

# NAPX計画 パラメータ

Ver.1(2023)

# K1 計画作成時のパラメータ一覧(1/5)

NO	区分	項目名	説明	計画上の考慮点	補足
1	品目マスタ	品目分類	資材・原料 および 製造品のカテゴリを分類したもの	—	NAPX実績の抽出で品目分類を指定した抽出をする
2	品目マスタ	基本単位	品目マスタの扱い単位 (SKUの場合は在庫単位)	基本単位の小数点以下の桁数 (少数第三位まで) が必要な場合は、パラメータB列、C列に指定する	
3	品目マスタ	品目種類	資材・原料 中間品 完成品のいずれかを指定する	最上位の品目が他のBOMの原料となる場合は、最上位の品目種類を <b>資材・原料</b> とする	NAPX実績で実施済時、計画番号をロット番号とした在庫を作成する。 <b>NAPX実績の一括抽出時「仕入」</b> とした場合、抽出対象となる
				最上位の品目を在庫として持つ場合には、最上位のBOMを <b>中間品</b> とする	NAPX実績で実施済時、計画番号をロット番号とした <b>在庫</b> を作成する
				製造品を顧客または倉庫に移送して、製造工程が終了する場合は、 <b>完成品</b> とする	NAPX実績で実施済時、製造数は出荷した扱いとなり <b>在庫は増えない</b>
4	品目マスタ	SKU区分	SKU (StockKeepingUnit) が <b>1</b> の時、 <b>在庫管理対象</b> となる	在庫管理が不要なものや、複数の工程で順番が変わる可能性がある品目は区分を0に設定する	非SKU (SKU区分0) は、上位の製造品目がSKUの着手日以前であれば、製造期間を変えてもNAPX実績管理ではチェックしない
5	品目マスタ	作業ID	製造工程につけた作業名	計画の所要日数・数量には直接影響しない	作業IDは事前にパラメータAB列に登録しておく 資源ガントチャートを表示する時、資源ID/作業ID毎に表示する
6	品目マスタ	作業種類	<b>0</b> : 仕入 (購入) <b>1</b> : 内製作業 <b>2</b> : 一般外注	<b>仕入品はBOM上、複数個所同一品があっても良い。</b> 内製作業、一般外注は、同一品目・品目名で複数個所設定することはできない	BOMの最下位の品目が1, 2の場合は複数個所あっても良い。その場合実績登録時、作業種類を「仕入」に変換する。
7	品目マスタ	計画ロット	メニューやオーダー取込時に <b>セットするデフォルトの数量</b>	BOMの最上位のBOMの受注数量中頻度が高い数量を登録する	メニューまたはオーダーリスト上で数量を変更した場合はその数量が優先される
8	品目マスタ	外注先/仕入先ID	計画立案時に想定する <b>調達先</b> (外注先/仕入先)	NAPX実績投入時に変更することが可能	調達先が定まっていない場合は、「外注先」「仕入先」でも良い

# K1 計画作成時のパラメータ一覧(2/5)

NO	区分	項目名	説明	計画上の考慮点	補足
9	品目マスタ	リードタイム	作業（含む外注）の時のリードタイム	該当工程に対する必要日数	リードタイムで設定した日数と資源所要量から産出される日数を比較して長い方の日数を取る。資源使用率から計算される日数が1日（資源使用率100%）でリードタイムが2日の時、日数は2日、資源使用率は50%で計画する。 <b>仕入品は、リードタイムは固定</b>
10	品目マスタ	作業歩留まり	該当作業で歩留まる率を設定	例えば100個作業をして、良品が90個の場合は90%が作業歩留まり率	歩留り率は想定数値ではあるが <b>追加作業を削減する上では、適切な歩留り率を設定する必要がある。</b>
11	品目マスタ	仕入単位	仕入や作業の出庫（出来高）に対する「まるめ」単位。0の場合は1と見做す	①例えば出庫が1の時、仕入単位を5とすると、入庫（作業仕入量）は5となる。 ②基本単位がKg、出庫が0.5KG、仕入単位が1とすると、入庫は1となる。 ③基本単位がKg、出庫が0.5KG、仕入単位が0.1とすると、入庫は0.5となる	①場合、残り4個は在庫となる ②③のKgはパラメータに小数点を3桁までとしている
12	品目マスタ	資源ID	MCONのアクセスカレンダーテーブルにカレンダーが登録されている資源ID	<b>BOMを製造する時に必要とする資源ID</b> 資源には組織や装置等複数利用するが、その製造プロセスの時間を決定する代表的な資源ID	NAPX計画では、資源IDカレンダーをシートに展開して利用する。 <b>該当の資源IDのカレンダーが存在しない時は計画ができない</b>
13	品目マスタ	(資源の) 時間/ (分)	作業一単位に必要な比例時間 (分)	<b>30分で同時に10個作る装置を資源として利用する場合、本項目は30分/10個で3分とする</b>	1個作る場合でも30分必要となる場合に仕入単位欄に10と指定すると、10個単位で製造するBOMとなる。SKUの場合残りの9個は在庫数となる。 実際に一個しか作らないケースの場合には、資源欄の時間を30分にして計画する。

# K1 計画作成時のパラメータ一覧(3/5)

NO	区分	項目名	説明	計画上の考慮点	補足
14	品目マスタ	(資源の) 固定時間 (分)	作業に必要な固定時間 (分)	製造数に比例しない時間。装置の事前準備時間や洗浄などの後時間	装置によっては、100個作成する場合に10個単位10分のアイドルタイムが必要となる時間もある (10個の場合は10分、100個の場合は100分) が、比例と固定を合わせて近似する直線の固定時間を設定する
15	品目マスタ	数量 (現在庫欄の数量)	中間品を事前に作っておいて、引き当てる場合の在庫数	中間品に対して、必ず引き当たる数量 (例 9999) を記載する	①在庫数量を事前にいれておくケース 仕入からの全体のBOMをつくっておき、中間品から引き当てるのが通常の場合は最大在庫数量をいれて計画する ②在庫数量を0のままにしておくケース 生産計画リストは仕入から作成されている。 NAPX実績を動かす時に、事前に調整在庫登録などをおこない「選択在庫引当ボタン」により、該当の品目を「作業」から「仕入」に変更して実績処理をする
16	品目マスタ	子品目 所要量	親から見た子の所要量 (率)	必要な桁数を記載する	1/3などの数値は、0.33333 (少数点5桁) とするか関数を利用して=1/3などとする
17	品目マスタ	子品目歩留り (%)	親から見た子の利用率	子を1m必要とするが、90cmしか親に反映しない場合には、90%とする	通常の利用では、子品目の所要量で対応し、歩留まり率は100%をセットする。 ※NAPXでは独立したロス率という項目はない
18	品目マスタ	子品目固定量	親から見た子品目の固定の使用量	一回の製造で必ずサンプルをして1個製造する場合などで利用	

# K1 計画作成時のパラメータ一覧(4/5)

NO	区分	項目名	説明	計画上の考慮点	補足
19	パラメータ	資源カレンダー	U列：一日の稼働時間（分）	該当の資源が稼働できる時間（分）	該当BOMに設定する資源が人であれば例えば480分（8時間×60分）と設定する。 攪拌機など装置の場合は実稼働時間、例えば600分（10時間×60分）と設定する。 攪拌機が <b>同時三台稼働</b> 可能であれば1800分と設定する。
			V列：区分 標準	—	計画に影響しない
			W列：臨時 数値（かけ率）	メニュー取込時に、臨時か通常を選択する <b>臨時の場合、資源所有時間にここで設定した数を掛け算する</b>	該当資源の稼働時間が480分で、臨時欄に2.0の設定がある場合は、該当期間の資源稼働時間/一日は960分となる
			X列：予定	<b>自動または手動</b>	<b>自動</b> の時：一日の資源の使用率が合計で100%以下になる様に連続となる日程を割り付ける。 （枠数の最大はZ列） <b>手動</b> の時：一日の資源の使用率が100%を超えても日程を割り付ける。（枠数の最大はZ列）  注：BOMの構造が子の資源が同じで平行作業タイプのBOMは、資源使用率が100%を超えて日程割り付けを行う場合がある
			Y列：配色	—	ガントチャートを表示する時の配色
			Z列：枠	<b>同一資源IDで割付が可能な枠数</b>	枠数の最大は <b>50</b> 。自動であれば合計の資源使用率が100%を超えなければ同一資源で、50の作業を割り付けることができる。
20	パラメータ	期間産出オプション	D列2行目 <b>着手日基準の実行オプション</b>	<b>0（デフォルト）</b> 1：複数の製造BOMが平行する時、製造着手日を着手日基準日に近づける	<b>通常は変更しない。</b> パラメータはA列のフル表示ボタン押下で確認できる。3行目、4行目の値は内部処理用
			D列3行目 <b>完了日基準オプション</b>	<b>1（デフォルト）</b> ：日付算出で完了日を超えないように、計画を作成する 0：製造完了日に近い計画を立てて、資源が埋まっている場合は、完了日を超えて計画を作成する	

# K1 計画作成時のパラメータ一覧(5/5)

NO	区分	項目名	説明	計画上の考慮点	補足
21	オーダーリスト	伝票番号	顧客からの受注を分類する番号	パラメータのF 2に設定した値がデフォルトとして表示される 番号は全角・カナを許容	NAPX実績で生産管理テーブルを抽出する時の <b>選択条件</b> の一つ 伝票番号は既存システムとの連携上、ユニークな番号が望ましい
		伝票納期	製造出荷納期	計画は伝票納期前になるよう必要があれば計画シミュレーションをする	NAPXでは製品完成後の保管や移送期間に関する属性は持っていない。オーダーリストを計画登録して、 <b>伝票納期より製品完成日</b> が大きい場合、 <b>伝票納期</b> を赤字表示する
		顧客ID	受注時の顧客を区別するID		
		数量	製造する最上位BOMの数量		デフォルトは品目マスタの計画ロット数量。 ※ 品目マスタ上、計画ロットを0にした場合は1をセットする
		要望基準	製造着手日基準か製造完了日基準かを選択する	パラメータのAA2に設定した値がデフォルトとして表示される	指定した品目が仕入または原料・資材の時はNAPXで完了日としている。
		要望日	製造の着手日または完了日の要望日付	パラメータのAA6に設定した値がデフォルトとして表示される	要望日が休日の場合は、平日にNAPXで変更している