切り上げは行いません。(製番付についても同様の処理となります)

現行 ロットサイズ=5のとき  
 (最小オーダー数=0 [適用しない]、最大オーダー数=0 [適用しない])

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	10			20		20	299

### 最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例1. ロットサイズ=5、最小オーダー数=3、最大オーダー数=0 [適用しない] とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	300
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	10			20		20	299

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	2
	まとめ後	5	5	5	5	10			20		20	1
画面表示	最小、最大適用	5	5	5	5	10			20		20	3

ロットサイズ $\geq$ 最小オーダー数のとき、最終オーダーは最小オーダー数以上になります。  
 最終オーダーは最小オーダー数を適用しますがロットサイズは適用しません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="E"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例2. ロットサイズ=5、最小オーダー数=9、最大オーダー数=0とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20	2
	まとめ後	10		10		10			20		20	1
画面表示	最小、最大適用	10		10		10			20		20	9

7/1、7/3、7/5、7/10は最小オーダー数以上のロットサイズになります。  
最終オーダーは最小オーダー数以上になりますがロットサイズは適用されません。

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例3. ロットサイズ=5、最小オーダー数=3、最大オーダー数=195とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	300			20		20	300
	まとめ後	5	5	5	5	300			20		20	299
画面表示	最小、最大適用	5	5	5	5	195,10 5			20		20	195,104

7/5のオーダー数は最大オーダー数を満たすために分割されます。  
最大オーダー数以下でロットサイズの取り得る最大数にまとまります。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="E"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例4. ロットサイズ=5、最小オーダー数=17、最大オーダー数=195とき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	15
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	210			20		20	300
	まとめ後	5	5	5	5	210			20		20	299
画面表示	最小、最大適用	20				195,20			20		20	195,99

7/1のオーダー数は最小オーダー数以上のロットサイズでまとまります。

7/5のオーダー数は最大オーダー数以下でロットサイズの取り得る最大サイズにまとまります。

7/15の最終オーダーは最小オーダー数を適用するがロットサイズは適用されません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="F"

指定したロットサイズ単位に数量を分割します。  
 最終オーダーの端数は切り上げします。(製番付は端数切り上げを行いません。)

現行 ロットサイズ=5のとき  
 (最小オーダー数=0 [適用しない]、最大オーダー数=0 [適用しない])

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,5

### 最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例1. ロットサイズ=5、最小オーダー数=3、最大オーダー数=0 [適用しない] とき

製番なし

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		17
	まとめ後	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,1
画面表示	最小、最大適用	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,5

製番あり

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		17
	まとめ後	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,1
画面表示	最小、最大適用	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,3

ロットサイズで分割します。

最終オーダーはロットサイズに切り上げします。

製番なし: 最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。  
 製番あり: 最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="F"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例2. ロットサイズ=5、最小オーダー数=9、最大オーダー数=0とき

製番なし		日付	7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前		5	4	5	5	10			20		25
	まとめ後		5	5	5	5	5.5			5,5,5,5		5,5,5,5,4
画面表示	最小、最大適用		10		10		10			10,10		10,10, 10

  

製番あり		日付	7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前		5	4	5	5	10			20		25
	まとめ後		5	5	5	5	5.5			5,5,5,5		5,5,5,5,4
画面表示	最小、最大適用		10		10		10			10,10		10,10, 9

最小オーダー数以上のロットサイズで分割します。

製番なし: 最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。  
 製番あり: 最終オーダーは最小オーダー数になりますがロットサイズは適用しません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="F"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例3. ロットサイズ=5、最小オーダー数=9、最大オーダー数=15とき

製番なし		日付	9/1	2	3	6	7	8	9	10	13	14
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10				20		25
	まとめ後	5	5	5	5	5,5				5,5,5,5		5,5,5,5,4
画面表示	最小、最大適用	10		10		10				10,10		10,10, 10
製番あり		日付	9/1	2	3	6	7	8	9	10	13	14
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10				20		25
	まとめ後	5	5	5	5	5,5				5,5,5,5		5,5,5,5,4
画面表示	最小、最大適用	10		10		10				10,10		10,10, 9

最小オーダー数以上のロットサイズで分割します。

ロット分割なので、最大オーダー数を設定しても適用しません。

製番なし:最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。

製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。



# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="G"

指定した曜日単位に数量をまとめ、ロットサイズ単位に数量をまとめる。  
最終オーダーの端数を切り上げします。(製番付は端数切り上げを行いません。)

現行 ロットサイズ=5のとき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
	曜日まとめ	29					40				
画面表示	ロットまとめ	30					40				

例1. 月曜日指定、ロットサイズ=5、最小オーダー数=40、最大オーダー数=0 [適用しない] とき

製番なし

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
	曜日まとめ	29					40				
	ロットまとめ	30					40				
画面表示	最小、最大適用	40					40				

製番あり

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
	曜日まとめ	29					40				
	ロットまとめ	30					40				
画面表示	最小、最大適用	40					30				

※ロットサイズ<最小オーダー数で設定した場合、最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数でまとめます。

製番なし:最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。

製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="G"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

前提条件:ロットサイズ≤最大オーダー数

例2. 月曜日指定、ロットサイズ=5、最小オーダー数=3、最大オーダー数=35とき

製番なし

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		18
	曜日まとめ	29					38				
	ロットまとめ	30					40				
画面表示	最小、最大適用	30					35(5)				

製番あり

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		18
	曜日まとめ	29					38				
	ロットまとめ	30					37				
画面表示	最小、最大適用	30					35(3)				

最大オーダー数を超えているオーダーは

最大オーダー数以下でロットサイズの取り得る最大サイズにまとめます。

最終オーダーは最小オーダー数を適用するがロットサイズは適用しません。

製番なし:最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。  
 製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になりますがロットサイズは適用しません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

(カレンダーの日付は全て稼働日)

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

発注方針="1"

指定した期間単位に数量をまとめ、ロットサイズ単位にまとめます。  
最終オーダーの端数を切り上げる(製番付はしない)

現行 期間=5日、ロットサイズ=5  
(最小オーダー数=0 [適用しない]、最大オーダー数=0 [適用しない])

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
	期間まとめ	29							40		
画面表示	ロットまとめ	30							40		

例1. 期間=5日、ロットサイズ=5、最小オーダー数=40、最大オーダー数=0とき

製番なし

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
	期間まとめ	29							40		
	ロットまとめ	30							40		
画面表示	最小、最大適用	40							40		

製番あり

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
	期間まとめ	29							40		
	ロットまとめ	30							40		
画面表示	最小、最大適用	40							30		

ロットサイズ<最小オーダー数で設定した場合、最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数でまとめます。

製番なし:最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。

製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になりますがロットサイズは適用しません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="1"

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

前提条件:ロットサイズ $\leq$ 最大オーダー数

例2. 期間=5日、ロットサイズ=5、最小オーダー数=3、最大オーダー数=35とき

製番なし

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
曜日		月	火	水	木	金	月	火	水	木	金
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		18
	期間まとめ	29							38		
	ロットまとめ	30							40		
画面表示	最小、最大適用	30							35(5)		

製番あり

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
曜日		水	木	金	月	火	水	木	金	月	火
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		18
	期間まとめ	29							38		
	ロットまとめ	30							37		
画面表示	最小、最大適用	30							35(3)		

7/10のオーダーは、最大オーダー数を満たすために、最大オーダー数以下でロットサイズの取り得る最大サイズに分割されます。

最終オーダーは最小オーダー数を適用するがロットサイズは適用しません。

製番なし:最終オーダーも最小オーダー数を超えるロットサイズの倍数にまとめます。  
 製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="J"

指定したロットサイズ単位に数量を分割します。最終オーダーの端数は切り上げしません。

現行 ロットサイズ=5のとき

(最小オーダー数=0 [適用しない]、最大オーダー数=0 [適用しない])

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,4

### 最小オーダー数・最大オーダー数を適用

#### 例1. ロットサイズ=5、最小オーダー数=10、最大オーダー数=0のとき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,4

※発注方針Jで最小オーダー数を設定してもロットサイズが優先になります。

### 最小オーダー数・最大オーダー数を適用

#### 例2. ロットサイズ=5、最小オーダー数=3、最大オーダー数=15のとき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	2	5	5	10			20		20
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,3

※発注方針Jで最大オーダー数を設定してもロットサイズが優先になります。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="J"

指定したロットサイズ単位に数量を分割します。最終オーダーの端数は切り上げしません。

現行 ロットサイズ=5のとき

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		20
画面表示	まとめ後	5	5	5	5	5.5			5.5,5.5		5.5,5.5, 4

最小オーダー数・最大オーダー数を適用

例1. ロットサイズ=5、最小オーダー数=3、最大オーダー数=0とき

製番なし

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		17
	まとめ後	5	5	5	5	5.5			5.5,5.5		5.5,5.5,1
画面表示	最小、最大適用	5	5	5	5	5.5			5.5,5.5		5.5,5.5, 3

製番あり

日付		7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前	5	4	5	5	10			20		17
	まとめ後	5	5	5	5	5.5			5.5,5.5		5.5,5.5,1
画面表示	最小、最大適用	5	5	5	5	5.5			5.5,5.5		5.5,5.5, 3

ロットサイズで分割します。

最終オーダーはロットサイズに切り上げしません。

製番なし:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。  
 製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。  
 製番なしと製番ありは同じ結果になります。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="J"

例2. ロットサイズ=5、最小オーダー数=9、最大オーダー数=0とき

製番なし		日付	7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前		5	4	5	5	10			20		25
	まとめ後		5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,5,4
画面表示	最小、最大適用		10		10		10			10,10		10,10, 9

製番あり		日付	7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部計算	まとめ前		5	4	5	5	10			20		25
	まとめ後		5	5	5	5	5,5			5,5,5,5		5,5,5,5,4
画面表示	最小、最大適用		10		10		10			10,10		10,10, 9

最小オーダー数以上のロットサイズで分割します。

製番なし:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。  
 製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。  
 製番なしと製番ありは同じ結果になります。

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

(カレンダーの日付は全て稼働日)

発注方針="J"

例3. ロットサイズ=5、最小オーダー数=9、最大オーダー数=15とき

製番なし		日付	7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部処理	まとめ前	5	4	5	5	10				20		25
	まとめ後	5	5	5	5	5.5				5.5,5.5		5.5,5.5,4
画面表示	最小、最大適用	10		10		10				10,10		10,10,9

  

製番あり		日付	7/1	2	3	4	5	8	9	10	11	12
内部処理	まとめ前	5	4	5	5	10				20		25
	まとめ後	5	5	5	5	5.5				5.5,5.5		5.5,5.5,4
画面表示	最小、最大適用	10		10		10				10,10		10,10,9

最小オーダー数以上のロットサイズで分割します。

ロット分割ですので、最大オーダー数を設定しても適用されません。

製番なし:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。

製番あり:最終オーダーは最小オーダー数になるがロットサイズは適用しません。

製番なしと製番ありは同じ結果になります。



# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

発注方針=“H”

### 発注点発注

#### 現行

発注点未満のオーダーに対して  
発注数はロットサイズの倍数で発注点を上回るように手配されます。

#### 最小オーダー数適用

最小オーダー数以上のロットサイズの倍数で発注点を上回るように発注します。

#### 最大オーダー数適用

最大オーダー数を上回った場合は、最大オーダー数以下のロットサイズの最大値で発注します。  
※最大オーダー数はロットサイズの倍数

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

発注方針="H"

AToMsQube 品目明細(手配情報登録・変更・照会) AQB030G クオリカ株式会社 2013/06/17 10:01:57 [2013/06/12] ログアウト

品目 ORDER-H 01:高律科工場

検索(F1) クリア(F12) 戻る(ESC)

基本情報 手配共通 手配情報 工順情報 仕入基準 工数情報 鑄造情報 追加(F2) 更新(F4) 削除(F10)

品目区分	0:パルク	内外	P:外製
------	-------	----	------

基本

品目	ORDER-H	ORDER-H(発注方針H)
工場コード	01:高律科工場	生産担当
状況	0:有効	

手配

標準リードタイム区分	0:固定	標準リードタイム(固定)	0	H:時間	
標準リードタイム(変動)	0	H:時間	梱包リードタイム	0	H:時間
入庫リードタイム	0	H:時間	出庫リードタイム	0	H:時間
発注方針	H:発注点手配方式	発注点	20		
ロットサイズ	5	まとめ日数	0		
曜日まとめ	<input type="checkbox"/> 日 <input type="checkbox"/> 月 <input type="checkbox"/> 火 <input type="checkbox"/> 水 <input type="checkbox"/> 木 <input type="checkbox"/> 金 <input type="checkbox"/> 土				
最小オーダー数	30	最大オーダー数	100		
品目不良率	0.00	集中購買区分	0:個別		
先納期 当区分	1:先納期 当する	入り数 / 出荷荷姿単位			

# 1. 最小・最大オーダー数の計算について

## 【MRPの発注方針ごとの関係】

発注方針="H"

The screenshot shows the ATOMs Qube MRP system interface. The top header includes the logo, user information (demo デモ用ユーザー), company name (クオリカ株式会社), and date/time (2013/06/17 11:13:02). The main area contains search filters for '仕入先\*' (Supplier), '品目\*' (Item), and '品目分類' (Item Classification). Below the filters is a table with columns: 品目 (Item), 現在在庫数 (Current Inventory), 入庫予定数 (Expected Inventory), 有効在庫数 (Effective Inventory), 発注点 (Order Point), 単位 (Unit), 納期 (Lead Time), 発注数 (Order Quantity), 仕入先 (Supplier), and 仕入単位 (Order Unit). The '発注数' column for item 'ORDER-H' is highlighted with a red box, showing a value of 30.000.

品目	現在在庫数	入庫予定数	有効在庫数	発注点	単位	納期	発注数	仕入先	仕入単位
ORDER-H	0.000	0.000	0.000	20.000	PCE	2013/06/12	30.000	SRS001	PCE:個、枚、本、...

Below the table, a green box contains the following text:

- 有効在庫数＝現在在庫数＋入庫予定数
- 有効在庫数＜発注点 のとき、発注点手配指示の対象となります。
- ロットサイズ [5] の倍数 かつ 最小オーダー数 [30] ≤ 発注数 ≤ 最大オーダー数 [100] で発注します。
- 上記の条件となる発注数は30となります。



(本書のお問合せ先)

クオリカ株式会社 アトムズ・キューブ室  
〒160-0023 東京都新宿区西新宿8-17-1  
住友不動産新宿グランドタワー23F  
Tel. 03-5937-0740 Fax. 03-5937-0801