5.8. 内部倉庫移動を経由した在庫最適化

GMDH Streamlineは、凍結資産を開放することで、社内で在庫を最適化ができます、さらに、購入先または物流センターに追加補充オーダーを出さずに、既存の過剰在庫を利用して、地点を補充ができます。

ユーザーの事業が複数の区域に展開し、各区域が地点間で移動ができる複数の地点で構成されている場合[GMDH Streamlineは、これらの制約を考慮し、区域内の移動オーダーを立案します。

この文章では、次を学びます。:

- 内部倉庫最適化機能を有効化する方法
- GMDH Streamlineが内部倉庫移動を立案方法と特にと移動オーダーの入荷日付の計算方法
- 移動区域制約の適用方法
- 立案後の移動オーダーをExcelファイルまたはデータベースへのエクスポートする方法

上記をすべて実行するために、私たちはデータベースをデータソースとして作成済みの小さなプロジェクトを利用します。このプロジェクトには、**Tシャツとドレス**の2つの品目があり、**東**と北と西の3つの 地点があります(下記の図を参照)。

原文ではデータベース 接続を利用した説明ですが、日本語版では、わかりやすさを優先させるため]Excelファイルから作成された

プロジェクト例

を利用し、取引データ 接続例を利用します。そのため一部内容が異なります。

	🗊 (‡ ්හි ් 🖂	需要予測	🧇 在庫計	·	🖽 レポー	ኑ 🛄 🖗	ッシュボード	:				
5	▼新規フィルター 3	すべての品目										
刺	食索	0	🔅 設定 🚦	,積送	在庫詳細	■テーナ	「ルのエクスオ	∜−ト 👻 🏫/ለ∄	ラメータのエク	スポート 👎	パラメータの)インポート
	品目コード	~ 地点	手持ち在庫	在庫 日数	入荷	リードタイム 日	数量	今回のオーダー 金額	入荷日付	次回 オーダー日付	欠品	過剰在庫
1	ドレス	東	800	243	626	30	0	0	2020年		0	526
2	ドレス	北	200	15	123	30	390	78,000	2020年	2020年2	177	0
3	ドレス	西	500	61	54	30	113	28,250	2020年	2020年2	0	0
4	Tシャツ	東	500	76	200	30	0	0	2020年		0	106
5	Tシャツ	北	500		0	30	0	0	2020年		0	500
6	Tシャツ	西	200	20	156	30	451	45,100	2020年	2020年2	84	0

2つの品目と3つの地点から、合計6つの計画品目があります。このうち、3つの計画品目は過剰在庫であ り、2つの計画品目は欠品であり、残る1つの計画品目は、過剰在庫と欠品のどちらでもありません。内 部倉庫移動を利用し、内部倉庫移動後に、GMDH Streamlineが別の場所で再度在庫にする数量を確認し ます。デフォルトでは、内部倉庫最適化機能は、有効化になっていません。有効化にすることから始め ます。

内部倉庫最適有効化

次の手順に従い、内部倉庫最適化を有効化します。:

1. メニューよりファイル > 設定を選択します。

Last update: 2020/09/27 ja:inventory-optimization-via-inter-store-transfers https://gmdhsoftware.com/documentation-sl/ja:inventory-optimization-via-inter-store-transfers 11:17

- 2. 設定 ダイアログにあるプロジェクト タブをクリックします。
- 3. 在庫計画グループの下にある内部倉庫最適有効化オプションをチェックします(下記の図を参照)。

設定	×
一般 プロジェクト ABC分析 在庫 物流センター	ダッシュボード
データ更新	
□ 高速更新 (履歴重複なし)	
予測	
季節性モデル適用条件: 検定値 ≥	0.30 🖨
☑ 内部倉庫最適化の有効化	
デフォルト内部倉庫リードタイム 1 🗧 日	
□ オーダー可能の有効化	
 陳列戡量と安全在庫の結合方式 ● 最大値 ○ 合計値 	
在庫維持費用	
年間利率(販売利益を減らす)	0 🜩 %
- レポート □ KP計算のため入荷数量を手持ち在庫に追加 (欠品と在庫日数の計算に影響) 在庫期間単位 ● 日 ○ 月 予測品質の指標 ● MAPE ○ 精度 = 100% - MAPE	
0	(キャンセル

行き先の地点が物流センターから供給されない場合に備えて、デフォルト内部倉庫リードタイムと呼ば れる、移動のデフォルトのリードタイムを設定するコントロールがあります。デフォルトでは、1日が 設定されています。

OKのクリック後、**在庫計画**タブでは、移動可能在庫列が表示され、さらに**内部倉庫最適化**タブが表示 されています(下記の図を参照)。

(🕡 はじめに 🔤 需要予測 📀 在庫計画 📚 内部倉庫最適化 💼 レポート 🛄 ダッシュボード																
5	新規フィルタ	!- क ्ष	ての品目														
杉	検索		۵ 🖗	設定	🌉 積送	在庫詳細	詳細 🖻 テーブルのエクスポート 🔻 🏫 パラメータのエクスポート 🏴 パラ						メータのインボート 🔻 🛒 計画オーダ				
	무명기-ド	***	手持大方庙	在庫	1歩	リードタイム			今回のオー	슈모	调制大声	移動可能					
		48.H.	ナ1寸り1土岬	日数	八19	B	数量	金額	オーダータイプ	供給元	入荷日付	2.00	迴利11/甲	在庫			
1	ドレス	東	800	243	626	30	0	0			2019年10月24日	0	526	526			
2	ドレス	北	200	15	123	30	390	78,000	購入	4-555	2019年10月24日	177	0	0			
3	ドレス	西	500	61	54	30	113	28,250	購入	4-555	2019年10月24日	0	0	0			
4	Tシャツ	東	500	76	200	30	0	0			2019年10月24日	0	106	106			
5	Tシャツ	北	500		0	30	0	0			2019年10月24日	0	500	500			
6	Tシャツ	西	200	20	156	30	451	45,100	購入	2-311	2019年10月24日	84	0	0			

移動可能在庫列は、内部倉庫移動を利用して、他の地点を補充に利用できる過剰在庫数量を表示します。 この列は、リードタイム期間中(私たちの例では30日)の最小の予測過剰在庫数量を表示します。

下記の図で確認できるように、利用可能数量は、2つの欠品を補うだけの十分な数量があります。

	ට (1පහය	🚾 需要	要予測 - 🍳	> 在庫	計画	之 内部倉庫	最適化	🔲 レポ	-h 📶 Øyi	シュボード				
7	* 新規フィルタ	- इ.स.	ての品目											
枹	検索		S 🖇	設定	🚛 積送	在庫詳細	■テーブ。	ルのエクスポ	-h 📼 🏫 <i>R</i> E	シータのエク	フスポート 🏴パラン	メータのインオ	%−⊦ 🔻 🕯	🛒 計画オーダ
	品目コード	~ 地点	手持ち在庫	在庫 日数	入荷	リードタイム 日	数量	金額	今回のオ- オーダータイプ	-ダ- 供給元	入荷日付	欠品	過剰在庫	移動可能 在庫
1	ドレス	東	800	243	626	30	0	0			2019年10月24日	0	526	526
2	ドレス	北	200	15	123	30	390	78,000	購入	4-555	2019年10月24日	177	0	0
3	ドレス	西	500	61	54	30	113	28,250	購入	4-555	2019年10月24日	0	0	0
4	Tシャツ	東	500	76	200	30	0	0			2019年10月24日	0	106	106
5	Tシャツ	北	500		0	30	0	0			2019年10月24日	0	500	500
6	Tシャツ	西	200	20	156	30	451	45,100	購入	2-311	2019年10月24日	84	0	0

内部倉庫最適化 タブに進み、提案されている移動オーダーを確認します(下記の図を参照)。

👔 はじめに 🔤 需要予測 📀 在庫計画 📚 内部倉庫最適化 📾 レポート 🕍 ダッシュボード												
7	新規フィルター	- す,	べての品目									
枋	就索		<u> </u>	設定	,積送在庫	言羊細 🛓	査 テーブルの)エクスポート 👻	含パラメー	ータのエクスポート	🏴 パラメーク	タのインポート
		ᆎᆂ	ギ持た方庙	1 茂	リードタイム		뉴모	過剰た庫				
		78.H	+1791土庫	八19	B	数量	金額	オーダータイプ	供給元	入荷日付	Xm	迴來1111月
1	ドレス	北	200	123	1	177	35,400	移動	東	2019年9月25日	0	0
2	Tシャツ	西	200	156	1	84	8,400	移動	北	2019年9月25日	0	0

タブには2つの移動オーダーがあり、各移動オーダーは対象となる地点に必要な欠品を完全に補ってい ます[]GMDH Streamlineは特別な方法を利用し、内部倉庫移動オーダーを立案します。移動数量は、欠 品総量と常に一致するとは限りません。この数量は、デフォルト内部倉庫リードタイム期間中(または 物流センターからのリードタイム期間中)の再計算された補充数量から、欠品までの数値の最小値にな ります。私たちの例では、最小値は2つの移動について欠品を下回っています。これを確認してみます。

確認するため、 在庫計画タブに進み、欠品している品目それぞれのリードタイムを1日に設定しま す(下記の図を参照)。 Last update: 2020/09/27 ja:inventory-optimization-via-inter-store-transfers https://gmdhsoftware.com/documentation-sl/ja:inventory-optimization-via-inter-store-transfers 11:17

	〕)はじめに 「新規フィルタ	हक 🔽 (7) ह	裏予測 ての品目	▶ 在庫	計画	之内部倉庫	車最適化	🔲 レポー	-h 📊 Øy:	ジュボード				
老	検索		S 🖗	設定	🛄 積送4	生庫詳細	家 テーブル	ルのエクスポー	-h 👻 🏣 <i>R</i> 5	メータのエク	スポート 🏴パラ:	メータのインオ	የ 🗕 🧃	觱計画オー!
	品目コード	~ 地点	手持ち在庫	在庫 日数	入荷	リードタイム 日	数量	金額	今回のオ- オーダータイプ	ダー 供給元	入荷日付	欠品	過剰在庫	移動可能 在庫
1	ドレス	東	800	243	626	30	0	0			2019年10月24日	0	526	526
2	ドレス	北	200	15	123	1	202	40,400	購入	4-555	2019年9月25日	0	0	0
3	ドレス	西	500	61	54	30	113	28,250	購入	4-555	2019年10月24日	0	0	0
4	Tシャツ	東	500	76	200	30	0	0			2019年10月24日	0	106	106
5	Tシャツ	北	500		0	30	0	0			2019年10月24日	0	500	500
6	Tシャツ	西	200	20	156	1	261	26,100	購入	2-311	2019年9月25日	0	0	0

ご覧のように推奨数量は202と261であり、これらはそれぞれに対応する欠品である177と84より大きな数値となっています。

ここから[]GMDH Streamlineの移動オーダーの入荷日付の計算方法を紹介します。

移動オーダー入荷日付計算

GMDH Streamlineは、次のようなロジックに従い、移動オーダーの入荷日付を決定します。:

- 行き先の地点が物流センターから供給されない場合、デフォルト内部倉庫リードタイム経過後に、 移動オーダーが到着すると仮定します。例えば今日の日付が2018年9月2日であり、デフォルト内 部倉庫リードタイムが1日(これはデフォルト 値です)を仮定した場合、このとき入荷日付は2018 年9月3日として決定されます。
- 行き先の地点が物流センターから通常供給される場合、次のように計算されます。:

入荷日付 = 今日の日付 + リードタイム

ここで:

- リードタイム 物流センターから行き先の地点までに配送に必要な時間間隔です。
- 今日の日付 ユーザーが利用しているPCの現在の日付です。

2つの状況を確認してみます。

私たちの例では、物流センターは設定されず地点のみでした。今日の日付を 2019年9月25日と仮定する と、入荷日付は2019年9月26日となり入荷日付列に表示されます(下記の図を参照)。

	🕤 (්්රහරු	南 🔤	要予測	📎 在庫計	画 之	内部倉庫最	遺通化 🔳	レポート 🛛 🛄 ダッシ	ノュボード			
5	₹ 新規フィル	<u>प्र</u> े च	にての品目									
1	食索		🕸	設定 🚛	■積送在庫■	詳細 📓	テーブルのエクス	、ポート 💌 🏣 パラメ	・ータのエクス;	ポート 🏴パラメー	ータのインボ	-h 🔻 🛒
		10 F	~+++++	- #	リードタイム			今回のオーダー			50	
	山田コート	地点	于持ち仕厚	人何	B	数量	金額	オーダータイプ	供給元	入荷日付	火而	迴剌仕煇
1	ドレス	北	200	123	1	177	35,400	移動	東	2019年9月26日	0	0
2	Tシャツ	西	200	156	1	84	8,400	移動	北	2019年9月26日	0	0

2番目の状況を説明するため、物流センターを有効化後、東地点を物流センターにします。リードタイムは、30日です。ここで、入荷日付は2019年10月25日となります(下記の図を参照)。

設定 ×
一般 プロジェクト ABC分析 在庫 物流センター ダッシュボード
☑有効化
デフォルトリードタイム(L) 30 🗧 日
デフォルト オーダーサイクル(Q) 1 🛃 月 🛛 🗸
デフォルト 平均保存期限 超過 5 🏼 🖨 %
安全在庫
バの最大10···· ▼ サービス率(S) 980 ▲ %
□ 将来の需要(D) 1.0 ↓ 月
表示列
☑ 材料消費を "需要予測"(こ追加
列の表示/非表示
補充方式
● 定期(E) ○ ミニマックス(M)
OK キャンセル

	ີງ (ປະຫຍະ 🛛 🔽	- 需要予測	📀 在庫	計画	🖹 内部倉庫	最適化	📄 物流セン	ター 🔲 レポー	-h 🛄 ś	『ッシュボード		
7	7 新規フィルター	すべての品目										
栲	食索	9	🌍 設定	🜉 積送机	王庫詳細	🔊 テーブル	レのエクスポート	🝷 🏫 パラメータ	のエクスポート	🏴 パラメータのイン	/ポート 🔻	🛒 計画オー
		10 F	~++++=	- #	リードタイム			今回のオーク	9 -		5 0	
	에는 가~다 편해	地点	于村り仕牌	人们	E	数量	金額	オーダータイプ	供給元	入荷日付	火山	迴剌仕焊
1	Tシャツ	西	200	156	30	84	8,400	移動	北	2019年10月25日	84	0

入荷日付とは[]GMDH Streamlineの品目の受け取り約束の納期です。移動オーダーをユーザーのシステムへエクスポート後には、当然ですが、ユーザーがシステム側でリセットや変更ができます。

これまでの最適化に地域制約を設定してみます。

移動区域制約の適用

立案された移動オーダーに地域制約を設定するには、移動区域データタイプや在庫関する他の情報のインポートと設定が必要です。地域制約をするために、取引データ 接続を再設定します。

1. メニューより ファイル > 接続 変更 > スプレッドシート 接続 > 取引データを選択します。

2. 品目情報タブを選択し、プレビューを確認します。右端の列が、移動区域です(下記の図を参照)。

	A	В	С	D	E
1	品目コード	地点	購入金額/単位	購入先コード	移動区域
2	ドレス	東	200	4-555	バージニア
3	ドレス	北	200	4-555	カリフォルニア
4	ドレス	西	250	4-555	バージニア
5	Tシャツ	東	50	2-311	バージニア
6	Tシャツ	北	50	2-311	カリフォルニア
- 7 -	Tシャツ	西	100	2-311	バージニア
8					
14 4	▶▶Ⅰ 取引	品目悼	報/入荷オーダー/	2	
コマン	ボ 🔚 📘				

3. ドロップダウンから、移動区域を選択し、関連付けます(下記の図を参照)。

CSV 区切り(D) 取31 品目指報 入荷オーダー 出荷オーダー 部品表 販売促進 バッチ タイムスタンブのグルーブ化単位月 シート 設2 品目1情報 シート 設2 品目1情報 > 日付構成 なし 品目コード 地点 購入金額/単位 購入先コード 移動区域 日付構成 なし レス 200 4-555 品目つド 品目フード 日付構成 なし 200 4-555 品目つド 品目 200 スロ 200 品目 2	取引データ接続				—	×
ハッダ行数 1 ・ タイムスタンブのヴループ化単位月 ・ 品目コード 地点 購入金額/単位 購入九コード 移動区域 日付構成 なし ・ 品目コード 地点 購入金額/単位 購入九コード 移動区域 日付構成 なし ・ シート 地点 購入金額/単位 購入九コード 移動区域 日付構成 なし ・ シート 地点 購入金額/単位 購入九コード ● 「日村構成 なし ・ シート 地点 購入金額/単位 購入九コード ● 「日村構成 なし ・ ・ シート 地点 購入金額/単位 購入九コード ● 「日村構成 なし ・ ・ シーム 200 4-555 品目コード ● 「ジャツ< 更 50 2-311 ● <	CSV 区切り(D) . 🗸 🗸	取引 品目情報 入荷オーダー	出荷オーダー 部品表 販売	5促進 バッチ		
タイムスタンブのヴルーブ化単位月・ 品目コード 地点 購入金額/単位 購入先コード 移動区域 法から開始 1 ま 品目コード 地点 購入金額/単位 購入先コード 移動区域 日付構成 なし 第二、 200 4-555 日目訳明 日目説明 「投ス 近 250 4-555 日日次ド 101 日のの数 日の数 日の	ヘッダ行数 1	シート #2:品目情報 🛛 🗸				
次から開始 1 ま 日付構成 なし 「以ス 東 200 4-555 「以ス 北 200 4-555 「以ス 市 250 4-555 「シャツ 東 50 2-311 「シャツ 東 50 2-311 「シャツ 市 100 2-311 「おりマツ 市 100 2-311 「おりマリードタイム 「「」」」 「「」」」」 「「シャツ 市<100 2-311 「「」」」 「「」」」 「」」」 「「」」」 「」」」 「」」」 「「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」」 「」」」	タイムスタンプのグループ化単位月 🛛 🗸 🗸	品目コード 地点	購入金額/単位 購入先コード	移動区域		
日付構成 なし 、 東 200 4-555 品目コード 品目コード 品目コード 品目分類 地点説明 地点が強 地点が設 地点が設 地点が設 しードタイム 日、日・ドタース 日、日・ドタース 日、日・ドタース 日	次から開始 1 🗧	品目コード 🔻 地点 🔻 🎙	購入金額/単位 > 購入先コード >	~		
ドレス 北 200 4-555 品目説明 ドレス 西 250 4-555 地点記 ボンヤツ 東 50 2-311 移動区域 ボンヤツ 東 50 2-311 移動区域 ボンヤツ 地 50 2-311 地点説明 ボンヤツ 西 100 2-311 地点説明 ボンホット ボンホットの調整 リードタイム リードタイム マット ボン・マット ボス・コード ボス・コード ボス・コード ボス・コード ボス・・・フード ボス・・・・フード ボス・・・・フード ボス・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	日付構成	ドレス 東 2	4-555	品目コード 🏠		
ドレス 西 250 4-555 地点説明 Tシャツ 東 50 2-311 地点説明 Tシャツ 北 50 2-311 地点が和 Tシャツ 北 50 2-311 地点の対象 Tシャツ 西 100 2-311 地点の対象 人荷日付 モデルの総球承 モデルの総球承 モデルの総球承 レードタイム リードタイム リードタイム カーダーれの 最大ロット 購入先コード 購入先コード 購入先コード	□ 複数地点を統合し単一在庫にする	ドレス 北 2	4-555	品目説明		
Tシャツ 東 50 2-311 都忠設御 Tシャツ 北 50 2-311 地点分類 Tシャツ 西 100 2-311 地点分類 人荷数量 人荷田 人荷数量 人荷田 人荷数量 ノ荷日付 モデルの他承 モデルの他承 モデルの他承 オーダー電日 オーダー和の オーダー和の オーダー和の 最大ロット 購入先コード 購入たコード 購入たコード		ドレス 西 2	4-555	地点		
Tシャツ 北 50 2-311 地点分類 時にある Tシャツ 西 100 2-311 出荷数量 入荷数量 入荷日付 天戸ルの絶承 モデル・の調整 リードタイム インの制 オーダー式の あ の キャロット 最大ロット		<u>Tシャツ</u> 東	50 2-311	移動区域		
Tシャツ<		Tシャツ 北 !	50 2-311	地点分類 最終・・・ち在庫		
へ同野豊 一 モデルの継承 モデルの御趣 リードタイム リードタイム リードタイム リードタイム リードター イク助 オーダー曜日 オーダー曜日 オーダー・曜日 オーダー・昭日 第入たコード 購入たコード		Tシャツ 西 1	100 2-311	出荷数量		
購入先通貨 購入…雪量 購入…容積 購入…費用 保存期限期間				へ入モデートの 「「「」、 「「」、 「」、 「」、 「」、 「」、 「」、		

4. **OK**をクリックして、列のインポートをします。

移動区域制約が適用され、ドレスの123単位の移動オーダーがなくなっています(下記の図を参照)。

	🕤 (‡්ර්න්ය	🖾 需要	要予測 🛛 📎 右	E庫計画	之 内部創	含庫最適化	🔲 L7	ペート 🛛 📠 ダッ	シュボード				
٩	ኛ 新規フィルター	- すべī	ての品目										
	検索		🌼 igi	包 🛄 積速	医在庫詳細	🔊 ನ – ನ	ブルのエクスオ	۴−ト 🝷 🏣/۴	ラメータのエクスポート	🟴 K 🖻	iメータのインポート	▼ 🛒計画	前オーダー
		404.25	10 HI U HI	<i>≾</i> +=+ + - ==	1 生	リードタイム			今回のオーダー			5 B	温利大声
	1-L H m	地点	他動区域	于持り仕埋	入间	B	数量	金額	オーダータイプ	供給元	入荷日付	火曲	迴剌仕焊
1	T54Y	西	バージニア	200	156	1	84	8,400	移動	東	2020年9月26日	0	0

これは過剰在庫がある地点が異なる区域にあるため、移動区域制約が適用されています(下記の図を参 照)。

🔒 (‡២:#)(E 🔣 🛪	需要予測 🛛 📎 右	庫計画	之 内部	8倉庫最適	iít 📃 🔲	レポート	📊 ダッシュ	ボード					
🍞 新規フィ	ルター すれ	べての品目												
検索	0	🎇設定 📑 🌉 積	送在庫詳細	3	テーブルのエ	クスポート	 ★ 1 1	メータのエクス	ポート 🏴パラ	メータのイン	ポート 🔻 🛒 計画	オーダー	列の表示	↓ 合計購入
			~ ++ + - =	在庫	. #	リードタイム			今回のオー	-ダー		50		移動可能
4-L日面	下 地点	移動区域	手持ち仕庫	日数	人何	B	数量	金額	オーダータイプ	供給元	入荷日付	火苗	道剌仕煇	在庫
1 ドレス	東	バージニア	800	243	626	30	0	0			2019年10月24日	0	526	526
2 ドレス	北	カリフォルニア	200	15	123	30	390	78,000	購入	4-555	2019年10月24日	177	0	0
3 ドレス	西	バージニア	500	61	54	30	113	28,250	購入	4-555	2019年10月24日	0	0	0
4 Tシャツ	東	バージニア	500	76	200	30	0	0			2019年10月24日	0	106	106
5 Tジヤツ	北	カリフォルニア	500		0	30	0	0			2019年10月24日	0	500	500
6 Tシャツ	西	バージニア	200	20	156	30	451	45,100	購入	2-311	2019年10月24日	84	0	0

内部倉庫移動オーダーのエクスポート

次の手順に従い、内部倉庫移動オーダーをエクスポートします。:

7/9

1. 内部倉庫最適化タブに進みます。

2021/08/25 11:53

2. ツールバーにある計画オーダーボタンをクリックします。計画オーダープレビューダイアログが 表示されます(下記の図を参照)。

1ti	画オーダ	ープレビュー										— 🗆	×
	Ž	購入先	品目コード	説明	地点	数量	オーダータイプ	供給元	金額	オーダー #	入荷日付	次回 オーダー日付	
1		2-311	Tシャツ		西	84	移動	北	8,400	1	2019年9月26日	2019年9月25日	
2	\checkmark	4-555	ドレス		北	177	移動	東	35,400	2	2019年9月26日	2019年9月25日	
]一覧カ)ら将来のオー	ダーを削除										
	🗹 "'''	ローダー日の	付″ に関係なくク	マ品品目をオ	ーダー								
] 製造z	ナーダーを含める	5										
Х	XLSX(こエクスポート CSV(こエクスポート 合計金額 43,800 作成 キャンセル												

複数のエクスポートオプションがあります。:

- XLSXにエクスポートボタンは、オーダーをExcelファイルにエクスポートします。
- CSVにエクスポートボタンは、オーダーをCSVファイルにエクスポートします[|CSVファイル は、Excelで編集できます。このオプションは、非常に大量のデータをエクスポートするために、 特別に設計されています。
- 作成ボタンは、オーダーをデータベースにエクスポートします。

Last update: 2020/09/27 ja:inventory-optimization-via-inter-store-transfers https://gmdhsoftware.com/documentation-sl/ja:inventory-optimization-via-inter-store-transfers 11:17

3. ここで、私たちは作成ボタンをクリックして、オーダーをデータベースにエクスポートします。



オーダーのエクスポート後、GMDH Streamlineは、次をします。:

- 内部倉庫最適化タブからエクスポートされた行を削除します。
- •エクスポートされた行に対応する取引を積送在庫詳細ダイアログの入荷一覧に追加します。

この動作を確認します。ツールバーにある**積送在庫詳細**ボタンをクリックし、**積送在庫詳細**ダイアログ を開きます(下記の図を参照)。

ln tra	ansition details											Х
То	o receive To s	hip							Sea	rch		9
	Delivery date	ltem code	Description	Location	Qty	Order type	Source from	Sendout date	Supplier	Cost	Order num	ıber
1	≈Sep 26, 2019	dress		north	190	Transfer	east	Sep 25, 2019	4-555		Export	
2	≈Sep 26, 2019	t-shirt		west	83	Transfer	north	Sep 25, 2019	2-311		Export	
3	Jul 21, 2019	dress		east	110		DC		4-555			
4	Jul 23, 2019	dress		east	50		DC		4-555			
5	Jul 24, 2019	dress		east	133		DC		4-555			
6	Jul 26, 2019	dress		east	333	Manufacture	DC		4-555			
7	Jul 22, 2019	dress		north	123		DC		4-555			
8	Jul 29, 2019	dress		west	54	Transfer	DC		4-555			
9	Jul 30, 2019	t-shirt		east	200	Manufacture	DC		2-311			
10	Jul 28, 2019	t-shirt		west	156		DC		2-311			
Ехр	ort to XLSX										Clos	e

一般の入荷予定オーダーに加えて、エクスポートされたオーダーが表示されています。エクスポートさ れたオーダーには、オーダー 番号列にてExportマークが表示されています。

Exportマークがある行は、ユーザーのERPシステム内にある実際の入荷オーダーとは、一切共通点があ りません。**Export**マークがある行は、GMDH Streamline内部の取引に過ぎず、在庫計画ワークフローを 正しく維持する目的のために作成されています。

GMDH Streamlineが、ユーザーのシステムと統合されている場合、作成ボタンをクリックすると、対応 する未完了オーダーがシステム内に自動で作成されます。データ更新ボタンをクリック後は、積送在庫 詳細ダイアログの入荷タブに表示されているエクスポートされた行のExportマークが消えます[]GMDH Streamlineが、ユーザーのシステムと統合されていない場合、データ更新ボタンをクリック後 は、Exportマークではなく、エクスポートされた行が入荷タブから削除されます。

次へ: 資材所要量計画

```
PDFダウンロード
```

From: https://gmdhsoftware.com/documentation-sl/ - GMDH Streamline Docs

Permanent link: https://gmdhsoftware.com/documentation-sl/ja:inventory-optimization-via-inter-store-transfers

Last update: 2020/09/27 11:17

