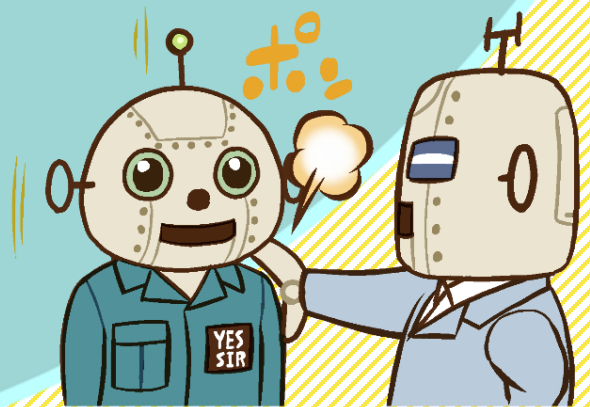


FLEXSCHE d-MPS 入門ガイド2



d-MPSによるクロール体験

- 入門ガイド1ではd-MPSのプロジェクトを作成し、動かしてみるところまでを体験しました。
本ガイドでは計画上の時間を進めながら需要変動に対処していくことにフォーカスしています。
- 本ガイド用に準備された既存のプロジェクトデータ使用します。
- 本ガイド実施に必要な前提知識:「d-MPS入門ガイド1」を実施済みであること。
- それでは、需要変動の荒波に向けて漕ぎ出しましょう！

プロジェクトを確認しよう

サンプル集より「d-MPS入門ガイド2」を開いてください。

- 「d-MPS入門ガイド1」と同じようなマスタデータ、d-MPSのための諸設定済みです。
月次需要量(見込み)

品目	2021/08	2021/09
A	1500	2200
B	400	1000

- 月次要求量も同値、かつ各日に按分済みです。
- このプロジェクトデータは評価版の制限を超えたデータ量ですが、
評価版でも利用できる特別仕様です。ただし保存することはできません。
- レコードの追加もできません。
受注情報(オーダー)の追加は特別に用意されたアドインから行います。
(メニュー「スケジューリング」-「d-MPS入門ガイド」)

アドインについて

本入門ガイドの進行に必要なアドイン操作はすべてメニューの「スケジュール」-「d-MPSデモ」に含まれており、オーダー追加や計画基準日時の変更に伴う更新などを自動的行えます。本書の進行に沿って案内がありますので、それに従って適宜アドインを実行してください。

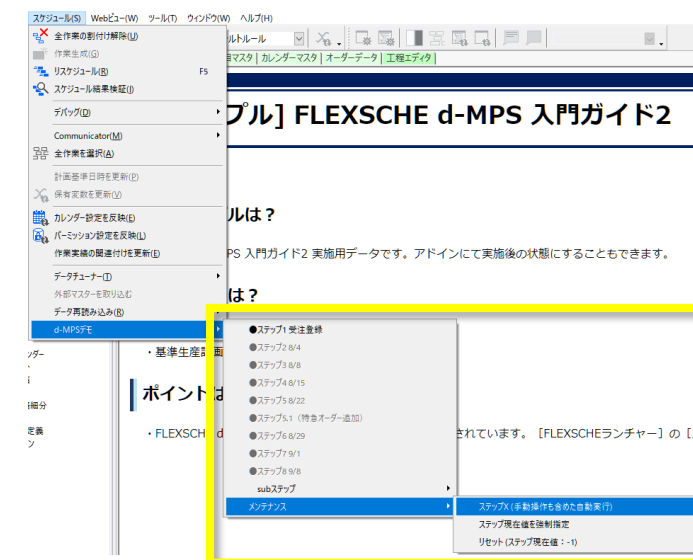
本文に沿って操作していただく必要があるアドインは「●ステップ1～」のように項目名の先頭に●マークが付いているものです。

それ以外の「ステップ5.1～」のようにステップ数が小数になっているメニューは、GUI上で直接データ操作していただくべき内容を自動化したものです。本書に従って進行している限り基本的には実行する必要はありません。

Note

「メンテナンス¥ステップX～」は進行途中の状況を簡単に復元するためのアドインです。実行するとステップいくつまでを実施するか指定できます。

データを初期状態に戻した上、指定されたステップまで自動的に実施します。この入門ガイドを途中まで実施し、後日続きから再開したいときなどにご活用ください。



需要量の按分について

「d-MPS入門ガイド1」では日々の需要量や要求量には自動的に按分された値が設定されました。しかしこれは必ずしも均一化された値が各日に設定されるわけではありません。

自動按分された値を後から調整することはもちろんですが、自動按分の時点で所定の偏りを与えることも可能です。

MPSエディタのメニュー[MPSカレンダー設定]を開き、「月次」の内容をご覧ください。

The screenshot shows the 'MPSカレンダー' (MPS Calendar) settings window. It is divided into several sections:

- Calendar Name:** '月次' (Monthly) is selected in the dropdown. The type is '月 - 日' (Month - Day).
- Period Setting:** Start date is '2021/08/01', base date is '2021/08/01', and the period is '3' months. The checkbox '計画基準日時に従う' (Follow planning standard date and time) is checked.
- Input Acceptance:** Checkboxes for '日次出荷需要量' (Daily shipment requirements), '日次生産需要量' (Daily production requirements), '安全在庫量' (Safety stock), and '所与月次要求量' (Given monthly requirements) are shown. '所与月次要求量' is checked.
- Requirement Allocation:** Checkboxes for '需要係数も反映させる' (Reflect requirements coefficient), '月次需要量と所与月次需要量の大きい方を按分元値にする' (Use the larger of monthly requirements and given monthly requirements as the allocation base value), and '按分元値が変わったときに要求量変動維持按分を自動実行する' (Automatically execute requirement fluctuation maintenance allocation when the allocation base value changes) are shown. The second checkbox is checked.
- Forecast Requirement Allocation:** Checkboxes for '供給能力係数も反映させる' (Reflect supply capacity coefficient), 'ゼロ期間' (Zero period) set to '2' days, and '漸増期間' (Gradual increase period) set to '3' days are shown.
- MPS Production Order Backward Period Default Value:** 'POS' is entered in the text box.
- Supply Capacity Coefficient:** A table with columns '係数名' (Coefficient Name) and '更新方法' (Update Method). The entry '稼働日' (Working Day) has the update method '資源R1のカレンダーを参照する' (Refer to the calendar of resource R1).
- Requirement Coefficient:** A table with columns '係数名' (Coefficient Name) and '更新方法' (Update Method), currently empty.

At the bottom right, there are 'OK' and 'キャンセル' (Cancel) buttons.

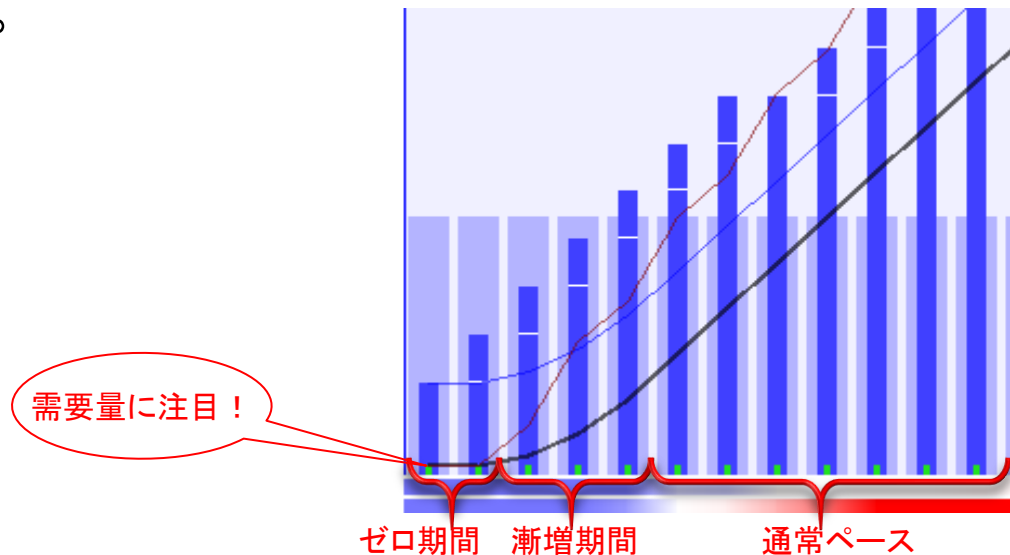
MPSカレンダーの需要量設定

見込み需要量の按分 ゼロ期間:「2日」 漸増期間:「3日」
となっています。

これは

- ・向こう2日以内の急な受注は想定しない
 - ・ゼロ期間後も3日間かけて徐々に上昇する
- ということを意味します。

需要量について直近への影響を小さくしたいときなどに有効です。



MPSカレンダー

カレンダー名 タイプ 月 - 日

期間設定

開始日

基準日 ☒ 計画基準日時に従う

期間 ヶ月

入力の受け入れ

☐ 日次出荷需要量

☐ 日次生産需要量

☐ 安全在庫量

☒ 所与月次要求量

要求量の按分

☐ 需要係数も反映させる

☒ 月次需要量と所与月次需要量の大きい方を按分元値にする

☐ 按分元値が変わったときに要求量変動維持按分を自動実行する

見込み需要量の按分

☐ 供給能力係数も反映させる

ゼロ期間 日間

漸増期間 日間

MPS生産オーダー前倒し期間の既定値

供給能力係数

係数名 更新方法

稼働日 資源R1のカレンダーを参照する

需要係数

係数名 更新方法

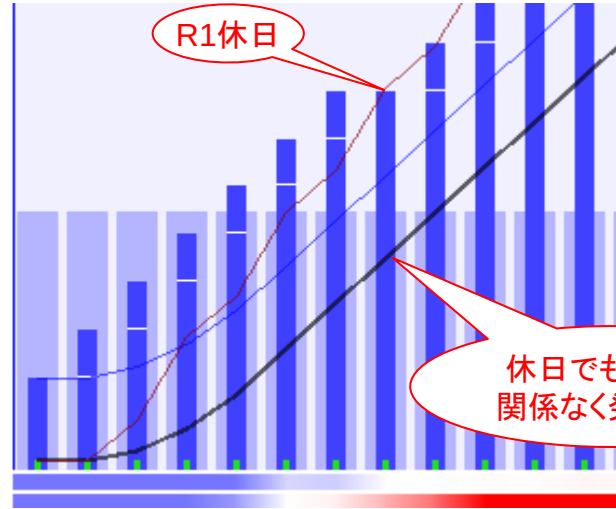
OK キャンセル

MPSカレンダーの要求量設定

供給能力係数

各日への要求量の按分値に係数を与えることができます。

ここで係数名:稼働日 資源の
カレンダーを参照:R1 となっており、
R1が非稼働な日は係数0と
みなされます。



需要係数も同様ですが、
供給能力係数をそのまま適用することもできます。(デフォルト)
このプロジェクトデータでは需要は休日に関わらず生じます。

所与月次要求量

このプロジェクトでは月次要求量を直接編集できます。
この場合は月次需要量と自動連動しなくなるので、
需要量と要求量を完全に分離して運用することを意味します。

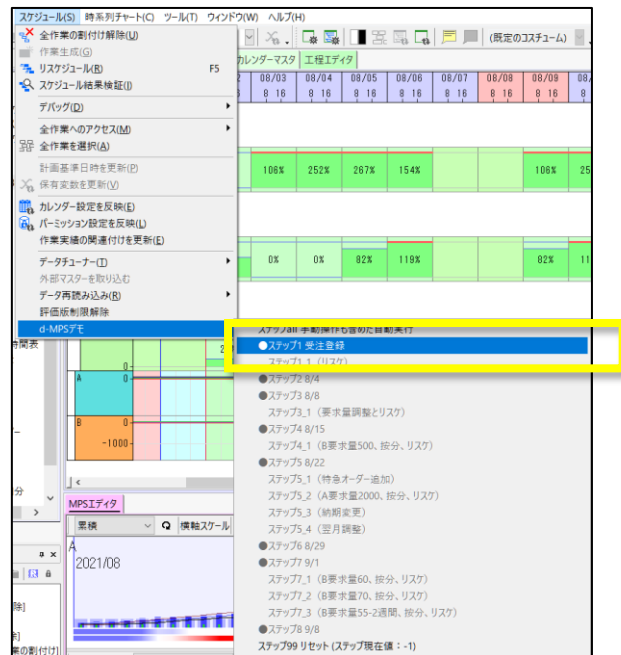
※月次需要量を設定した上で、月次要求量にも明示的に同値を設定、各日に按分してあります。

確定受注データを入力しよう

現在の需要量は月の総量に基づいて各日に按分したものとなっており、具体的な受注に基づいた値ではありません。受注情報を登録しましょう。

1 オーダーデータを確認します。まだ受注情報がないことを確認してください。

2 メニュー「スケジュール」-「d-MPSデモ」-「ステップ1 受注登録」を実行すると、受注情報が登録されます。



	*オーダーコード	MPS区分	種別	*品目	*数量	製造納期
1	SM101	CS	S	A	40	2021/08/04 00:00:00
2	SM102	CS	S	A	50	2021/08/05 00:00:00
3	SM103	CS	S	A	40	2021/08/07 00:00:00
4	SM104	CS	S	A	80	2021/08/07 00:00:00
5	SM105	CS	S	A	30	2021/08/09 00:00:00
6	SM106	CS	S	A	30	2021/08/10 00:00:00
7	SM201	CS	S	B	10	2021/08/03 00:00:00
8	SM202	CS	S	B	30	2021/08/05 00:00:00
9	SM203	CS	S	B	30	2021/08/06 00:00:00
10	SM204	CS	S	B	10	2021/08/07 00:00:00
11	SM205	CS	S	B		

Note

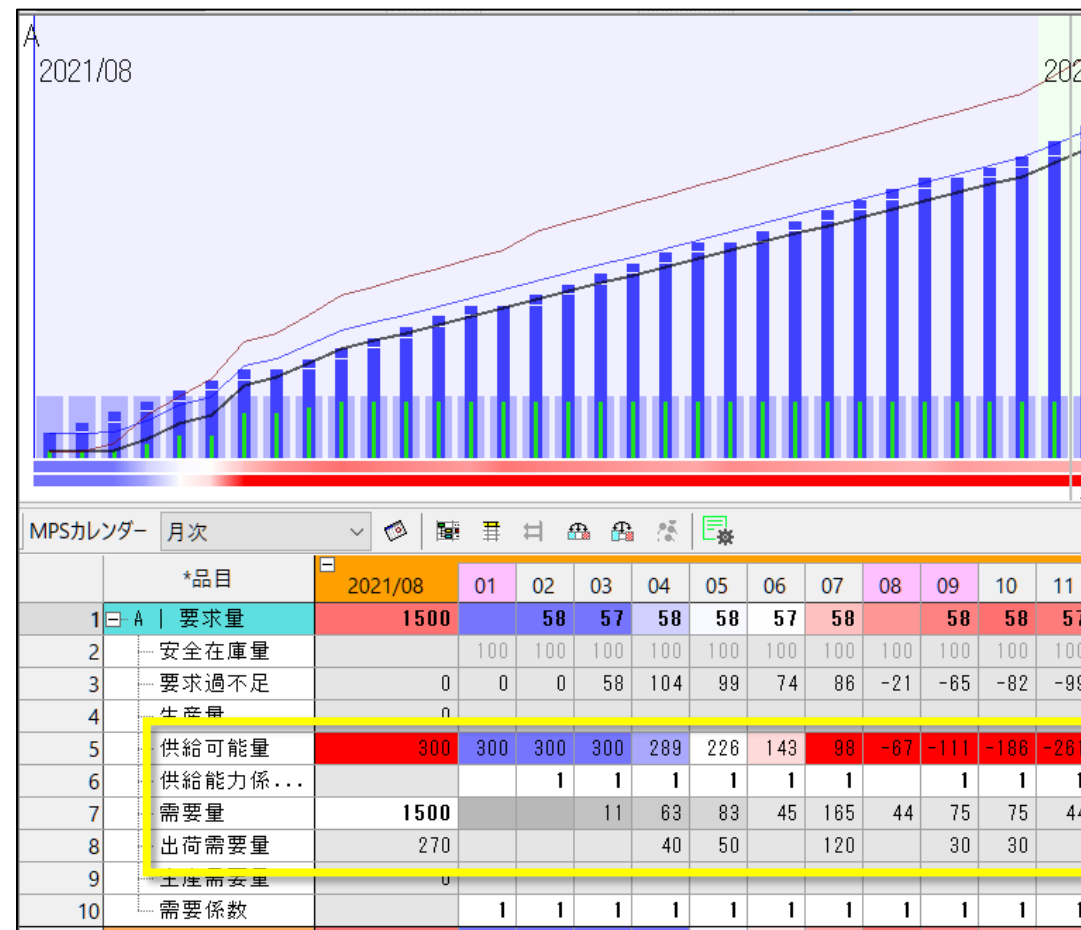
※このプロジェクトデータは特別な制限解除版なので手動操作によるレコード追加ができません。受注の入力はアドインから行います。

需要量を確認しよう

まず需要量の状況について確認しておきます。
MPSエディタを見ると、受注情報に基づいて
日々の需要量の値が変わっていることが分かります。

「出荷需要量」が先ほどの操作で登録した受注情報です。
当然、出荷需要も日々の需要量に組み込まれますが、
出荷需要が少ない(1500の想定に対して
270しか確定していない)うちは、
今後生じるであろう出荷需要に対しても備えねばなりません。
そのために今月の見込みである出荷量1500から
現時点での出荷需要270を差し引いた値を、
各日に自動按分しています。

例えば8/5を見ると「83」となっていますが、
これは8/5分として按分計算された値33に、
8/5納期の受注オーダー「SM102」の分50が上乗せされた値です。



結果を確認しよう

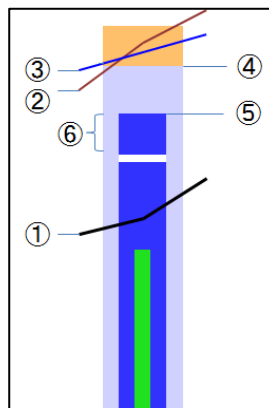
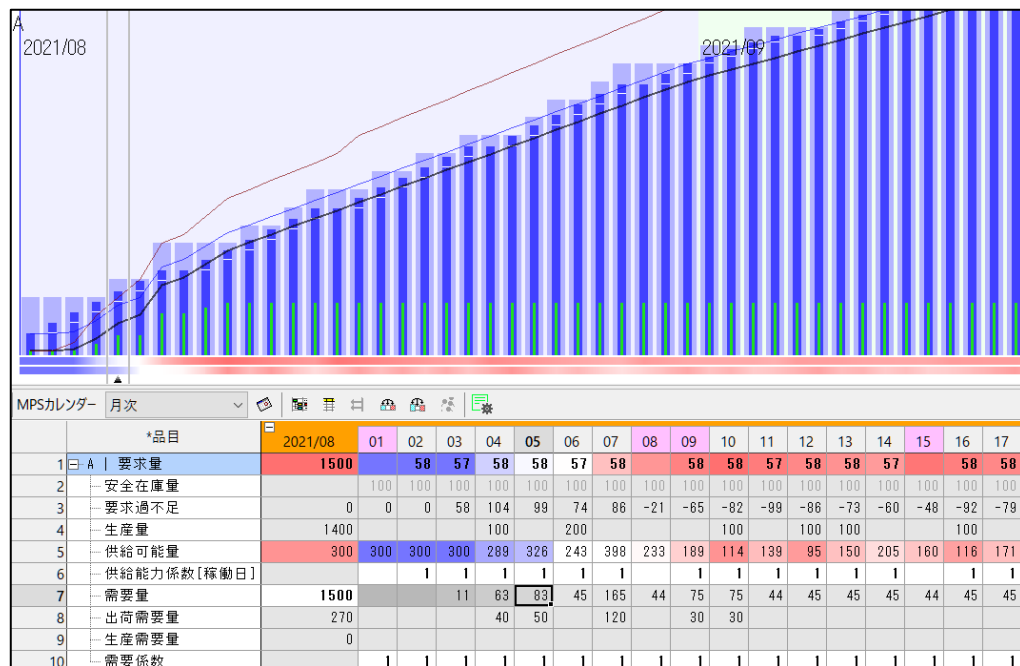
要求量(供給要求量)は設定済です。この値通りに供給できるかどうか確認しましょう。

セル背景が**赤いのは不足傾向**、**青いのは過剰傾向**を意味します。
濃い赤色については注意が必要で、完全に**真っ赤**な場合は基準となる値を超過しています。



[リスケジュール]ボタンを押して、受注データを反映してください。

※「ステップ1.1(リスケ)」でも実施可



現状では特に注意、対処すべきものは無さそうです。
想定通りの分量が平準化されたペースで受注するのであれば
このままで大丈夫です。計画の通りに実行することにしましょう。

プロジェクトの計画基準日時を進めよう

プロジェクトの計画基準日時を進めます。

「d-MPS入門ガイド1」ではプロジェクト設定から変更し、さらに凍結期間作業を凍結する操作を行いました。

本書では同様のことをアドインから簡単に行えるようにしてあります。

□ メニュー「スケジュール」-「d-MPSデモ」-「ステップ2 8/4」

を実行してください。

※このアドインは計画基準日時を進めて、さらに過去となった作業を凍結します。

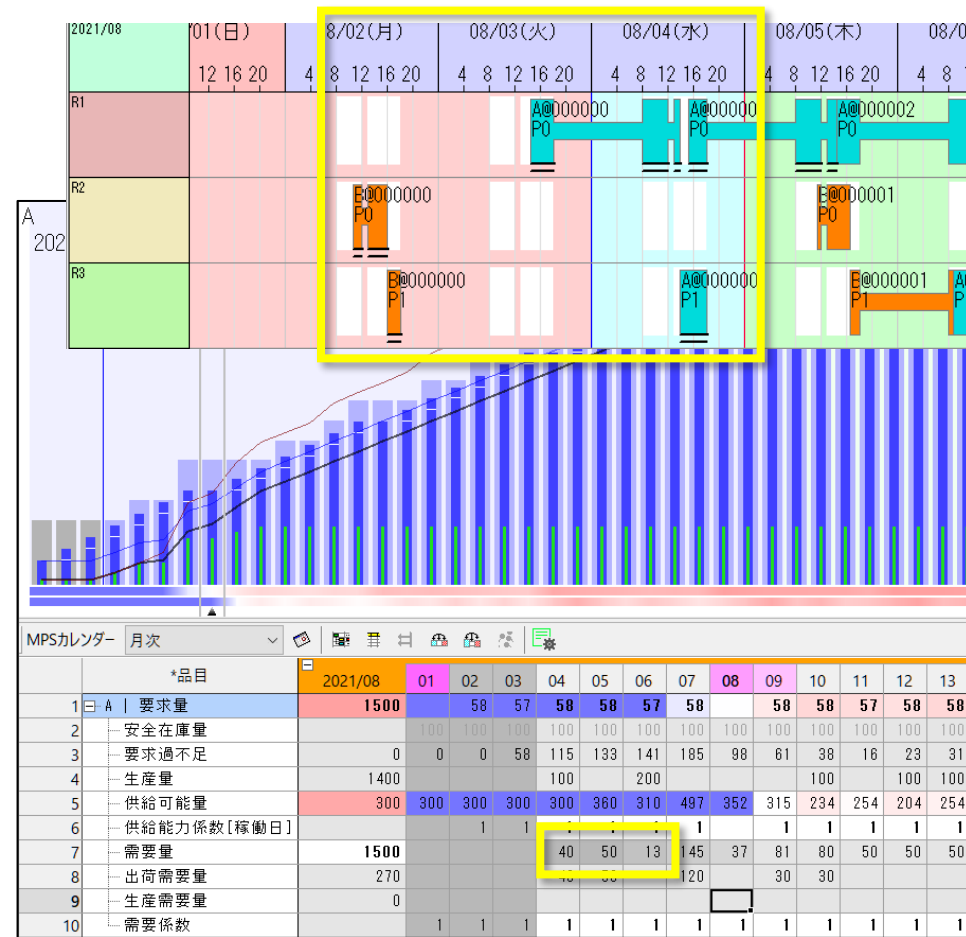
計画基準日時が8/4に進みます。

過去期間上の作業については凍結されていることが確認できます。

他には各日の需要量の数値が変わりました。

これは8/3までは確定需要以外は按分せず、また8/4以降についてもゼロ期間/漸増期間が考慮しなおされるためです。

(当初期待していたペースよりも受注が少ないのでしわ寄せとして
未来の需要量が微増しています)

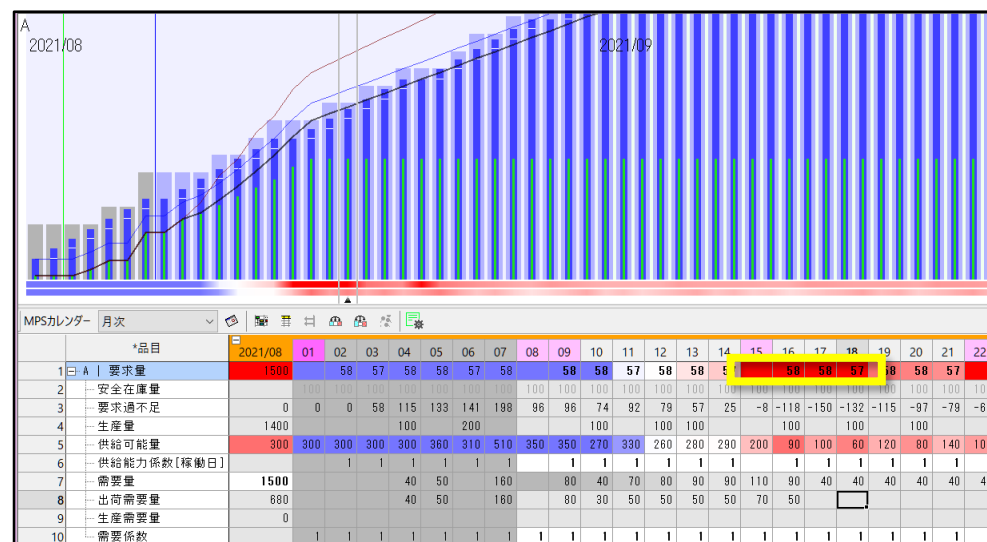


プロジェクトの計画基準日時を進めよう

プロジェクトの計画基準日時をさらに進めます。
時間の経過とともに新たな受注が追加される様子を確認しましょう。

□ メニュー「スケジュール」→「d-MPSデモ」→「ステップ3 8/8」
を実行してください。

- ・ 受注(オーダー)追加
 - ・ リスケジュール
 - ・ 計画基準日時が8/8に進む
 - ・ 過去期間作業を凍結
- といった処理が行われます。



各日の需要量が変わりました。
品目Aの8/15-18の要求量が真っ赤です。
対処が必要か検討してみましょう。

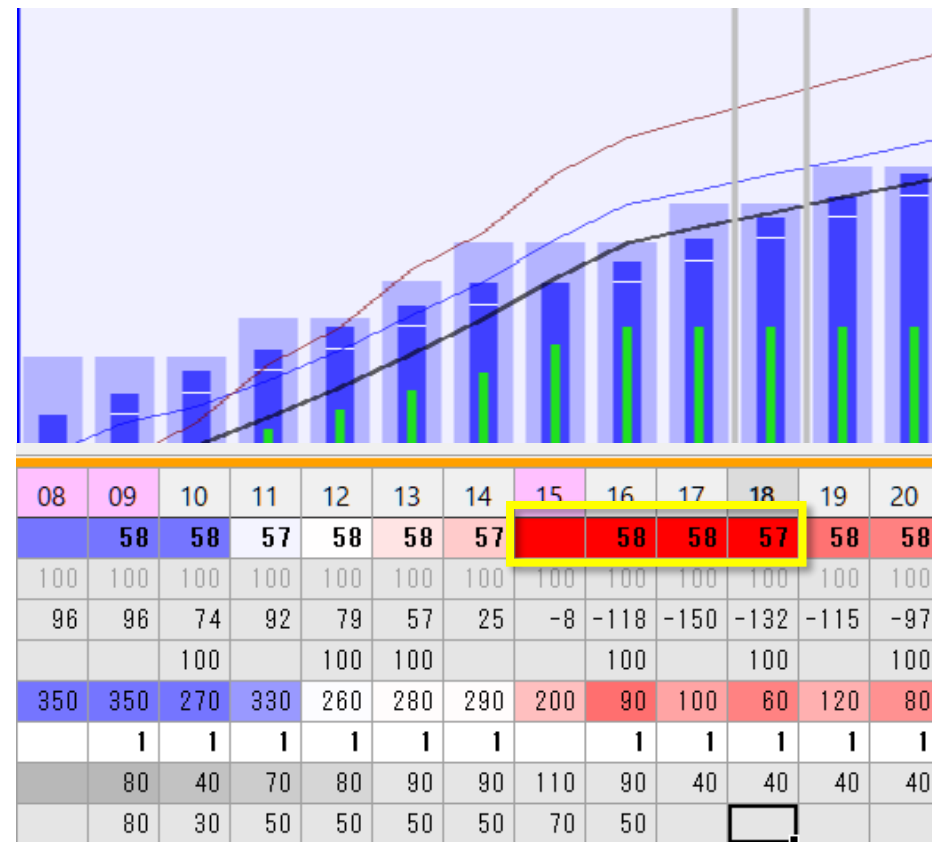
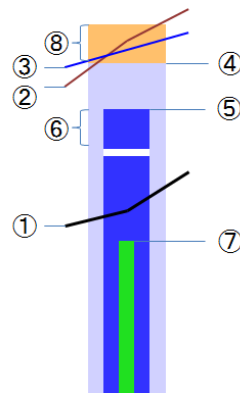
対応の検討

要求量や供給可能量の赤が目立つ場合は要注意です。

要求量

各日次要求量に対して需要ペースが上回る
(①が⑤を超える)と赤になります。

日次需要量は按分された供給ペースのことですから
瞬間的に大きな出荷需要が発生したりすると
こういう状態になることがあります。



月初在庫が潤沢であれば対応不要かもしれませんが、

品目Aについては

欠品ギリギリの低空飛行状態(供給可能量の赤も濃い)ですし、
もしかするとまだ需要が追加発生する可能性もあります。

資源の負荷にはまだ余裕があるので増産しておいたほうが良さそうです。

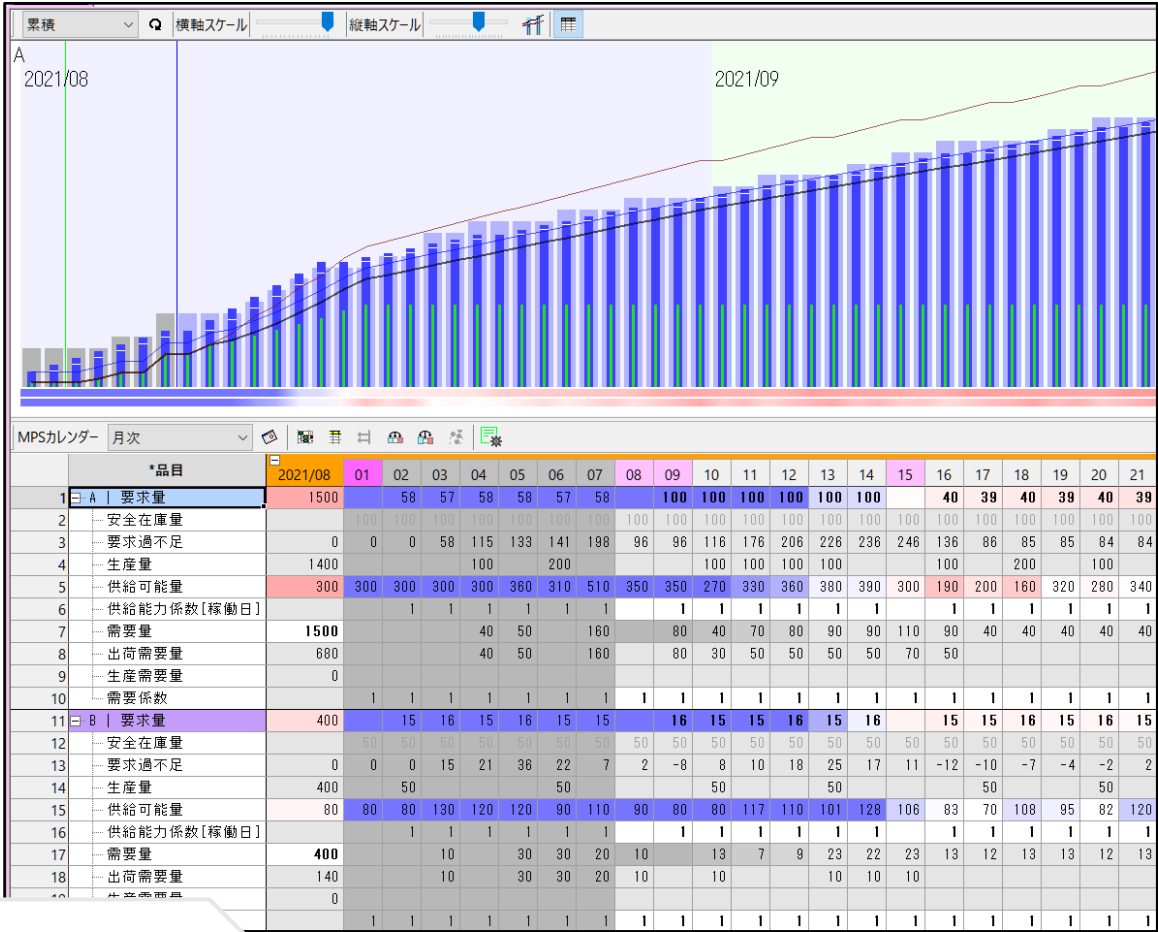
要求量を調整しよう

品目Aの8/9－8/14までの要求量を増やして再計画します。

- ・8/9－8/14までの要求量を「100」とします
- ・8/16以降の要求量を再按分します
- ・リスケジュールします

※「ステップ3.1(要求量調整とリスケ)」で自動実施可

品目A,Bともひとまずはこれで大丈夫そうです。



Note

今回はこのまま進行できますが、場合によっては工場の負荷に無理が生じます。
品目Aに注力する分、品目Bは減産するといったバランス調整が必要な場合も考えられます。

プロジェクトの計画基準日時を進めよう

ではさらにプロジェクトの計画基準日時を進めます。

メニュー「スケジュール」-「d-MPSデモ」-「**ステップ4 8/15**」を実行してください。

※「ステップ3」と同様、オーダー追加 + スケジューリング + 計画基準日時更新 + 過去作業凍結 まで行われます。

品目A,Bとも当初の月次需要量に基づいて判断するのであればこのままで問題なさそうです。

MPSカレンダー 月次		*品目	2021/08	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	☐ A	要求量	1500	100	100	100	100	100	40	39	40	39	40	39	40	40	39	40	39	40	39	40	39	40
2		安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3		要求過不足	0	186	236	286	336	386	316	306	342	357	388	418	447	386	416	346	374	264	292	272	212	70
4		生産量	1400	100	100	100			100		200		100				100			100				100
5		供給可能量	300	340	390	440	490	440	370	420	417	592	584	674	664	603	593	583	572	422	511	451	391	210
6		供給能力係数 [稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1
7		需要量	1500	50	50	50	50	70	50	3	25	8	10	10	61	10	110	11	150	11	60	60	181	110
8		出荷需要量	1360	50	50	50	50	70	50		20				50		100		140		50	50	170	100
9		生産需要量	0																					
10		需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	☐ B	要求量	400	15	16	15	16	15	15	16	15	16	15	16	15	15	16	15	15	16	15	16	15	16
12		安全在庫量		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
13		要求過不足	0	13	28	44	49	55	45	50	64	37	-3	7	16	-40	-31	-21	-21	-12	-22	-13	-19	-9
14		生産量	400			50				50			50				50			50				
15		供給可能量	80	120	120	120	160	150	140	130	179	136	81	125	119	63	57	51	86	80	104	98	92	86
16		供給能力係数 [稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1
17		需要量	400			10	10	10	10	1	43	55	6	6	56	6	6	15	8	26	6	6	6	6
18		出荷需要量	320			10	10	10	10		40	50			50			10		20				
19		生産需要量																						
20		需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

月半ば経過時点で確定需要量が月次需要量に相当迫っています。

業種・製品の特性や営業方針などにもよりますが、

今回は「**Bは当月中にもう少し需要を見込めそうだ**」と判断したいと思います。

対応の検討

1 品目Bの月次要求量を500に変更してください
日々の要求量合計値400と乖離するので()にて併記されます。

2 月次要求量を再按分してください
要求量総量が500となるよう16日以降が按分しなおされ、()併記状態が解消します。

3 リスケジュールしてください
供給可能量は前回のリスケジュール結果に基づいた値ですから、要求量が変わったならリスケジュールが必要です。

※上記1. 2. 3. は「d-MPSデモ#subステップ#ステップ4.1(B要求量500、按分、リスケ)」で自動実施可

*品目	2021/08	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
A 要求量	1500	100	100	100		40	39	40	39	40	39		40	40	39	40	39	40		39	40	
B 要求量	500	15	16	15	16		23	22	22	23	22	23		22	23	22	23	22	23		22	23
安全在庫量		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
要求過不足	0	13	28	44	49	55	45	58	79	58	26	42	59	3	19	36	43	60	56	73	67	83
生産量	550			50				50		50	50				50		50				50	50
供給可能量	80	20	120	120	160	150	140	130	179	136	131	175	169	113	107	151	136	180	154	148	142	186
供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1
需要量	400			10	10	10	10	1	43	55	6	6	56	6	6	15	6	26	6	6	6	6
出荷需要量	320			10	10	10	10		40	50			50			10		20				
生産需要量	0																					
需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

これで品目Bについては月末にかけて増産体制シフトとなりました。

プロジェクトの計画基準日時を進めよう

プロジェクトの計画基準日時を進めます。

メニュー「スケジュール」-「d-MPSデモ」-「**ステップ5 8/22**」を実行してください。

「ステップ4」と同様、オーダー追加等が行われます。

品目Bについてはこれまでと同様のペースで受注が入っています。

確定需要(受注)だけで450に到達していますので、先週時点で増産をかけて正解でした。

品目Aも期待通りのペースで進行できそうです。また、そろそろ翌月分のオーダーもいくつか入ってきていることが分かります。

	*品目	2021/08	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	2021/09	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12
1	A 要求量	1500	40	39	40	39		40	40	39	40	39	40		39	40	2200	85	84	85	84		85	85	84	85	85	84	
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3	要求過不足	0	345	365	404	444	483	433	473	410	442	331	356	333	269	74	0	0	22	22	44	55	-9	13	15	-5	-113	-91	-71
4	生産量	1400	200		100				100			100				100	2100	100	100	200			100		100	100	200		
5	供給可能量	300	420	600	600	700	700	650	650	647	640	489	575	512	448	214	200	200	237	253	390	317	253	290	207	203	110	247	183
6	供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	
7	需要量	1500	20				50		103	7	151	14	63	64	234	114	2200	85	84	85	84		85	85	84	85	85	84	
8	出荷需要量	1410	20				50		100		140		50	50	220	100	300	20		10			20	40	130				
9	生産需要量	0															0												
10	需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
11	B 要求量	500	22	23	22	23		22	23	22	23	22	23		22	23	1000	38	39	38	39		38	39	38	39	38	39	
12	安全在庫量		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
13	要求過不足	0	80	62	35	57	80	30	52	75	87	90	92	65	5	27	50	50	55	57	62	59	26	32	38	44	50	51	57
14	生産量	550		50	50				50		50				50	50	950	100	50			50		50	50	50			
15	供給可能量	80	180	140	140	190	190	140	140	190	180	210	190	140	80	130	180	180	147	210	227	185	152	170	137	155	172	185	152
16	供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	
17	需要量	400(450)	40	50			50			10	20	20	50	60			1000	38	39	38	39		38	39	38	39	38	39	
18	出荷需要量	450	40	50			50			10	20	20	50	60			25	5		10							5		
19	生産需要量	0															0												
20	需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	

ここで、品目Aについて特急オーダーの相談が舞い込みました。

受注しても大丈夫なのか？FLEXSCHEに登録してシミュレーションしてみましょう。

特急オーダーに対処しよう

以下のオーダーを追加します。
メニュー「スケジュール」-「d-MPSデモ」-
「●ステップ5.1（特急オーダー追加）」を
実行してください。

コード	MPS区分	品目	数量	納期
SP001	CS	A	550	2021/8/28

	*品目	2021/08	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	A 要求量	1500	40	39	40	39	40	40	39	40	39	40	39	40	39	40
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3	要求過不足	0	345	365	404	444	483	433	473	413	452	352	391	-189	-219	-400
4	生産量	1400	200		100			100			100					100
5	供給可能量	300	420	600	600	700	700	650	650	650	650	510	610	10	-40	-260
6	供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1
7	需要量	1500(1960)	20				50		100		140		600	50	220	100
8	出荷需要量	1960	20				50		100		140		600	50	220	100

切り取り(T)	
コピー(C)	
貼り付け(P)	
値の貼り付け(V)	
クリア(R)	
元の値に戻す(N)	ESC
要求量の再按分	Ctrl+Q
月末まで要求量を再按分	Ctrl+E
要求量の変動維持按分	Ctrl+A
月末まで要求量を変動維持按分	Ctrl+D

欠品が生じることになっています。
このオーダーに応えることはできても、そのせいで別のオーダー(30,31日)に供給が間に合わない事態になっています。

- 22日から増産シミュレートしてみましょう。
- ・月次要求量を2000に設定してください(需要量増加に対応させるため。MPSカレンダーは月次要求量は需要に連動しない設定となっている。)
 - ・22日～月末まで要求量を再按分してください
 - ・リスケジュールしてください

※「d-MPSデモ#subステップ#ステップ5.2(A要求量2000、按分、リスケ)」で自動実施可

十分な要求量に対して供給可能量が不足する
ということは 生産が間に合わないことを意味します。
このオーダーを受けるのはどうやら無理そうです。

	*品目	2021/08	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	A 要求量	2000	40	39	40	39	40	39	40	102	102	102	102	103	102		102	102
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3	要求過不足	0	316	306	345	365	404	444	483	433	535	537	639	601	704	206	156	38
4	生産量	1700	100		200		100				100	100	200				100	100
5	供給可能量	300	370	420	420	600	600	700	700	650	650	550	650	610	810	210	160	40
6	供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1
7	需要量	1500(1960)	50		20				50		100		140		600	50	220	100
8	出荷需要量	1960	50		20				50		100		140		600	50	220	100
9	生産需要量	0																
10	需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

このオーダーの納期を1週間遅らせるのであれば
どうでしょう？再度調整してみましょう。

特急オーダーに対処しよう

以下の**オーダーの納期を変更**してください。

コード	納期
SP001	2021/8/28→2021/9/4

※「d-MPSデモ#subステップ#ステップ5.3(納期変更)」で自動実施可

今月については不足なし(むしろ過剰生産。当初1500予定だったものを2000作ることに)。
翌月については9/4に大口出荷したあとも供給可能量140(増産余力も)あるのでこれなら受注できそうです。

	*品目	2021/08	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	2021/09	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11
1	A 要求量	2000	40	39	40	39		102	102	102	102	103	102		102	102	2200	85	84	85	84		85	85	84	85	85	84
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3	要求過不足	0	345	365	404	444	483	433	535	534	629	580	669	708	644	512	500	500	540	559	599	78	33	73	93	92	2	42
4	生産量	1700	200		100					100	100	200			100	100	2300	100	100	200			100		100	100	200	
5	供給可能量	300	420	600	600	700	700	650	650	547	640	589	775	712	648	514	500	500	555	590	745	140	95	150	85	100	25	180
6	供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1		1	1	1	1		1	1	1	1	1	
7	需要量	1500	20				50		103	7	151	14	63	64	234	114	2200	45	65	45	605	45	45	65	85	175	45	45
8	出荷需要量	1410	20				50		100		140		50	50	220	100	850		20		560			20	40	130		
9	生産需要量	0															0											

9/9に欠品(100-175でマイナス)が生じますが、月初にも増産できるのでカバーできそうです。

受注するのであれば、8月中の過剰生産は、当然今回の特急オーダーに対する備えですので、ここは過剰のままにします。
キャンセル(オーダー削除)される場合は、8月の要求量を1500に戻し、22日以降を再按分しなおしてリスケジュールすれば、
過剰生産は解消します。今回は納期変更してこのまま受注したものとします。

特急オーダーに対処しよう

月初の増産調整をします。

- ・9/1－9/4までの要求量を「100」とします
- ・9/5以降の要求量を再按分します
- ・リスケジュールします

※「ステップ5.4(翌月調整)」で自動実施可

		*品目	2021/08	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	2021/09	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11
1	A 要求量	2000	40	39	40	39		102	102	102	102	103	102		102	102		2200	85	84	85	84		85	85	84	85	85	8
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	10
3	要求過不足	0	345	365	404	444	483	433	535	534	629	580	669	708	644	512		500	500	540	559	599	78	33	73	93	92	2	4
4	生産量	1700	200		100					100	100	200			100	100		2300	100	100	200			100		100	100	200	
5	供給可能量	300	420	600	600	700	700	650	650	547	640	589	775	712	648	514		500	500	555	590	745	140	95	150	85	100	25	18
6	供給能力係数[稼働日]		1	1	1													1	1				1	1	1	1	1	1	
7	需要量	1500	20															2200	100	100	100	100		82	82	81	82	82	82
8	出荷需要量	1410	20																100	100	100	100		100	100	100	100	100	
9	生産需要量	0																500	500	555	590	745	140	95	150	185	200	125	

切り取り(T)
コピー(C)
貼り付け(P)
値の貼り付け(V)
クリア(R)
元の値に戻す(N) ESC
要求量の再按分 Ctrl+Q
月末まで要求量を再按分 Ctrl+E
要求量の変動維持按分 Ctrl+A
月末まで要求量を変動維持按分 Ctrl+D

100

9/9の問題に対処できました。

要求過不足の翌月への持越しについて

品目A、9月の情報をご覧ください。
月次要求量:2200
要求過不足:500
先月から引き継いだ余剰在庫500を持ったまま、
月産2200を目指すことを意味します。
(※今回の余剰は意図的なものなので月産2200のままでOK)
これは、MPSカレンダー設定で所与月次要求量の「入力の受け入れ」を有効にしているため、このような状態になります。

2021/09	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
2200	100	100	100	100		82	82	81	82	82
	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
500	500	555	590	645	140	95	132	149	145	52
2300	100	100	200			100	100	100	100	100
500	500	555	590	745	140	95	150	195	200	125
	1	1	1	1		1	1			
2200	45	65	45	605	45	45	65			
850		20		560			20			
0										
	1	1	1	1	1	1	1			

入力の受け入れ
☐ 日次出荷需要量
☐ 日次生産需要量
☐ 安全在庫量
☒ 所与月次要求量

デフォルトは「入力の受け入れ」無効です。その状態で
ここまで手順を進めた場合、右図のような状態になります。
カッコ表記されている1700というのは目標量(= 製造すべき量)です。
需要量2200に対し、前月から500持ちこしてくるので、
当月の製造目標は1700でよい、と判断されているわけです。
※日次要求量を再按分すると1700に対して按分されます

2021/09	01	02	03	04	05	06
2200 (1700)	100	100	100	100		82
	100	100	100	100	100	100
500	500	555	590	645	140	95
2300	100	100	200			100
500	500	555	590	745	140	95
	1	1	1	1		1
2200	45	65	45	605	45	45
850		20		560		
0						

入力の受け入れ
☐ 日次出荷需要量
☐ 日次生産需要量
☐ 安全在庫量
☐ 所与月次要求量

d-MPSは、「変動する需要量に都度振り回されことなく生産計画を立てていく」ことが特徴の一つです。
とは言え需要量を見捨てるわけにはいきませんので、需要量変化を考慮して要求量(=製造量)を調整する必要があります。
所与月次要求量の入力受け入れは、月次要求量を調整すべき値に自動的にガイドしてもらうか、完全にマニュアル運転で
ユーザーが制御するのか、という違いであると言えます。

特急オーダーの需要量への影響について

品目A、9月の情報をご覧ください。

月次需要量:2200

出荷需要量:850

特に変更していないので当初の予定通り需要量は2200のままです。

特急オーダーを9月納期として組み込んだためこの時点で

9月納期の受注総量がすでに850に達しています。

日次需要量には未確定分に対する按分値が含まれていますが、その値はすでに随分小さくなっています。

(すべて未確定の場合は2200/稼働日数26=84)

2021/09	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
2200	100	100	100	100		82	82	81	82	82
	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
500	500	555	590	645	140	95	132	149	145	52
2300	100	100	200			100	100	100	100	100
500	500	555	590	745	140	95	150	185	200	125
	1	1	1	1		1	1	1	1	1
2200	45	65	45	605	45	45	65	85	175	45
850		20		560			20	40	130	
0										
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

製造予定に合わせるのであれば需要量を調整することができますが、需要量は直接的に計画に影響を及ぼすわけではないので調整せずとも構いません。

需要量を変更せずに運用を続けると、日次需要量の見込み精度が落ちる可能性があります、当初見込んだ需要量と、実際の需要量との乖離を観察できるというメリットもあります。

この入門ガイドでは需要量を調整せずに進めていくこととします。

プロジェクトの計画基準日時を進めよう

ではさらにプロジェクトの計画基準日時を進めます。

メニュー「スケジュール」-「d-MPSデモ」-「**●ステップ6 8/29**」を実行してください。

いづらか受注が増えていますが特に注意箇所はなさそうです。このまま来月を迎えることにします。

	*品目	2021/08	26	27	28	29	30	31	2021/09	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11
1	▢ A 要求量	2000	102	103	102		102	102	2200	100	100	100	100		82	82	81	82	82	82
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3	要求過不足	0	639	601	704	756	706	588	500	500	579	628	687	186	144	175	195	195	76	116
4	生産量	1700	100	200			100	100	2300	100	100	200			100	100	100	100	100	
5	供給可能量	300	650	610	810	760	710	590	500	500	579	628	787	186	144	193	231	250	149	207
6	供給能力係数[稼働日]		1	1	1		1	1		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1
7	需要量	1500	140		50	50	220	190	2200	21	51	41	601	42	51	62	81	201	42	41
8	出荷需要量	1410	140		50	50	220	100	990		20		560		10	20	40	160		
9	生産需要量	0							0											
10	需要係数		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	▢ B 要求量	500	23	22	23		22	23	1000	38	39	38	39		38	39	38	39	38	39
12	安全在庫量		50	50	50	50	50	50		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
13	要求過不足	0	87	90	92	65	5	27	30	30	53	65	73	73	3	12	21	30	39	2
14	生産量	550	50				50	50	950		100	50			50		50	50	50	
15	供給可能量	80	180	210	190	140	80	130	160	160	145	218	238	199	129	150	120	141	161	136
16	供給能力係数[稼働日]		1	1	1		1	1		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1
17	需要量	400 (470)	20	20	50	60		20	1000	15	27	30	39	70	29	30	29	30	75	29
18	出荷需要量	470	20	20	50	60		20	135		5		10	40					45	
19	生産需要量	0							0											
20	需要係数		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

品目Bは見込んだ増産分には若干届かず、30ほど翌月へ繰り越すことになりそうです。

プロジェクトの計画基準日時を進めよう

メニュー「スケジュール」→「d-MPSデモ」→「●ステップ7 9/1」を実行してください。
MPSエディタの基準年月(一番左)が9月となり、8月の内容は過去の情報となります。
ちなみに過去の情報は  ボタンで確認できます。

MPSカレンダー		月次																												
	*品目	2021/09	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
1	A 要求量	2200	100	100	100	100		82	82	81	82	82	82		82	82	81	82	82	82		82	81	82	82	82		82	81	
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
3	要求過不足	590	590	690	770	868	405	401	447	503	538	454	490	566	430	506	352	427	383	458	284	218	84	159	195	141	217	293	287	363
4	生産量	2300	100	100	200			100	100	100	100	100			100	100	100	100	100			100	100	100		200		100	100	
5	供給可能量	590	590	690	770	868	405	401	465	539	593	527	581	575	439	533	397	491	465	558	302	236	120	214	268	132	326	320	314	408
6	供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1
7	需要量	2200		20	2	563	4	36	26	46	166	46	6	136	6	236	6	126	7	256	66	216	6	46	136	6	6	6	6	6
8	出荷需要量	2040		20		560		30	20	40	160	40		130		230		120		250	60	210		40	130					
9	生産需要量	0																												
10	需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	B 要求量	1000	38	39	38	39		38	39	38	39	38	39		38	39	38	38	39	38		39	38	39	38	39	38	39	38	38
12	安全在庫量		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
13	要求過不足	30	30	68	102	138	162	115	143	172	181	210	193	223	173	162	191	139	33	62	10	-29	-80	-191	-162	-134	-104	-76	-86	-56
14	生産量	950		100	50			50		50	50	50			50	50	50	50	50			50	50		100	50			50	
15	供給可能量	160	160	160	255	303	288	241	281	271	292	332	327	318	268	269	309	269	175	215	125	86	46	-53	-63	27	68	58	48	39
16	供給能力係数[稼働日]		1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1
17	需要量	1000		5	2	15	47	10	10	29	10	55	9	50	49	10	90	144	10	90	39	90	149	10	10	9	10	10	9	10
18	出荷需要量	745		5		10	40			20		45		40	40		80	135		80	30	80	140							
19	生産需要量	0																												
20	需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

受注がたくさん入ってきました。中旬から下旬にかけて需要が高く、要求量の調整対応が必要です。

要求量を調整しよう

月後半に品目Bが足りません。それに間に合うように前倒し生産を検討します。9/13-9/18までの間の要求量を増やしてみます。

1213141516171819

828281828282

100100100100100100100

566430506352427383458284

100100100200

491365558302

111

1362366126725666

13023012025060

383938383938

393838383839

223173162191139336210-29-80-191-162-134

5050505050

3182682693092691752151258646-53-6327

111111111111

504910901441090399014910109

切り取り(T)
コピー(C)
貼り付け(P)
値の貼り付け(V)
クリア(R)
元の値に戻す(N)
要求量の再按分
月末まで要求量を再按分
要求量の変動維持按分
月末まで要求量を変動維持按分

ESC
Ctrl+Q
Ctrl+E
Ctrl+A
Ctrl+D

1516171819202122232425

8182828282828282

100100100100100100100

575439533397491365558302236120214268132326

1111111111111111

136623661267256662166461366

1302301202506021040130

707070707070201920192019

50505050505050505050

3182682693092691752151258646-53-632768

1111111111111111

504910901441090399014910109

1213141516171819202122232425

8282818282828282

100100100100100100100

56643050635242738345828421884159195141217

100100100200

491365558302236120214268132326

1111111111111111

136623661267256662166461366

1302301202506021040130

707070707070201920192019

50505050505050505050

3182682693092691752151258646-53-632768

1111111111111111

504910901441090399014910109

1213141516171819202122232425

8282818282828282

100100100100100100100

56643050635242738345828421884159195141217

100100100200

491365558302236120214268132326

1111111111111111

136623661267256662166461366

1302301202506021040130

707070707070201920192019

50505050505050505050

3182682693092691752151258646-53-632768

1111111111111111

504910901441090399014910109

試しに
60にして20日以降を按分
してみてください。
※「ステップ7.1(B要求量60、按分)」で自動実施可

翌週の要求量まだ赤いままなので
60で製造してもまだ不足です。
今度は70にして按分してみます。
※「ステップ7.2(B要求量70、按分、リスケ)」で自動実施可

要求量はこれで大丈夫そうです。
実際に製造が間に合うのか、
リスケジュールして確認します。
※「ステップ7.2(B要求量70、按分、リスケ)」に含む

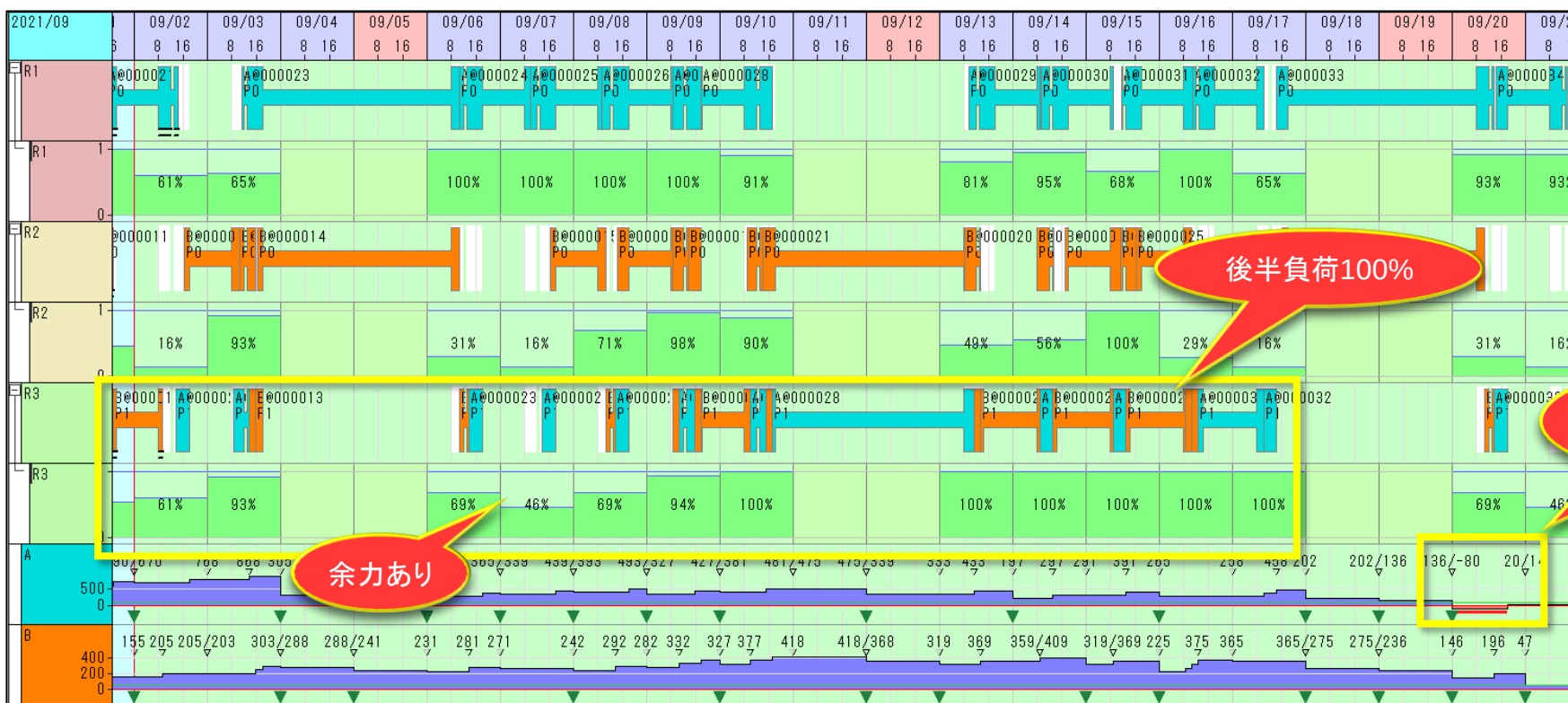
品目Bの問題は解消しましたが、
品目Aが欠品状態に！

このプロジェクトデータでは、品目AとBとで共通の生産設備があるので、一方の製造に注力しようとしたとき、もう一方の製造に影響を及ぼす関係性となっています。どういう状況なのか分析してみます。

25

要求量を調整しよう

複合チャートを確認してみましょう。



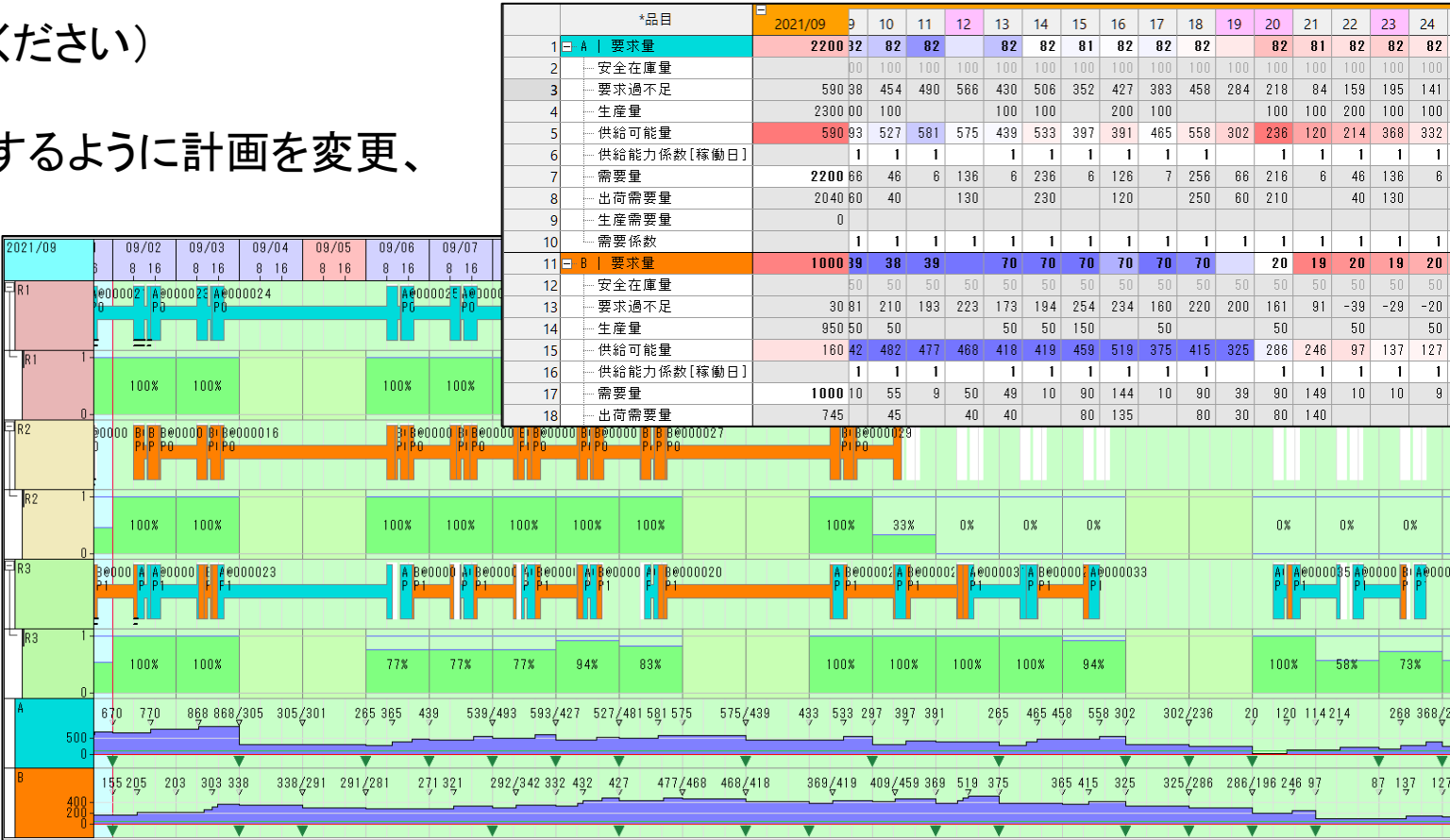
R3は品目A,B共通で利用する資源です。9/13の週は要求量を上げたことで負荷100%になっています。作業の前倒しを検討してみましょう。

要求量を調整しよう

ルール「計画前倒し」を実行してください。
※「d-MPSデモ#subステップ#ステップ7.3(ルール「計画前倒し」)」で自動実施可
(カレントルールを変更した場合は、
カレントルール「デフォルトルール」に戻してください)

要求量の状態はそのまま、作業を前倒しするように計画を変更、
いずれの品目も欠品を回避できました。

この「計画前倒し」ルールはこれまで利用してきた
d-MPS用標準ルールとメソッド構成は同じです。
「フォワード再割付けメソッド」の設定内容のみ異っており
デフォルト設定ままなので、
すべての資源の作業を一様に前倒ししています。
実際は、局所的に前倒しするような設定が
必要かもしれません。



他の調整案

増産の意思表示である日次要求量の
与え方を工夫することでも改善を
期待できます。
興味がありましたらお試しください。

前倒しと同様の効果を狙って

9/6-11の要求量60、
9/13-18の要求量50
とします。要求量変更後はもちろん
20日以降を按分、
リスケジュール

も必要です。
※「ステップ7.4(B要求量前倒しバランス、按分、リスケ)」
で自動実施可

デフォルトルールでも
欠品を回避できていることが分かります。

本項を実施した場合は
※「ステップ7.5(B要求量70、按分、ルール「計画前倒し」)」
にて前項の状態に戻せます。

	*品目	2021/09	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
1	A 要求量	2200	82	82	81	82	82	82	82	82	82	82	81	82	82	82	82	81	82	82
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
3	要求過不足	590	405	401	447	503	538	454	490	566	430	506	352	427	383	458	284	218	84	159
4	生産量	2200		100	100	100	100	100			100	100	100		200			100	100	100
5	供給可能量	590	305	301	365	439	493	427	481	475	339	433	297	391	265	458	202	136	20	111
6	供給能力係...			1	1	1					1	1	1					1	1	
7	需要量	2200	4	36	26	46	166			136	6	236	6	126		66	216	6		40
8	出荷需要量	2040		30	20	40	160			130		230		120		250	60	210		
9	生産需要量	0																		
10	需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
11	B 要求量	1000	38	39	38	39	38	39	70	70	70	70	70	70	20	19	20	19	20	19
12	安全在庫量		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
13	要求過不足	30	162	115	143	172	181	210	193	223	173	194	254	234	160	220	200	161	91	-39
14	生産量	950		50		50	100	100			50	50	50	150				50		50
15	供給可能量	160	288	241	281	271	292	382	427	418	368	369	409	369	375	365	275	236	196	47
16	供給能力係...			1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1
17	需要量																			
18	出荷需要量																			

切り取り(T)

コピー(C)

貼り付け(P)

値の貼り付け(V)

クリア(R)

元の値に戻す(N)

要求量の再按分

月末まで要求量を再按分

要求量の変動維持按分

月末まで要求量を変動維持按分

ESC

Ctrl+Q

Ctrl+E

Ctrl+A

Ctrl+D

	*品目	2021/09	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
1	A 要求量	2200	82	82	81	82	82	82	82	82	82	81	82	82	82	82	82	81	82	82	82	82	82	82	81	81
2	安全在庫量		100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
3	要求過不足	590	401	447	503	538	454	490	566	430	506	352	427	383	458	284	218	84	159	195	141	217	293	287	363	
4	生産量	2300	100	100	100	100	100			100	100	100		200			100	100		200				100	100	
5	供給可能量	590	401	465	539	593	527	581	575	439	533	397	491	365	558	312	236	20	214	268	132	326	320	314	408	
6	供給能力係...		1	1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
7	需要量	2200	36	26	46	166	46	6	136	6	236	6	126	7	256	66	216	6	46	136	6	6	6	6	6	
8	出荷需要量	2040	30	20	40	160	40		130		230		120		250	60	210		40	130						
9	生産需要量	0																								
10	需要係数		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
11	B 要求量	1000	60	60	60	60	60	60	60	50	50	50	50	50	50	19	18	19	18	19	19	18	19	18	19	
12	安全在庫量		50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
13	要求過不足	30	115	165	215	246	296	301	352	302	303	343	303	209	249	209	170	99	-32	-23	-15	-5	4	-6	3	
14	生産量	950	50	100	50	50	100			50	50	50	100	50			50		50					50		
15	供給可能量	160	241	281	371	392	432	477	468	418	419	459	419	375	415	325	286	196	47	87	77	118	108	98	89	
16	供給能力係...		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
17	需要量	1000	10	10	29	10	55	9	50	49	10	90	144	10	90	39	90	149	10	10	9	10	10	9	10	
18	出荷需要量	745			20		45		40	40		80	135		80	30	80	140								

す。

倒し」

プロジェクトの計画基準日時を進めよう

さらに1週間進めます。メニュー「スケジュール」→「d-MPSデモ」→「●ステップ8 9/8」を実行してください。

MPSカレンダー		月次																														
			2021/09	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30				
1	A 要求量		2200	82	82	81	82	82	82		82	82	81	82	82	82		82	81	82	82	82	82		82	81	82	82				
2	安全在庫量			100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100				
3	要求過不足		590	410	462	524	565	487	529	611	480	562	413	494	455	527	358	298	169	250	291	243	324	366	365	447	477	559				
4	生産量		2200	100	100	100	100	100			100	100	100		200			100	100	100		200			100	100	100	100				
5	供給可能量		590	310	380	460	520	460	520	520	389	489	358	458	337	527	276	216	105	205	264	134	333	293	292	392	441	541				
6	供給能力係数[稼働日]			1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1				
7	需要量		2200	30	20	40	160	40		131		231		121	10	251	60	211		41	130	1	40	1		51		51				
8	出荷需要量		2190	30	20	40	160	40		130		230		120	10	250	60	210		40	130		40			50		50				
9	生産需要量		0																													
10	需要係数			1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1				
11	B 要求量		1000	38	39	38	39	38	39		70	70	70	70	70	70		20	19	20	19	20	19		20	19	20	19				
12	安全在庫量			50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50				
13	要求過不足		30	129	167	206	224	263	255	292	248	274	340	325	256	322	307	273	209	83	79	54	69	74	49	55	50	65				
14	生産量		950	50		50	100	100			50	50	50	150				50		50		50				50						
15	供給可能量		160	255	305	305	335	435	489	487	443	449	495	460	471	467	382	348	314	169	195	151	196	182	157	143	169	164				
16	供給能力係数[稼働日]			1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1	1	1		1	1	1	1				
17	需要量		1000			20		46	2	44	44	4	85	139	4	85	34	84	145	24	44	5	14	25	14	24	5	54				
18	出荷需要量		915			20		45		40	40		80	135		80	30	80	140	20	40		10	20	10	20		50				
19	生産需要量		0																													
20	需要係数			1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1				

受注が増えてはいますが、当初の想定通りとするのであればこのままで大丈夫そうです。
確定需要が月次需要にだいぶ迫っていますので、今後の見通しを考え要求量を増やすべきかもしれませんね。

終わりに

いかがでしたか？

d-MPSの効用は単なる需給受給バランス調整に留まりません。
トラブルの可能性を早期に予見して素早く適切に対処できるので、現場の混乱や過剰在庫、
或いは欠品を防ぐことが期待できます。

当然、FLEXSCHEでは設備能力に基づいた緻密な計画を立案できますから、
生産可能量を裏付けたり、根拠に基づいた納期回答が可能です。

「製販調整会議」などにおいては製造部門と販売部門を仲立ちするように活用いただけるのではないのでしょうか？

Note

サポートサービスにはメーリングリスト、OpenDay、動画トレーニングサービス(有償)などがあります。詳しくは以下Webページをご覧ください。

<https://www.flexsche.com/support/>



FLEXSCHE d-MPS入門ガイド2

2025年 9月発行

株式会社フレクシェ

〒140-0001 東京都品川区北品川1-19-5 コーストライン品川ビル2F

TEL: 03-6712-9549

FAX: 03-6712-9539

E-Mail: info@flexsche.com

URL: <https://www.flexsche.com/>

本マニュアルの著作権は、株式会社フレクシェにあります。株式会社フレクシェの文書による承諾を得ずに、電子的、機械的、光学的またはその他のいかなる形や手段によっても、本書の一部または全部を無断で複製、翻訳、伝送、写本することはできません。

本書の内容は、予告なく変更されることがあります。