

PeopleSoft®

---

EnterpriseOne 8.9  
在庫管理  
PeopleBook

---

2003 年 9 月

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9  
在庫管理 PeopleBook  
SKU SCM89JIM0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. All rights reserved.

本書に含まれるすべての内容は、PeopleSoft, Inc. (以下、「ピープルソフト」) が財産権を有する機密情報です。すべての内容は著作権法により保護されており、該当するピープルソフトとの機密保持契約の対象となります。本書のいかなる部分も、ピープルソフトの書面による事前の許可なく複製、コピー、転載することを禁じます。これには電子媒体、画像、複写物、その他あらゆる記録手段を含みます。

本書の内容は予告なく変更される場合があります。ピープルソフトは本書の内容の正確性について責任を負いません。本書で見つかった誤りは書面にてピープルソフトまでお知らせください。

本書に記載されているソフトウェアは著作権によって保護されており、このソフトウェアの使用許諾契約書に基づいてのみ使用が許諾されます。この使用許諾契約書には、開示情報を含むソフトウェアと本書の使用条件が記載されていますのでよくお読みください。

PeopleSoft、PeopleTools、PS/nVision、PeopleCode、PeopleBooks、PeopleTalk、Vantiveはピープルソフトの登録商標です。Pure Internet Architecture、Intelligent Context Manager、The Real-Time Enterpriseはピープルソフトの商標です。その他すべての会社名および製品名は、それぞれの所有者の商標である場合があります。ここに含まれている内容は予告なく変更されることがあります。

#### オープンソースの開示

この製品には、Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>) が開発したソフトウェアが含まれています。Copyright (c) 1999-2000 The Apache Software Foundation. All rights reserved. このソフトウェアは「現状のまま」提供されるものとし、特定の目的に対する商品性および適格性の黙示保証を含む、いかなる明示または黙示の保証も行いません。Apache Software Foundationおよびその供給業者は、損害の発生原因を問わず、責任の根拠が契約、厳格責任、不法行為(過失および故意を含む)のいずれであっても、また損害の可能性が事前に知らされていたとしても、このソフトウェアの使用によって生じたいかなる直接的損害、間接的損害、付随的損害、特別損害、懲罰的損害、結果的損害に関しても一切責任を負いません。これらの損害には、商品またはサービスの代用調達、使用機会の喪失、データまたは利益の損失、事業の中断が含まれますがこれらに限らないものとします。

ピープルソフトは、いかなるオープンソースまたはシェアウェアのソフトウェアおよび文書の使用または頒布に関しても一切責任を負わず、これらのソフトウェアや文書の使用によって生じたいかなる損害についても保証しません。

# 目次

---

<b>概要</b>	<b>1</b>
在庫管理業務について.....	1
Idea to Action: 競争上の優位性.....	4
<b>在庫管理の概要</b> .....	<b>6</b>
流通/ロジスティクス・システムとのシステム・インテグレーション.....	7
製造システムとのシステム・インテグレーション.....	7
EDI(電子データ交換).....	10
在庫管理の機能.....	11
テーブルおよび記述.....	16
<b>システム・セットアップ</b>	<b>19</b>
<b>在庫固定情報の設定</b> .....	<b>19</b>
事業所固定情報の定義.....	20
ABC 分析コードの設定.....	27
事業所 ALL の検討.....	29
品目引当可能数量の定義.....	29
システム固定情報の定義.....	31
バッチ制御固定情報の定義.....	34
保管場所フォーマットの定義.....	36
保管場所セグメントの定義.....	38
<b>倉庫保管場所の設定</b> .....	<b>40</b>
保管場所の個別入力.....	41
複数保管場所の入力.....	42
<b>流通システムの AAI 設定</b> .....	<b>46</b>
在庫管理システムの AAI.....	46
<b>メッセージの設定</b> .....	<b>51</b>
メッセージと品目注記に関する印刷情報の定義.....	53
<b>デフォルト事業所の設定</b> .....	<b>55</b>
<b>標準計量単位の設定</b> .....	<b>57</b>
<b>品目相互参照の設定</b> .....	<b>59</b>
プロモーション品目の相互参照の設定.....	61
関連品目の価格相互参照の設定.....	63
<b>伝票タイプの設定</b> .....	<b>64</b>
<b>品目の入力</b>	<b>71</b>
品目マスター情報の入力.....	72

基本品目情報の入力 .....	73
セグメント品目の処理 .....	78
品目テキストの入力 .....	81
品目担当者の割当て .....	83
品目分類コードの入力 .....	85
品目計量単位情報の入力 .....	89
品目の2重計量単位の指定 .....	93
価格計量単位を使用した検索順序の設定 .....	96
品目製造情報の入力 .....	98
品目等級および濃度情報の入力 .....	104
<b>事業所情報の入力 .....</b>	<b>111</b>
事業所への品目の割当て .....	112
保管場所品目情報の処理 .....	113
事業所品目分類コードの入力 .....	114
品目課税情報の入力 .....	117
品目出荷元の検索 .....	117
品目発注数量の入力 .....	118
事業所品目製造情報の入力 .....	119
複数事業所用の品目情報のコピー .....	122
<b>品目原価情報の入力 .....</b>	<b>127</b>
品目への原価レベルの割当て .....	127
品目への原価計算方式の割当て .....	128
品目原価の入力 .....	130
製造段取原価情報の入力 .....	131
<b>販売価格情報の入力 .....</b>	<b>132</b>
<b>在庫トランザクション .....</b>	<b>137</b>
在庫出庫 .....	138
在庫調整 .....	146
在庫移動 .....	150
<b>品目および数量情報 .....</b>	<b>156</b>
品目情報の検索 .....	158
用語検索による品目の検索 .....	158
品目用語検索情報の更新 .....	159
検索テキストの入力による品目検索 .....	159
品目情報の検索と結果の表示 .....	162
品名検索による品目情報の検索 .....	164
数量情報の検索 .....	167

集計数量情報の検索 .....	167
明細数量情報の検索 .....	176
セグメント品目在庫状況の検索 .....	178
保管場所セグメント数量の検索 .....	179
ロット別数量情報の検索 .....	181
手持数量情報の検索 .....	183
Web での現行在庫レベルの検討 .....	184
需要/供給情報の検討 .....	185
パフォーマンス情報の検討 .....	188
トランザクション・レコードの処理 .....	190
繰越残高レコードの作成 .....	190
個々のトランザクションの入力 .....	193
複数のトランザクションおよび残高の検討 .....	194
<b>レポート</b> .....	<b>201</b>
在庫状況レポートの検討 .....	201
在庫状況レポートの検討 .....	201
品目マスター・ディレクトリ・レポートの検討 .....	202
購買担当者用ガイド・レポートの検討 .....	202
在庫仕訳レポートの検討 .....	202
価格表レポートの検討 .....	203
在庫分析レポートの検討 .....	203
ABC 分析レポートの検討 .....	204
原価分析レポート(R41580)の検討 .....	205
粗利益レポート(R41700)の検討 .....	205
評価分析レポートの検討 .....	206
在庫回転率レポートの検討 .....	207
需要/供給レポートの検討 .....	209
品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討 .....	213
品目残高/元帳整合性レポートの検討 .....	215
<b>実地棚卸</b> .....	<b>216</b>
循環棚卸の処理 .....	216
循環棚卸品目の選択プログラムの実行 .....	217
循環棚卸状況の検討 .....	218
循環棚卸リストの印刷 .....	219
循環棚卸の取消し .....	219
循環棚卸結果の入力 .....	220
循環棚卸差異の検討 .....	222
循環棚卸数量の改訂 .....	224
循環棚卸差異レポートの印刷 .....	225
循環棚卸の承認 .....	226
循環棚卸の更新プログラムの実行 .....	226
タグ棚卸の処理 .....	229

循環棚卸品目の選択プログラムの実行.....	229
在庫タグの印刷.....	230
タグ配布情報の記録.....	230
タグ受取情報の記録.....	232
タグ棚卸結果の入力.....	233
タグ状況の検討.....	233
タグ棚卸差異の検討.....	234
タグ棚卸の更新の実行.....	235
<b>原価の更新</b> .....	<b>237</b>
品目原価の更新.....	237
複数の事業所に共通する品目原価の更新.....	237
複数の事業所に共通する複数の品目原価の更新.....	239
品目の平均原価の更新.....	240
先日付原価への現行品目原価の更新.....	241
流通システムにおける明細原価計算の処理.....	242
流通における明細原価計算の設定.....	242
流通シミュレート原価の作成.....	242
製造原価要素のコピー.....	243
<b>在庫管理システムの補足データ</b> .....	<b>245</b>
補足データ・タイプと形式.....	245
テキスト形式での補足データ・タイプの設定.....	247
補足データの入力.....	260
補足データ・タイプのコピー.....	267
検討:補足データ.....	268
補足データの印刷.....	269
レポート見出しとカラム・タイトル.....	269
品目プロファイル・レポートの印刷.....	269
データ・タイプ別品目レポートの印刷.....	270
<b>キット</b> .....	<b>271</b>
キット情報の入力.....	273
キット品目マスター・レコードの入力.....	273
キット保管場所の設定.....	275
キット価格設定情報の入力.....	275
部品表の入力.....	277
<b>ロット処理</b> .....	<b>281</b>
ロット情報の入力.....	281
品目のロット情報の入力.....	281
ロット情報の入力.....	284
ロット別在庫状況の処理.....	290

ロット別在庫状況の表示 .....	290
ロット数量の検討 .....	292
ロット処理状況日付の処理 .....	293
ロット状況コードの割当て .....	294
ロット・トランザクションの表示 .....	296
トレース/トラッキング組込規則の設定 .....	296
トレース/トラッキング・レポートの印刷 .....	297
トレース/トラッキング情報の検討 .....	297
トレース/トラッキング・モードの変更 .....	298
ロットの再分類 .....	299
有効日付の計算 .....	300
ロットの日付設定 .....	306
ロット満了日付の計算方法の選択 .....	309
先日付引当可能数量の有効日付の定義 .....	311
有効日付計算の理解 .....	312
有効ロットの更新(R41083)の実行 .....	314
ロット出荷昇順日付の設定 .....	315
ロット満了日付の一括更新 .....	319
<b>コンテナ管理 .....</b>	<b>321</b>
コンテナ管理:システム・フロー .....	323
コンテナ管理セットアップ .....	328
コンテナ・コードおよび品目の設定 .....	332
コンテナ優先情報の設定 .....	333
価格設定スケジュールの設定 .....	341
シリアル番号トラッキングの設定 .....	341
コンテナ・トランザクションの処理 .....	342
コンテナ抽出の実行 .....	342
賃貸料、保証金、払戻しの処理 .....	343
レポートの印刷 .....	345
コンテナ保証金およびトランザクションの検討 .....	346
シリアル番号情報の検討および改訂 .....	349
<b>除去 .....</b>	<b>350</b>
データの除去 .....	350
品目マスター(F4101)の除去プログラムの実行 .....	351
品目残高(F4102)の除去プログラムの実行 .....	351
<b>システムの更新 .....</b>	<b>353</b>
品目情報の更新 .....	353

品目マスターおよび事業所情報の更新.....	353
カテゴリ・コードおよび品目番号の更新.....	355
セグメント相互参照の生成.....	356
保管場所フォーマットの改訂.....	357
更新するテーブルの指定.....	358
モデル事業所の新規保管場所フォーマットの定義.....	359
保管場所フォーマットの更新.....	361
<b>在庫インタオペラビリティ</b>	<b>363</b>
フラット・ファイルからインターフェイス・テーブルへの変換.....	364
フラット・ファイル相互参照の設定.....	364
変換プログラムの実行.....	365
外部システムからのトランザクションの受信.....	366
品目マスター受信トランザクションの受信.....	367
受信トランザクションからの循環棚卸データの受信.....	368
受信トランザクションからの品目原価の受信.....	369
製品処理データ受信トランザクションの受信.....	371
受信トランザクションの検討および改訂.....	371
外部システムへのトランザクションの送信.....	373
インタオペラビリティ・トランザクション・レコードの除去.....	374

---

## 概要

在庫管理システムはサプライチェーンの基盤です。このシステムを J.D. Edwards システムの他の全アプリケーションと共に効果的に使用するには、在庫の設定方法と管理方法を理解する必要があります。

### 業務の概要

在庫はサプライチェーンにおける基盤です。在庫は広義な用語ですが、J.D. Edwards の在庫管理システムでは在庫品目を細かく定義することにより、サプライチェーン全体に渡る在庫の管理を実現します。この概要では産業例を挙げて、在庫管理システムの利点を説明します。

## 在庫管理業務について

品目を識別して処理を行うことは、会社共通の各品目情報に対する基本的な業務です。この情報は施設/部署ごとにさらに詳細に定義して、地理的な条件や市場に対応させることができます。

### 品目の分類

品目はグループに分類できます。J. D. Edwards の在庫管理システムは購買、販売、流通における分類方法を多数備えているため、この分類方法を使って、品目のさまざまな特徴を利用した購買活動または販売活動についてレポートを出力できます。また、これらの分類方法により、倉庫内の製品移動または保管方法を決定することも可能です。

### 計量単位の換算

品目はさまざまなパッケージ単位で購買および販売できます。パッケージ・サイズとパッケージ間の関係を定義することができます。たとえば、ユーザー定義の換算テーブルにパレットを「個」や「箱」に設定すると、その単位で処理できるようになります。システムでは、ポンドからオンス、個からダースなどのように、標準の換算が実行されます。

## 2 重計量単位

換算が指定されていない計量単位は、2 重計量単位と呼ばれます。2 つの計量単位で品目の在庫を管理して、トランザクションを処理できます。たとえば、販売は数量単位、購買は原価単位、価格決定は重量単位で行われる品目について 2 重計量単位を指定します。同様に、標準計量単位換算のある 2 重計量単位をトランザクションで使用できます。たとえば、品目の計量単位が重量の場合、トンまたはポンドでトランザクションを処理して、2 重計量単位を使用できます。この場合、2 重計量単位は 2 重単位数量に対して品目元帳レコードと品目残高レコードで使用された計量単位になります。

次のオーダー入力アプリケーションでは、基本計量単位または 2 次計量単位に関連するトランザクション数量(つまり 2 重計量単位)を入力できます。

- 購買オーダー(P4310)
- 受注オーダー入力(P4210)
- 製造作業オーダー処理(P48013)

その他の数量の決定には標準換算が使用されます。ピッキング・オプションが基本計量単位が 2 重計量単位のどちらに基づいているかを指定するために、許容限度を設定して、ピッキング・オプショ

ンを使用できます。在庫引当のピッキング・オプションを使用して、受注オーダーの在庫をハード・コミットする際に引当てに使用する計量単位を指定することもできます。

## 製造情報

品目の要素を定義すると、製造処理で役に立ちます。この情報により在庫計画とリードタイム予測を向上させることができます。徹底して在庫縮小を行う企業にとって、この予測は成功への重要なカギとなります。たとえば、ジャストインタイム・システムにおける在庫切れは、製造プロセスを止める原因となることがあります。完了までのリードタイムと資材所要量を正確に予測することは、その処理を最大限に機能させる必要不可欠な要素です。

## 品目等級および濃度情報

等級および濃度は、食品や医薬品産業などにおいて厳重にモニタリングされる品質情報です。これらの品質情報は、原料を入荷するごとに記録し、トラッキングする必要があります。ほとんどの場合、記録処理とトラッキング処理は厳密に規制されていて、この規制に準拠しない場合には厳重に罰せられることとなります。さらに、行政機関では広範囲に渡る書類の提出を義務付けています。このような在庫管理システムでは、品質上の要件をトラッキングして書類を作成することができます。

## 在庫トランザクション

施設内および施設間で在庫を移動する際には、在庫トランザクションを使用します。在庫管理システムでは、在庫トランザクションを次のように定義します。

- 出庫
- 調整
- 移動

### 出庫

在庫出庫は通常、ある保管場所から在庫を引き出す際に使用します。次のような状況で在庫出庫を行います。

- 破損品。製品が破損することがあります。この製品を破損品として報告、計上できます。
- マーケティング用のデモ。販売活動において、販売担当者がデモ目的で在庫品目を必要とすることがあります。会計上の責任元を管理する目的で、この品目をその販売担当者に対して出庫できます。
- 内部使用。社内で使用する目的で商品を在庫から引き出すことがあります。たとえば、石油会社の場合、自社の輸送車両用に石油製品を使用することがあります。このような場合に品目を出庫して、内部処分できます。

### 調整

在庫調整は、実地棚卸とシステム上の手持数量との差異を調整する場合に使用します。次のような状況で在庫調整を行います。

- 減損。在庫品目は時折、盗難にあつたり、目減りすることがあります。このような減損を記録する場合に在庫調整を実行できます。

- 記録されていない増加。行方不明になっていた品目が発見されることがあります。このような在庫の増加を記録する場合に在庫調整を実行できます。
- 初期残高。新しい倉庫のレコードを作成するとき、在庫の初期レベルを記録する際に在庫調整を実行できます。

## 移動

在庫移動は、ある場所から別の場所への品目の動きを記録します。次のような状況で在庫移動を行います。

- 保管場所間の移動。倉庫内の保管場所間や製造現場で在庫品目を移動する場合に、在庫移動を実行してこの品目の動きを記録できます。
- 車両から保管場所への移動。製品が車両から保管場所へと移動するのは一般的なことです。この場合、在庫移動を実行して品目の動きをトラッキングします。
- 事業所間の移動。正確に在庫記録を管理するために施設間の在庫移動を記録する必要があります。このような場合に在庫移動を実行できます。

## 実地棚卸

グローバル市場において競争力を維持するには、在庫を正確に管理する必要があります。この管理を怠っている会社は、次のような結果を招くことになります。

- バックオーダーが増えて納期に間に合わないため、顧客を失う。
- 不必要な在庫に起因する流動資本を失う。
- 製造工程の中断に費用がかかり、利益を失う。

在庫管理システムは、実地棚卸の定期的な調整を実施する際に次の2つの方法を提供します。

- 循環棚卸
- タグ棚卸

### 循環棚卸

循環棚卸は、それぞれの品目に対して定期的に棚卸を行う場合に使用します。品目が選択されて棚卸が実行され、そしてシステムのレコードと突き合わせて調整されます。費用がかかったり回転が早いために在庫確認を頻繁に要する品目に循環棚卸を実行してください。

### タグ棚卸

タグ棚卸は循環棚卸よりも複雑です。タグ棚卸の実施中には、施設内の各品目が保管場所ごとに数えられます。このため、タグ棚卸は年度末の大規模な実地棚卸に適しています。

## キット品および構成部品

キット品は組立製造用の在庫品目ではなく、多しい多数の組立品目で構成され、1セットとして販売されます。コンピュータ・システムは、キットの1例です。コンピュータ・システム全体は在庫品目ではありませんが、構成部品は在庫品目です。これらの構成部品を1つのキット品として特定の時間または目的ごとにまとめて、さらに必要に応じてさまざまなキット品として再度1セットとしてまとめることができます。キット品は在庫品目にならずに、他の在庫品目の関係を確立する基準となります。

キット品の理解を高める上で、マス・カスタマイゼーション(Mass Customization)の動向を考慮してください。マス・カスタマイゼーションの実現により、顧客が電子システムから自動車に至るまでさまざまな商品を、幅広い構成部品リストから選んで作り上げることができます。キット品の構成部品すべてが標準である一方で、販売される各キット品はかなりユニークなものになり得ます。マス・カスタマイゼーションでは、消費者が柔軟に商品を購入できるようになります。

## ロット管理

ロット番号は固有の識別コードです。食品や製造用の構成部品、化合物および防衛関連品など、製造元から顧客まで在庫品目をトラッキングする場合に、ロット番号が頻繁に使用されます。ロット番号を使ってトラッキングすると、製造業者のリコールや生鮮食品の回転などに対応した在庫管理ができます。

自動車メーカーがある車のモデルをリコールして構成部品を修理する場合は、たいていその車に1つ欠陥がある場合です。ロット管理を使用すると、欠陥のある特定のロットを識別し、そのロットが含まれる車とその所有者を割り出すことができます。ロット管理では、組立製造の構成部品を含む製造品目をロット番号で正確に識別することが可能です。

## 在庫コンテナ

製品をコンテナで販売し、そのコンテナの返却を義務付けている場合がよくあります。たとえばプロパン・タンクがあります。返却する必要のあるタンクでプロパンを販売する場合、顧客はタンクを含まずにプロパンのみを購入します。

このような取引を実施している場合、買い手の会社は通常、最初にタンクまたはコンテナを用意しません。売り手の会社がコンテナを提供し、その保証金を請求します。コンテナが満載にされて空になる取引が繰り返されるごとに、保証金もトラッキングされ、必要に応じて増減します。そのうちに、追加の保証金や保証金の価格変動によりこの取引(トランザクション)が複雑になっていきます。在庫管理システムは、このようなコンテナ管理にも焦点を置いています。

## Idea to Action: 競争上の優位性

次に一般的な問題例とその解決方法、会社の投資の見返りを説明します。

### 複数の品目マスター

統合された品目マスターを使用します。事業所に柔軟性をもたせるために、各品目をさらに事業所レベルで変更することができます。品目情報を1度入力すると、その情報はシステムの他のアプリケーションと連動するようになります。このため保守管理が簡易化され、1ヵ所でのみ管理することができます。したがって、会社のすべての業務において一貫性が保たれます。システムでは、中央の入力/管理ポイントを通して統合された情報を表示できます。

この利点としては、情報の保守管理の省力化、全般的なコスト削減、精度と信頼性を高めるコスト管理が挙げられます。

### 不正確な在庫トランザクション・レポート

このシステムでは、出庫、在庫調整、在庫移動の3タイプの在庫トランザクションを使用します。これらのトランザクション・タイプにより、在庫を正確に記録しながらトランザクション種類を明確に定義できます。在庫トランザクション・レポートが生成されるときには、トランザクションはタイプ別に分類されます。これらのトランザクションは、在庫の整合性を維持してカスタマー・サービスを管理する際に役立ちます。理由コードを使用すると、業務の透明性と会計上の精度が向上します。

### 頻度の低い実地棚卸

在庫を正確に記録するには、実地棚卸を定期的に行う必要があります。循環棚卸では、棚

卸価格または回転率、時間を基に品目を選択して棚卸を実施することができます。タグ棚卸は各タグの情報をトラッキングして、年度末に実施される保管場所ごとの棚卸に役立てます。差異分析を行うと、システムによる棚卸を調整する前にその差異を調査することができます。在庫を正確に記録することにより、在庫費用を削減し、カスタマー・サービスを向上できるようになります。

#### **在庫の複雑なトラッキング**

ロット管理とシリアル番号を使用すると、入荷品、保管品、製造品、出荷品をトラッキングできます。ロット番号はシステムにより生成するか、または手作業で割り当てることができます。入荷日付または製品のロット満了日付を使って、特定のロット/シリアル番号を素早く検索し、在庫を管理できます。ロット別の在庫トラッキングにおける重要な機能を自動化すると、規制に準拠する処理を合理化して品質と安全性を高めることとなります。

#### **製品が不適切な場所に保管されている**

在庫の所在を会社、事業所、保管場所レベルで明確に確認できます。事業所間の在庫移動では、在庫を移動して会計上の差異を記録することができます。複数の場所における在庫管理の透明性と簡易な在庫移動は、カスタマー・サービスの向上と在庫維持費の削減につながります。

#### **在庫レポートが最新でない**

統合されたソリューションとして、トランザクションが実行されるとすぐに在庫が更新されます。これにより、使用可能な在庫をリアルタイムで把握し、維持費の削減とカスタマー・サービスの向上に貢献することができます。

#### **特殊なレポートを要する品目販売実績**

統合された品目元帳により各品目のトランザクション実績をオンラインで提供します。このツールにより労務費の削減とカスタマー・サービスの向上を実現することができます。

#### **品目を複数の計量単位で処理できない**

計量単位換算機能を備えているため、1品目をさまざまな計量単位で定義することができます。システムには、3つの計量単位を別の計量単位に数量換算できる柔軟性があるため、ユーザーは最も適切な単位で処理が可能になります。

#### **1品目に複数の品目コードがある**

〈品目相互参照〉プログラムを実行すると、さまざまな方法で品目を識別することができます。たとえば、自社コードや仕入先コード、バーコード、顧客コードをいくつか相互参照できます。相互参照品目は、サプライチェーンをシームレスに流れていき、このサプライチェーンにより仕入先と顧客間の取引における費用のかかるエラーを防止する場合に役立ちます。また、相互参照機能により、品目テーブルを保守管理する時間が節約され、情報の精度が向上します。

#### **活動、回転率、マージンの分析**

ABC分析では、販売、回転率、マージン別に品目をランク付けできます。この分析情報を利用して、販売、マーケティング、財務、プランニング、ロジスティクス部署の活動に対するフィードバックを各部署に提供することができます。

#### **システムからの関連情報の抽出**

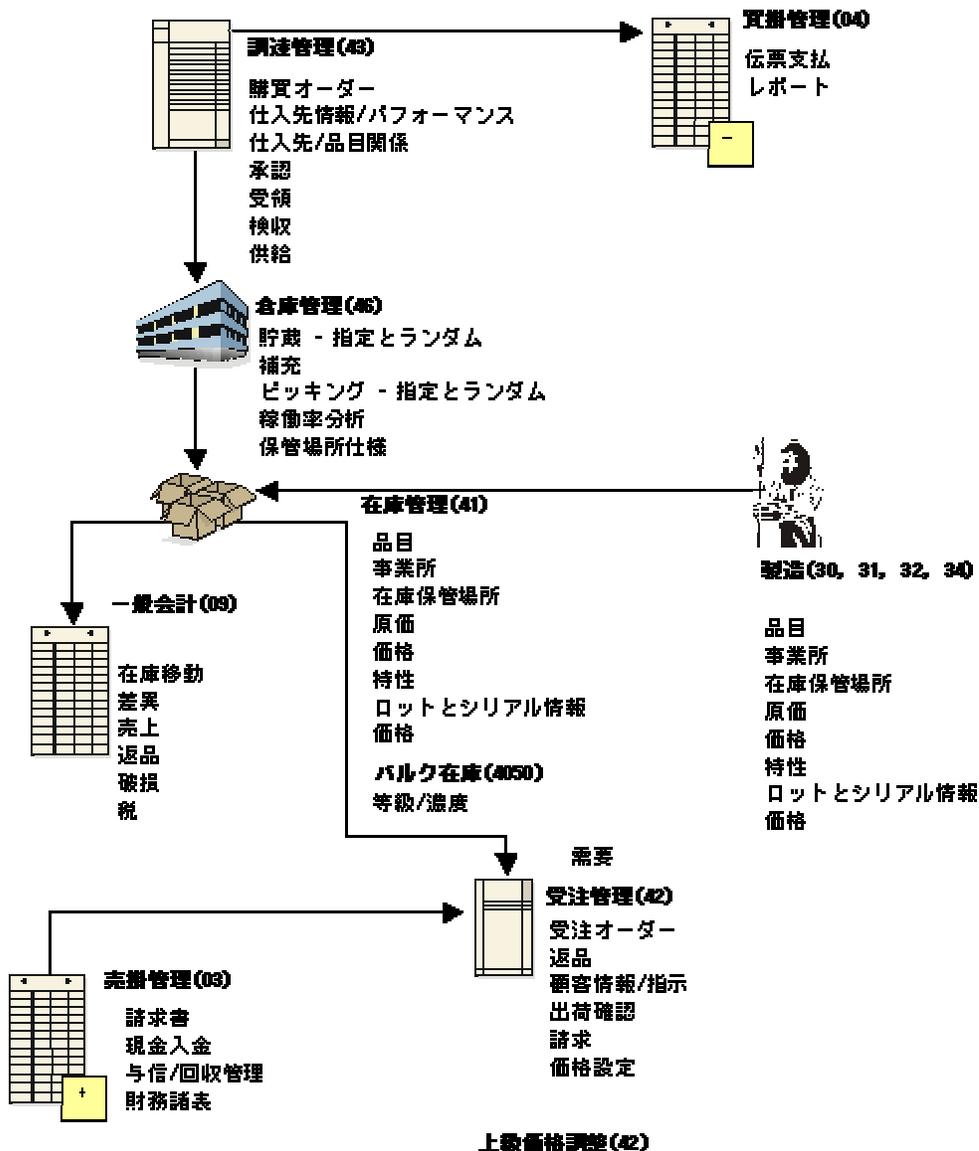
分類コードを使用すると、さまざまな方法で品目をグループに分類でき、それぞれのグループの活動を基にしたレポートの生成が可能になります。この情報を分析することにより、ビジネス上の透明性が向上し、正しい意思決定に貢献できます。

## 在庫管理の概要

在庫管理システムは、流通/ロジスティクスおよび製造システムと統合しています。

次の図は、在庫管理システムとその他のシステムがどのように統合されているかを示します。

### 在庫管理システムと他のシステムのインテグレーション



## 流通/ロジスティクス・システムとのシステム・インテグレーション

在庫管理システムは一般会計システムや流通システムを統合されています。

在庫管理システムには、受注管理、調達管理、製造システムで使用する品目情報が保管されます。また、販売と購買の原価と数量を保管場所ごとに記録し、品目を販売しない保管場所を保留状態にします。

在庫評価、棚卸差異、または在庫移動に変更があった場合は、総勘定元帳の棚卸資産勘定の残高を更新します。次のシステムについて、在庫管理システムがどのように他の J.D. Edwards のシステムと連動しているかを確認してください。

- 一般会計
- 調達管理
- 受注管理
- 住所録
- 倉庫管理

### 一般会計

一般会計システムでは、棚卸資産勘定をトラッキングできます。

### 調達管理

調達管理システムは、購買オーダーの品目原価を在庫管理システムから取り込みます。購買商品を入荷し、伝票を作成すると、総勘定元帳が更新され、支払に対する買掛項目が作成されます。

### 受注管理

受注管理システムは、受注オーダーの品目価格と原価を在庫管理システムから取り込みます。総勘定元帳が更新され、在庫、売上原価、収益、および現金入金処理の課税対象取引を記録する売掛項目が作成されます。

### 住所録

在庫管理システムは、住所録システムから最新の顧客、仕入先、倉庫住所情報を取り込みます。

### 倉庫管理

倉庫管理システムは在庫管理システムと連動するため、次の処理を実行できます。

- 保管場所マスター、品目マスター、事業所品目、事業所固定情報、保管場所品目、および計量単位換算係数からの情報を使用する。
- 貯蔵、ピッキング、補充作業に対する保管場所を提示する。
- 倉庫トランザクションを品目元帳テーブルに記録する。

## 製造システムとのシステム・インテグレーション

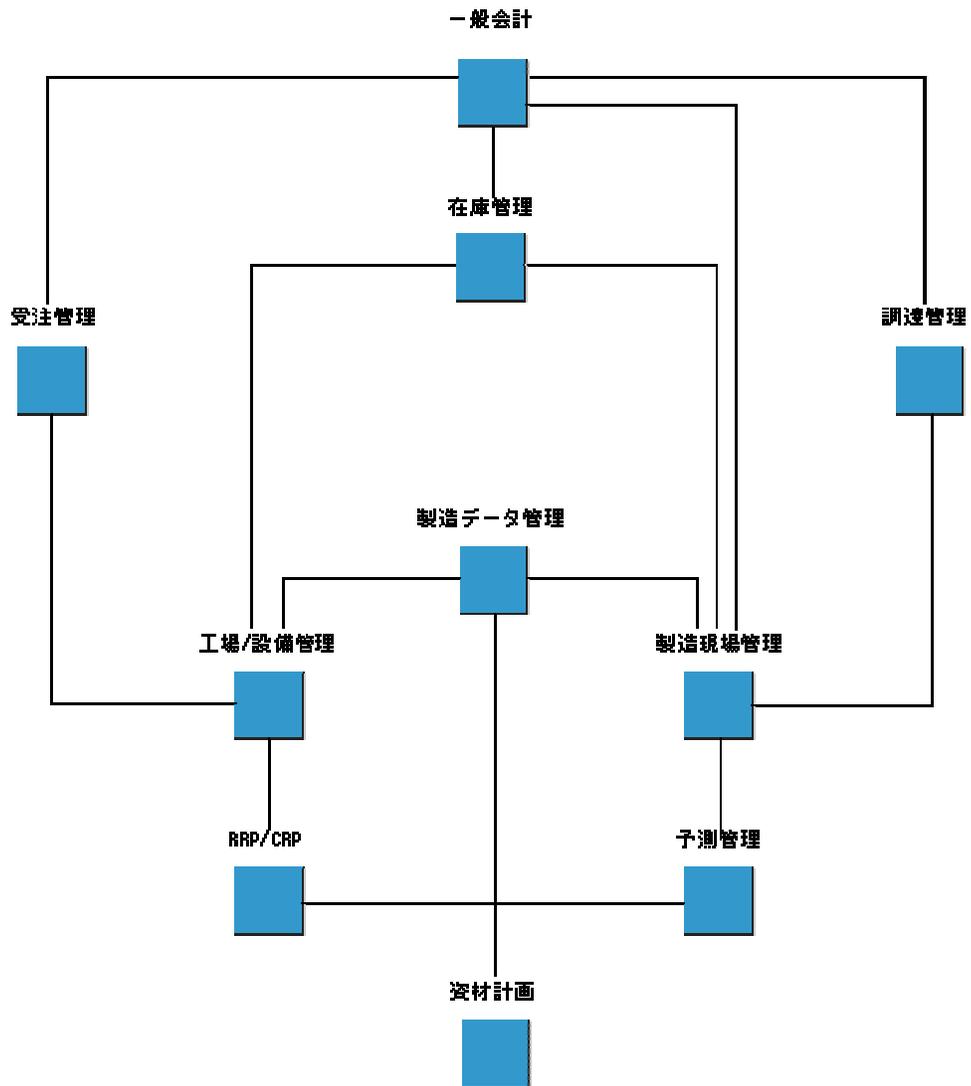
在庫管理システムは、製造の機能とシステムに連動しています。

次の項目について、在庫管理システムがどのように製造の機能とシステムに連動しているか確認してください。

- 部品表
- 製造データ管理
- 製造現場管理
- 設備/工場管理
- 資源/能力所要量計画、資材計画、予測管理

次の図は、システムの統合を示しています。

### 在庫管理システムと製造システム



## 部品表

部品表は次の目的で、在庫管理システムと製造データ管理システムの両方で使用されます。

- 受注オーダーの入力時に、親品目の組立てや製造に必要なキットおよび構成品の数量を定義する。
- 購買オーダーの入力時に構成品を選択する。

在庫管理システムと製造現場管理システムのトランザクションに従って、部品表の構成品の出庫、総勘定元帳レコードの作成、手持在庫数量の更新が行われます。

次の機能によって、製造計画と原価計算処理を柔軟に実行することができます。

- 親/構成品の関係
- キットあたり構成品数量
- フィーチャー計画
- 原価比率
- 日付の有効期限

## 製造データ管理

製造データ管理(PDM)システムは製造データを定義する基盤であり、次の情報が含まれます。

- 部品表
- 作業工程指示
- 製造原価の積上げ
- 設計変更管理

また、PDM は資材および製造計画プロセスを制御するデータのリポジトリでもあり、次の情報が含まれます。

- RRP および CRP
- 資材計画

## 製造現場管理

製造現場管理システムでは、作業オーダーまたはレート・スケジュール生産のいずれかのプロセスにより、製品組立てと製造活動を行うことができます。

製造現場管理システムのトランザクションは、次の情報を入力および更新する際の基礎データとなります。

- 総勘定元帳
- 手持在庫数量
- 勤務時間

製造現場管理システムのトランザクションにより次の処理が実行されます。

- 資材構成品の出庫
- 直接労務または段取労務時間数の記録

- 機械稼働時間数のトラッキング
- 完成/半完成品目の完了および在庫への記録

### 設備/工場管理システム

設備/工場管理システムでは、作業オーダーの処理を通して設備/工場の保全管理作業のトランザクションを処理することができます。

保全管理トランザクションは次の処理に使用します。

- 資材構成品の出庫
- 直接労務または段取労務時間数の記録
- 機械稼働時間数のトラッキング
- 原価のトラッキングおよび固定資産管理システムと一般会計システムへの記録

これらのトランザクションにより手持在庫数量も更新されます。

### 資源/能力所要量計画、資材計画、予測管理

これらのシステムでは、手持在庫数量と現行の需要に基づいて次の情報を予測します。

- 製品の販売または交換部品
- 事業所間の在庫ニーズ
- 設備/工場の保全に必要な部品所要量
- 購買オーダーまたは製造現場生産から発生する在庫品目の引当可能数量

上記のシステムでは次の計画活動が実行されます。

- 社内転送オーダーを推奨する。
- 購買オーダーまたは一括/契約の購買オーダーのリリースを提示する。
- 在庫需要に対応するため、製造現場の作業オーダー・リリースまたは製造現場生産レート・スケジュールの変更などを提案する。

## EDI(電子データ交換)

EDI(電子データ交換)では、コンピュータ間で購買オーダー、請求書、および出荷通知などのビジネス・トランザクションを標準フォーマットでやりとりします。

EDIシステムは J.D. Edwards のシステム 47 で、インターフェイス・ファイルやテーブル、プログラムを含むアプリケーション・インターフェイスです。システム 47 は、EDI 標準データを J.D. Edwards のフラット・ファイル・フォーマットに変換するサードパーティの変換ソフトウェアと連動して、J.D. Edwards のアプリケーションでデータを管理できるようにします。

伝票を受信すると、サードパーティの変換ソフトウェアは次の処理を実行します。

- ネットワーク経由でデータを取り込む。
- データを EDI 標準フォーマットから J.D. Edwards アプリケーション・テーブルのフォーマットに変換する。
- 変換データを J.D. Edwards の EDI フラット・ファイルに移動する。

受信変換プログラムは、変換されたデータを J.D. Edwards の EDI インターフェイス・テーブルに移動します。その後、EDI システムは該当するアプリケーション・テーブルにそのデータを転送します。伝票を送信する場合は、上記と逆の順序で処理が実行されます。

#### 参照

- 電子データ交換(EDI)をサポートする J.D. Edwards のプログラムについては『EDI(電子データ交換)』ガイドの「EDI システム概要」

## 在庫管理の機能

次の機能により、在庫管理システムを最大限に活用することができます。

- 在庫保管機能
- 品目の識別
- 保管場所およびロット機能
- 物理的および論理的倉庫
- 品目の棚卸および原価計算
- 補足データ
- コンテナ管理
- 在庫インタオペラビリティ

## 在庫保管機能

在庫タイプ、在庫タイプに使用するもの、および保管する場所と方法を検討します。次に、業務内容、および仕入先と顧客の仕様を基にニーズを検討します。

通常、会社では次のうち一方または両方の在庫タイプを管理します。

- 在庫品目
- 非在庫品目

在庫品目は、販売用に保管されている製品または部品のことです。非在庫品目は、事務用品のように社内で使用される一般的な品目です。非在庫品目には次のようなものがあります。

- キット構成品
- 委託品目
- 顧客用品
- 定期発注品

在庫と非在庫の両方の品目を保管している場合、品目の識別、保管、トラッキングには最も効率の良い方法をとる必要があります。また、在庫管理システムの利用法に従って、次の処理を決定してください。

- 在庫品目と非在庫品目を識別し、保管する
- 在庫と非在庫品目を計上する
- 多通貨で品目を識別し、トラッキングする

- 冷却などの特殊取扱が必要な品目を識別し、保管する
- 品質分析または試験を要する品目を識別する
- 旧品目を決定する
- 損傷または欠陥部品を識別し、計上する

## 品目の識別

次に、システムでの在庫品目の識別方法を説明します。

### 品目番号と記述

J.D. Edwards ソフトウェアには品目識別方法がいくつかあります。実際の品目番号、ユーザーが指定する番号、またはそれらを組み合わせて使用することができます。実際の品目番号は、品目に関する次のような情報を識別します。

- 使用原料
- 製造年度
- 特定の契約
- 特別な製造工程
- 原産国
- 実施される試験または品質分析

各品目につき次の品目番号を3つまで使用できます。

- 基本番号
- 2次番号(仕入先番号、製造番号、業界標準番号)
- システムが割り当てる番号

在庫管理システムには相互参照機能があり、システムにおける品目IDを制限なく使用できます。

品目を番号で認識する以外に、次の情報で各品目を説明することもできます。

- 標準記述
- 仕様付き技術的記述
- 警告メッセージ
- 仕入先情報と引当可能数量

これらの品目記述や番号は、フォームやレポート、トランザクション処理で共通して使用できます。

### 品目相互参照

一般的に顧客は発注時に、品目の識別方法を複数使用します。たとえば、仕入先や顧客が独自の部品番号を使って品目を発注する場合などです。在庫管理システムでこれらの番号を相互参照番号として設定すると、フォームやレポート、トランザクション処理で共通した番号を使えるようになります。

また、相互参照機能は、特定の顧客からの部品または品目を要する契約がある場合にも役立ちます。たとえば、政府契約の場合、対象となる品目は保管、製造、会計処理において別々に管理する必要があります。

## 品目の保管場所およびロット処理

在庫の保管方法を決定した後に、物理的な保管場所を設定して使用できる保管スペースを最大限に活用する必要があります。この物理的な場所は品目保管場所と呼ばれ、実際に品目を保管する場所になります。

ロット処理により、品目グループの情報を管理できます。自転車の部品などのようにロットは、最終品目の構成品である品目から成る場合がほとんどです。

品目を迅速に検索して日常業務を効率よく行うために、システムの品目保管場所とロットの識別方法を決定してください。

### 保管場所品目

在庫管理システムでは、システムに作成した多数の品目保管場所を対象に品目のトラッキングができます。倉庫から店舗、トラックに至るまですべてを事業所として処理できます。

会社全体に共通する品目に対して事業所ごとに規則を定義し、その事業所に特定される規則、原価、価格などを個別に管理できます。各事業所で、通路、棚番、棚のように実際の保管場所と同じようなレイアウトを持つ保管場所をオンラインで作成できます。たとえば、次のような品目の保管場所をグループに分類して、定義することができます。

- 委託品目
- 再作業または修理が必要な品目
- 返品された品目
- 特定の顧客に属する特別品目

品目の保管場所を確立すると、その情報を使って次の処理を実行できます。

- 特定保管場所の検証
- 品目記述の表示
- 引当可能数量の検討
- ロット状況の検討

事業所を確立した後、さらに区域、通路、棚番、ロットなどで構成される保管場所を識別してより詳細に定義することができます。

### ロット処理

特殊なロット管理や多階層に渡る原価計算では、保管場所のロットごとに在庫を区別することができます。この機能により、ロットに固有の記述、原価情報、満了日付を使用できるようになります。次のような処理が可能です。

- 品目の入荷時に、手入力または自動採番でロット番号を割り当てる
- ロットに問題がある場合、そのロットを保留にする
- 検査中または検収中など、ロットに状況を割り当てる
- ロットごとにトランザクションを検討する
- 期限付きのロットを識別し、一番古い品目から販売するようにする
- 顧客から品目を回収する必要がある場合に備えて、購入または製造した品目を同時にトラッキングする

## 物理的および論理的倉庫

大量の品目を入荷する場合には広いスペースを要するため、物理的および論理的倉庫に品目を入れて、在庫管理システムで各品目をトラッキングできます。物理的および論理的倉庫は次のように定義されます。

### 物理的倉庫

在庫管理システムにより、次の処理を行う場合に物理的な倉庫のスペースとレイアウトを最大限に活用できます。

- 貯蔵過剰利用区域のより効率的な使用
- 保管場所の割当て
- 仕掛品のトラッキング
- 積送中品目の識別およびトラッキング
- 類似品目の識別

### 論理的倉庫

論理的倉庫は実際には存在しません。論理的倉庫は、実存の倉庫に類似するように設定し、必要に応じたフォーマットに保管場所を定義することができます。次の品目を対象に保管場所を定義できます。

- 破損品
- デモ用在庫
- 委託品目
- 顧客在庫
- 返品
- 再作業
- 社内使用在庫

さらに、在庫を置かないで販売する製品（仕入先の施設に在庫を置いて直接そこから出荷する製品など）の物理的な保管場所を表す架空の保管場所を定義することもできます。

## 品目の棚卸および原価計算

### 品目の棚卸

在庫管理システムは、オンライン数量と循環棚卸/タグ棚卸との差異を識別する際に使用できます。循環棚卸やタグ棚卸は必要に応じて随時、何度でも実施することができます。また、次の処理も実行できます。

- 棚卸票の印刷
- 棚卸結果の入力と検証
- オンラインまたはレポートによる差異の検討
- 正確な棚卸結果の更新

次の在庫数量情報に簡単にアクセスすることができます。

- 手持数量
- オーダーに対する引当済み数量
- バックオーダー数量
- 購買オーダー数量

在庫管理システムでは、対話形式機能とバッチ機能を使って発注点と発注量を計算することができます。

### 品目原価

正確かつ完全な在庫レコードを管理することは、今日のビジネスにとって欠かせない点の1つです。単位原価の自動計算機能により、原価を品目別や保管場所別に管理できます。在庫管理システムでは品目を入荷または調整すると、加重平均原価と最終仕入原価を自動計算します。

また、このシステムでは各種の原価基準により、在庫評価情報を正確に管理できます。さまざまな評価方法により、次のような原因による原価差異の検討が可能です。

- 時間経過
- 原価の変動
- 機能設計の変更
- 技術的変更

ABC 分析により、需要と収益性が高い在庫品目を識別できます。〈ABC 分析〉レポートには、1 つまたはすべての保管場所について品目ごとの売上合計、粗利益、手持在庫原価が詳細に表示されます。

### 補足データ

標準のマスター・テーブルにない品目情報を保管する場合があります。J.D. Edwards では、このような追加情報を補足データと呼んでいます。

補足データは、品目マスター・レベルまたは事業所レベルのどちらでも使用することができます。在庫品目の補足データ・タイプを定義して、追加情報のカテゴリや各カテゴリでトラッキングする情報を指定できます。

補足データには次の例があります。

- 品質パフォーマンス情報
- 法定表示法
- 修理および交換レコード
- 政府調達情報
- 危険物規制
- 一般的な備考

## コンテナ管理

コンテナは高価なものであり、顧客の手元にあっても自社で所有しているため、コンテナ・トランザクションは慎重にトラッキングすることが重要です。

コンテナ管理は、調達管理システムおよび受注管理システムと連動して、次の処理を実行します。

- 他のシステムからコンテナ・トランザクションに関するあらゆる情報を取り込み、この情報をコンテナ管理独自のテーブルで保守管理する
- 空および満載コンテナの動きをトラッキングする
- コンテナの顧客保証金または賃貸料金をトラッキングする
- 顧客にいつ保証金を請求し、返却されたコンテナの払戻しを行うか決定する
- 保証金/賃貸料の請求書と払戻しに対するクレジット・メモを印刷する
- コンテナ残高および顧客保証金情報を検討し、必要なレポートが印刷できるようにする

## 在庫インタオペラビリティ

さまざまな製品間のインタオペラビリティは、企業ソリューションの導入における成功のカギとなります。異なるシステム間のインタオペラビリティが十分に機能すると、さまざまな製品間でのシームレスなデータ・フローが実現します。OneWorldのインタオペラビリティ機能は、外部システムとのトランザクションのやりとりを容易にするインターフェイスを提供します。在庫インタオペラビリティは、送受信の両方のトランザクションに対して機能します。

## テーブルおよび記述

在庫管理システムでは次の基本テーブルを使用します。

<b>保管場所マスター (F4100)</b>	倉庫/保管場所に関する区域や詳細レベルなどの基本情報が含まれます。
<b>在庫固定情報 (F41001)</b>	日次トランザクションに関する次の情報が含まれます。 <ul style="list-style-type: none"><li>• 保管場所番号の定義</li><li>• 倉庫制御データ</li><li>• デフォルトの計量単位</li><li>• 組込規則(システム処理に使用する伝票タイプと状況コードを確定する)</li></ul>
<b>品目マスター(F4101)</b>	各品目に関する次の基本情報が含まれます。 <ul style="list-style-type: none"><li>• 品目番号</li><li>• 記述</li><li>• 検索キー</li><li>• カテゴリ・コード</li><li>• デフォルトの計量単位</li><li>• 倉庫管理システムのプロセス・グループ</li><li>• 品目寸法グループ</li></ul>
<b>事業所品目(F4102)</b>	品目のプロセス・グループと寸法グループ、倉庫内での品目ユニットに共通するパラメータなど、デフォルトの品目情報が含まれます。
<b>保管場所品目 (F41021)</b>	保管場所別の品目数量や総勘定元帳クラス、ロット状況が含まれます。

<b>品目元帳(F4111)</b>	在庫移動の実績がすべて含まれます。
また、次のテーブルも使用されます。	
<b>計量単位換算係数(F41002)</b>	倉庫品目独自の計量単位換算式と、そのデフォルト計量単位構造についての情報が含まれます。
<b>計量単位標準換算(F41003)</b>	すべての倉庫品目に共通する計量単位換算式が含まれます。
<b>品目ファイル(F4101A)</b>	一時保留のトランザクションと実績が含まれます。
<b>品目マスター・バルク製品データ(F4101B)</b>	バルク製品データの一時保留トランザクションと実績が含まれます。
<b>品目カテゴリ・コード(F4101C)</b>	カテゴリ・コードに関する一時保留トランザクションと実績が含まれます。
<b>品目マスター翻訳記述(F4101D)</b>	他の言語による品目記述および検索テキストが含まれます。
<b>品目カスタマー・サービス・データ(F4101F)</b>	カスタマー・サービス管理システムの一時保留トランザクションと実績が含まれます。
<b>品目製造データ(F4101M)</b>	製造データの一時保留トランザクションと実績が含まれます。
<b>品目マスター梱包データ(F4101P)</b>	梱包データの一時保留トランザクションと実績が含まれます。
<b>品目マスター出荷データ(F4101S)</b>	出荷データの一時保留トランザクションと実績が含まれます。
<b>品目プロフィール(F4101W)</b>	品目プロフィールについての一時保留トランザクションと実績が含まれます。
<b>保管場所品目定義(F41023)</b>	保管場所品目の定義が含まれます。
<b>品目相互参照(F4104)</b>	〈品目検索〉プログラム(P41200)で使用する品目記述が含まれます。
<b>品目原価(F4105)</b>	在庫の原価情報が含まれます。
<b>品目基本価格(F4106)</b>	在庫の価格情報が含まれます。
<b>ロット・マスター(F4108)</b>	ロット処理で使用する情報が含まれます。
<b>品目補足データ・タイプ(F41090)および品目補足データベース・ユーザー定義コード(F41092)</b>	OneWorld と WorldSoftware の共存環境(Coexistence)で必要になる補足データ情報が含まれます。
<b>品目基準日(F41112)</b>	品目元帳(F4111)から集計される情報が含まれます。この情報は〈品目元帳(繰越残高)〉プログラム (P41112)で作成、更新されます。
<b>品目販売実績(F4115)</b>	品目マスターの実績情報が含まれます。
<b>循環棚卸見出し(F4140)および循環棚卸トランザクション(F4141)</b>	循環棚卸による実地棚卸情報が含まれます。
<b>タグ棚卸(F4160)</b>	タグ棚卸による実地棚卸情報が含まれます。

<b>品目用語検索(F41829)</b>	〈品目用語の作成〉プログラムにより品目マスター(F4101)、事業所品目マスター(F4102)、保管場所マスター(F4100)、ロット・マスター(F4108)、品目マスター翻訳記述(F4101D)、および品目相互参照(F4104)のテーブルから抽出された情報が含まれます。
<b>需要/供給組込規則 (F34004)</b>	受注、購買などのオーダー・タイプ、および要求が作成される時点のオーダー状況が含まれます。
<b>補足データベース設定(F00090)、補足データベース使用言語(F00090D)および補足データベース・データ・タイプ(F00091)</b>	〈補足データベース設定〉プログラム(P00091)で使用される情報が含まれます。
<b>補足データ(F00092)</b>	〈品目別補足データ〉プログラムまたは〈品目/事業所別補足データ〉プログラム(P00092)により使用される情報が含まれます。
<b>オーダー住所情報(F4006)</b>	在庫回転率レポート(R41116)を印刷するときに必要な情報が含まれます。
<b>流通/製造固定情報(F4009)</b>	品目計量単位が各品目に対して固有のものであるか、または倉庫の各品目に適用できるかを決定する情報が含まれます。
<b>デフォルト事業所/プリンタ(F40095)</b>	サブシステムで処理するトランザクションに対するデフォルトの倉庫コード(事業所)およびデフォルトのプリンタ出力待ち行列が含まれます。
<b>印刷メッセージ(F4016)および印刷メッセージ・レポート・デフォルト(F4017)</b>	受注や購買オーダーなどの伝票に印刷する事前定義されたメッセージが含まれます。
<b>流通/製造 AAI 値(F4095)</b>	J.D. Edwards の流通および製造システムで使用される AAI(自動仕訳)が含まれます。
<b>伝票タイプ・マスター(F40039)</b>	在庫管理、受注管理、調達管理、カスタマー・サービス管理のシステムで使用する伝票タイプ情報が含まれます。

---

## システム・セットアップ

在庫管理システムを使用する前に設定する必要がある機能とその目的は次のとおりです。

### 固定情報

固定情報では、次のようなデフォルト情報を定義します。

- システム固定情報: 実行する機能を決定する
- バッチ制御固定情報によりアプリケーションで管理者承認およびバッチ制御が必要かどうかは確定される
- 事業所固定情報: 事業所内の日次トランザクションを定義する
- 保管場所フォーマット: 事業所の品目保管区域の識別方法を決定する
- 品目引当可能数量: 事業所単位で引当てできる品目数量の計算方法を定義します

### 倉庫保管場所

倉庫保管場所は、事業所内で使用できる保管場所を定義します。

### AAI(自動仕訳)

AAI は会計情報と総勘定元帳との関係情報を在庫管理システムに提供して、一般会計システムと情報を交換します。

### メッセージ

メッセージは、指定するプログラムと印刷の設定に基づきます。

### デフォルト事業所およびプリンタ

デフォルト事業所およびプリンタは、デフォルトとして使用される事業所、プリンタ出力待ち行列、承認経路コード情報を提供します。

### 品目相互参照

品目相互参照番号は、自社の品目番号と取引先の品目番号を関連付けます。

### 伝票タイプ情報

通常、伝票タイプはユーザー定義コード・リストで設定されます。〈伝票タイプ保守管理〉プログラムを使って、この情報を流通システム用に設定して保守管理することができます。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「在庫管理システムの補足データ」
- 『在庫管理』ガイドの「コンテナ管理セットアップ」

---

## 在庫固定情報の設定

固定情報は、在庫管理システムをどのように機能させるかについての基本的な構成を設定します。自社のビジネス・ニーズに基づいて、システム全体または特定事業所のどちらかに特定の固定情報を関連付けます。在庫管理システムでは、他の J.D. Edwards システムのデフォルト情報として固定情報を使用します。

システム全体で使用するデフォルト情報を定義した後でも、個別に値を入力したり、またはデフォルト情報を変更したりできます。

---

### 注:

在庫管理システムには事業所 ALL があり、デフォルト情報として使用されます。

---

## はじめる前に

- 事業所の住所録レコードを作成してください。
- 事業所をビジネスユニットとして設定してください。

## 事業所固定情報の定義

〈事業所固定情報〉では、流通/製造システムの各事業所で発生する日次トランザクションの処理を変更することができます。

### 注:

倉庫管理システムを使用する場合、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)の〈事業所保管場所の定義〉フォームで倉庫情報を定義する必要があります。倉庫管理システムを使用しない場合でも、保管場所の長さ情報は入力してください。

### ▶ 事業所固定情報を定義するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、[追加]をクリックします。

2. 〈事業所固定情報〉で次のフィールドに値を入力して、事業所の品目の識別記号を入力します。
  - 住所番号
  - 略式品目番号識別子

- 第2品目番号の識別記号
  - 第3品目番号の識別記号
  - セグメント品目の識別記号
3. 顧客または仕入先の品目相互参照情報をその事業所で使用できるようにするには、次のフィールドに値を入力します。
- 顧客/仕入先の識別記号
  - 顧客相互参照コード
  - 仕入先相互参照コード
4. 品目を特性と属性別にセグメントで区別するには、次のフィールドに値を入力します。
- セグメント区切り文字
5. 品目の会計情報を入力するには、次のフィールドに値を入力します。
- 現行期間
  - 仕訳摘要の指定
6. 事業所の品目の会計情報を入力するには、次のオプションを選択します。
- 一般会計インターフェイス
  - 総勘定元帳への数量書込み
7. 品目の原価情報を入力するには、次のフィールドに値を入力します。
- 購買原価計算方式
  - 原価計算方法(売上/在庫)
  - 購買オーダー発注費用
  - 在庫維持費(%)
8. 次のフィールドに品目の引当ておよび販売情報を入力します。
- 引当方法
  - 指定引当て(日数)
  - 年間日数
  - 承認経路コード
9. 品質管理システムを使用するには次のオプションを選択します。

- 品質制御  
品質検査を実施する場合は、その事業所の固定情報で[品質制御]をオンにするとともに、〈品質管理セットアップ〉メニュー(G3741)の〈品質管理のアクティブ化〉を実行して品質管理システムを使用可能にしてください。
10. 契約管理システムで使用する取引先デポを指定するには、次のオプションを選択します。
- 他社デポ
11. トランザクションを処理するアプリケーションでロットを新しく作成するかどうかを指定するには、次のオプションを選択します。
- 在庫ロットの作成
12. 〈事業所保管場所の定義〉フォームの[保管場所セグメント仕様]タブを使用してセグメントごとに保管場所を設定できるようにするには、次のオプションを選択します。
- 保管場所セグメント制御
13. この事業所の品目について次のオプションを指定するには、必要なチェックボックスを選択します。
- バックオーダー可
  - 保管場所制御
  - 倉庫管理制御
  - 製品原価明細の使用
14. この事業所の品目に必要な固定情報をすべて設定したら、[OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
略式品目番号の識別記号	<p>基本品目番号として使用しない場合に、8文字の略式品目番号を識別する記号です。</p> <p>このフィールドがblankの場合、この番号が基本品目番号として使用されることとなります。つまり、情報の入力または検討には通常、この番号が使われることとなります。基本品目番号として使用しない場合には、この番号が基本品目番号でないことを示す特別な記号を入力してください。指示する記号は、情報を入力または検討する場合に入力する最初の文字に設定する必要があります。</p> <p>注: 記号は1つだけblankにすることができます。ほかの2つの品目番号には、3つの品目番号すべてが固有となるように、1つの記号を使用します。この記号は、ほかの入力目的では重要(ピリオドやカンマなど)でないものを使用してください。この記号には、/, *, &amp;などをお勧めします。</p>

---

**第 2 品目番号の識別記号**

基本品目番号として使用しない場合に、25 文字の第 2 品目番号を識別する記号です。

このフィールドが空白の場合、この番号が基本品目番号として使用されません。つまり、情報の入力または検討には通常、この番号が使われことになりません。基本品目番号として使用しない場合には、この番号が基本品目番号でないことを示す特別な記号を入力してください。指示する記号は、情報を入力または検討する場合に入力する最初の文字に設定する必要があります。

注: 記号は 1 つだけ空白にすることができます。ほかの 2 つの品目番号には、3 つの品目番号すべてが固有になるように 1 つの記号を使用します。この記号は、ほかの入力目的では重要(ピリオドやカンマなど)でないものを使用してください。この記号には、/、\*、&などをお勧めします。

**第 3 品目番号の識別記号**

基本品目番号として使用しない場合に、25 文字の第 3 品目番号を識別する記号です。

このフィールドが空白の場合には、この品目番号が基本品目番号として使用されます。つまり、情報の入力または検討には通常、この番号が使われることとなります。基本品目番号ではない場合には、この番号が基本番号でないことを示す特別な記号を入力してください。指示する記号は、情報を入力または検討する場合に入力する最初の文字に設定する必要があります。

注: 記号は 1 つだけ空白にすることができます。ほかの 2 つの品目番号には、3 つの品目番号すべてが固有になるように、1 つの記号を使用します。この記号は、ほかの入力目的では重要(ピリオドやカンマなど)でないものを使用してください。この記号には、/、\*、&などをお勧めします。

**セグメント品目の識別記号****顧客/仕入先の識別記号**

システムで得意先または仕入先の番号を識別する文字。この文字から始まる番号を入力すると、得意先または仕入先の番号として認識されます。さらに相互参照テーブルに基づいて、自社の品目番号と突き合わせられます。相互参照機能を実行する場合にはこのフィールドに値を入力してください。

**顧客相互参照コード**

この得意先に設定した相互参照タイプを識別するユーザー定義コード(41/DT)です。

次のような相互参照タイプがあります。

- 代替品
- 置換品
- バーコード
- 得意先品目番号
- 仕入先品目番号

**仕入先相互参照コード**

この仕入先に設定した相互参照タイプを識別するユーザー定義コード(41/DT)。次の相互参照タイプがあります。

1. 代替品
2. 置換品
3. バーコード
4. 得意先番号
5. 仕入先番号

---

**セグメント区切り文字**

<b>現行期間</b>	一般会計システムの現行会計期間。仕訳入力などの際、元帳日付がこの現行期間と照合されて PBCO(過去期間)、PACO(未来期間)など日付に関する警告またはエラーメッセージが表示されます。
<b>仕訳摘要の指定</b>	<p>総勘定元帳の仕訳の 2 行目に表示されるデフォルトの記述を在庫管理システムで選択する際に使用するコード。有効な値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 品目マスター記述(デフォルト)</li> <li>2 基本品目番号</li> </ol>
<b>総勘定元帳への数量書込み</b>	<p>次のプログラムからの仕訳を記録したあとに、総勘定元帳に数量を計上するかどうかを示すコード。</p> <p>P31111(作業オーダーの在庫出庫)  P31112(作業オーダーの完了)  P31802(作業オーダーの仕訳入力)  P31842(レート基準仕訳入力)  P4112(在庫出庫)  P4113(在庫移動)</p> <p>P4114(在庫調整)  P4116(品目再分類)  P41413(循環棚卸の更新)  P41610(タグの更新)  P42800(売上更新)  P4312(入荷確認)  P4314(伝票突合せ)  P415021(操作調整の更新)  P415101(一般在庫移動)  P41514(バルク製造の増減)  P49800(売上更新 - A7.3 ECS バージョン)  P49700(サイクル請求)  P49510(バルク積荷確認 - XT49799)  P49515(バルク積荷確認 - バッチ - XT49799)  P49530(パッケージ製品積荷確認 - XT49799)  P49572(ラックデータのアップロード - XT49799)  P49710(バルク製品の配送確認 - XT49799)  P49711(バルク製品の配送確認 - 巡回配達 - XT49799)  P49715(バルク製品処分 - XT49799)  P49720(パッケージ製品の配送確認 - XT49799)  P49731(一括確認 - バッチ - XT49799)</p>
<b>購買原価計算方式</b>	購買オーダーの品目原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01-19 は J.D. Edwards で予約済みです。
<b>原価計算方法(売上/在庫)</b>	品目の売上原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01 から 19 は J.D. Edwards で予約済みです。

---

## 購買オーダー発注費用

調達管理システムで経済的発注量(EOQ)の計算に使用する金額。この費用は、1件の購買オーダーを発行するときの資材費、労務費、および間接費の見積りになります。デフォルト値は".00"です。

次の例では、購買オーダーの発行費用方法を使ってEOQを算出する方法を示しています。

S 購買オーダー発行費用 = 15.0  
I 在庫維持費 = .09 (9%)  
Y 年間売上数量 = 3,000  
C 品目の単位原価 = 10.0C  
EOQ = ((2S/I) × (Y/C))の平方根

$((2) \times 15) \div 0.09$ の平方根 × 3,000 ÷ 10.0 = 316.23

## 在庫維持費 (%)

調達管理システムで経済的発注量(EOQ)の計算に使用する在庫投資のパーセント。デフォルト値は".00"です。パーセントは小数で入力してください。

次の例では、在庫維持費パーセントを使ってEOQを算出する方法を示しています。

S 購買オーダー発行費用 = 15.0  
I 在庫維持費 = .09 (9%)  
Y 年間売上数量 = 3,000  
C 品目の単位原価 = 10.0  
EOQ = ((2S/I) × (Y/C))の平方根 = (2(15) ÷ 0.09)の平方根 × (3000 ÷ 10) = 316.23

注:EOQ 計算式の詳細については、[経済的発注量]フィールドのヘルプを参照してください。

## 引当方法

在庫からロット品目を引き当てるのに使用される方式を示すコード。有効なコードは次のとおりです。

1) 在庫の標準引当方式最初に基本保管場所、次に2次保管場所から在庫が引き当てられます。

在庫の少ない保管場所から引き当てる前に、在庫の多い保管場所から引き当てられます。バックオーダーが基本保管場所に引き当てられます。

2) ロット番号別在庫引当方式最も小さいロット番号からロット番号別に在庫が引き当てられ、オーダーは使用可能ロットに引き当てられます。

3) ロット満了日付別在庫引当方式満了日付のもっとも早い在庫のある保管場所から引き当てられます。受注オーダーまたは部品リスト要求日付以降の満了日の在庫のある保管場所のみが対象となります。

## 指定引当て(日数)

受注オーダー処理でいつ在庫を引き当てるかを決定する数値。この値は日数を表し、現行日付に加算されてオーダー行の約束出荷日付と比較されず。約束出荷日付が算出された日付よりも後の場合、オーダー行は保管場所品目テーブル(F41021)に先日付で引き当てられます。先日付引当てを行わない場合は"999"を入力してください。

---

---

<b>年間日数</b>	<p>会社が1年に営業している日数。これは必須フィールドです。“252”から“365”までの数値を指定してください。</p> <p>調達管理システムではこの数値に基づいて経済的発注量(EOQ)を計算します。</p>
<b>承認経路コード</b>	<p>オーダー承認経路で定義された承認担当者を示すコード</p>
<b>品質制御</b>	<p>この事業所に対して品質管理システム(37)で処理できるようにするかを示すコード。</p> <p>WorldSoftwareの有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y 処理できる N 処理できない</p> <p>OneWorldでチェック・マークがあると、品質管理システムで処理できることを示します。</p>
<b>他社デポ</b>	<p>事業所が他社所有であるかどうかを示すコード。</p> <p>〈バルク/パッケージの積荷確認〉プログラムでは、このコードを使って、製品が積載されたデポが他社デポであるかどうかを判断します。他社デポの場合、積荷確認時に有効な借入契約を入力する必要があります。</p> <p>WorldSoftwareの有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y 他社所有である N 他社デポではない</p> <p>OneWorldでチェック・マークがあると、事業所が他社所有であることを示します。</p>
<b>保管場所セグメント制御</b>	
<b>保管場所制御</b>	<p>必須となる保管場所制御タイプを指示するコード。</p> <p>保管場所マスター(F4100)の保管場所のみを使用する場合は[保管場所制御]を使用する必要があります。</p> <p>WorldSoftwareの場合、有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 保管場所マスター(F4100)の保管場所のみ使用する。 N 保管場所マスター(F4100)の保管場所に限定しない。 〈事業所固定情報(ページ2)〉で定義された保管場所フォーマットに該当する限りは、すべての保管場所を使用します。</p> <p>[倉庫制御]を有効にする場合は、[保管場所制御]も有効にしてください。 OneWorldでチェック・マークがあると、保管場所マスター(F4100)に定義されている保管場所のみを使用することになります。</p>
<b>倉庫管理制御</b>	<p>事業所に対して倉庫トランザクションを作成するかどうかを指定するコード</p>
<b>製品原価明細の使用</b>	<p>流通プログラムで合計原価と明細製造原価のどちらを使用するかを指定します。</p>

---

## ABC 分析コードの設定

ABC 分析は、一般的に少数の品目(A)が会社取引の大部分を占めるという原則に基づきます。その次に多い品目(B)の取引量は A 品目よりも少ないが、重要な取引とみなされます。1 つにまとめてもわずかな取引量なのが、残りの多数品目(C)です。

ABC 分析を循環棚卸の基準として使用すると、A 品目は C 品目より棚卸の頻度が高いことを把握できます。〈事業所固定情報〉でパーセント区切りの位置を決めるには、在庫品目の自然な区切位置を決定してください。

### ▶ ABC 分析コードを設定するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、ABC 分析コードを設定する次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
  - 事業所コード
2. ABC 分析コードを設定する事業所のローを選び、[選択]をクリックします。
3. 〈事業所固定情報〉で、[フォーム]メニューから[ABC コード]を選びます。

4. 〈ABC コード〉で次のフィールドのカラム A、B、C に値を入力して、[OK]をクリックします。
  - 売上率
  - 粗利益率

- 平均原価率

## フィールド記述

記述	用語解説
売上率	<p>ABC 分析で A グループの定義方法を指示するパーセント。この数値は、品目が A グループに割り当てられる際に使用するパーセントに A グループのパーセントを加算した合計になります。たとえば、売上品目の 75% を占める品目を A グループ、20% を占める品目を B グループとします。このフィールドに、75% と 20% を合計した 95% を入力するとします。パーセントは小数で入力します。たとえば、75% は “.75” と入力してください。</p> <p>ABC 分析では、単一品目の合計売上が全品目の合計売上に比較され、各品目の値が計算されます。品目の値は、合計売上のうちその品目が占めるパーセントになります。次に、品目の値が最も高いものから最も低いものの範囲で全品目の値が確定され、最高の値から始まり値が加算されます。A グループ品目の限度に到達すると、B グループ品目の限度に到達するまで値が加算され続けます。</p> <p>A グループの限度と B グループの限度の合計に値が含まれる品目はすべて、B グループの品目です。ある品目の値が B グループの限度を超える合計になる場合は、その品目は C グループに割り当てられます。</p>
粗利益率	<p>ABC 分析時における A グループの定義方法を示すパーセント。この数字は、システムが品目を B グループに割り当てる際に使用を希望するパーセントに追加する A パーセントの合計です。例えば、売上げの 75% を占める品目は A グループに、次の 20% を占める品目は B グループに割り当てます。よってこのフィールドには、75% と 20% の計である 95% を入力します。各パーセントは小数以下を入力してください。例えば、75% は “.75” と入力します。</p> <p>ABC 分析では、単一品目の売上高を全品目の売上高合計と比較して、各品目の「値」を計算します。品目の値とは売上高合計におけるパーセンテージのことです。</p> <p>システムは、全品目の値を降順に整理し、高いものから順に合算します。合計が A 品目の限度に達すると、次に B 品目の限度に達するまでさらに合算していきます。</p> <p>A 品目の限度に達した後、B 品目の限度に達するまでの品目は、すべて B 品目となります。加算すると B 品目の限度を超えてしまう項目は C グループに割り当てられます。</p>
平均原価率	<p>ABC 分析時における A グループの定義方法を示すパーセント。この数字は、システムが品目を B グループに割り当てる際に使用を希望するパーセントに追加する A パーセントの合計です。例えば、売上げの 75% を占める品目は A グループに、次の 20% を占める品目は B グループに割り当てます。よってこのフィールドには、75% と 20% の計である 95% を入力します。各パーセントは小数以下を入力してください。例えば、75% は “.75” と入力します。</p> <p>ABC 分析では、単一品目の売上高を全品目の売上高合計と比較して、各品目の「値」を計算します。品目の値とは売上高合計におけるパーセンテージのことです。</p> <p>システムは、全品目の値を降順に整理し、高いものから順に合算します。合計が A 品目の限度に達すると、次に B 品目の限度に達するまでさらに合算していきます。</p> <p>A 品目の限度に達した後、B 品目の限度に達するまでの品目は、すべて B 品目となります。加算すると B 品目の限度を超えてしまう項目は C グループに割り当てられます。</p>

## 事業所 ALL の検討

事業所 ALL は、在庫管理システムの一部として提供される汎用事業所です。事業所 ALL は、特定の入力情報を検証する場合のデフォルト情報を提供する事業所になります。

事業所 ALL をコピーして、事業所を新しく作成することができます。場合によっては、事業所 ALL の設定を変更する必要があります。

### ▶ 事業所 ALL を検討するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、次の QBE ローに“ALL”と入力して[検索]をクリックします。

- 事業所コード

2. デフォルトの事業所(ALL)を含むローを選んで、[選択]をクリックします。

事業所コード	ALL	Default Branch/Plant	
住所No.	0010	Western Distribution Center	
略式品目番号の識別記号	/	<input checked="" type="checkbox"/> バックオーダー可	
第2品目番号の識別記号		<input checked="" type="checkbox"/> 一般会計インターフェイス	
第3品目番号の識別記号	*	<input type="checkbox"/> 総勘定元帳への数量書込み	
顧客仕入先の識別記号	#	<input type="checkbox"/> 保管場所制御	
セグメント品目の識別記号	@	<input type="checkbox"/> 倉庫管理制御	
セグメント区切り文字		<input type="checkbox"/> 品質制御	
引当方法	1	<input type="checkbox"/> 製品原価明細の使用	
指定引当て(日数)	999	<input type="checkbox"/> 他社デポ	
年間日数	260	<input checked="" type="checkbox"/> 在庫ロットの作成	
顧客相互参照コード	C	<input type="checkbox"/> 保管場所セグメント制御	
仕入先相互参照コード	VN		
購買原価計算方式	02	購買オーダー発注費用	75.00
原価計算方法(売上/在庫)	02	在庫維持費 (%)	0.100
現行期間	6	仕認増量の指定	1
		承認経路コード	

3. 情報を確認して、必要ならフィールドの値を変更します。

4. 完了したら[OK]をクリックします。

## 品目引当可能数量の定義

事業所ごとに品目引当可能数量の計算方法を定義する必要があります。在庫状況は、バックオーダー、取消し、顧客への納期の計算方法に影響します。

**注:**

コンフィギュレーション管理システムを使用している場合、〈コンフィギュレータ固定情報〉プログラム (P3209)の[引当可能数量チェック]を設定して、受注オーダー入力中に品目引当可能数量をチェックする必要があります。品目とSTRINGが完全に一致するものが検索されると、ウィンドウに特定の構成のある保管場所がすべて表示されます。

▶ **品目引当可能数量を定義するには**

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)、〈調達管理システム・セットアップ〉メニュー(G43A41)、または〈受注管理システム・セットアップ〉メニュー(G4241)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
2. 品目引当可能数量を定義する事業所を含むローをクリックします。
3. [ロー]メニューから、[引当可能数量]を選択します。

PeopleSoft. 品目引当可能数量の定義

OK キャンセル ツール

事業所 30 Eastern Distribution Center

減算	加算
<input checked="" type="checkbox"/> 受注作業オーダーのソフト・コミット数量	手持数量
<input checked="" type="checkbox"/> 受注オーダーのハード・コミット数量	<input type="checkbox"/> 購買オーダー入荷数量
<input type="checkbox"/> 受注オーダーの先日引当数量	<input type="checkbox"/> その他数量 1 - 購買オーダー
<input checked="" type="checkbox"/> 作業オーダーのハード・コミット数量	<input type="checkbox"/> 作業オーダー入荷数量
<input type="checkbox"/> その他数量 1 - 受注オーダー	<input type="checkbox"/> 積送中数量
<input type="checkbox"/> その他数量 2 - 受注オーダー	<input type="checkbox"/> 検収中数量
<input checked="" type="checkbox"/> 保留数量	<input type="checkbox"/> 作業 1 数量
<input type="checkbox"/> 安全在庫	<input type="checkbox"/> 作業 2 数量
<input type="checkbox"/> プロジェクトへのハード・コミット数量	

4. 〈品目引当可能数量の定義〉で、[減算]見出しの次のオプションをチェックして品目引当可能数量の計算から除外する項目を指定します。
  - 受注/作業オーダーのソフト・コミット数量
  - 受注オーダーのハード・コミット数量

- 受注オーダーの先日付引当数量
  - 作業オーダーのハード・コミット数量
  - その他数量 1 - 受注オーダー
  - その他数量 2 - 受注オーダー
  - 保留数量
  - 安全在庫
5. <品目引当可能数量の定義>で、[加算]見出しの次のオプションをチェックして品目引当可能数量の計算に含める項目を指定し、[OK]をクリックします。
- 購買オーダー入荷数量
  - その他数量 1 - 購買オーダー
  - 作業オーダー入荷数量
  - 積送中数量
  - 検収中数量
  - 作業 1 数量
  - 作業 2 数量

#### 参照

- 品目と仕入先については『調達管理』ガイドの「仕入先パフォーマンス情報の検討」
- 『在庫管理』ガイドの「パフォーマンス情報の検討」
- コンフィギュレーション品目の設定については『Sales Configurator Guide (受注コンフィギュレータ)』ガイドの「Setting Up Constants (固定情報の設定)」

## システム固定情報の定義

システム固定情報を設定することにより、実行する機能を決定します。たとえば、事業所が複数あり、それぞれの事業所で異なる計量単位を使用するとします。この場合、システム固定情報を設定して事業所別に計量単位を自動換算できます。

システム固定情報はすべての事業所に適用されます。事業所ごとにシステム固定情報を変更することはできません。システム固定情報への変更を有効にするには、システムを再起動してください。

#### はじめる前に

- <事業所固定情報>フォームの[保管場所制御]をアクティブにします。
- [保管場所フォーマット仕様]タブで情報を設定します。

## 参照

- 『在庫管理』ガイドの「事業所固定情報の定義」
- 『在庫管理』ガイドの「保管場所フォーマットの定義」

## ▶ システム固定情報を定義するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、[フォーム]メニューから[システム固定情報]を選びます。

2. 〈システム固定情報〉で、次のうち必要なオプションをクリックします。

- 事業所別に計量単位を換算する
- 平均原価のリアルタイム更新
- エネルギー/化学システムの使用
- インターネット PPAT メッセージ使用
- 科学計算法
- 顧客セットの使用
- 出荷日付規則(昇順)

3. 次のうち必要なフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。

- 重複ロットの許可
- 販売価格の計算に使用する計量単位
- 購買価格の計算に使用する計量単位
- 販売価格基準日
- 購買レポートのカテゴリ・コード

[OK]をクリックすると、〈更新警告〉ウィンドウが表示されます。

4. [OK]をクリックします。

変更を有効にするにはシステムを再起動します。

## フィールド記述

記述	用語解説
事業所別に計量単位を換算する	<p>品目特定の計量単位換算テーブルでの事業所の使用方法を指示するコード。 有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y 特定の事業所に品目を追加するときその品目の換算テーブルを表示する N 品目マスターの全事業所に対してその品目の換算テーブルを表示する</p>
平均原価のリアルタイム更新	<p>品目の新しい平均原価をいつ計算するかを示すコード。 有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y 品目の平均原価に影響するトランザクションが発生した後に計算する。 N 平均原価に影響するすべての処理で、平均原価ワークテーブル(F41051)にトランザクションを作成する。〈平均原価の更新〉プログラムを実行したときに、新しい平均原価が計算されます。</p>
エネルギー/化学システムの使用	<p>ECS(エネルギー/化学)システムのアプリケーションを使用するかどうかを指示するコード</p>
インターネット PPAT メッセージ使用	<p>流通システムのプログラムで生成されたメッセージをインターネットで送信するかどうかを示すコード。</p> <p>WorldSoftware の有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y インターネットで送信する N J.D. Edwards メール・ボックスに送信する</p> <p>OneWorld のチェック・マークは Y を示します。</p>
顧客セットの使用	<p>顧客セットを使用するかどうかを指定するオプション。</p>

<b>出荷日付規則(昇順)</b>	出荷昇順日付規則を顧客別および品目別に適用するかどうかを示すオプション。このオプションをオンにすると、受注オーダーの入力時、ピッキング・リスト処理時/引当処理時、および出荷確認時に出荷昇順日付規則が適用されます。この規則により、得意先への出荷ロットが満了日付順、販売期限順、および/または有効期限順に昇順で並べ替えられます。
<b>重複ロットの許可</b>	同じロットを複数の品目に割り当てるかどうかを決めるコード。 有効な値は次のとおりです。 <ol style="list-style-type: none"> <li>1 重複ロットを許可しない。ロットは1品目と1事業所に限定されます。</li> <li>2 重複ロットを許可する。複数の品目と事業所を含むロットを作成できます。</li> <li>3 重複ロットを許可しない。ロットは1品目に限定されますが、複数の事業所の数量を含むことができます。</li> </ol>
<b>販売価格の計算に使用する計量単位</b>	受注オーダー処理、サービス/ワランティ管理、シップ・アンド・デビット処理の際に基本価格と価格調整を読み込むために使用する計量単位を指定するコード。基本価格は品目基本価格(F4106)に、価格調整は価格調整明細(F4072)にさまざまな計量単位で定義できます。  指定した計量単位の基本価格または価格調整が見つからない場合は、品目の基本計量単位が使用されます。
<b>購買価格の計算に使用する計量単位</b>	購買オーダーの処理時に仕入先/カタログ価格テーブル(F41061)の購買基本価格に対して取り込まれる計量単位を表すコード。  トランザクションまたは価格設定に対して計量単位を指定して、その計量単位のレコードが見つからない場合、その品目の基本計量単位を使って処理が繰り返されます。
<b>販売価格基準日</b>	受注見出しテーブル(F4201)と受注明細テーブル(F4211)の価格有効日付の更新方法を決めるコード。 受注管理システムでは価格有効日付を使用して、受注見出しテーブル(F4106)の基本価格と受注明細テーブル(F4072)の価格調整を取り込みます。
<b>購買レポートのカテゴリ・コード</b>	組込比較の基準に使用するカテゴリ・コードを決定する数値

## バッチ制御固定情報の定義

バッチ制御固定情報を定義することにより、権限のないユーザーによる総勘定元帳への変更を防止できます。また、バッチ・ジョブの実行前にバッチ制御情報の入力を要求するように指定できます。バッチ制御情報を入力することにより、ジョブの予測サイズと実行結果を比較できます。

使用する流通/製造の各システムについて、管理者承認とバッチ制御をそれぞれ定義してください。

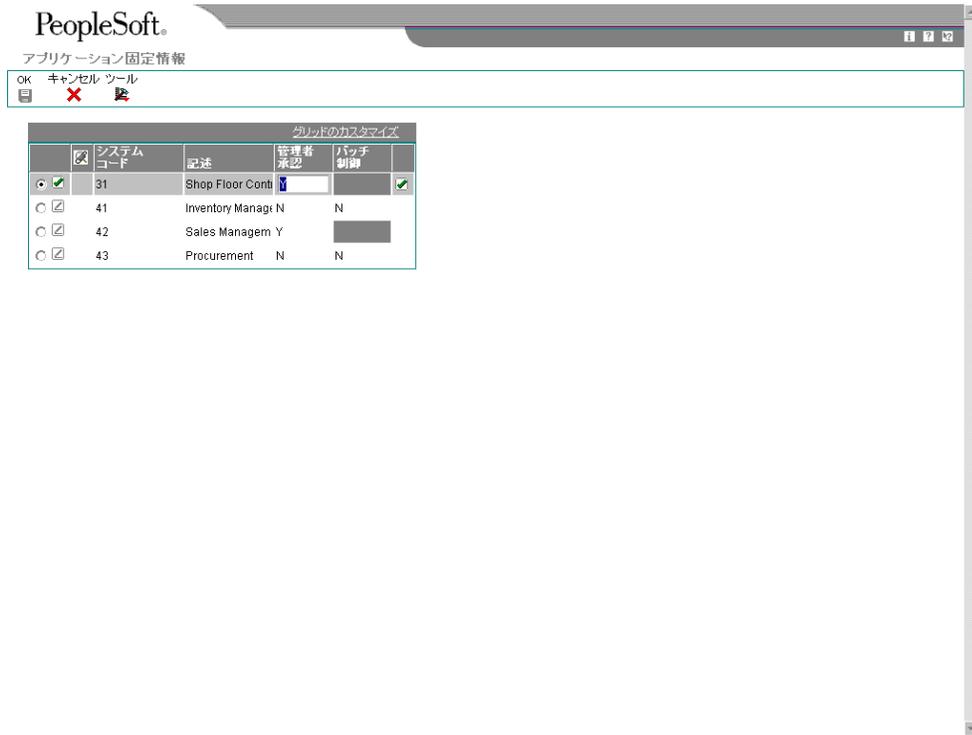
### ▶ バッチ制御固定情報を定義するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)、または〈受注管理システム・セットアップ〉メニュー(G4241)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 事業所コード

2. [フォーム]メニューから[アプリケーション固定情報]を選択します。



3. <アプリケーション固定情報>で、各システムの次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - システムコード
  - 管理者承認
  - バッチ制御

### フィールド記述

記述	用語解説
システムコード	システム・コードを示すユーザー定義コード(98/SY)
管理者承認	<p>総勘定元帳に転記する前にバッチ処理による承認を必要とするかどうかを指定するコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y 承認が必要。表示されたシステムで作成した各バッチに一時保留状況を割り当てます。</p> <p>N 承認は不必要。各バッチに承認状況を割り当てます。</p>

---

## バッチ制御

バッチ制御情報の入力を必須にするかどうかを指示するコード。各バッチについて、バッチ処理されるトランザクションの伝票数と金額合計の入力が必須になるバッチ制御フォームが表示されます。この合計を使って、入力した実際のトランザクションとの差異が編集および表示されます。このフィールドは、在庫管理システムと調達管理システムにのみ適用できません。在庫管理システムでYの場合、在庫の出庫、調整、または移動の前にバッチ制御フォームが表示されます。調達管理システムでYの場合は入荷を入力する前にバッチ制御フォームが表示されます。有効な値は次のとおりです。

Y 必須  
N 任意

---

## 保管場所フォーマットの定義

システムで品目保管場所を記録するためには、保管場所フォーマットを定義する必要があります。保管場所フォーマットの各要素を定義することにより、実際の保管場所を詳細に記録できます。各要素を使って、品目を保管する通路、棚番、棚などの保管場所情報を記録します。保管場所を定義する際には、要素は最高 10 個まで使用できます。各要素ごとに次の情報を定義してください。

- 長さ
- 位置調整
- 区切文字

すべての要素の長さ合計は、区切文字を含めて 20 文字以下にしてください。区切文字はテーブルには保管されませんが、保管場所コードをフォームまたはレポートに表示する際に使用されます。区切文字を使用しない場合は、区切文字フィールドはブランクにします。この場合、保管場所は 1 つの文字列として表示されます。

---

### 注:

倉庫管理システムを使用する場合、容量、寸法、および重量についてデフォルトの計量単位も定義してください。

---

---

### ▶ 保管場所フォーマットを定義するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、保管場所フォーマットを設定する次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
  - 事業所コード
2. 事業所レコードを選んで、[ロー]メニューから[保管場所の定義]を選びます。

PeopleSoft

事業所保管場所の定義

OK キャンセル ツール

事業所コード 10 Western Distribution Center

保管場所フォーマット仕様 保管場所セグメント仕様 差違制御

区切文字 - 保管場所

長さ	左右	長さ	左右	長さ	左右
通路	<input type="text" value="2"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 5	<input type="text"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 9	<input type="text"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>
棚番	<input type="text" value="3"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 6	<input type="text"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 10	<input type="text"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>
コード 3	<input type="text" value="2"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 7	<input type="text"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>		
コード 4	<input type="text"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 8	<input type="text"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>		

3. <事業所保管場所の定義>の[保管場所フォーマット仕様]タブで、保管場所フォーマットに必要なフィールドに値を入力します。

- 区切文字 - 保管場所
- 通路
- 棚番
- コード 3
- コード 4
- コード 5
- コード 6
- コード 7
- コード 8
- コード 9
- コード 10
- 各要素ごとに、位置揃えオプションを指定します。

4. [OK]をクリックします。

## 参照

- [保管場所セグメント仕様]タブにアクセスでき、事業所の保管場所にセグメントを定義する場合には『在庫管理』ガイドの「保管場所セグメントの定義」

## フィールド記述

記述	用語解説
区切文字 - 保管場所	<p>フォームまたはレポートに表示する際に保管場所の要素を分ける区切文字。たとえば、スラッシュ(/)を使って、保管場所コードの通路や棚番、棚などを区切ります。</p> <p>保管場所コードには、区切文字を含めて最高 20 文字まで使用できます。</p> <p>区切文字はテーブルには保管されませんが、フォームまたはレポートで保管場所を編集する際に使用されます。区切文字を使用しない場合には、このフィールドを空白にします。</p> <p>ただし、保管場所コードの各要素の正しい長さに合致する文字とスペースを入力する必要があります。このあとに一文字列で保管場所が表示されます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>このフィールドに入力する文字を使って、タンク/所有者と通路/棚番がフォームまたはレポートに表示されるときにその組合せが区別されます。</p> <p>通常、この区切文字にはピリオド(.)が使用されます。</p>
通路	文字数を識別してタンク(またはパッケージ製品の場合は通路)を表す数値。有効な値は 1 から 8 です。
棚番	文字数を識別してバルク混合在庫の所有者(またはパッケージ製品の場合は棚番)を表す数値。有効な値は 1 から 8 です。
コード 3	保管場所フォーマット仕様のコード 3 を表わす文字数。

## 保管場所セグメントの定義

保管場所はセグメントに分割できます。保管場所をセグメントに分割する場合、事業所のすべての保管場所を対象としてテンプレートを設定します。複数の事業所を対象にセグメントを使用する場合には、すべての事業所に対してセグメントの定義をすべて同じにする必要があります。セグメント化された保管場所は、製品を同じ保管場所に混在させて保管する場合や、顧客または仕入先の委託在庫を扱う場合に役立ちます。

セグメント情報は、既存の保管場所には追加できません。保管場所レコードを新しく追加するときに定義するか、または既存の保管場所ごとに手作業で追加する必要があります。

1 つの保管場所に対して最高 10 個までのセグメントが定義できます。各セグメントは、照会時の属性になります。各セグメントに編集ルールとして、次のいずれか 1 つを割り当てます。

- 住所番号
- ユーザー定義コード
- 数値範囲
- 英数文字

住所番号は、最初の 2 セグメントのみに割り当てることができます。各セグメントには特定の長さの制限があります。

## ▶ 保管場所セグメントを定義するには

---

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、[検索]をクリックします。
2. 事業所レコードを選んで、[ロー]メニューから[保管場所の定義]を選びます。
3. 〈事業所保管場所の定義〉で、[保管場所セグメント仕様]タブを選びます。
4. この事業所でブランクの保管場所を使用できるようにするには、次のオプションをクリックします。
  - ブランク保管場所の許可
5. 保管場所セグメントの編集ルールと値を入力するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 通路
  - 棚番  
保管場所の所有者を割り当てる場合、[通路]または[棚番]フィールドのどちらかに編集ルール 1 を割り当てて、そのセグメントに住所番号を使用できるようにしてください。
  - コード 3  
これらのフィールドに入力した値に従って、[値]フィールドに値を入力してください。
6. 追加のセグメントを割り当てるには、次の必要なコードについて行に値を入力します。
  - コード 4
  - コード 5
  - コード 6
  - コード 7
  - コード 8
  - コード 9
  - コード 10
7. 〈事業所固定情報の処理〉で、[検索]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
通路	セグメント 1 を検証するために使用される編集ルールを示すコード。 有効な値は次のとおりです。  空白 = 検証しない 1 = 住所番号を使って検証する 2 = ユーザー定義コードを使って検証する 3 = 数値範囲を使って検証する 4 = 英数字コードを使って検証する 5 = 品目番号を使って検証する  注: この編集規則は、製品検証と共に使用できますが、保管場所セグメント使用と共に使用できません。

## 倉庫保管場所の設定

倉庫は、棚、ラック・スペース、現場のパレット・スペースなどの保管場所で構成されます。品目を簡単に検索できるようにするために、倉庫内で保管場所の階層を作成し、区域に関する情報を入力します。

保管場所フォーマットを定義した上で、倉庫内のすべての保管場所をシステムで定義する必要があります。倉庫内の在庫保管場所を入力する際、〈事業所固定情報〉フォームで定義したフォーマットを使用します。

また、基本保管場所を定義して、倉庫内の品目に関する基本情報を保存することもできます。基本保管場所は、実際に存在する物理的な保管場所ではありません。たとえば、基本保管場所を「保管場所 A」として割り当て、倉庫内の全品目を A で始まる保管場所に割り当てることができます。

また、在庫品目の基本保管場所として空白の保管場所を定義することもできます。基本保管場所は、〈事業所固定情報〉で指定した保管場所フォーマットに基づいて表示されます。

保管場所制御は、〈事業所固定情報〉を使って有効にする機能です。保管場所制御は、倉庫管理システムを使用する場合には必須ですが、その他の流通システムを使用する場合には任意となります。

保管場所情報は保管場所マスター(F4100)に保管されます。

### はじめる前に

- 〈事業所固定情報〉で保管場所フォーマット仕様を定義します。
- 〈事業所固定情報〉で[保管場所制御]が有効になっていることを確認します(任意)。

## 保管場所の個別入力

保管場所は1つずつ入力することができます。作成する保管場所数が少ない場合や保管場所のスピード処理を使用しない場合は、この入力方法を使用してください。命名規則(A/3/4、6/B/2/Aなど、番号や文字またはその両方の組合せ)を選んで、〈事業所固定情報〉で指定したフォーマットと区切文字を使用します。区切文字には、A/3/4 や 3.C.9 のように保管場所を表すときに使う"/"、"."などの文字があります。

### ▶ 保管場所を個別に入力するには

---

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈倉庫保管場所の定義〉を選択します。

1. 〈保管場所マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所コード
2. 同じ倉庫の保管場所に階層を作成するには、次のフィールドに詳細レベル情報を入力します。
  - 詳細レベル
3. [追加]をクリックします。
4. 〈保管場所情報の入力〉で区切文字を定義せずに基本保管場所を定義するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 保管場所

区切文字を使わずに保管場所 ID を入力する場合、文字とスペースを入力して各要素の正しい長さに合わせてください。保管場所が正しい区切文字とスペースで表示されます。
5. 1つの保管場所で異なる品目や、同じ品目で異なるロット/シリアル番号の品目を混在させないようにするには、次のフィールドに値を入力します。
  - 品目/ロット混合
6. [OK]をクリックします。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
詳細レベル	検討目的で保管場所を集計または分類するコード。 たとえば、通路をレベル2に割り当てて、通路の各棚番をレベル3に割り当てることができます。  --- フォーム固有 --- 保管場所を表示するときの開始詳細レベルを指定します。

---

---

**品目/ロット混合**

保管場所への品目の割当方法を指定するコード。有効な値は次のとおりです。

blank 制約なし

- 1) 1つの保管場所で異なる品目番号を混合しない(1つの保管場所には1つの品目番号のみ使用できる)
  - 2) 1つの保管場所で同じ品目の異なるロットを混合しない(1つの保管場所に1つの品目番号またはロットの1組合せのみ使用できる)
  - 3) 1つの保管場所で同じ品目の異なる状況をもつロット番号を混合しない  
(1つの保管場所に同じ状況をもつ1つの品目番号またはロットの1組合せのみ使用できる)
- 

## 処理オプション: 保管場所マスター(P4100)

---

表示

1. 保管場所別在庫状況を実行するときに、引当可能数量およびインバウンド数量/アウトバウンド数量がない保管場所品目情報を除外するには“1”を入力してください。
- 

## 複数保管場所の入力

保管場所を1つずつ追加または改訂する代わりに、複数の保管場所を同時に処理することができます。作成する保管場所の範囲(開始と終了保管場所)および各保管場所を区別する増分値を指定します。

〈保管場所のスピード設定〉プログラムを使うと、既存の保管場所をコピーして即座に倉庫を設定し、保管場所を新しく作成することができます。このプログラムでは、保管場所を個別に入力するよりもかなり早く処理されます。ただし、エラーのある既存の保管場所をコピーすると、新しく作成する保管場所にもそのエラーがコピーされます。

倉庫管理システムをインストールしていない場合も、保管場所を新しく作成する際のコピー元として既存の保管場所を使用することができます。ただし、貯蔵、ピッキング、および補充順序などのフィールドは、倉庫管理システムでのみコピーされる特有のフィールドです。

詳しくは次の情報を検討してください。

- 要素
- 増分値
- 保管場所のスピード処理

複数の保管場所を入力するには次の手順に従ってください。

- 複数保管場所の入力

## 要素

保管場所を定義する際、最高 10 個までの要素が使用できます。文字と数字で構成される各要素には、通路、棚番、保管場所コード 3 から 10 があります。1 つの要素に数字と英字を組み合わせることはできません。ただし、通路などに数字要素を使用し、棚番などに英字要素を使用するというような組合せで使用することはできます。

ビジネス環境に応じて、空白・スペースやゼロが要素の前に自動的に挿入されます。バーコード読取装置によっては、空白・スペースを適切に処理しないものもあります。ゼロを要素の先頭に置くには、〈保管場所のスピード設定〉フォームでゼロが先頭に挿入されるように指定する必要があります。〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)の保管場所セグメント制御を有効にして、新しい保管場所の検証に住所録番号を使用している場合は、ゼロを含まない保管場所が作成されます。

## 増分値

増分値は、特定の保管場所範囲内から保管場所を作成する際に使用する数値です。保管場所を新しく作成するときに、数字の場合は入力した増分値ずつ、また英字の場合は 1 つずつ保管場所コードが増加します。したがって、保管場所範囲と増分値を組み合わせることで、多数の保管場所を 1 度に入力できます。

たとえば、倉庫Aのある区域に新しい保管場所を入力するとします。区域には通路と棚番があります。A、B、C の 3 通路と、1 から 6 までの棚番があります。

- 通路は A から C までの範囲です。プログラムでは英文字の保管場所に対して常に 1 つのステップが使用されるため、通路 A、B、C が作成されます。
- 棚番は 1 から 6 までの範囲でステップ数は 1 です。各通路に対して 1 から 6 までの通路が作成され、その結果、通路および棚番の保管場所は A1、A2、A3、A4、A5、A6、B1、B2... のようになります。

この例で、増分値として 2 を入力すると、各通路に対して通路保管場所 1、3、5 が作成され、通路および棚番保管場所は A1、A3、A5、B1、B3、B5、C1、C3、C5 という結果になります。

## 保管場所のスピード処理

〈保管場所のスピード設定〉プログラム(P4100A)は次の 3 つの処理から構成されます。

- 保管場所情報の指定
- 実行する作業の選択(保管場所の追加または改訂)
- 保管場所マスターの更新

作業を選択すると、ユーザーが設定した仕様に従って保管場所数が表示されます。更新する前にこの数が正しいことを確認してください。予期する結果が得られるまで、テーブルを更新する前に必要なだけ何度も仕様を変更したり、作業を選択したりできます。

〈保管場所のスピード設定〉プログラムで保管場所を誤って設定した場合、このプログラムで保管場所を削除することはできませんが、〈保管場所マスターの処理〉フォームで次のように処理することは可能です。

- エラーが少ない場合、保管場所ごとにエラー箇所を削除する
- エラーが多い場合、保管場所の全範囲を削除して再作成する

## ▶ 複数の保管場所を入力するには

---

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈保管場所のスピード設定〉を選択します。

1. 〈保管場所のスピード設定〉で、次の任意フィールドに値を入力して、新しく作成する保管場所のモデル(コピー元)として使う保管場所を指定します。

- コピー元の保管場所

2. 次のフィールドに値を入力します。

- 事業所

3. ブランク・スペースではなくゼロを先頭に挿入するには、次のオプションを選択します。

- ゼロの入力

4. 新しい保管場所の範囲を、次の行の[開始]、[終了]、[増分]フィールドにより指定します。

- 通路

- 棚番

[コード長]と[右/左]フィールドには、〈事業所固定情報〉の[通路]、[棚番]、保管場所コード・フィールドに定義された文字数および位置揃えが表示されます。

5. [保管場所コード 03]に1つまたは複数の詳細レベルを設定するには、次のフィールドの[開始]、[終了]、[増分]フィールドにより指定します。

- 保管場所コード 03

6. 新しい保管場所の順序情報を設定するには、次の行の[開始]、[終了]、[増分]フィールドにより指定します。

- 貯蔵順序

- ピッキング順序

- 補充順序

[横軸]、[縦軸]、[高さ]フィールドは、倉庫管理システムで将来使用として予約されています。

7. 既存の保管場所をコピーする場合、[フォーム]メニューから[コピー・フィールド]を選びます。

8. 〈ユーザー定義コードの処理〉で、モデル(コピー元)保管場所からコピーするそれぞれのフィールドに対して次のフィールドを検討します。

- 記述 02

[記述 2]フィールドの最初に“1”が表示されているフィールドのみがコピーされます。

9. [記述 2]フィールドが“1”でないフィールドを1つまたは複数コピーするには、[追加]をクリックします。

10. 〈ユーザー定義コード〉で、コピーする各フィールドに対し、次のフィールドの最初に“1”を入力して[OK]をクリックします。
- 記述 2
- コピーされたフィールドがブランクの場合、そのフィールドにはデフォルト値が使用されます。デフォルト値が存在しない場合、英文字値にはブランク、数値にはゼロが使用されます。
11. 〈ユーザー定義コードの処理〉で、[閉じる]をクリックして〈保管場所スピード保守管理の改訂〉に戻ります。
12. 〈保管場所スピード保守管理の改訂〉フォームで、[フォーム]メニューから次のうち 1 つを選びます。
- 保管場所を追加するか、または特定の保管場所範囲のモデルからコピーする場合には[保管場所の追加]を選択
  - 特定の保管場所範囲を改訂するには[改訂]を選択
- フォームの左上にある行は、入力した保管場所情報に基づいてプログラムが作成する予定の保管場所数を示します。次の処理に進む前に、これが作成予定の保管場所数であることを確認してください。
13. 作業をコピー、追加、または改訂するには、[フォーム]メニューから[F4100 更新]を選びます。

## フィールド記述

記述	用語解説
コピー元の保管場所	品目を入庫する倉庫内の区域。保管場所フォーマットは事業所別にユーザーが定義します。
ゼロの入力	<p>選択肢を示すためにチェックボックスを使用します。チェックボックスは選択肢が選択されたことを示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>チェックボックスには、それに関連する 2 つの値のみがある。</li> <li>チェックボックスはデータベース、または辞書項目に関連する場合があります。関連項目も参照してください。</li> <li>チェックボックスを使用して、イベントルールへ値の移動も可能。</li> <li>チェックボックスは互いに排他的ではない。</li> </ul>
通路	倉庫内の保管場所の識別コードとして使用されます。棚番およびロット ID と組み合わせて、特定の倉庫または構内の物理的保管場所を示す場合に使用してください。
棚番	倉庫または店内の特定の場所。棚番と通路の場所を使って保管場所を識別し、幅、奥行、高さを容易に測定できるようにします。
保管場所コード 03	<p>このコードは次のどちらかの目的で使われます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>0 保管場所 ID の一部として、事業所内の特定の保管場所を識別する</li> <li>0 保管場所情報の通常のレポート・コードとして使用する</li> </ul>

<b>貯蔵順序</b>	<p>ユーザーが貯蔵順序としてこの保管場所に割り当てるコード。          貯蔵は、入庫後に在庫を保管場所に移動する作業です。          移動処理の際に、倉庫の従業員が使用する工程がこの順序で示されます。複数の保管場所が貯蔵選択された場合にシステムで貯蔵順序をタイブレーカとして使用するかどうかは、〈移動指示〉プログラム(P46095)で指定できます。たとえば、最も効率的な貯蔵工程になるよう設定できます。</p>
<b>ピッキング順序</b>	<p>ユーザーがピッキング順序としてこの保管場所に割り当てるコード。          ピッキングは、オーダーの要求に合わせて在庫を移動する作業です。          移動処理の際に、倉庫の従業員が使用する工程がこの順序で示されます。複数の保管場所がピッキング用に選択された場合に、システムで貯蔵順序をタイブレーカとして使用するかどうかは、〈移動指示〉プログラム(P46095)で指定できます。たとえば、最も効率的なピッキング工程になるよう設定できます。</p>
<b>補充順序</b>	<p>ユーザーが補充順序としてこの保管場所に割り当てるコード。          補充は、保管場所からピッキング場所への在庫の移動です。          移動処理の際に、倉庫の従業員が移動する工程がこの順序で示されます。複数の保管場所が補充選択された場合にシステムが補充順序をタイブレーカとして使用するかどうかは、〈移動指示〉プログラム(P46095)で指定できます。たとえば、最も効率的な補充工程になるよう設定できます。</p>

---

## 流通システムの AAI 設定

---

AAI(自動仕訳)により、日次作業、勘定科目表、財務レポートを定義します。AAI は、システムが仕訳を自動作成する勘定科目を決定する際に使用されます。たとえば在庫管理システムでは、在庫を保管場所から出庫したときの記録方法を AAI を使って指定します。

流通システムでは、使用する予定の会社、取引、伝票タイプ、総勘定元帳クラスの固有な組合せごとに、AAI を定義しておく必要があります。各 AAI は、ビジネスユニット、主科目、補助科目(任意)から構成される特定の勘定科目と関連付けられます。また、汎用テキスト・フォームで各 AAI テーブルについてメモテキストを入力することもできます。

既存の AAI を変更するほか、必要に応じて AAI を追加することができます。AAI は流通/製造 AAI テーブル(F4095)に保管されます。

### 在庫管理システムの AAI

次に、在庫管理システム用に事前定義された AAI 項目を示します。

- 4122 貸借対照表在庫評価勘定の在庫 AAI
- 4124 経費勘定または売上原価勘定の在庫 AAI
- 4126 在庫相手科目の貸借一致調整 AAI
- 4128 経費または売上原価の相手科目の貸借一致調整 AAI
- 4134 在庫相手科目を指定する品目残高原価変更 AAI

- 4136 経費または売上原価の相手科目を指定する品目残高原価変更 AAI
- 4141 売上原価相手科目を指定する標準原価差異 AAI
- 4152 在庫相手科目を指定する実地棚卸更新 AAI
- 4154 売上原価相手科目を指定する実地棚卸更新 AAI
- 4172 在庫相手科目を指定する原価バッチ保守 AAI
- 4174 経費または売上原価の相手科目を指定する原価バッチ保守 AAI
- 4182 バルク在庫の相手科目を指定するバルク製品損/益 AAI
- 4184 経費または売上原価の相手科目を指定するバルク製品損/益 AAI

### はじめる前に

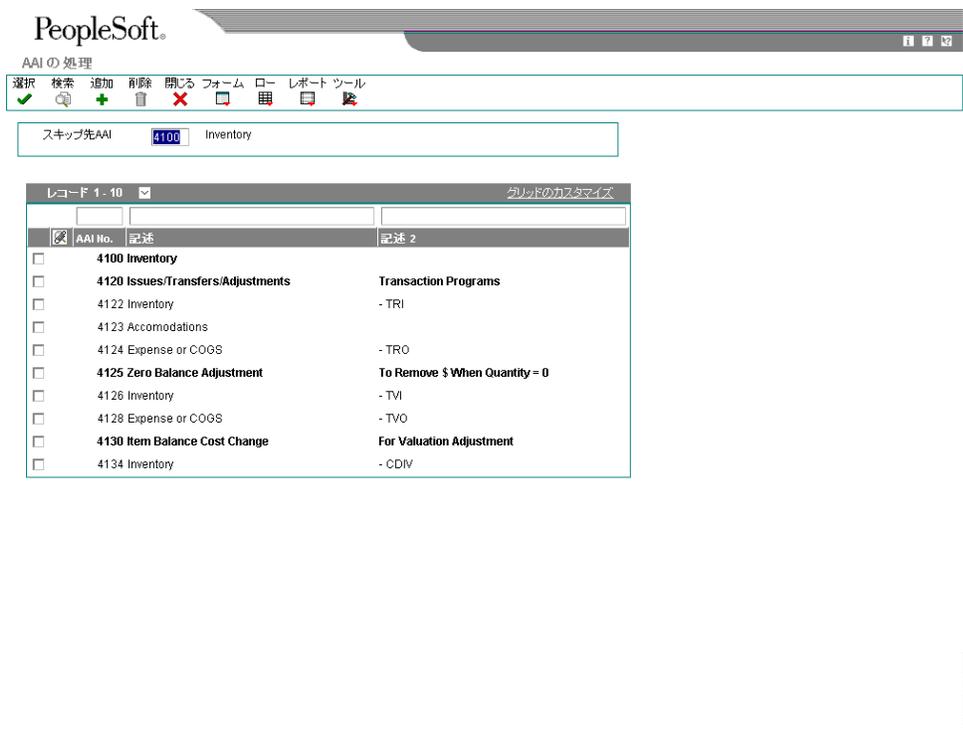
- 会社を設定します。
- ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)で設定するトランザクション・タイプを決定します。
- ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)で設定する伝票タイプを設定します。
- ユーザー定義コード・テーブル(41/9)で元帳クラス・コードを設定します。
- 勘定科目マスター情報を設定します。
- トランザクションを記録する勘定科目コードを確定してください。

### 参照

- 『一般会計』ガイドの「会社の設定」
- 『一般会計』ガイドの「ビジネスユニット」
- ユーザー定義コードの設定方法については『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」
- 『一般会計』ガイドの「勘定科目表の作成および更新」を参照してください。
- 『一般会計』ガイドの「勘定科目表の検討」を参照してください。

▶ AAI(自動仕訳)を設定するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈AAI(自動仕訳)〉を選択します。



1. 〈AAI(自動仕訳)の処理〉で、[検索]をクリックします。
2. 設定する AAI レコードを選択します。
3. [ロー]メニューから[詳細]を選択します。



4. 〈勘定科目の改訂〉で、最初の空白のローまで下にスクロールし、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 会社
- 伝票タイプ
- 元帳クラス
- 事業所
- 主科目
- 補助科目

## フィールド記述

### 記述

### 用語解説

#### 会社

特定の企業、組織、団体などを識別するコード。会社コードが会社固定情報テーブル(F0010)に設定され、完全な貸借対照表を持つ財務報告対象を指定する必要があります。このレベルでは、会社間取引を持つことができます。

注: 日付や AAI などのデフォルト値に会社 00000 を使用できます。取引入力には会社 00000 を使用できません。

---

**伝票タイプ** 取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)。請求書や伝票、入金や勤怠管理表など、いくつかの伝票タイプ用プレフィックスがあらかじめ定義されています。事前定義されているプレフィックスは次のとおりです。

P = 買掛伝票  
R = 売掛伝票  
T = 時間および給与支払伝票  
I = 在庫伝票  
O = 購買伝票  
S = 受注伝票

**元帳クラス** 使用する勘定科目を検索するためのユーザー定義コード(41/9)。元帳クラスを指定しない場合は、このフィールドにアスタリスクを4つ(\*\*\*\*)入力してください。

元帳クラスとしてここで定義できるのは、在庫管理システム、調達管理システム、受注管理システムで使用する勘定科目です。たとえば、次のような元帳クラスを定義することができます。

IN20 直送オーダー  
IN60 転送オーダー  
IN80 在庫販売

取引の入力時に適切な元帳クラスを指定することにより、仕訳が正しい勘定科目に生成されます。たとえば、在庫品目を販売した場合、次のような仕訳が生成されます。

(借)売掛金 xxxxx.xx (貸)売上 xxxxx.xx  
元帳クラス: IN80  
(借)在庫の売上原価 xxxxx.xx (貸)在庫 xxxxx.xx

使用される勘定科目は元帳クラスと伝票タイプの指定に基づいて決まります。

**事業所** 会社の中で費用をトラッキングする単位を表す英数字のコード。組織の部署や課などの部門の他にも、倉庫、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。ビジネスユニットを伝票、会社、個人などに割り当てることにより、さまざまなレポートを作成できます。たとえば、ビジネスユニット別に未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの支払/入金予定を把握することができます。ビジネスユニットにセキュリティを設定することにより、ビジネスユニットに関する情報を、特定のユーザーからしか照会できないようにできます。

--- フォーム固有 ---

このフィールドを空白にすると、[請求先ビジネスユニット]フィールドで作業オーダーに入力したビジネスユニットが使用されます。

**主科目** 勘定科目コードの中で、原価コード(労務費、材料費、設備費など)をサブカテゴリに分類する部分。原価コードは、たとえば労務費を通常時間、割増し時間、間接費に分類するのに使用します。

注: 任意勘定科目コードを使用して主科目コードを6桁にした場合は、6桁すべてを使用することをお勧めします。たとえば、“000456”と入力するのと“456”と入力するのでは、後者の場合、スペースが3つ追加されるので結果が異なります。

**補助科目** 主科目の下の科目区分。補助科目は、取引レコードを主科目の下でさらに細分化します。

--- フォーム固有 ---

このフィールドを空白にすると、作業オーダーの[原価コード]フィールドに入力した値が使用されます。

## 処理オプション: 流通AAI(P40950)

---

デフォルト

AAI テーブル番号

次の流通 AAI テーブルに対して、[原価タイプ]フィールドを使用可能にするには、“1”を入力してください。

4122, 4124, 4134, 4136, 4220, 4240, 4310

---

## メッセージの設定

---

J.D. Edwards システムでは 2 つのメッセージ・タイプを定義することができます。

- 印刷メッセージ:異なる伝票タイプ、顧客、仕入先に添付するメッセージ
- 品目注記:品目に添付するメッセージ

印刷メッセージと品目注記の設定は同じ方法で行います。既存のメッセージを基本として選択して記述およびテキストを修正すると、簡単かつ効率的に実行できます。多言語で同じメッセージや注記を定義する必要がある場合にも基本メッセージが役立ちます。

次の情報を表示できます。

- 印刷メッセージまたは品目注記
- 現行のメッセージ
- 失効したものを含むすべてのメッセージ

メッセージを印刷するには、バージョン・リストから既存のバージョンを選択するか、または独自のバージョンを作成します。

メッセージは削除できますが、次の点に留意してください。

- 特定の言語でのメッセージを削除する場合、そのメッセージのみが削除されます。他の言語には影響しません。
- 基本メッセージを削除すると、その基本メッセージに関連するすべてのメッセージが削除されます。
- テキスト・テーブルからメッセージ・コード、詳細情報、テキスト行が除去されます。

## ▶ メッセージを設定するには

メッセージの設定では、異なる伝票タイプ、顧客、または仕入先にテキストを添付します。

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈印刷メッセージの改訂〉を選択します。

PeopleSoft  
印刷メッセージの処理

選択 検索 追加 削除 閉じる ロー ツール  
✓ 🔍 + 🗑️ ✖️ 🖨️

印刷メッセージ   
言語   期限切れメッセージ省略

レコード 1 - 10  クリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	印刷メッセージ	記述	有効開始日付	有効終了日付
<input type="checkbox"/>	CONTAINER	Container Invoice	99/01/01	10/12/31
<input type="checkbox"/>	DELIVER	Delivery Instructions	97/04/17	10/12/31
<input type="checkbox"/>	DIFFPROD	Different Product Ship Notice	97/04/17	10/12/31
<input type="checkbox"/>	ENG455	Engineering Changes #455	97/04/17	10/12/31
<input type="checkbox"/>	FC 5 761	FC 1002003005 Item 761	99/02/09	10/12/31
<input type="checkbox"/>	FISCAL1	Fiscal Class 1002003001	99/02/09	10/12/31
<input type="checkbox"/>	FISCAL2	Fiscal Class 1002003002	99/02/09	10/12/31
<input type="checkbox"/>	FISCAL3	Fiscal Class 1002003003	99/02/09	10/12/31
<input type="checkbox"/>	FISCAL4	Fiscal Class 1002003004	99/02/09	10/12/31
<input type="checkbox"/>	FISCAL5	Fiscal Class 1002003005	99/02/09	10/12/31

1. 〈印刷メッセージの処理〉で、[印刷メッセージ]フィールドのビジュアルアシストをクリックします。  
〈ユーザー定義コード言語の選択〉フォームが表示されるので、基本メッセージとして使用する事前定義メッセージを選択します。メッセージを選択すると、自動的に〈印刷メッセージの処理〉フォームが表示されます。
2. 〈印刷メッセージの処理〉で[検索]をクリックします。
3. 選択した基本メッセージのローを選びます。
4. [ロー]メニューから[改訂]を選択します。

PeopleSoft

印刷メッセージの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

印刷メッセージ	DELIVER	言語	<input type="checkbox"/>
記述	Delivery Instructions		
有効開始日	97/04/17		
有効終了日	10/12/31		

5. 〈印刷メッセージの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 記述
  - 有効開始
  - 有効終了日付
6. メディア・オブジェクトを添付するには、[フォーム]メニューから[添付]を選びます。
7. 〈メディア・オブジェクト〉で、フォームの右側のスペースに注記を入力します。
8. 完了したら[保存]をクリックします。

## メッセージと品目注記に関する印刷情報の定義

メッセージを印刷する伝票を定義します。たとえば、すべての作業オーダーに特別配送指示を印刷する場合などに定義します。品目注記に個々の印刷プログラムを定義することはできません。品目注記は全伝票にすべて印刷されます。

印刷プログラムでさまざまな目的に使用される伝票が作成されることがあります。たとえば、〈購買オーダー印刷〉プログラム(R43500)を使用して購買オーダー伝票とともに、一括オーダーや見積オーダーなどの他の伝票も印刷することができます。この例で、一括オーダーにのみ印刷するメッセージがある場合、各印刷プログラムに対してメッセージを印刷しない伝票タイプ(例外)を定義できます。

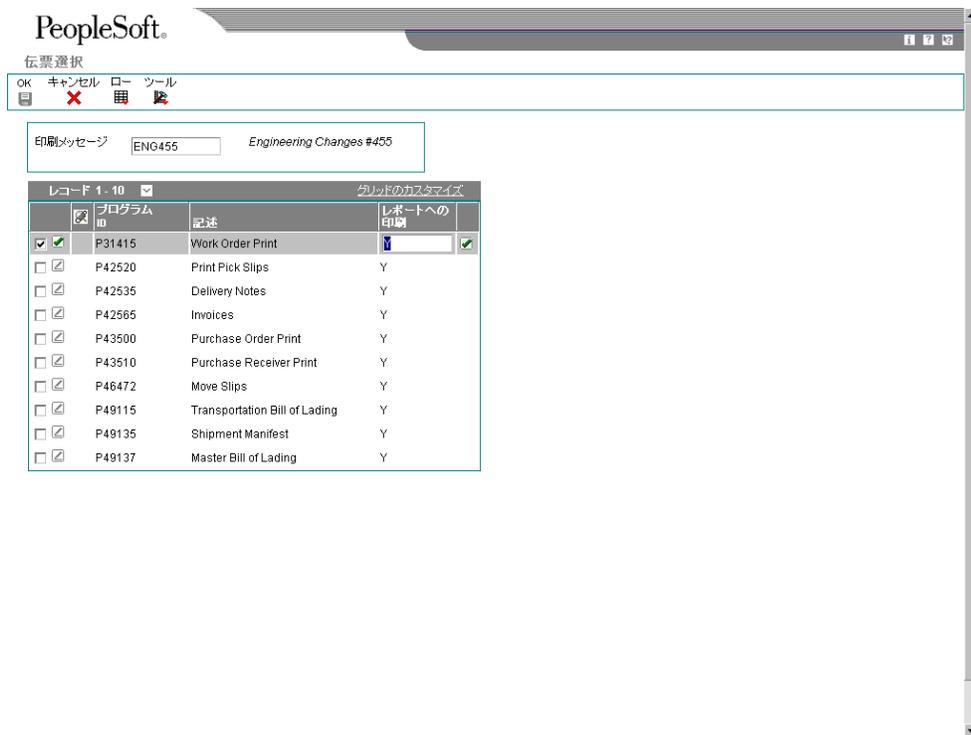
## ▶ メッセージを印刷する伝票を定義するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈印刷メッセージの改訂〉を選択します。

1. 〈印刷メッセージの処理〉で、[印刷メッセージ]フィールドのビジュアル・アシストをクリックします。

〈ユーザー定義コード言語の選択〉フォームで、選択された伝票に表示する事前定義済みメッセージを選択します。メッセージを選択すると、自動的に〈印刷メッセージの処理〉が表示されます。

2. 〈印刷メッセージの処理〉で[検索]をクリックします。
3. 印刷するメッセージ・レコードを選択します。
4. [ロー]メニューから[伝票]を選択します。



5. 〈伝票選択〉で、印刷メッセージを表示する伝票のローを選択します。
6. 次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。
  - レポートへの印刷

### フィールド記述

記述	用語解説
レポートへの印刷	印刷メッセージ/品目注記テキストを特定のレポートに印刷するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。  Y 印刷する N 印刷しない

## ▶ 伝票タイプの例外を定義するには

---

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈印刷メッセージの改訂〉を選択します。

1. 〈印刷メッセージの処理〉で、[印刷メッセージ]フィールドのビジュアル・アシストをクリックします。  
〈ユーザー定義コード言語の選択〉が表示されるので、選択した伝票に印刷しない印刷メッセージを選択してください。
2. 〈印刷メッセージの処理〉で、[検索]をクリックします。
3. 印刷するメッセージ・レコードを選択します。
4. [ロー]メニューから[伝票]を選択します。
5. 〈伝票選択〉で、[ロー]メニューから[伝票タイプの例外]を選択します。
6. 〈伝票タイプの例外〉で、次のうちの1つを実行します。
  - 伝票が表示されたら、印刷メッセージを表示しない伝票のローを選びます。[削除]をクリックして[OK]をクリックします。
  - 伝票が表示されない場合は、[伝票タイプ]フィールドでフラッシュライト・ボタンをクリックして〈ユーザー定義コードの選択〉から伝票を選択します。

## デフォルト事業所の設定

---

デフォルトの保管場所情報を設定して、サインオンする端末に事業所および印刷待ち行列を割り当てます。

デフォルト事業所とはユーザーID または端末 ID に割り当てられた事業所のことです。デフォルト事業所が使用される場合、その事業所が自動的に表示されます。各関係ユーザーのデフォルト事業所の設定に加え、各仕入先と顧客のデフォルト事業所も設定できます。これにより仕入先と顧客は、カスタマー・セルフサービス Web サイトで、オーダー、見積り、在庫などの情報を入力したり確認できます。ユーザーID または端末 ID に事業所が割り当てられていない場合、手入力で事業所を入力します。デフォルトの事業所の設定で購買オーダーに承認経路を使用する場合、承認経路コードも定義できます。

デフォルト印刷待ち行列は特定タイプの伝票が送られるロケーションのことです。デフォルト印刷待ち行列を割り当てて、印刷するたびにデフォルト印刷待ち行列にその伝票を送ることができます。デフォルト印刷待ち行列を割り当てていない場合、まずバージョン・リストで割り当てられている印刷待ち行列にアクセスし、その後ユーザー・プロファイルに割り当てられている印刷待ち行列にアクセスします。

自動的に定義された印刷プログラムは、印刷待ち行列テーブル(F40096)にアクセスします。その他の印刷プログラムを表示するには、プログラムを修正して印刷待ち行列テーブル(F40096)にアクセスし、ユーザー定義コードとして設定します。

### はじめる前に

- 事業所が設定されていることを検証してください。
- ユーザー定義コード・テーブル(40/PP)に印刷待ち行列コードが設定されていることを検証してください。

## ▶ デフォルト事業所および承認経路コードを定義するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈デフォルト事業所およびプリンタ〉を選択します。

1. 〈デフォルト事業所およびプリンタの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈デフォルト事業所およびプリンタ〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 端末/ユーザー ID
  - 事業所コード
  - 承認経路コード

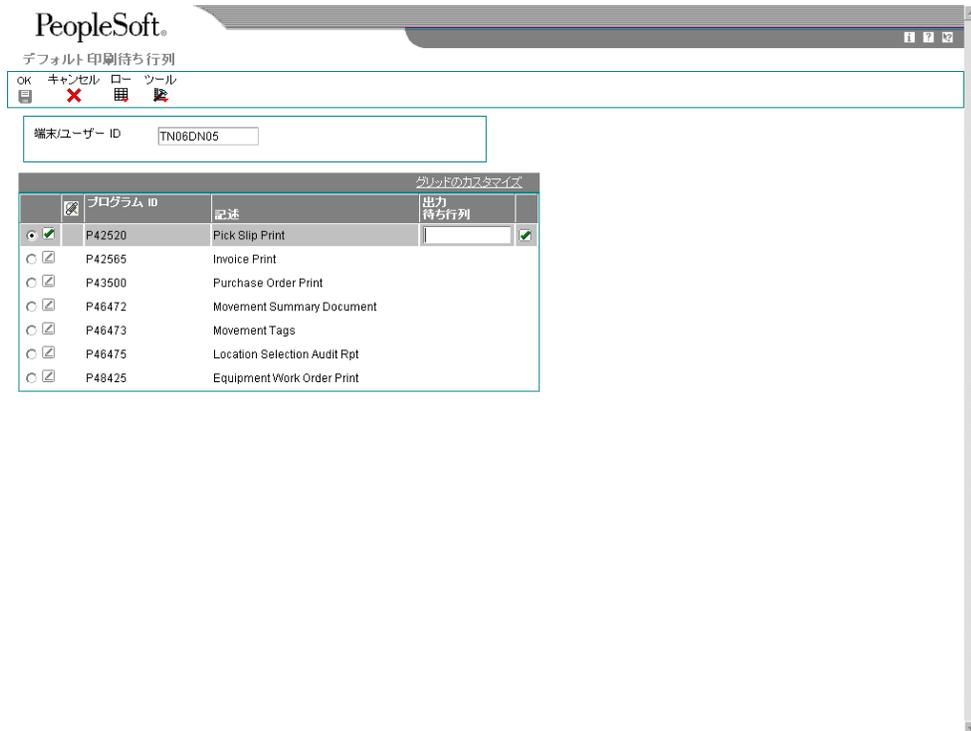
### フィールド記述

記述	用語解説
端末/ユーザー ID	ワークステーション ID 番号
承認経路コード	オーダー承認経路で定義された承認担当者を示すコード

## ▶ デフォルト印刷待ち行列を割り当てるには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈デフォルト事業所およびプリンタ〉を選択します。

1. 〈デフォルト事業所およびプリンタの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. 印刷待ち行列を割り当てる事業所を選びます。
3. [ロー]メニューから[印刷待ち行列]を選択します。



4. 〈デフォルト・印刷待ち行列〉で、デフォルト印刷待ち行列を割り当てる伝票のローで次のフィールドに値を入力します。
  - 出力待ち行列
5. 印刷待ち行列にすべての伝票を正しく割り当てたら、[OK]をクリックします。

---

**注:**

新しい変更された割当てを確認するには、ログオフして再起動する必要があります。

---

### フィールド記述

記述	用語解説
出力待ち行列	ジョブが処理された後に移動する待ち領域。出力待ち行列はプリンタに結び付いている場合があります。出力待ち行列が指定されていない場合、ユーザーのジョブ記述からデフォルト値が取り込まれます。

---

## 標準計量単位の設定

計量単位は各在庫品目に定義する必要があります。標準計量単位は、計量単位情報を変更するためのテンプレートとして使用してください。各品目に対して基本計量単位と計量単位換算を指定します。この処理は次の情報を対象に実行します。

- 各品目または事業所品目の組合せ
- 標準計量単位を使用しているすべての品目

品目または事業所情報を設定するときに、個々の品目または事業所品目の組合せに基本計量単位を指定してください。計量単位情報は、計量単位換算係数テーブル(F41002)に保管されます。

すべての品目に基本計量単位を指定すると、標準計量単位換算テーブル(F41003)に情報が保管されます。その他の流通システムで非在庫品目に設定した計量単位換算情報をここで使用することもできます。

トランザクションを入力すると、品目の計量単位が次の順序で確定されます。

- 最初に計量単位換算係数テーブル(F41002)の品目または事業所品目の組合せが検索される。
- 計量単位換算係数テーブルで見つからない場合、標準計量単位換算テーブル(F41003)の品目または事業所に対してシステム全体で使用している標準計量単位がチェックされる。
- 計量単位換算係数テーブル(F41002)または標準計量単位換算テーブル(F41003)のどちらにも情報がない場合、エラー・メッセージが表示される。

標準計量単位を定義すると、計量単位の換算係数をいくつでも作成できます。また、各計量単位を基本計量単位と関連付ける換算係数の設定も可能です。

## 例:計量単位の換算係数

1 箱= 2 個

1 木枠= 2 箱

1 パレット= 2 木枠

次の計算が実行され、基本計量単位が確定されます。

1 箱= 2 個

1 木枠 = 4 個

1 パレット = 8 個

### はじめる前に

- 計量単位の設定情報を確認します。
- ユーザー定義コード・テーブル(00/UM)に計量単位が設定されていることを確認します。

### ▶ 標準計量単位を設定するには

---

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)で、〈標準計量単位〉を選択します。

1. 〈標準計量単位の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈標準計量単位の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 換算元計量単位
- 換算係数
- 換算先計量単位

### フィールド記述

---

記述	用語解説
換算元計量単位	品目の計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。たとえば、個、ケース、箱などがあります。
換算係数	1つの計量単位をほかの計量単位に換算するときの係数
換算先計量単位	2次計量単位を示すコード(00/UM)

---

## 品目相互参照の設定

---

在庫管理システムの一部として、社内の品目情報と仕入先および顧客の品目情報の関係を定義する場合があります。また品目と関連した代替品目、置換品目、バーコードを設定する場合があります。相互参照により、自社の品目番号と他社の品目番号を関連付けます。在庫管理システムでこの相互参照を管理できます。たとえば、顧客は自社の品目番号による発注が可能です。顧客用に品目相互参照を設定すると、顧客の品目番号を簡単に自社の番号に変換できます。

相互参照品目の例は次のとおりです。

<b>仕入先品目番号</b>	オーダーやコミュニケーションに仕入先の部品番号を使う場合に使用します。
<b>顧客品目番号</b>	顧客側の部品番号でオーダーする場合に使用します。
<b>代替品目</b>	オーダーされた品目に手持数量がない場合に使用します。
<b>置換品目</b>	自社または仕入先が、品目の生産を取り止め、新しい品目と置き換える場合に使用します。
<b>バーコード</b>	特定の品目とバーコードを関連付ける際に使用します。
<b>関連品目</b>	販売品目の一部として他の品目を推奨する際に使用します。

EDI用の品目相互参照を設定するときには、取引先から送信されてくる可能性のあるすべての品目番号について相互参照を設定しておくことをお勧めします。

### はじめる前に

- 相互参照を品目番号別または住所録番号別のどちらで入力するかを(処理オプションで)指定します。
- 定義する相互参照タイプに対してユーザー定義コード・テーブル(41/DT)を設定します。

### ▶ 相互参照を入力するには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈品目相互参照〉を選択します。

〈上級および技術操作〉メニュー(G4731)から〈品目相互参照〉を選択します。

1. 〈品目相互参照の処理〉で、[追加]をクリックします。  
〈品目相互参照の改訂〉が住所別または品目別のどちらで表示されるかは処理オプションによります。
2. 住所別または品目別の〈品目相互参照の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 相互参照タイプ
  - 住所 No.

- 品目 No.
  - 相互参照品目 No.
3. 次のフィールドに値を入力します(任意)。
- 有効開始日付
  - 有効終了日付
  - 相互参照記述
4. [OK]をクリックします。

▶ **相互参照を検討するには**

---

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈品目相互参照〉を選択します。

または、〈上級および技術操作〉メニュー(G4731)から〈品目相互参照〉を選択します。

品目相互参照を入力後、〈品目相互参照の処理〉で入力内容を確認できます。ここで、EDIによる取引先に対して設定した品目だけでなく、すべてのビジネスユニットのすべての品目が表示されます。〈品目相互参照の処理〉ではビジネスユニット(事業所)のセキュリティ機能は実行されません。品目を検討すると、すべての事業所の全品目が表示されます。

〈品目相互参照の処理〉で、次のうち必要なフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 品目 No.
- 有効日付
- 相互参照タイプ
- 住所 No.

**フィールド記述**

---

記述	用語解説
相互参照タイプ	この得意先に設定した相互参照タイプを識別するユーザー定義コード(41/DT)です。次のような相互参照タイプがあります。 <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 代替品</li> <li>○ 置換品</li> <li>○ バーコード</li> <li>○ 得意先品目番号</li> <li>○ 仕入先品目番号</li> </ul>
住所 No.	得意先または仕入先の住所番号
品目 No.	システムが品目に割り当てる番号。通常の品目番号のほか、略式品目番号、第3品目番号などのフォーマットがあります。

---

<b>相互参照品目 No.</b>	品目番号に割り当てられた相互参照品目番号。この参照番号により、オーダー処理または印刷の際にこの番号が自社の品目番号と異なる場合、仕入先の品目番号を使用することができます。
<b>有効終了日付</b>	取引(トランザクション)、テキスト・メッセージ、契約、債務、優先情報の有効期限が終了した日付
<b>相互参照記述</b>	品目に関する簡単な情報、説明、備考。

## 処理オプション: 品目相互参照(P4104)

### 処理

1 = 品目別改訂フォームを使用する

ブランク = 住所別改訂フォームを使用する

注) このオプションは表示フォームには影響しません。

1. 品目別または住所別の改訂

## プロモーション品目の相互参照の設定

受注オーダーと購買オーダーの入力時に、自動的にプロモーション品目に差し替えることができます。プロモーション品目には次のような品目があります。

- クーポン付の通常品目
- 同じ価格で 10%量を増やした増量品目
- 同じパッケージでおまけ付きの品目

相互参照情報を使用して割り当てる価格インジケータに沿って新しい品目に価格を設定します。1 度に1品目に対し1つのプロモーション品目を設定できます。

顧客または仕入先レベルでプロモーション品目情報を設定します。仕入先には、通常の品目をオーダーしてそれをプロモーション品目と差し替えることも、プロモーション品目自身をオーダーすることもできます。

次の表は受注オーダーと購買オーダーでのプロモーション行品目の取扱方法を示します。

<b>受注オーダー入力(P4210)</b>	受注オーダーでは、当初の行品目を取消して、新しいプロモーション行品目を追加します。[相互参照]タブのプロモーション品目処理オプションで相互参照タイプ SP(受注プロモーション品目)を指定した場合、品目相互参照テーブル(F4104)で受注プロモーション品目が検索されます。プロモーション品目がある場合、当初のオーダー行が取消され、プロモーション品目がオーダーに追加されます。
<b>購買オーダー(P4310)</b>	購買オーダーでは、プロモーション行品目の値と当初の行品目とが置き換わり、警告が表示されます。[相互参照]タブのプロモーション品目処理オプションで相互参照タイプ PP(購買プロモーション品目)を指定した場合、品目相互参照テーブル(F4104)でプロモーション品目が検索されて、当初の品目と差し替わります。

プロモーション用の次のアクティビティ状況コード(UDC 40/AT)と同様に、品目相互参照テーブル(F4104)でプロモーション品目が処理されます。

- 917 追加プロモーション品目
- 990 プロモーション品目により取消し

#### はじめる前に

- 購買プロモーション品目(PP)と受注プロモーション品目(SP)の相互参照タイプをユーザー定義コード・テーブル(41/DT)に設定します。特殊取扱コードを使用して、同じタイム・フレーム内でプロモーション品目が複数になることを防ぎます。
- 価格調整が必要な場合、価格設定固定情報の上級購買価格設定オプションと上級受注価格設定オプションを有効にしてください。[フォーム]メニューから[価格管理固定情報]を選択して、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)の〈価格設定固定情報〉フォームにアクセスできます。

#### ▶ プロモーション品目の相互参照を設定するには

---

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈品目相互参照〉を選択します。

1. 〈品目相互参照の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目相互参照の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 相互参照タイプ
- 品目 No.
- 住所 No.
- 相互参照品目 No.
- 基本価格インジケータ

[基本価格インジケータ]フィールドを空白にする場合、[調整インジケータ]フィールドも空白にする必要があります。同様に[基本価格インジケータ]フィールドに値を指定する場合は、[調整インジケータ]フィールドも指定する必要があります。

- 調整インジケータ

3. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。

- 有効開始日付
- 有効終了日付
- 相互参照記述

4. [OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
基本価格インジケータ	関連品目に使用する基本価格を示すユーザー定義コード。 たとえば、品目の価格によって当初の品目、代替品目、もしくは最適価格を使用して指定できます。 このフィールドを空白にすると、受注オーダー入力(P4210)の処理オプションの相互参照タブ内の代替品目の価格設定オプションで指定されたコードが使用されます。
調整インジケータ	関連品目に使用する価格調整を示すユーザー定義コード(42/IA)。 こうした調整には、当初の品目調整、代替品の調整、最適調整、品目によっては調整なしがあります。 このフィールドを空白にすると、受注オーダー入力(P4210)の処理オプションの相互参照タブ内の代替品目の価格設定の処理オプションで指定された値が使用されます。

## 参照

- 『受注管理』ガイドの「処理オプション:受注オーダー入力(P4210)」
- 『調達管理』ガイドの「処理オプション:オーダー入力(P4310)」

## 関連品目の価格相互参照の設定

ある品目が在庫切れで代替品または関連品目を提供する場合、最も低い価格で提供されるように指定できます。たとえば、10%のプロモーションを特定の品目に与えることができます。オーダー時に在庫がなく代替品を顧客に提供する場合、プロモーション価格で提供できます。この価格は、適用可能なプロモーションか割引後の最も低い価格となります。当初の品目の価格、または代替品の価格のままでも提供できます。

〈品目相互参照〉プログラム(P4104)を使用して代替品を指定する際には、基本価格のタイプと代替品で使用する価格調整を指定する必要があります。基本価格と価格調整インジケータの値を指定しない場合、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)で[相互参照]タブの代替品の処理オプションで指定した値が使用されます。

### ▶ 関連品目の価格相互参照を設定するには

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈品目相互参照〉を選択します。

1. 〈品目相互参照の処理〉で、[追加]をクリックします。

〈品目相互参照の改訂〉が住所別または品目別のどちらで表示されるかは処理オプションによります。

2. 住所別または品目別の〈品目相互参照の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 相互参照タイプ
- 品目 No.
- 住所 No.
- 相互参照品目 No.

- 基本価格インジケータ  
[基本価格インジケータ]フィールドを空白にする場合、[調整インジケータ]フィールドも空白にする必要があります。同様に[基本価格インジケータ]フィールドを指定する場合は、[調整インジケータ]フィールドも指定する必要があります。
  - 調整インジケータ
3. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。
    - 有効開始日付
    - 有効終了日付
    - 相互参照記述
  4. [OK]をクリックします。

#### 参照

- 『受注管理』ガイドの「代替、関連、またはプロモーション品目の入力」
- プロモーションについては『在庫管理』ガイドの「プロモーション品目の相互参照の設定」

## 伝票タイプの設定

---

伝票タイプにはさまざまな特性を関連付けることができます。情報タイプに固有のユーザー定義コード・テーブルに、このタイプの情報が保存されます。

〈伝票タイプ保守管理〉プログラムで、伝票タイプに関する情報を設定して保守管理することができます。これは伝票タイプ・マスター(F40039)を更新するプログラムで、さまざまなユーザー定義コード・リストに現在保管されている情報の唯一のレポジトリです。また、ユーザー定義コード・テーブル(F0005)も更新されます。

〈伝票タイプ保守管理〉プログラムでは現在、次のユーザー定義コード・リストの伝票タイプ情報が保守管理されます。

- トレース/トラッキング用の伝票タイプ(40/DC)
- コミットメント伝票タイプ(40/CT)
- 一括オーダー・タイプ(40/BT)
- 在庫更新タイプ(40/IU)
- トランザクション・タイプ(39/TT)
- トランザクションの種類(40/NT)
- オーダーのカテゴリ(40/OC)
- その他数量(40/OQ)
- 事業所間オーダー(40/IB)
- サービス契約タイプ(17/CM)

- 作業オーダー・タイプ(48/OT)
- カートン状況(46/RS)

**注:**

上記のユーザー定義コード・テーブルに情報を直接追加すると、この処理ではそのユーザー定義コード・テーブルのみが更新されます。伝票タイプ・マスターは更新されません。

〈伝票タイプ保守管理〉プログラムは伝票タイプの追加にも使用できます。このプログラムに組み込む他の情報の一部またはすべてを指定する場合に、この方法が便利です。

**▶ 伝票タイプを設定するには**

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈伝票タイプ保守管理〉を選択します。

1. 〈伝票タイプの処理〉で、[追加]をクリックします。

2. 〈伝票タイプの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 伝票タイプ

3. [在庫]タブのトランザクション・タイプとして次のうち 1 つを選択します。

- 無視  
トランザクションを指定しない
- 入荷

- 出荷
  - 入出荷
    - 入出荷トランザクションを指定する
4. 整合性レポートに伝票タイプを組み込むには、次のオプションを選択します。
    - 整合性レポートへの組込み
  5. [ロット・トレース/トラッキング]見出しの下の次のオプションを選択します。
    - ロット・トレース/トラッキング表示
    - ロット・トレース/トラッキング集約
  6. [ロット・トレース/トラッキング]見出しにある次のフィールドに値を入力します。
    - レコードの種類
  7. 受注管理、調達管理、サービス/ワランティ管理システム、作業オーダー、出荷で使用する伝票タイプを設定するには、該当するタブをクリックします。
  8. [受注]タブで次のフィールドに値を入力します。
    - オーダー・カテゴリ
    - 事業所間オーダー
    - その他数量
    - 自動採番システム・コード
    - 伝票タイプ「次の番号」
  9. 次のオプションを選択します。
    - 出荷確認時に手持在庫をリリースする
  10. [調達]タブで次のフィールドに値を入力します。
    - オーダー・カテゴリ
    - その他数量
    - 自動採番システム・コード
    - 伝票タイプ「次の番号」
  11. 次のオプションを選択します。
    - 購買オーダーのコミット
  12. [サービス/保証]タブで次のフィールドに値を入力します。

- 契約タイプ
13. [作業オーダーの定義]タブで、次のフィールドに値を入力します。
- オーダータイプ
14. [出荷]タブで次のフィールドに値を入力します。
- カートン作成状況
  - カートン変更状況
15. 次のオプションを選択します。
- 推奨標準梱包
16. [OK]をクリックします。

### フィールド記述

記述	用語解説
伝票タイプ	<p>取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)。請求書や伝票、入金や勤怠管理表など、いくつかの伝票タイプ用プレフィックスがあらかじめ定義されています。事前定義されているプレフィックスは次のとおりです。</p> <p>P = 買掛伝票  R = 売掛伝票  T = 時間および給与支払伝票  I = 在庫伝票  O = 購買伝票  S = 受注伝票</p>
無視	<p>トランザクションタイプが入荷、出荷、またはその両方のどれであることを示す値。  有効値は次のとおりです。  * すべてのトランザクションを選択  1 入荷トランザクションのみを選択  2 出荷トランザクションのみを選択  3 入荷/出荷両タイプのトランザクションを選択</p> <p>--- フォーム固有 ---  〈伝票タイプの改訂〉フォームで、次のいずれかのオプションをクリックします。</p> <p><input type="radio"/> 無視:(トランザクションは選択されません)  <input type="radio"/> 入荷:(入荷トランザクションのみ選択されます)  <input type="radio"/> 出荷:(出荷トランザクションのみ選択されます)  <input type="radio"/> 両方:(入荷と出荷のトランザクションが両方選択されます)</p>

---

## 入荷

トランザクションタイプが入荷、出荷、またはその両方のどれであることを示す値。

有効値は次のとおりです。

- \* すべてのトランザクションを選択
- 1 入荷トランザクションのみを選択
- 2 出荷トランザクションのみを選択
- 3 入荷/出荷両タイプのトランザクションを選択

--- フォーム固有 ---

〈伝票タイプの改訂〉フォームで、次のいずれかのオプションをクリックします。

- 無視: (トランザクションは選択されません)
- 入荷: (入荷トランザクションのみ選択されます)
- 出荷: (出荷トランザクションのみ選択されます)
- 両方: (入荷と出荷のトランザクションが両方選択されます)

## 出荷

トランザクションタイプが入荷、出荷、またはその両方のどれであることを示す値。

有効値は次のとおりです。

- \* すべてのトランザクションを選択
- 1 入荷トランザクションのみを選択
- 2 出荷トランザクションのみを選択
- 3 入荷/出荷両タイプのトランザクションを選択

--- フォーム固有 ---

〈伝票タイプの改訂〉フォームで、次のいずれかのオプションをクリックします。

- 無視: (トランザクションは選択されません)
- 入荷: (入荷トランザクションのみ選択されます)
- 出荷: (出荷トランザクションのみ選択されます)
- 両方: (入荷と出荷のトランザクションが両方選択されます)

## 入出荷

トランザクションタイプが入荷、出荷、またはその両方のどれであることを示す値。

有効値は次のとおりです。

- \* すべてのトランザクションを選択
- 1 入荷トランザクションのみを選択
- 2 出荷トランザクションのみを選択
- 3 入荷/出荷両タイプのトランザクションを選択

--- フォーム固有 ---

〈伝票タイプの改訂〉フォームで、次のいずれかのオプションをクリックします。

- 無視: (トランザクションは選択されません)
- 入荷: (入荷トランザクションのみ選択されます)
- 出荷: (出荷トランザクションのみ選択されます)
- 両方: (入荷と出荷のトランザクションが両方選択されます)

## 整合性レポートへの組み込み

品目元帳/勘定科目レポート(R41543)と品目残高/元帳レポート(R41544)の2つの在庫整合性レポートに正しい伝票タイプのトランザクションが取り込まれるように指示します。

ロット・トレース/トラッキング表示	このオプションを選択すると、ロットのトレース/トラッキングで正しい伝票タイプの在庫トランザクションが表示されます。 選択しない場合は、この伝票タイプで在庫トランザクションが処理されますが、ロットのトレース/トラッキングでは表示されません。
ロット・トレース/トラッキング集約	ここをチェックすると、在庫トランザクションが集約されます。 チェックしない場合には集約されません。
レコードの種類	ロットのトレース/トラッキングで、移動先/元や上下レベルの在庫トランザクションの処理方法を指示します。移動先/元のトランザクションでは、在庫移動、在庫再分類、作業オーダーの出庫/完了などがあります。 上下レベルのトランザクションは、受注オーダーや入荷確認などです。不適切な値を入力すると、在庫トランザクションが正しく処理されなくなります。
オーダー・カテゴリ	受注管理システムと調達管理システムで使用する一括オーダー・タイプを指示します。
事業所間オーダー	"1"を入力すると、オーダー・タイプは事業所間オーダーとして識別されます。〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)を使用して事業所間オーダーを作成すると、原価割増しなどのオーダーの追加情報が処理されます。営業所が注文を請け、倉庫から直接在庫を出荷する場合に、この事業所間オーダーを使用できます。売上更新時と請求書の印刷時に事業所間受注オーダーに対する仕訳レコードと事業所間の請求書が作成されます。
その他数量	受注オーダー処理の定義: このフィールドは、保管場所品目テーブルの受注オーダーのその他数量 1 または 2 フィールドが、[ソフト・コミット]または[ハード・コミット]フィールドの代わりに更新されるかどうかを決定します。  購買オーダー処理の定義: このフィールドは、保管場所品目テーブルのその他の購買オーダーフィールドの数量が購買オーダー入荷数量フィールドの代わりに更新されるかどうかを決定します。
出荷確認時に手持在庫をリリースする	出荷確認時に、この受注オーダーに引き当てられた数量を手持数量からリリースするかどうかを指示します。このオプションをチェックしない場合、出荷確認処理では該当する保管場所品目の出荷数量に対してハード・コミットのみが実行されます。
自動採番システム・コード	システム・コードを示すユーザー定義コード(98/SY)
伝票タイプ「次の番号」	このオーダー・タイプにオーダー番号を割り当てるときに使用する自動採番の種類を指定するコード。使用可能な自動採番は 10 種類あります。  このフィールドは次のように指示します。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ サービス購買要求と購買オーダーとは異なるオーダー番号の購買要求</li> <li>○ 標準の受注オーダーとは異なる番号範囲の一括受注オーダー</li> </ul>
購買オーダーのコミット	サービスまたは外注契約に対する購買オーダーの金額を自動的にコミットするかどうかを指示します。

---

<b>契約タイプ</b>	サービス契約であることを示す伝票タイプ。この伝票タイプは、通常のサービス契約やサービス契約の見積りなど特定の契約タイプの定義に使用することもできます。
<b>オーダー・タイプ</b>	このフィールドの値に基づいて作業オーダー・タイプを決定します。有効な値は次のとおりです。  01 = 作業オーダーとは関連付けられていないオーダー 02 = 製造作業オーダー 03 = 製造再作業オーダー 04 = 設備用作業オーダー 05 = サービス用作業オーダー 06 = 保証請求オーダー 07 = 仕入先回収オーダー 08 = ECO(設計変更オーダー) 09 = 設計変更要求(CR)オーダー 10 = 資産管理オーダー 11 = EPM(製造プロジェクト管理)の集計オーダー 12 = レート・スケジュール・オーダー
<b>カートン作成状況</b>	カートン推奨テーブル(F4615)にカートンを作成するときに使用する状況を指定するユーザー定義コード(46/RS)。
<b>カートン変更状況</b>	カートン推奨テーブル(F4615)のカートンを変更するときに使用する状況を指定するユーザー定義コード(46/RS)。
<b>推奨標準梱包</b>	

---

---

## 品目の入力

在庫を処理する前に、在庫になる品目の情報を入力する必要があります。各在庫品目について次の明細情報を入力します。

- 品目 ID
- 品目記述(外国語および母国語)
- 品目規則
- 品目原価および価格
- 品目の重量および計量単位

また、各品目について次の保管場所情報も入力します。

- 各品目が保管されている事業所
- 各事業所内で使用される保管場所

この情報は、流通/製造システムで各品目のトラッキングと処理に使用されます。

品目の入力には次の 2 つの処理があります。

1. 品目マスター情報を入力する。これは品目の基本情報になります。
2. 品目が保管されている各事業所に対応させて品目マスター情報を変更する。

品目マスター情報を入力すると、品目マスター(F4101)にレコードが作成されます。このテーブルには、カテゴリ・コードや計画/購買担当者番号などの事業所全体で適用される品目情報が含まれます。品目の事業所情報を入力する際に、事業所品目テーブル(F4102)と保管場所別品目テーブル(F41021)でレコードが作成されます。このレコードには、手持数量や元帳クラス・コードなどの一定の保管場所固有の品目情報が含まれます。

### はじめる前に

- 元帳クラス・コードを設定してください。
- 事業所固定情報を検討および修正してください。
- 自動採番を設定してください。
- デフォルト事業所およびプリンタを設定してください。
- 次の中から該当するユーザー定義コード・テーブルを設定してください。
  - 元帳転記カテゴリ
  - 在庫タイプ・コード
  - 計量単位
  - 分類コードカテゴリ
  - 原価方式コード
  - 使用言語コード

### 参照

- 『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」

## 品目マスター情報の入力

---

すべての在庫/非在庫品目に対してマスター情報を入力する必要があります。マスター情報には、品目番号、品目名称、記述、および他の一般的な品目情報が含まれます。流通/製造システムにおいて各品目の識別や処理に、この情報が使用されます。

品目を追加する際に 1 品目を入力して、テンプレートとして使用することがあります。テンプレートとして使用する品目を作成することにより、将来入力する他の多くの品目に共通するフィールド値を入力することができます。品目を新しく追加するときは、まずテンプレートとして入力した品目を検索し、必要に応じてフィールド値を変更します。

品目を新しく入力すると、品目マスター(F4101)に品目マスター・レコードが作成されます。作成されたマスター・レコードに次のいずれかの情報が存在する場合には、その品目の品目マスター情報は削除できません。

- 事業所品目レコード
- 部品表
- 品目相互参照番号
- 仕入先関係
- 販売価格

### はじめる前に

- デフォルト情報のソースとして事業所 ALL が使用されるので、品目情報入力の際には ALL を使用可能にしておく必要があります。

### 参照

- 品目原価に関するマスター情報の入力については、『在庫管理』ガイドの「品目原価情報の入力」
- 品目価格に関するマスター情報の入力については、『在庫管理』ガイドの「販売価格情報の入力」
- 在庫にならない品目情報については『調達管理』ガイドの「非在庫品目の設定」
- 『Bulk Stock Management Guide(バルク在庫管理)』ガイドの「Setting Up Basic Item Information by Depot(デポ別基本品目情報の設定)」
- 『Bulk Stock Management(バルク在庫管理)』ガイドの「Setting up a Bulk Item(バルク品目の設定)」
- 出荷情報については『輸送管理』ガイドの「品目出荷情報の設定」
- バルク品目の設定については『Bulk Stock Management(バルク在庫管理)』ガイドの「Bulk Item Setup(バルク品目の設定)」
- UCC128 情報については『受注管理』ガイドの「UCC128 処理の設定」

## 基本品目情報の入力

それぞれの品目には ID を 3 つまで使用することができます。この ID は品目の検索に使用します。この ID は、一般製品コード(UPC)、バーコード、仕入先番号、またはユーザー定義値などを示します。

〈事業所固定情報〉フォームで、基本品目 ID を指定します。また、ユーザーが品目の検索に頻繁に使用する品目記述と検索テキストを品目マスターに入力する必要があります。品目記述および検索テキストをさまざまな言語に翻訳して、その言語で品目を検索することもできます。異なる言語での記述は、システム管理者が設定したユーザー・プロファイルに基づいて使用可能になります。

第 2 および第 3 品目 ID を改訂する場合、関連する処理オプションの設定に従って、この変更を選択した他のテーブルに転送することもできます。

品目処理情報は品目処理方法を制御する値で構成されています。これらの値は、在庫、梱包、勘定取引、システム・インターフェイスなどに関連します。

### 参照

- 基本 ID の指定の情報は『在庫管理』ガイドの「事業所固定情報の定義」
- 使用言語については『システムアドミニストレーション』ガイドの「ユーザー・プロファイルの設定」

### ▶ 品目 ID 情報および品目処理情報を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

各品目には ID を 3 つまで設定することができます。

品目を新しく入力するときには、まず品目を識別する情報を入力してください。その次に、品目記述とテキストを入力します。品目記述と検索テキストは、ユーザーが品目を検索するとき最も頻繁に使用する情報を表します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft

品目マスターの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

略式品目 No. 60003

品目 No. 1001

基本情報 追加情報 重量計量単位 ロット処理

カタログ No. 1001

記述 Bike Rack - Trunk Mount

記述 2 検索テキスト Bike, Rack

在庫タイプ	P Purchased inc. Raw Material	在庫原価レベル	2 Item/Branch Only
元帳クラス	IN30 Inventory	販売価格レベル	3 Item/Branch/Location/Lot
計量単位	EA Each	購買価格レベル	3 Inventory Cost Level
行タイプ	S Stock Inventory Item	キット価格設定方法	1 Total Components List Prices
バルクリパッケージ区分	P Packaged Item	コンフィギュレータ原価計算方式	Non Configured Item
計画担当者 No.	8444 O'Malley, James	引当方法	1 Location With Most Quantity
購買担当者 No.	8444 O'Malley, James	印刷メッセージ	
<input checked="" type="checkbox"/> バックオーダー許可		品目フラッシュメッセージ	
<input checked="" type="checkbox"/> 引当可能数量チェック		標準計量単位の使用許可	Item Specific UOM

2. <品目マスターの改訂>の[基本情報]タブで、次のフィールドに値を入力して品目 ID、記述、検索テキストを入力します。

- 品目 No.
- カタログ No.
- 記述
- 記述 2
- 検索テキスト

[記述]フィールドは必須です。

3. 品目の処理情報を入力するには次のフィールドに値を入力します。

- 在庫タイプ
- 元帳クラス
- 計量単位
- 行タイプ

4. 次のオプションの 1 つまたは両方を選択します。

- バックオーダー許可

- 引当可能数量チェック
5. [追加情報]タブをクリックします。
  6. 品目を A、B、C、D にランクを付けるには、次のそれぞれの見出しで該当する項目をクリックします。
    - 売上
    - 粗利益
    - 原価
  7. 計量単位情報は基本品目情報を入力するときにも設定できます。
  8. [OK]をクリックします。

### フィールド記述

記述	用語解説
品目 No.	品目の ID
カタログ No.	品目の識別子(ID)
記述	品目に関する簡単な情報、説明、備考。
記述 2	30 文字の補足記述、備考、または説明
検索テキスト	<p>システムの品目検索方法を指定するフィールド。その品目に固有の記述を入力してください。語句はよく使われる順序で入力してください。</p> <p>シングル・バイトの環境ではコンピュータのストレージにはアルファベットに基づいた言語のみ保存できます。検索テキストを入力しない場合には、品目記述の最初の 30 文字が使われます。</p> <p>日本語、中国語、韓国語など、より複雑な文字が使用されるダブル・バイトの環境では、このフィールドに必ず入力してください。シングル・バイト フィールドの場合はシングル・バイトの文字を使用して品目の記述を発音どおりに入力してください。(これはシングル・バイト、またはダブル・バイトの場合、あるいはその両方の場合があります。)</p>
在庫タイプ	<p>品目の在庫方法(完成品、原材料など)を示すユーザー定義コード(41/1)。次の在庫タイプはハードコード化されているため、変更しないでください。</p> <p>0 疑似品目            B バルク在庫(床積み在庫)            C コンフィギュレーション品目            E 緊急/改良保全            F フィーチャー            K キット親品目            N 非在庫品目</p> <p>記述 2 の最初の文字はその品目が購買(P)と製造(M)のどちらかを示します。</p>
元帳クラス	この品目に対する在庫取引(トランザクション)金額に対応する勘定科目を制御するユーザー定義コード(41/9)です。

---

**計量単位**

品目の基本計量単位を示すユーザー定義コード(00/UM)。  
基本計量単位は品目を取り扱う上での最小の計量単位にしてください。

--- フォーム固有 ---

すべて在庫の保管に使用する基本の計量単位。

基本計量単位を変更すると、品目レベル換算テーブルの換算係数は無効になります。

このフィールドのデフォルト値は、品目マスター情報に指定した計量単位になります。

**行タイプ**

トランザクション行の処理方法を制御するコード。このコードはトランザクションがインターフェイスをもつシステム(一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、および在庫管理)を制御します。レポートでの行の印刷や計算の条件を指定します。

有効なコードは次のとおりです。

- S 在庫品目
- J 作業原価
- N 非在庫品目
- F 運賃
- T テキスト情報
- M 雑費請求および返金
- W 作業オーダー

**バックオーダー許可**

品目のバックオーダーを許可するかどうかを指示するオプション。バックオーダーは、品目マスター(P4101)または事業所品目(P41026)を使用して品目別に実行したり、得意先請求指示(P03013)を使用して得意先別に、または事業所固定情報(P41001)を使用して事業所別に実行できます。

有効な値は次のとおりです。

オン

この品目のバックオーダーを認める

オフ

顧客に割り当てられたバックオーダー・コードにかかわらず、この品目のバックオーダーを認めない

**引当可能数量チェック**

引当可能数量チェックを実行するかどうかを指定するコード。品目によっては[引当可能数量チェック]をオンにする場合があります。また、妥当な数量を供給できる品目には[引当可能数量チェック]をオフにします。

WorldSoftware の有効な値は次のとおりです。

Y 引当可能数量をチェックする

N 引当可能数量をチェックしない

OneWorld のチェック・マークは、[引当可能数量チェック]がオンになっていることを示します。

---

---

## A ランク

この品目の販売額別の ABC のランク付けを示すコード。有効なコードは次のとおりです。

- A 最も高い金額にランク付けする
- B 2 番目の金額にランク付けする
- C 3 番目の金額にランク付けする
- D この品目を ABC 分析の対象外にする

ABC 分析には販売、マージン(粗利益)、手持評価額の 3 つのタイプあります。分析タイプごとに A、B、C というグループ分けをします。

ABC コード・フィールドには、ABC 分析で 3 つのグループを分類するパーセントが表示されます。各グループで分析タイプ別に合計を評価します。

各グループにおいて、1 品目の販売、マージン、または手持評価額の合計と全品目の合計とを比較し、各品目の値、つまり合計に対するパーセントを計算します。次に、全品目を値の高いものから順に並べ、累計パーセントを計算します。その後の手順はグループにより異なります。

A グループ) 累計が入力したパーセントに達すると、この累計に該当する品目が A グループに割り当てられます。品目の値を累計に加算して累計パーセントを超えると、その品目は B グループとなります。

B グループ) A グループの品目に入力したパーセントに達しても B グループの品目に入力したパーセントに達するまで値が加算されます。A と B のパーセントの間に属する品目はすべて B グループに属します。

C グループ) 累計が B グループのパーセントを超える品目は C グループに属します。通常、C グループに入力するパーセントは“.999”です。

---

## ▶ 翻訳記述を入力するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

品目 ID 情報と品目処理情報を入力すると、1 つまたは複数の言語を使って品目を検索し、記述および検索テキストを入力することができます。この代替テキストはシステム・レベルでの言語設定、またはユーザー・プロファイルで使用可能です。

1. 〈品目マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 品目 No.
2. 翻訳記述を入力する品目のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目の翻訳記述]を選択します。

PeopleSoft

品目マスター翻訳記述

OK 削除 キャンセル ツール

品目No. 210

記述 Mountain Bike, Red

グリッドのカスタマイズ

	使用言語	記述	記述 2	検索テキスト
<input checked="" type="checkbox"/>		Velo Montagne, Rouge		
<input type="checkbox"/>				

4. 〈品目マスター翻訳記述〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 使用言語
- 記述
- 記述 2
- 検索テキスト

### フィールド記述

記述	用語解説
使用言語	フォームおよびレポートで使用する言語を指定するユーザー定義コード(01/LP)。指定する言語は、システム・レベルまたはユーザー使用言語に設定されている必要があります。

### セグメント品目の処理

たいていの産業では、梱包用の構成品やプロセス、属性、相違点などにより原価構造を変更する必要があるため、基本製品とは異なる別の製品があります。製品は通常、それぞれの特徴ごとに 1 ユニットとしてまとめられてオーダー入力に使用されます。さらに次の情報を含むことがあります。

- 製造データ
- 在庫管理
- 予測

- 価格規則
- 環境設定

セグメントは、このような品目情報を提供します。セグメント品目には、識別用として最高 10 個までの特性または属性を使用できます。たとえば、次のように計算されます。

- ポロシャツ: サイズと色にセグメントを設定する
- フルーツ飲料: 味、梱包、タイプにセグメントを設定する

### はじめる前に

- 任意でセグメント品目と区切文字を識別する記号を設定します。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「事業所固定情報の定義」
- 『在庫管理』ガイドの「基本品目情報の入力」

### ▶ セグメント品目のテンプレートを作成するには

セグメント品目の入力用に 1 つまたは複数のテンプレートを作成します。すべてのセグメント品目に同じテンプレートを使用しない場合には、それぞれのタイプについてテンプレートを作成し、テンプレート名を正しく入力します。

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈テンプレート・マスター〉を選択します。

1. 〈テンプレートの処理〉で[追加]をクリックします。

編集	長さ	記述
セグメント 1	2	商品クラス・コード
セグメント 2	2	倉庫プロセスグループ
セグメント 3		
セグメント 4	2	計量単位
セグメント 5		
セグメント 6		
セグメント 7		
セグメント 8		
セグメント 9		
セグメント 10		

2. 〈テンプレート・マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- テンプレート
 

このフィールドには、英字の大文字と小文字を区別して入力します。テンプレートを追加するとき大文字で入力した場合、そのテンプレートを検索したり、適用するときには常に大文字を使用します。
3. このテンプレートに最大の 25 文字を使い、各セグメント間の区切文字を省く場合には、次のオプションを選びます。
    - 区切なし
 

〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)の[セグメント区切文字]フィールドは空白にする必要があります。
  4. セグメントにユーザー定義コードを使用する場合は、そのセグメントの最初のフィールド 2 つ(次のフィールド)に値を入力します。
    - セグメント 1
    - 編集
  5. セグメントを長さで定義する場合は、そのセグメントの次のフィールドに値を入力します。
    - 長さ
  6. 追加のセグメントがある場合は、必要に応じてそのセグメントの行にあるフィールドに値を入力します。
 

[使用長さ]フィールドには、区切文字を含むすべてのセグメントに使用されているスペース合計数が表示されます。
  7. テンプレート情報を入力し終わったら[OK]をクリックします。
 

テンプレートを作成して〈品目マスター〉の処理オプションでテンプレートを使用するように設定すると、〈品目マスターの改訂〉にテンプレートを添付できます。

## フィールド記述

記述	用語解説
テンプレート	〈品目マスター〉プログラム(P4101)で品目を入力するときに使用するテンプレート名です。これは英文字の大小に左右されます。テンプレートの名称を大文字で追加した場合には、〈品目マスター〉でのテンプレートの検索または添付には常に大文字を使用してください。
区切なし	イベントの処理タイプを示すオプション。  --- フォーム固有 --- セグメント間に区切り文字を使用するかどうかを指定します。このオプションをオンにすると、このテンプレートでは区切り文字は使用されず、25 文字分のスペースすべてをセグメント品目番号に割り当てることができます。

## はじめる前に

- セグメント品目に使用するテンプレートを作成します。
- 〈品目マスター〉プログラム(P4101)の処理オプションをテンプレートを使用するように設定します。[デフォルト]タブと[処理]タブの両方にこのオプションがあります。

## ▶ セグメント品目を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目マスターの改訂〉で、テンプレートを添付してセグメントを表示するには次のフィールドに値を入力します。
  - テンプレート  
このフィールドには、英字の大文字と小文字を区別して入力します。テンプレートとセグメント情報のデフォルトを入力する場合には、処理オプションの[デフォルト]タブで該当する項目にテンプレート名を入力します。このフィールド値はデフォルトのテンプレートに一時変更できます。
3. 次のオプションを選択します。
  - セグメントを表示
4. 品目を設定するステップに従います。

## 品目テキストの入力

品目テキストを入力して、他のユーザーが品目を処理する際に参照したり印刷できるようにすることがあります。品目メッセージは事前定義のため、複数の品目について同様のメッセージを添付することができます。

品目注記は、品目メッセージとは異なり、事前定義されていません。品目に関する注記がすでに存在する場合、〈品目注記の処理〉で品目番号の横にペーパー・クリップのアイコンが表示されます。品目注記は入力された時点の言語で保管されるため、伝票(請求書や購買オーダーなど)に複数の言語で印刷することができます。

添付ファイルは品目注記とは異なり、処理する際の言語に関係なく表示、印刷されます。通常、社内の他のユーザーに品目の図や表を提供するときに添付ファイルを入力します。請求書や購買オーダーなど、伝票への添付ファイルは印刷できません。

### はじめる前に

- 事前定義されたメッセージを品目に添付する前に、メッセージ・テキストを作成してください。

### 参照

- 注記および添付については『基本操作』ガイドの「メディア・オブジェクトの処理」

## ▶ 品目にメッセージを添付するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

基本品目情報を入力すると、事前定義したメッセージを添付することができます。

1. 〈品目マスターの処理〉で、品目を入力して[検索]をクリックします。
2. メッセージを添付する品目のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目改訂]を選びます。

4. 〈品目マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 印刷メッセージ
- 品目フラッシュ・メッセージ

品目に事前定義されていない情報を入力するには、品目注記を入力する際の手順に従ってください。

#### フィールド記述

記述	用語解説
印刷メッセージ	〈印刷メッセージの改訂〉で設定された事前定義メッセージを表すユーザー定義コード(40/PM)。受注オーダーや購買オーダーなどにメッセージを印刷できます。
品目フラッシュ・メッセージ	ほかのユーザーがその品目を使用した場合に特定のメッセージを表示するように指示するコード(40/FL)。メッセージはユーザー定義コードの記述です。  フラッシュ・メッセージは品目番号のすぐ次に表示されるか、または品目番号がハイライトされます。ハイライトされている場合、品目番号にカーソルを移動し、プログラムに必要な適切な機能を実行すると、メッセージにアクセスできます。

#### ▶ 品目注記を入力するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

品目注記には、値引や配送情報など品目の追加情報を入力します。品目注記は、品目メッセージとは異なり、事前定義されていません。

1. 〈品目マスターの処理〉で、すべての品目を表示するには[検索]をクリックします。
2. 品目注記を入力する品目のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目注記]を選びます。
4. 〈品目注記の処理〉で、[追加]をクリックします。
5. 〈品目注記の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 品目 No.
  - 有効開始
  - 有効終了日付
6. [フォーム]メニューから[添付]を選択します。
7. 〈メディア・オブジェクト〉で、[テキスト]をクリックします。
8. フォームの右の部分に注記を入力して、[保存]をクリックします。
9. 〈品目注記の改訂〉で[キャンセル]をクリックします。  
〈品目注記の処理〉で、注記を入力した品目の横にクリップ・アイコンが表示されます。

## フィールド記述

記述	用語解説
品目 No.	システムが品目に割り当てる番号。通常の品目番号のほか、略式品目番号、第3品目番号などのフォーマットがあります。
有効開始	トランザクション、契約、義務、優先情報、ポリシー規則などが有効になる日付。
有効終了日付	取引(トランザクション)、テキスト・メッセージ、契約、債務、優先情報の有効期限が終了した日付

### ▶ 品目の添付情報を入力するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

通常、品目に情報を添付して画像や図式などのグラフィック情報を提供します。添付情報は品目注記とは異なり、入力したときの言語に関係なく表示、印刷することができます。このため、テキストを含む図式を品目に添付する場合は、入力されたときの言語でのみ表示されます。

1. 〈品目マスターの処理〉で、情報を添付する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[社内用添付]を選びます。
4. 〈メディア・オブジェクト〉で、[ファイル]メニューから[新規]-[イメージ]を選択します。
5. 〈イメージの選択〉で次のフィールドからオプションを選択します。
  - 待ち行列名
6. イメージを選択して[OK]をクリックします。
7. [ファイル]メニューから[保存して終了]を選択します。

## 品目担当者の割当て

品目のマスター情報を入力するときに、購買担当者、計画担当者、優先運送業者など、その品目の担当者あるいは業者を指定することができます。この処理を実行するときにはまず、住所録システムに担当者と担当業者の住所番号が登録されていることを確認した上で、品目に割り当ててください。

### ▶ 品目担当者を割り当てるには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

基本品目情報を入力すると、品目の担当者を指定することができます。

1. 〈品目マスターの処理〉で、品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 担当者を割り当てる品目のローを選択します。
3. [ロー]メニューから[品目改訂]を選びます。
4. 〈品目マスターの改訂〉の[基本品目データ]タブで、次のフィールドに値を入力します。
  - 計画担当者 No.

- 購買担当者 No.
5. 必要に応じて残りの品目情報を入力して[OK]をクリックします。
  6. 〈品目マスターの処理〉で、優先運送業者を追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
  7. その品目番号および記述のローを選びます。
  8. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。

PeopleSoft  
カテゴリ・コード

OK キャンセル ツール

品目 No. 1001 Bike Rack - Trunk Mount

販売力区分	<input type="text"/>	Blank - Sales	出納条件コード	<input type="text"/>	Blank - Shipp
補助区分	<input type="text"/>	Blank - Sales	商品出荷クラス	<input type="text"/>	Blank - Shipp
販売力カテゴリ・コード 3	<input type="text"/>	Blank - Sales	循環在庫カテゴリ	<input type="text"/>	Blank - Cycle
販売力カテゴリ・コード 4	444	Accessories	品目寸法グループ	<input type="text"/>	.
販売力カテゴリ・コード 5	158	Bike Accesso	倉庫プロセス・グループ 1	<input type="text"/>	Blank
優先運送業者(販売)	<input type="text"/>		倉庫プロセス・グループ 2	<input type="text"/>	Blank
			倉庫プロセス・グループ 3	<input type="text"/>	Blank
商品クラス	<input type="text"/>	Blank - Comr.	品目プールコード	<input type="text"/>	.
商品補助クラス	<input type="text"/>	Blank - Comr.	販売力カテゴリ・コード 6	<input type="text"/>	.
仕入先パートコード	<input type="text"/>	Blank - Suppl	販売力カテゴリ・コード 7	<input type="text"/>	.
基準計画ファミリ	240	Bike Accesso	販売力カテゴリ・コード 8	<input type="text"/>	.
陸揚費用規則	<input type="text"/>	Blank - Lande	販売力カテゴリ・コード 9	<input type="text"/>	.
優先運送業者(調達)	<input type="text"/>		販売力カテゴリ・コード 10	<input type="text"/>	.

9. 〈カテゴリ・コード〉で、販売および商品セクションにある次のフィールドに値を入力します。
  - 優先運送業者(調達)
10. [OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
計画担当者 No.	この品目の資材計画担当者の住所番号
購買担当者 No.	品目の適正在庫レベルの設定および管理担当者の住所番号
優先運送業者(調達)	品目の優先運送業者の住所番号。配送経路や特殊取扱などの条件を考慮して、仕入先または自社が優先的に選ぶ運送業者です。この値は、品目の購買オーダーを入力するときにデフォルトの運送業者として使用されます。

## 品目分類コードの入力

類似した特徴を持つ品目をグループにまとめて、グループ全体の処理を同時に実行することがあります。たとえば品目をグループ化することで、有用な売上分析情報を入手できます。

品目をグループにまとめるには、分類コードを割り当てます。品目マスター情報を入力する際または事業所品目情報を入力する際に、その品目に分類コードを割り当てることができます。どちらの場合でも、〈カテゴリ・コード〉で分類コードを割り当てます。使用するフィールドは同じです。

分類コードにはいくつかのカテゴリがあります。各カテゴリは、出荷条件などの異なる品目分類または属性タイプを表します。たとえば、「壊れ物」などの品目を出荷するときの条件を示すコードを出荷条件カテゴリから選択できます。

分類コードには4つのタイプがあります。それぞれのタイプは、次の J.D. Edwards システムと関連付けられています。

- 受注管理
- 調達管理
- 在庫管理
- 倉庫管理
- 輸送管理

### ▶ 販売分類コードを入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

販売分類コードを入力して、販売コードが表す情報(品目タイプ)を提供します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、カテゴリ・コードを追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 販売カタログ区分
- 補助区分
- 販売カテゴリ・コード 3
- 販売カテゴリ・コード 4
- 販売カテゴリ・コード 5
- 優先運送業者(調達)
- 品目プール・コード
- 販売カテゴリ・コード 6
- 販売カテゴリ・コード 7

- 販売カテゴリ・コード 8
- 販売カテゴリ・コード 9
- 販売カテゴリ・コード 10

このステップを完了したら、購買、在庫、倉庫分類コードの入力ステップを実行してください。

#### ▶ 購買分類コードを入力するには

---

購買分類コードにより、購買オーダー処理用に品目をソートしたりグループ化します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、分類コードを追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 商品クラス
- 商品補助クラス
- 仕入先リベート・コード
- 基準計画ファミリ
- 陸揚費用規則

このステップを完了したら、販売、在庫、倉庫分類コードの入力ステップを実行してください。

#### ▶ 在庫および輸送分類コードを入力するには

---

在庫および輸送分類コードにより、出荷用に類似品目をグループ化して品目の棚卸に使う情報を提供します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、分類コードを追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 出荷条件コード
- 商品出荷クラス
- 循環棚卸カテゴリ

輸送管理システムでは[出荷条件コード]と[商品出荷クラス]の両フィールドが使用されます。

このステップを完了したら、販売、購買、倉庫分類コードの入力ステップを実行してください。

## ▶ 倉庫分類コードを入力するには

---

倉庫分類コードにより、寸法が類似した品目をグループ化して品目をまとめて移動する際に使用する情報を提供します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、分類コードを追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目寸法グループ
- 倉庫プロセス・グループ 1
- 倉庫プロセス・グループ 2
- 倉庫プロセス・グループ 3

このステップを完了したら、販売、購買、在庫分類コードの入力ステップを実行してください。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
販売カタログ区分	色や資材などの品目の特性タイプや分類を表すユーザー定義コード(41/S1)です。類似品のソートと処理に使用されます。 このフィールドは主に販売目的に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
補助区分	色、資材(原料)、用途など、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/S2)。類似品のソートおよび処理に使われます。  このフィールドは、主として受注に用いる 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
販売カテゴリ・コード 3	色や資材、用途などの品目の特性タイプや分類を表すユーザー定義コード(41/S3)です。類似品のソートと処理に使用されます。 このフィールドは主に販売目的に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
販売カテゴリ・コード 4	色や資材、用途などの品目の特性タイプや分類を表すユーザー定義コード(41/S4)です。類似品のソートと処理に使用されます。 このフィールドは主に販売目的に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
販売カテゴリ・コード 5	色、資材(原料)、用途など、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/S5)。類似品のソートおよび処理に使われます。  このフィールドは主に販売用に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
優先運送業者(調達)	品目の優先運送業者の住所番号。配送経路や特殊取扱などの条件を考慮して、仕入先または自社が優先的に選ぶ運送業者です。 この値は、品目の購買オーダーを入力するときにデフォルトの運送業者として使用されます。
品目プール・コード	商品タイプ、計画ファミリなど、品目の特性タイプまたは分類を示すコード(41/P0)。類似品目の分類および処理に使われます。  このフィールドは、主に購買に使用される使用可能な 6 つの分類カテゴリの 1 つです。

---

<b>販売カテゴリ・コード 6</b>	色、資材(原料)、用途など、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/S6)。類似品のソートおよび処理に使われます。  このフィールドは主に販売用に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
<b>販売カテゴリ・コード 7</b>	色、資材(原料)、用途など、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/S7)。類似品のソートおよび処理に使われます。  このフィールドは主に販売用に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
<b>販売カテゴリ・コード 8</b>	色、資材(原料)、用途など、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/S8)。類似品のソートおよび処理に使われます。  このフィールドは、主として受注に用いる、使用可能な 10 の分類カテゴリの 1 つです。
<b>販売カテゴリ・コード 9</b>	色、資材(原料)、用途など、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/S9)。類似品のソートおよび処理に使われます。  このフィールドは主に販売用に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
<b>販売カテゴリ・コード 10</b>	色、資材(原料)、用途など、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/S0)。類似品のソートおよび処理に使われます。  このフィールドは主に販売用に使用する 10 個の分類カテゴリの 1 つです。
<b>商品クラス</b>	商品タイプ、計画ファミリなど、品目の特性タイプまたは分類を示すコード(41/P1)。類似品目の分類および処理に使われます。  このフィールドは、主に購買に使用される 6 つの分類カテゴリの 1 つです。
<b>商品補助クラス</b>	商品タイプ、計画ファミリなど、品目の特性タイプまたは分類を示すコード(41/P2)。類似品目の分類および処理に使われます。  このフィールドは、主に購買に使用される 6 つの分類カテゴリの 1 つです。
<b>仕入先レポート・コード</b>	商品タイプ、計画ファミリなど、品目の特性タイプまたは分類を示すコード(41/P3)。類似品目の分類および処理に使われます。  このフィールドは、主に購買に使用される 6 つの分類カテゴリの 1 つです。
<b>基準計画ファミリ</b>	商品タイプ、計画ファミリ等の品目の特性タイプや分類を表すユーザー定義コード(41/P4)。このコードを使用して類似品目がソートおよび処理されます。  このフィールドは、主に購買用に使用される 6 つの分類カテゴリの 1 つです。
<b>陸揚費用規則</b>	品目の陸揚費用規則を示すユーザー定義コード(41/P5)。 陸揚費用規則はフローカー手数料やコミッションなど品目の実際の価格以外のコストを決定します。 陸揚費用規則は〈陸揚費用の改訂〉フォームで設定してください。

<b>出荷条件コード</b>	<p>特別な出荷取扱条件等の、品目の特性タイプまたは分類を表すユーザー定義コード(41/C)。類似品のソートおよび処理に使われます。</p> <p>このフィールドは、主として在庫および出荷目的に使用する分類カテゴリ用です。</p>
<b>商品出荷クラス</b>	<p>国際出荷取扱などの品目の属性タイプや分類を表すユーザー定義コード(41/E)です。</p> <p>このコードを使って類似品がソートおよび処理されます。</p> <p>このフィールドは主に在庫および出荷目的に使用できる3つの分類カテゴリの1つです。</p>
<b>循環棚卸カテゴリ</b>	<p>在庫品目の棚卸を行うファミリまたは循環棚卸を示すコード(41/8)。循環棚卸では在庫品目ごとに異なる時期に棚卸を行います。循環コードは主に品目の値、保管場所、時間枠、製品グループなどです。</p>
<b>品目寸法グループ</b>	<p>同じ寸法の品目を識別するコード(41/01)。品目寸法グループでは、グループに属するすべての品目の寸法を定義します。品目寸法グループを設定し、分類コード(41011)を用いて品目をグループに割り当てます。</p>
<b>倉庫プロセス・グループ 1</b>	<p>同じ方法で移動する品目のグループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。プロセス・グループに品目を割り当てるには、分類コード・プログラム(P4101)を使用します。</p>
<b>倉庫プロセス・グループ 2</b>	<p>同じ方法で移動する品目のグループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。プロセス・グループに品目を割り当てるには分類コード・プログラム(P4101)を使用します。</p>
<b>倉庫プロセス・グループ 3</b>	<p>同じ方法で移動する品目のグループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。プロセス・グループに品目を割り当てるには分類コード・プログラム(P4101)を使用します。</p>

## 品目計量単位情報の入力

品目計量単位には受注、調達などの流通プロセスで最も頻繁に使用する単位を指定します。たとえば、ある品目をパレットで購入して箱で保管し、個別のコンテナで出荷する場合があります。

複数の計量単位を持つ品目を処理する場合には、ある計量単位から別の単位への換算方法を指定する必要があります。たとえば、ある品目を箱と木枠の両方で保管する場合、箱の中の品目数と木枠中の箱の数を指定します。

場合によっては、最も小さい(基本)計量単位で品目を処理する必要があります。すべての計量単位を基本計量単位までトレースできるように、品目換算方法を指定してください。

品目、または品目と事業所の組合せを特定して計量単位の換算を設定することができます。〈システム固定情報〉で、品目換算が事業所に特有のものであるかどうかを指定します。また、すべての品目の標準になる計量単位の設定も可能です。

計量単位換算係数テーブル(F41002)または標準計量単位換算テーブル(F41003)で、品目に対するすべての計量単位を設定します。標準計量単位換算の前に、品目計量単位換算が検証されます。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「標準計量単位の設定」

## ▶ 品目のデフォルト計量単位を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

品目 ID、品目の基本計量単位などの基本品目情報を入力した後に、他の流通プロセスに対してより詳しい計量単位情報を設定する必要があります。

1. 〈品目マスターの処理〉で、品目番号を入力して[検索]をクリックします。
2. デフォルト計量単位情報を入力する品目のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目改訂]を選びます。
4. 〈品目マスターの改訂〉で、[重量/計量単位]タブをクリックします。
5. 次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 計量単位
- 2次
- 購買
- 価格
- 出荷
- 生産
- 構成品
- 重量
- 容量

バルク品目のデフォルト値はガロン(GA)で、これ以外の値を入力しない限りデフォルト値が使用されます。

このステップを完了したら、品目計量単位換算を定義するステップを実行してください。

## フィールド記述

---

記述	用語解説
計量単位	品目の基本計量単位を示すユーザー定義コード(00/UM)。 基本計量単位は品目を取り扱う上での最小の計量単位にしてください。  --- フォーム固有 --- すべて在庫の保管に使用する基本の計量単位。 基本計量単位を変更すると、品目レベル換算テーブルの換算係数は無効になります。  このフィールドのデフォルト値は、品目マスター情報に指定した計量単位になります。
2次	品目の代替計量単位を指示するユーザー定義コード(00/UM)
購買	通常、品目を購買する際の計量単位を識別するコード(00/UM)
価格	品目の価格設定で使用する計量単位を指示するユーザー定義コード(00/UM)
出荷	通常、品目の出荷時に使用する計量単位を示すユーザー定義コード(00/UM)
生産	品目の生産に使用する計量単位を示すユーザー定義コード(00/UM)
構成部品	部品表や作業オーダー部品リストなどで、構成部品として使用する品目に使う計量単位を指示するユーザー定義コード(00/UM)
重量	この品目の重量を示す計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。オンスやグラム、キログラムなどを重量基準として指定できます。システムはこの計量単位を品目に使用するか、または品目別またはコンテナの計量単位に合わせて一時変更します。  --- フォーム固有 --- このフィールドのデフォルト値は、〈品目マスター〉プログラムの処理オプションで指定した重量の計量単位です。
容量	常温での容量をメートル換算するときの計量単位を示すユーザー定義コード(00/UM)。たとえば、ガロンなら GL、リットルなら LT などとします。

---

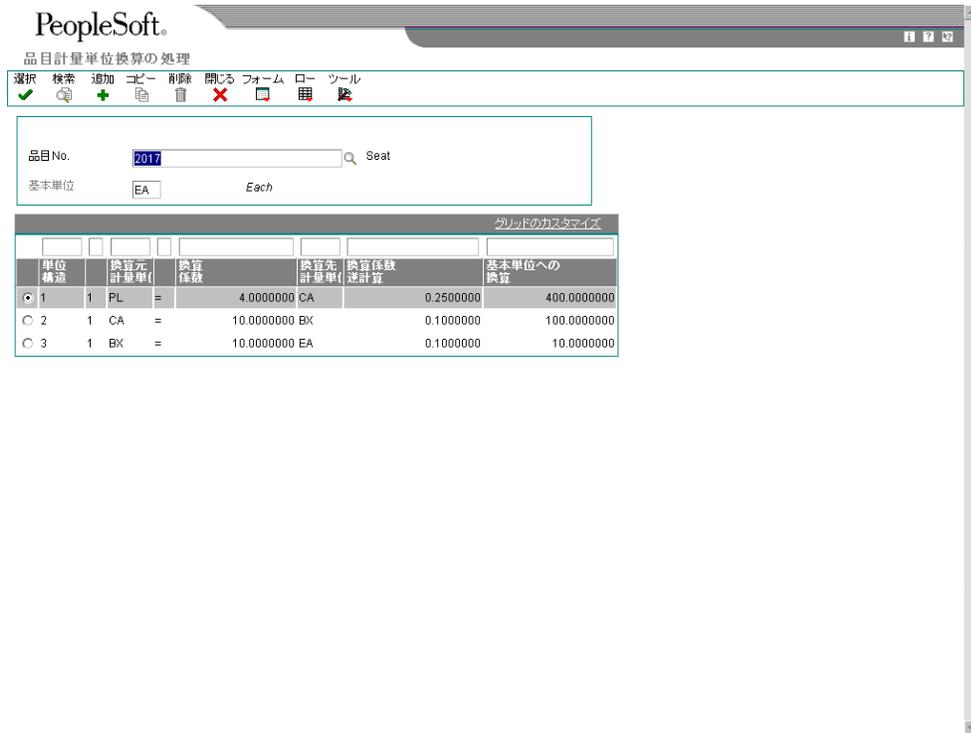
### ▶ 品目計量単位換算を定義するには

---

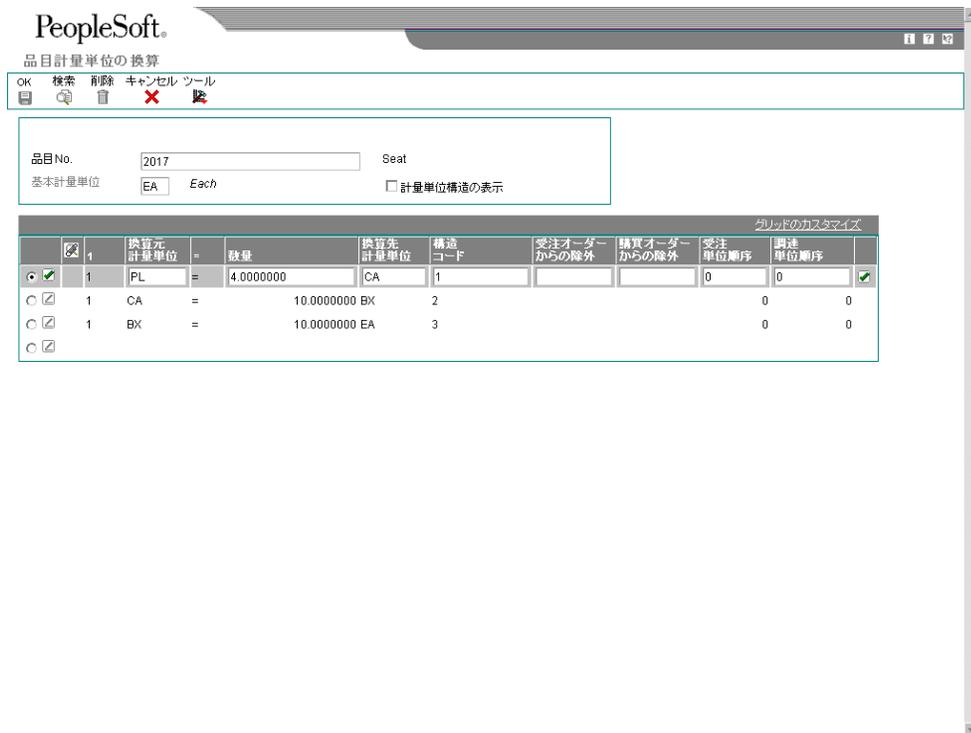
デフォルトの計量単位情報を入力した後、品目に複数の計量単位がある場合に(箱と木枠の両方で保管する品目など)、計量単位換算情報を入力する必要があります。

1. 〈品目マスターの処理〉で、品目番号を入力して[検索]をクリックします。
2. 品目計量単位換算を定義する品目のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目改訂]を選びます。
4. 〈品目マスターの改訂〉で、[フォーム]メニューから[換算]を選択します。

システムにすでに存在する品目の換算情報のみを更新できます。新しい品目については、[OK]をクリックして品目を保存し、次に〈品目マスターの処理〉でその品目を選択してから、〈品目マスターの改訂〉に戻る必要があります。



5. <品目計量単位換算の処理>で、[追加]をクリックします。



6. <品目計量単位の換算>フォームで、次のフィールドに値を入力し[OK]をクリックします。
- 品目番号

- 換算元計量単位
- 数量
- 換算先計量単位

7. [キャンセル]をクリックして〈計量単位換算の処理〉に戻ります。

## フィールド記述

記述	用語解説
換算元計量単位	品目の計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。たとえば、個、ケース、箱などがあります。
数量	1つの計量単位をほかの計量単位に換算するときの係数
換算先計量単位	2次計量単位を示すコード(00/UM)

## 品目の2重計量単位の指定

2つの計量単位で品目の在庫を管理して、トランザクションを処理できます。たとえば、販売は数量単位、購買は原価単位、価格決定は重量単位で行われる品目について2重計量単位を指定します。同様に、標準計量単位換算のある2重計量単位をトランザクションで使用できます。たとえば、品目の計量単位が重量の場合、トンまたはポンドでトランザクションを処理して、2重計量単位を使用できます。この場合、2重計量単位は2重単位数量に対して品目元帳レコードと品目残高レコードで使用された計量単位になります。

2重計量単位を指定する際には、品目にすべての在庫トランザクションについて基本計量単位と2次計量単位間の変動換算があるかどうかを確認されます。原価計算用として基本計量単位を、在庫トラッキング用としての他の計量単位を2次計量単位として品目を設定する必要があります。

パッケージ製品、製造済みの最終品目にのみ2重計量単位を使用できます。バルク品目では2次計量単位でのトラッキングは行われません。

次のプログラムでは、基本計量単位または2次計量単位に関連するトランザクション数量(つまり2重計量単位)を入力できます。その他の数量の決定には標準換算が使用されます。

- 購買オーダー(P4310)
- 受注オーダー入力(P4210)
- 製造作業オーダー処理(P48013)

ピッキング・オプションを有効にして、次の表で説明されているように許容範囲を設定できます。

<b>ピッキング</b>	<p>ピッキングは、オーダーを満たすための倉庫の保管場所からの在庫の移動を指します。倉庫提示を基本計量単位、または別の計量単位のどちらで表示するかを品目レベルで指定できます。2重計量単位でのピッキングでは、数量全体を受注オーダー一行に出荷するか、または必要な行を分割するかも指定できます。</p> <p>たとえば、100ポンド(lb)の受注オーダーに対して10ケース(98ポンド)をハード・コミットする場合、ピッキング・オプションにより、2ポンドの差のために別の行を作成することなく10ケースでオーダー処理できます。差が許容範囲内にありピッキング・オプションを使用する場合</p>
--------------	--

	<p>は、受注オーダーは分割されません。</p> <p>2つの計量単位でのピッキングは、次のようにシステムの他の分野に影響します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>倉庫管理システムでは、トランザクション数量よりも2次計量単位数量が受注オーダーのピッキングに使用されます。</li> <li>在庫照会と在庫引当の間に受注オーダーのピッキング・プロセスが使用されます。</li> <li>受注管理と輸送管理システムでは、トランザクション数量または2次計量単位数量を基に、ピッキング・プロセスを用いて2重計量単位品目を分割します。〈品目マスター〉プログラム(P4101)の[追加情報]タブで2重ピッキング・プロセス・オプションを使用してどの計量単位数量を使用するかを決定します。</li> </ul>
	<p>品目に2つの計量単位を指定したら、在庫トランザクション処理中に許容範囲が必ずチェックされるよう指定できます。この許容範囲によって、トランザクションで2次計量単位数量を入力する際に、基本と2次計量単位数量が標準換算の一定のパーセント内に納まります。たとえば、約100ポンドの品目に3%の許容範囲を設定すると、許容範囲内の重量は98から103ポンドになります。</p> <p>〈在庫調整〉プログラム(P4114)または〈在庫出庫〉プログラム(P4112)を使用している際は、許容範囲はチェックされません。</p>

2重計量単位は特殊取扱コードを使用して変換されます。2重計量単位では、基本と2次計量単位の特異取扱コードは異なります。オンス、ポンド、およびトンなどの同様の計量単位では、特殊取扱コードは同じです。たとえば、重量は2重計量単位としてポンド表記されているとします。2重計量単位によるトランザクション数量はトンで入力します。この場合、ポンドとトンは同じ特殊取扱コードでなければなりません。

2重計量単位の情報処理するには、次のテーブルが使用されます。

- 品目マスター(F4101)
- 品目元帳(F4111)
- 保管場所品目(F41021)
- 保管場所詳細情報(F4602)

#### はじめる前に

- ユーザー定義コード・テーブル(00/UM)で特殊取扱コードを設定します。

#### ▶ 品目の2重計量単位を指定するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

- 〈品目マスターの処理〉で、[検索]をクリックします。
- 2重計量単位を指定する品目を含むローを選び、[選択]をクリックします。
- 〈品目マスターの改訂〉で、[重量/計量単位]タブをクリックします。
- 2次計量単位を指定するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 2次
- [追加情報]タブをクリックします。
- 2次計量単位での品目の管理を指定するには、次のオプションを選択します。

- 2重計量単位の使用
7. 基本または2次計量単位をピッキング・プロセスで使用するには、次のオプションを選択します。
    - 2次計量単位でのピッキング処理  
 また、このオプションを使用して、受注オーダー行を基本または2次計量単位数量に基づいて分割するかどうかを決定します。
  8. 品目の許容限度チェックを指定するには、次のオプションを選択します。
    - 2重計量単位による許容度チェック
  9. 2重計量単位に許容限度チェックが必要な場合、次のフィールドに値を入力して、許容するパーセントを指定します。
    - 2重計量単位の許容率
  10. [OK]をクリックします。

#### フィールド記述

記述	用語解説
2次	品目の代替計量単位を指示するユーザー定義コード(00/UM)
<b>2重計量単位の使用</b>	<p>在庫数量を管理し、基本計量単位への換算式が指定されていない場合には2次計量単位で記録する必要があることを示します。これは通常、パッケージ単位で購入または販売され、価格を重量あるいは容量単位で決定する品目に必須となります。</p> <p>注:2重計量単位の品目には、在庫調整を除く在庫取引で基本計量単位と2次計量単位での許容度チェックを必須にすることができます。</p>
<b>2次計量単位でのピッキング処理</b>	<p>2重単位の品目について、次の処理に基本と2次のどちらの計量単位を使用するか決定します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ピッキング</li> <li>○受注オーダーの引当可能数量チェック</li> <li>○受注オーダーの在庫引当て</li> <li>○購買オーダー行の分割</li> </ul> <p>基本計量単位を使用する場合にはこのオプションは選択しないでください。このオプションは2次計量単位の場合に使用します。</p>
<b>2重計量単位による許容度チェック</b>	<p>在庫数量を管理し、基本計量単位への換算式が指定されていない場合には2次計量単位で記録する必要があることを示します。これは通常、パッケージ単位で購入または販売され、価格を重量あるいは容量単位で決定する品目に必須となります。</p> <p>注:2重計量単位の品目には、在庫調整を除く在庫取引で基本計量単位と2次計量単位での許容度チェックを必須にすることができます。</p>

---

## 2 重計量単位の許容率

パーセントで表される数値で、基本計量単位数と2重単位数が標準換算範囲内にあることを確認するときに使用されます。たとえば、品目の2重単位許容度を3%、1ケースの重量が約100ポンドと入力するとします。この品目1ケースの出荷を確認するときに重量が2重単位許容度内になるようにするには、97から103ポンドの範囲内の重量を入力する必要があります。蒸発または減損が発生する在庫調整には、2重単位許容度はチェックされません。

---

## 価格計量単位を使用した検索順序の設定

複数の計量単位を指定して、基本価格と価格調整を検索できます。たとえば、まずパレットを検索時に使用する第1の計量単位として指定します。何も情報が検索されなければ、2次計量単位としてケース、次に箱を指定できます。特定の品目に対して8つまでの順序を設定でき、検索順序は一定の行程に従う必要はありません。

換算係数を使用して、他の計量単位へ調整が変換されます。たとえば、トランザクション計量単位を使用して調整を検索する場合、価格設定計量単位も表示されます。計量単位変換係数を使用して、価格設定計量単位の調整が再計算されます。

〈品目計量単位換算〉フォームで品目の価格計量単位順序を設定します。受注用、購買用にそれぞれ1つずつ指定できます。

計量単位を使用して、検索順序を処理する次のテーブルが使用されます。

- 在庫固定情報(F41001)
- 計量単位換算係数(F41002)
- 価格調整詳細(F4072)
- 品目基本価格(F4106)

### はじめる前に

- 〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)の〈システム固定情報〉フォームの[販売価格の計算に使用する計量単位]フィールド(UDC40/SU)と[購買価格の計算に使用する計量単位]フィールド(UDC 40/PU)で計量単位の値を指定します。

### 参照

- 検索計量単位の定義については『受注管理』ガイドの「システム固定情報の定義」

### ▶ 価格計量単位を使用して検索順序を設定するには

---

〈品目の改訂〉メニュー(G4112)から、〈品目計量単位換算〉を選択します。

1. 〈品目計量単位換算の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 品目 No.
2. レコードを選択して[選択]をクリックします。

PeopleSoft

品目計量単位の換算

OK 検索 削除 キャンセル ツール

品目No. 1001 Bike Rack - Trunk Mount  
基本計量単位 EA Each  計量単位構造の表示

クリッドのカスタマイズ

<input checked="" type="checkbox"/>	1	換算元 計量単位	=	数量	換算先 計量単位	構造 コード	受注オーダー からの除外	購買オーダー からの除外	受注 単位順序	調達 単位順序	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	1	EA	=	2.2500000	FC				0	0	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	1	EA	=	5.0000000	LB				0	0	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	1	LB	=	0.4536000	KG				0	0	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	1	LB	=	16.0000000	OZ				0	0	<input type="checkbox"/>

3. 〈品目計量単位の換算〉フォームで、次のフィールドに値を入力し[OK]をクリックします。

- 受注単位順序
- 調達単位順序

**注:**

このフィールドでは 8 つのレベルまで指定できます。

**フィールド記述**

**記述**

**用語解説**

**受注単位順序**

基本価格と調整の検索に使用する開始レベル計量単位を示すコードです。また、このコードにより計量単位の検索順序も決まります。計量単位は、常に販売価格コードの小さい順に検索されます。

**調達単位順序**

購買価格と調整を検索するときに使用する開始レベルの計量単位を決めます。また、このコードは計量単位の検索順序も決定します。最も小さい購買価格コードの計量単位が最初に検索されます。

## 品目製造情報の入力

品目マスター情報を入力するときに、品目に関する次の製造情報を定義します。

**所要量計画情報** 所要量計画情報を入力して、流通/製造作業を実施する際の在庫計画の予測を作成します。

**リードタイム情報** リードタイム情報を入力して、品目の組立てまたは製造に要する時間枠を計算します。

**生産設計情報** 品目の図面計画についての参照情報を入力します。

### ▶ 所要量計画情報を入力するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

所要量計画情報を入力して、流通/製造作業を実施する際の在庫計画の予測を作成します。

1. 製造情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。

PeopleSoft  
追加システム情報  
OK キャンセル フォーム ツール  
品目No. 5001 Oil 略式品目No. 60716  
製造データ 発注の履歴 サービスの保証 マルチ情報 上級計画  
発注方針コード 1 Lot for Lot, As  
発注方針値  
計画コード 2 Planned by M  
計画枠規則  
計画枠  
凍結枠  
メッセージ表示時間枠  
原価計算数量 1  
出庫タイプコード 1 Manual Issue  
整数丸め Do Not Round  
入出庫 No Action Ta.  
補充時間  
 有効な原料  
図面サイズ  
改訂No.  
図面No.  
製造リードタイム数量  
標準リードタイム  
製造リードタイム  
単位あたりリードタイム  
累積リードタイム  
固定/変動 F Fixed Leadtime  
塗材状況

4. 〈追加システム情報〉の[製造データ]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 発注方針コード
- 発注方針値

- 計画コード
- 計画枠規則
- 計画枠
- 凍結枠
- メッセージ表示時間枠

このステップを完了したら、リードタイム情報の入力ステップを実行してください。

## フィールド記述

記述	用語解説
<b>発注方針コード</b>	<p>所要量計画と調達システムの在庫再発注規則を指定するコード。 有効な値は次のとおりです。</p> <p>0 = 再発注ポイント(MPS/MRP/DRP による計画なし) 1 = 都度発注 2 = 固定発注量 3 = 経済発注量(EOQ) 4 = 供給期間 5 = レート・スケジュール品目</p> <p>注: これらのコードはハードコード化されています。</p>
<b>発注方針値</b>	<p>[発注方針コード(OPC)]フィールドと併用される値。次のデータのうち 1 つが表示されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 発注方針コード 2(固定発注量)を選択する場合は、固定発注量の値</li> <li>○ 発注方針コード 4(供給期間)を選択する場合は、需要処理後の追加供給日数</li> <li>○ 発注方針コード 5(レート・スケジュール品目)を選択する場合は、希望する在庫レベル最終的な発注可能数量が適切な在庫レベルより少ないときには、比率増加のメッセージが表示されます。最終的な発注可能数量が適切な在庫レベルより多いときには、比率減少のメッセージが表示されます。</li> </ul>
<b>計画コード</b>	<p>MPS(基準生産日程計画)、MRP(資材所要量計画)、または DRP(流通所要量計画)による、品目の処理方法を指示するコード。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>0 MPS、MRP、DRP による計画なし 1 MPS または DRP による計画 2 MRP による計画 3 MRP による計画、補足の個別予測を使用 4 MPS による計画、計画部品表の親品目 5 MPS による計画、計画部品表の構成品目</p> <p>上記のコードはハードコード化されています。</p>

---

**計画枠規則**

計画時間枠日数のフィールドと関連して使われるコード(34/TF)で、需要予測および実際の得意先需要の使用法を決定します。

例:

- S 時間枠の前には得意先需要を使用し、時間枠の後には予測を使用して計画
- F 時間枠の前には予測データを使用し、時間枠の後には予測および得意先需要を使用して計画

計画時間枠日数フィールドに5を入力し、このフィールドにSを入力した場合、最初の5日間は得意先需要のみで再生成を行い、それ以降は予測データによる再作成が実行されます。有効なコードは次のとおりです。

- C 時間枠前は得意先需要、後は予測と得意先需要のうち大きな方
- F 時間枠前は予測、後は予測および得意先需要
- G 時間枠前は予測と得意先需要のうち大きな方、後は予測
- S 時間枠前は得意先需要、後は予測
- 1 時間枠前はゼロ、後は予測
- 3 時間枠前はゼロ、後は予測および得意先需要

**計画枠**

予測の使用法を確定する際に、時間枠規則とともに使用される日数。時間枠規則が最初の規則から第2規則に変わる際に、開始日付からの日数をを入力してください。

例えば、時間枠規則がS(時間枠前は得意先需要、時間枠後は予測)の場合、生成開始日付は2005年1月3日で、計画時間枠は3日間となり、2005年1月6日までの得意先需要を使用して計画されます。2005年1月7日からは、予測を使用して計画されます。

注:

- 生成開始日付は数えません。つまり、生成開始日付の翌日が1日目となります。
- 製造品目の場合、作業現場カレンダーで定義された通りに作業日数が数えられます。
- 購買品目の場合、カレンダー日数が数えられます。

**凍結枠**

生成開始日付からの日数。この期間中はアクション・メッセージは表示されません。

たとえば、生成開始日付が2005年1月3日で凍結時間枠が3日間の場合、2005年1月6日以前の要求日付を持つメッセージは生成されません。

注:

- 生成開始日付は自動計算されず、生成開始日付の次の日が1日目になります。
  - 製造品目の場合は〈製造現場カレンダー〉の定義に従って作業日数が計算されます。
  - 購買品目の場合はカレンダー上の日数が計算されます。
-

---

**メッセージ表示  
時間枠**

生成開始日付から何日間オーダー・メッセージの生成を停止するかを示す日数。

例えば、生成開始日付が2005年1月1日で、メッセージ時間枠が30日間の場合、メッセージは2005年1月31日までは表示されます。2005年2月5日以降は、メッセージは表示されません。ただし、オーダーの計画範囲はこの日以降も継続され、約束可能合計に反映されます。

注:

- 生成開始日付は数えられません。つまり、生成開始日付の翌日が1日目となります。
- 製造品目の場合、作業現場カレンダーで定義された通りに作業日数が数えられます。
- 購買品目の場合、カレンダー日数を計算します。

---

**▶ リードタイム情報を入力するには**

リードタイム情報を入力して、品目の組立てまたは製造に要する時間枠を計算します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、リードタイム情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。
4. 〈追加システム情報〉の[製造データ]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 入出庫
  - 補充時間
  - 製造リードタイム数量
  - 標準リードタイム
  - 製造リードタイム
  - 単位あたりリードタイム
  - 累積リードタイム
  - 固定/変動

このステップを完了したら、生産設計情報の入力ステップを実行してください。

## フィールド記述

---

記述	用語解説
入出庫	<p>在庫の出庫と同時に品目を入庫するか、または移動および処分プログラムを実行するかどうかを示すコード。 有効な値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"><li>0 処理を実行しない</li><li>1 在庫の出庫時に品目を入庫する</li><li>2 在庫の出庫時に移動および処分プログラムを実行する</li></ol>
補充時間	<p>消費場所に供給場所から次のかんぱんが到着するまでに必要な時間。この値は製造現場管理システムのかんぱんカード処理にのみ使用します。</p>
製造リードタイム数量	<p>製造品目の標準リードタイムの決定する数量。各作業工程ステップのリードタイムが合計されます。リードタイムを自動的に計算するには、このフィールドに“0”以外の値を入力してください。</p>
標準リードタイム	<p>割り当てられた生産プロセスレベルでの品目のリードタイム値。 事業所製造データに定義されています。この値は、作業オーダーの開始日付を固定リードタイムを使用して計算する際に使用されます。標準リードタイムは、購買品目と製造品目とで異なります。</p> <p>購買品目 - 仕入先が購買オーダーを受け取ってから、その品目が事業所に届くまでにかかるカレンダー日数 製造品目 - すべての構成部品が揃ったあと、その品目の組立てが完了するまでにかかる作業日数</p> <p>標準リードタイムは、〈製造値の入力〉で入力するか、〈リードタイム積上げ〉プログラムを使用して計算できます。〈リードタイム積上げ〉プログラムで標準リードタイムを計算するには、まず事業所品目テーブル(F4102)の[製造リードタイム数量]フィールドに数量を入力します。</p>
製造リードタイム	<p>品目をローレベルの構成部品から最終組立品に完成させるのに必要な合計日数。この値は、すべての製造品目の標準リードタイムに、そのすべての構成部品の最長の製造リードタイムを加算した合計です。</p> <p>すべての構成部品を購買する場合には、製造リードタイムはその品目の標準リードタイムと同じになります。製造リードタイムの計算には、購買品目のリードタイムは含まれません。</p> <p>この値は手入力するか、またはリードタイム積上げプログラムを実行して計算できます。</p>
単位あたりリードタイム	<p>作業工程に従って 1 単位の製造に必要な時間数合計。この値は時間基準コードに基づきます。</p> <p>この値は手入力するか、リードタイム積上げプログラムを実行して計算できます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、この値は一時変更されます。</p> <p>このフィールドは、変動リードタイムを使用するときに作業オーダーの開始日付の計算に使われます。</p>

<b>累積リードタイム</b>	<p>最低レベルの構成部品から最終組立品までの品目組立てに必要な合計日数。この値は、製造品目と購買品目では異なる計算方法が適用されます。</p> <p>製造: すべての製造品目の標準リードタイムにそのすべての構成部品の最大累積リードタイムを加算した合計。</p> <p>購買: 品目の標準リードタイム。購買品目のリードタイムは累積リードタイムの計算に組み込まれます。</p> <p>この値は手入力するか、〈リードタイム積上げ〉プログラム(R30822A)で計算します。</p>
<b>固定/変動</b>	<p>固定または変動リードタイムのどちらを使用するかを指定するコード。この値は、[標準リードタイム]または[単位あたりリードタイム]フィールドのどちらかの値とともに使用します。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>F 固定リードタイム: [標準リードタイム]フィールドの値を使用して作業オーダー開始日付を計算する</p> <p>V 変動リードタイム: [単位あたりリードタイム]の値を使用して作業オーダー開始日付を計算する</p>

▶ **生産設計情報を入力するには**

リードタイム情報の入力すると、品目の生産設計情報を入力できます。

1. 〈品目マスターの処理〉で、生産設計情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。
4. 〈追加システム情報〉の[製造データ]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 図面サイズ
- 改訂 No.
- 図面 No.

[フォーム]メニューから[図面]を選択するには、[最終改訂 No.]フィールドと[図面 No.]フィールドに値を入力します。

**フィールド記述**

記述	用語解説
<b>図面サイズ</b>	<p>生産設計図面サイズを示すコード。次の例があります。</p> <p>A Aサイズの図面</p> <p>D Dサイズの図面</p>

---

**改訂 No.** 図面番号のサブセット。図面に追加の記述を提供し、この品目の参考としてこの設計図面が使用される場合に役立ちます。

**図面 No.** 生産設計図面番号。  
部品番号または品目番号と同じになる場合があります。

---

## 品目等級および濃度情報の入力

品目マスター情報または事業所品目情報を入力した後に、品目に等級または濃度を適用するかどうかを指定します。たとえば等級 A や B の卵などのように、等級別に品目を分類することができます。濃度では、たとえば咳止めシロップのアルコールの度数などのように、製品の有効成分を指定できます。

品目の等級または濃度制御を有効にすると、その品目の標準等級や標準濃度、値の合格範囲を入力できます。その合格範囲内にない品目を入荷したり出庫した場合には、警告メッセージが表示されます。合格範囲外の品目に対して販売処理を完了することはできません。

優先プロファイルを使用して、各顧客に対して等級および濃度範囲を指定することができます。品目等級および濃度はロットで製造された品目のみに適用されます。同じ品目に対して、等級制御と濃度制御の両方を使用することはできません。〈ロット・マスターの処理〉で、ロット内のすべての品目について等級または濃度を指定できます。等級または濃度を指定しない場合は、〈追加システム情報〉フォームで入力した標準等級または濃度が使用されます。

### 参照

- ロットの等級および濃度値の指定については『在庫管理』ガイドの「ロット情報の入力」
- 『受注管理』ガイドの「優先情報の処理」

### ▶ 品目等級および濃度情報を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、濃度および等級を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。
4. 〈追加システム情報〉で、[等級/濃度]タブをクリックします。
5. 濃度別または等級別に品目価格を設定するかどうかを指示するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 等級/濃度別価格設定
6. 濃度別に価格を設定する場合、次のフィールドに値を入力します。
  - 濃度制御
  - 標準濃度
  - 下限濃度

- 上限濃度
7. 等級別に価格を設定する場合、次のフィールドに値を入力します。
- 等級制御
  - 標準等級
  - 下限等級
  - 等級上限
8. [OK]をクリックします。

### フィールド記述

記述	用語解説
等級/濃度別価格設定	<p>在庫評価システムと同じ条件を含む複数の品目をグループにまとめるユーザー定義コード(41/05)。評価方法は品目またはプール別に設定されます。プールに割り当てられた品目については、在庫の抽出および評価に、そのプールに指示された評価方法が使用されます。</p> <p>個別品目ではなくプール内のものとして評価する品目の場合、有効なユーザー定義コード(41/05)を入力してください。</p>
濃度制御	品目を濃度により制御するかどうかを示すコード
標準濃度	品目に通常含まれる活性物質のパーセント
下限濃度	<p>品目に対して承認できる有効成分の下限濃度またはパーセントを示します。</p> <p>承認基準の下限濃度を満たさない品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。</p>
上限濃度	<p>品目に対して承認できる有効成分の上限濃度またはパーセントを示します。</p> <p>承認できる上限濃度を超える品目を仕入れまたは出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。承認できる最高レベルを超える濃度の品目は販売できません。</p>
等級制御	品目を等級により制御するかどうかを示すコード
標準等級	品目の通常の等級を示すコード(40/LG)
下限等級	<p>品目に対して承認できる下限等級を指示するユーザー定義コード(40/LG)。</p> <p>承認の対象となる下限等級を満たさない品目を仕入れまたは出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。承認できる最低レベルを満たさない等級の品目は販売できません。</p>
等級上限	<p>品目に対して承認できる上限等級を指示するユーザー定義コード(40/LG)。</p> <p>承認できる上限等級を超える品目を仕入れまたは出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。承認できる最高レベルを超える等級の品目は販売できません。</p>

## 処理オプション: 品目マスター(P4101)

### デフォルト・タブ

次の処理オプションは、計量単位など、システムが使用するデフォルト情報を定義します。

---

#### 1. 基本計量単位

blank = EA

基本計量単位を識別します。blankにすると、EA(個)が使用されます。

#### 2. 重量計量単位

blank = LB

重量の基本計量単位を識別します。blankにすると、LB(ポンド)が使用されます。

#### 3. 容量計量単位

blank = GA

#### 4. テンプレート

blank = なし

---

### 処理タブ

次の処理オプションを使用すると、品目注記テーブルで使用される開始日付と終了日付を指定でき、〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更する際に特定のフォームを表示するかどうかを指定できます。

---

#### 1. 注記の開始日付

blank = システム日付

印刷メッセージ・テーブル(F4016)の有効開始日付を指定します。blankにすると、システム日付が使用されます。

#### 2. 注記の終了日付

blank = デフォルト世紀の最終日付

印刷メッセージ・テーブル(F4016)の有効終了日付を指定します。blankにすると、デフォルト世紀の最終日が使用されます。

#### 3. カテゴリコード

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

---

---

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更する際に〈カテゴリ・コード〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 表示しない

1 表示する

#### 4. 追加システム情報

ブランク = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更する際に〈追加システム情報〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 表示しない

1 表示する

#### 5. 保管/出荷

ブランク = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更する際に〈保管/出荷〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 表示しない

1 表示する

#### 6. 原価の改訂(条件付き)

ブランク = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更した際に〈原価の改訂〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 表示しない

1 表示する

〈原価の改訂〉フォームが表示されるようにするには、〈品目マスターの改訂〉フォームの[在庫原価レベル]フィールドを"1"に設定する必要があります。

#### 7. 価格の改訂(条件付き)

ブランク = 画面表示しない

---

---

## 1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更した際に〈価格の改訂〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

〈価格の改訂〉フォームが表示されるようにするには、〈品目マスターの改訂〉フォームの[販売価格レベル]フィールドを“1”に設定する必要があります。

## 8. 計量単位の変換(条件付き)

blank = 画面を表示しない

1 = 画面を表示する

ここから情報を追加/変更するとき、計量単位換算を品目レベルで行うときに計量単位フォームを表示するかどうか指定します。

有効な値は次のとおりです。

blank = 計量単位フォームを表示しない

1 = 計量単位フォームを表示する

## 9. 事業所品目

blank = 事業所品目を表示しない

1 = 事業所品目を表示し、〈品目マスター〉に戻る

2 = 事業所品目を表示、その画面に留まる

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更した際に〈事業所品目〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 フォームを表示して、〈品目マスターの改訂〉フォームに戻る

2 〈事業所品目〉フォームを表示して、このフォームに残る

## 10. 添付

blank = 社内用添付を表示する

1 = 品目注記を表示する

〈品目マスターのブラウズ処理〉フォームでメディア・オブジェクトを選択したときに〈品目注記〉フォームを表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 社内添付のみを表示する

---

---

1 フォームを表示する

#### 11. テンプレートの使用

blank = テンプレートを使用しない

1 = テンプレートを使用する

セグメント品目のテンプレートを使用するかどうかを指定できます。

有効な値は次のとおりです。

blank = 使用しない

1 = 使用する

---

#### ワークフロー・タブ

ワークフローをアクティブにするかどうか、およびユーザーによる情報の追加/変更を許可するかどうかを指定できます。

---

##### 1. ワークフロー(未使用)

blank = ワークフローをアクティブにしない

1 = 追加

2 = 変更

3 = 追加と変更

この処理オプションは使用しないでください。J.D. Edwardsはこの処理オプションをサポートしていません。また今後このオプションを廃止する予定です。詳細については、監査ソリューション(21CFR11)の『ツール』ガイドと電子署名を参照してください。

##### 2. 変更とワークフロー再開の許可(将来使用)

blank = 変更を追加できない

1 = レコードを変更とワークフローの再開を許可する

この処理オプションは使用しないでください。J.D. Edwardsはこの処理オプションをサポートしていません。また今後このオプションを廃止する予定です。詳細については、監査ソリューション(21CFR11)の『ツール』ガイドと電子署名を参照してください。

##### 3. 履歴レコードとしての記録(将来使用)

blank = 品目を履歴レコードとして記録しない

1 = すべての追加と変更を履歴レコードとして記録する

この処理オプションは使用しないでください。J.D. Edwardsはこの処理オプションをサポートしていません。また今後このオプションを廃止する予定です。詳細については、監査ソリューション(21CFR11)の『ツール』ガイドと電子署名を参照してください。

## 一括更新タブ

次の処理オプションを使用すると、第 2 または第 3 の品目番号に対する変更に合わせて、選択したテーブルのレコードを更新できます。

---

### 1. 変更の反映

- 1 = 第 2、3 品目番号に変更を反映する
- 2 = 選択したテーブルの第 2、3 品目番号に変更を反映する

事業所品目レコードの品目番号に変更があったときに更新するテーブルを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

空白 = テーブルは更新されません。

- 1 = 第 2 と第 3 品目番号に変更がある品目事業所情報を含むテーブルのみを更新する
  - 2 = 第 2 と第 3 品目番号に変更がある品目事業所情報を含み、選択されたテーブルのみを更新する
- 

## バージョン・タブ

次の処理オプションを使用すると、〈品目マスター〉プログラムからアクセスするさまざまなプログラムのバージョンを指定できます。バージョンごとに情報の処理および表示方法が異なります。このため、特定のニーズを満たすように処理オプションを設定する必要があります。

---

### 1. 在庫状況 (P41202)

空白 = ZJDE0001

〈在庫状況〉プログラム(P41202)のバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

### 2. 事業所品目 (P41026)

空白 = ZJDE0001

〈事業所品目〉プログラム(P41026)のバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

### 3. 原価の改訂 (P4106)

空白 = ZJDE0001

〈原価の改訂〉プログラム(P4105)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。  
空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

### 4. セグメント品目引当可能数量

空白 = ZJDE0001

---

---

〈セグメント在庫状況〉プログラム(P41206)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。  
ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

---

### インタオペラビリティ・タブ

次の処理オプションを使用すると、アウトバウンド・インタオペラビリティ処理を行うかどうか、およびトランザクションを変更する前にレコードを作成するかどうかを指定できます。

---

#### 1. トランザクションタイプ

ブランク = 送信インタオペラビリティ処理なし

検索する伝票タイプを指定します。

トランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)で、請求書や受注オーダーなどのトランザクション・タイプを識別します。トランザクション・タイプは直接入力するか、または〈ユーザー定義コード〉フォームから選択できます。トランザクション・タイプはデフォルトとして使用されます。

ブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。

#### 2. 変更前/後トランザクションの処理

ブランク = 変更後トランザクションのみを書き込む

1 = 変更前トランザクションを書き込む

トランザクションに変更があった後にそのレコードを作成するか、または変更前と後の両方でレコードをするかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 変更後に作成する

1 2つのレコードを作成する: 変更前に1レコード、変更後に1レコード

---

## 事業所情報の入力

---

品目情報は倉庫ごとに異なる場合があります。たとえば、ある倉庫の品目には税が適用されても、他の倉庫には適用されない場合があります。また、各品目の適正在庫数量が倉庫によって違うこともあります。

品目マスター情報を入力すると、その品目を倉庫や事業所に割り当てることができます。その後で品目情報を各事業所用に変更します。また、品目が保管されている事業所内の保管場所も指定できます。

J.D. Edwards の各システムに品目情報が取り込まれる場合には、品目マスター情報を検索する前に事業所品目情報が検索されます。

1つの事業所に品目情報を入力するか、または既存の品目情報を複数の事業所にコピーすることができます。

〈事業所品目情報〉で事業所の品目情報を入力します。〈事業所品目情報〉のフィールドはほとんど、〈品目マスターの改訂〉フォームと同じです。デフォルト値は〈品目マスターの改訂〉から使用されます。

保管場所情報の他に、品目処理情報を入力することができます。〈カテゴリ・コード〉などの他のフォームが表示されるように処理オプションで指定すると、情報の追加や変更が可能になります。

特定の事業所に品目情報を入力すると、事業所品目テーブル(F4102)にそのレコードが作成されます。

## 参照

- 倉庫プロファイル情報については『倉庫管理』ガイドの「品目プロファイルの設定」
- 『Bulk Stock Management (バルク在庫管理)』ガイドの「Setting Up Basic Item Information by Depot (デポ別基本品目情報の設定)」および「Setting Up A Bulk Item (バルク品目の設定)」
- カスタマー・サービス情報については『Service Management (サービス管理)』ガイドの「Setting Up Base Warranty Defaults (基本保証デフォルトの設定)」
- 〈事業所品目情報〉のフィールドの記述については、『在庫管理』ガイドの「基本品目情報の入力」
- 複数のロット満了日付、将来の引当可能日付、有効日付などを使用した在庫の引当については、『在庫管理』ガイドの「上級ロット制御」

## 事業所への品目の割当て

品目のマスター情報を入力して、その品目を特定の事業所に割り当てる必要があります。その後で品目と事業所を検索してマスター情報を変更することができます。

### ▶ 事業所に品目を割り当てるには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目マスター〉を選択します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈事業所品目情報〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目 No.
3. [基本事業所データ]タブで、必要なフィールドにこの事業所に固有の情報を入力します。
4. [追加情報]タブで、この事業所に固有の情報を入力するフィールドに値を入力します。
5. 情報を正確に入力し終わったら、[OK]をクリックします。

入力には、在庫固定情報テーブル(F41001)に設定されている事業所レコードを使用してください。

このステップを完了したら次のステップに従って、事業所品目の基本保管場所を割り当てることができます。

## 保管場所品目情報の処理

事業所に品目を割り当てると、その品目が存在する保管場所を複数表示できます。各事業所には次の情報を割り当てることができます。

- 基本保管場所
- 複数の 2 次保管場所

品目を事業所に割り当てた直後に、基本保管場所を入力するようプロンプトが表示されます。通常、品目の処理は基本保管場所で行われます。たとえば、品目を入庫するときに 2 次保管場所を指定しない限り、品目は基本保管場所に割り当てられます。

また事業所情報の入力時に、2 次保管場所を品目に割り当てることもできます。基本保管場所以外の保管場所をその品目に入力すると、品目を入庫するときに 2 次保管場所として自動的に割り当てられます。

品目に保管場所を入力すると常に、保管場所品目テーブル(F41021)にレコードが自動的に作成されます。基本保管場所を削除するには、まずその保管場所を 2 次保管場所に変更する必要があります。数量のある保管場所は削除できません。

〈システム固定情報〉で[保管場所制御]を指定すると、〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)の〈事業所保管場所マスター〉メニューで設定された保管場所のみ品目を割り当てることができます。保管場所制御を指定しない場合は、どの保管場所にも品目を割り当てることが可能です。

品目と事業所に保管場所を割り当てる他に、各保管場所に複数のロット番号を割り当てることもできます。保管場所品目情報または品目の入庫時に、ロット番号を手入力できます。

また、品目の基本保管場所を変更できます。ただし、品目の基本保管場所を変更するときに次のような数量が存在する場合には、その数量は新しい基本保管場所へ転送されます。

- バックオーダー数量
- 購買オーダー数量
- 作業オーダー数量
- その他購買数量 1
- ソフト・コミット数量

### 参照

- ロット詳細の定義については、『在庫管理』ガイドの「ロット情報の入力」
- ロットと保管場所の保留については、『在庫管理』ガイドの「ロット状況コードの割当て」

### ▶ 品目に基本保管場所を割り当てるには

---

〈事業所品目情報〉で品目を事業所に割り当てると、〈基本保管場所〉が自動的に表示されます。品目を保管する事業所内の特定の場所を示す基本保管場所を入力してください。

〈基本保管場所〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 保管場所
- ロット/シリアル

このステップを完了したら次のステップに従って、2次保管場所を品目に割り当ててください。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
保管場所	品目を入庫する倉庫内の区域。保管場所フォーマットは事業所別にユーザーが定義します。
ロット/シリアル	ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。

---

#### ▶ 品目に2次保管場所を割り当てるには

基本保管場所を品目に割り当てると、2次保管場所を割り当ててその品目を複数の保管場所に保管することができます。

1. 〈事業所品目の処理〉で、2次保管場所を割り当てる品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 2次保管場所に割り当てる品目のローを選択します。
3. [ロー]メニューから[保管場所の改訂]を選びます。
4. 〈保管場所品目の処理〉で、[追加]をクリックします。  
フィールドのデフォルトは“S”(2次)です。
5. 〈保管場所の改訂〉フォームで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 保管場所
  - ロット/シリアル

さらに2次保管場所を割り当てるには、このステップを繰り返してください。

#### ▶ 品目の基本保管場所を変更するには

品目に基本保管場所と2次保管場所を割り当てた後に、2次保管場所を基本保管場所に変更することができます。

1. 〈事業所品目の処理〉で、変更を加える品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する事業所、品目、記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[保管場所の改訂]を選びます。
4. 〈保管場所品目の処理〉で、基本保管場所に変更する保管場所のローを選びます。
5. [ロー]メニューから[基本保管場所の変更]を選択します。

基本保管場所は2次保管場所に変更され、選択した保管場所が基本保管場所になります。

## 事業所品目分類コードの入力

類似した特徴を持つ品目をグループにまとめて、グループ全体の処理を同時に実行することがあります。たとえば品目をグループ化すると、有用な売上分析情報を得ることができます。

分類コードには4つのタイプがあります。それぞれのタイプは、次の J.D. Edwards システムと関連付けられています。

- 受注管理
- 調達管理
- 在庫管理
- 倉庫管理
- 輸送管理

▶ **販売分類コードを入力するには**

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目マスター〉を選択します。

販売分類コードを入力して、販売コードが表す品目情報を使用します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、カテゴリ・コードを追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 販売カタログ区分
- 補助区分
- 販売カテゴリ・コード 3
- 販売カテゴリ・コード 4
- 販売カテゴリ・コード 5
- 優先運送業者
- 販売カテゴリ・コード 6
- 販売カテゴリ・コード 7
- 販売カテゴリ・コード 8
- 販売カテゴリ・コード 9
- 販売カテゴリ・コード 10

このステップを完了したら、購買、在庫、倉庫分類コードの入力ステップを実行してください。

▶ **購買分類コードを入力するには**

---

購買分類コードにより、購買オーダー処理用に品目をソートしたりグループ化します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、分類コード情報を追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 商品クラス
- 商品補助クラス
- 仕入先リベート・コード
- 基準計画ファミリ
- 陸揚費用規則

このステップを完了したら、販売、在庫、倉庫分類コードの入力ステップを実行してください。

#### ▶ 在庫および輸送分類コードを入力するには

---

在庫および輸送分類コードにより、類似品目を出荷用にグループ化して棚卸の際に使用する情報を提供します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、分類コード情報を追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 出荷条件コード
- 商品出荷クラス
- 循環棚卸カテゴリ

輸送管理システムでは[出荷条件コード]と[商品出荷クラス]の両フィールドが使用されます。

このステップを完了したら、販売、購買、倉庫分類コードの入力ステップを実行してください。

#### ▶ 倉庫分類コードを入力するには

---

倉庫分類コードにより、寸法が類似した品目をグループ化して、まとめて移動する際に使用する情報を提供します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、分類コード情報を追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目番号および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選びます。
4. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目寸法グループ
- 倉庫プロセス・グループ 1
- 倉庫プロセス・グループ 2
- 倉庫プロセス・グループ 3

このステップを完了したら、販売、購買、在庫分類コードの入力ステップを実行してください。

## 品目課税情報の入力

事業所情報の入力時に品目が課税対象かどうかを指定することができます。この値は、受注管理と調達管理の両システムでデフォルト情報として使用されます。

### ▶ 税情報を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目マスター〉を選択します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、税情報を追加する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する事業所、品目、記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[事業所品目情報]を選択します。
4. 〈事業所品目情報〉の[基本事業所データ]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 販売時課税対象
  - 購買時課税対象

### 参照

- 『受注管理』ガイドの「明細情報の処理」
- 『調達管理』ガイドの「明細行への税情報の入力」

### フィールド記述

---

記述	用語解説
販売時課税対象	品目を販売したときに消費税の対象となるかを示します。 税額は、得意先が課税対象の場合にのみ計算されます。
購買時課税対象	購買時にその品目が売上税の対象となるかどうかを示すコード。 仕入先が課税対象である場合にのみ、品目に対する税が計算されます。

---

## 品目出荷元の検索

品目について、その原産国と優先仕入先を検索できます。これらの出荷元を検索することにより、国や仕入先ごとに品目を分類できます。品目の事業所情報を入力する際にこの情報を指定します。

### ▶ 品目出荷元を検索するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目マスター〉を選択します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、出荷元情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する事業所、品目、記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[事業所品目情報]を選択します。
4. 〈事業所品目情報〉の[基本事業所データ]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 仕入先 No.
- 生産国

## フィールド記述

記述	用語解説
仕入先 No.	住所録レコードを識別するユーザー定義の名前または番号。詳細住所や税 ID など、住所番号(AN8)以外の値を入力した場合、住所録固定情報で定義した記号を前につける必要があります。詳細住所番号でレコードを検索すると、住所番号フィールドに住所番号が表示されます。 たとえば、住所番号 1001(J.D. Edwards)の詳細住所番号を JDEDWARDS と設定して、住所録固定情報で詳細住所番号を区別する記号をアスタリスクと定義した場合、このフィールドに"*JDEDWARDS"と入力して検索すると住所番号 1001 が表示されます。
生産国	品目の原産国を識別するコード(00/CN)。在庫を定期的に原産国別に分類する場合に便利です。

## 品目発注数量の入力

品目の最小/最大発注数量と通常発注数量を指定できます。また、発注時の在庫レベルを指定することもできます。これらの値は、総合所要量計画(ERPx)システムで使用されます。

### ▶ 品目発注数量を入力するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目マスター〉を選択します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、発注数量を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する事業所、品目、記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[数量]を選択します。
4. 〈数量〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 発注数量
- 最大発注数量
- 最小発注数量
- 発注点
- 複数オーダー数量
- コンテナ当り個数
- 安全在庫

## フィールド記述

---

記述	用語解説
発注数量	品目の推定発注数量。十分な販売実績がないため、システムが正確な発注数量を計算できない場合にこの値を入力します。
最大発注数量	品目の最大発注数量。この数量は、鮮度、保管容量など、使用目的とは異なる要素に基づいて設定できます。
最小発注数量	品目の最小発注量。この最小数量は、鮮度、保管容量など、使用目的とは異なる要素に基づいて設定できます。
発注点	品目をいつ補充するかを指定する際の基準となる数量。通常、手持数量とオーダー数量の合計が指定数量以下になると、補充が行われます。 この数量を入力するか、または十分な販売実績がある場合にはシステムにより計算されます。
複数オーダー数量	MPS/MRP での予定オーダー数量の切り上げに使う倍数。予定オーダー数量は、このフィールドに入力した値の倍数のうち最も近いものに切り上げられます。
コンテナ当り個数	製造処理で使用するコンテナの標準数量。(通常、繰返し作業を行う製造環境で使用します。) この数値は、出荷に必要なバーコード・ラベル数の決定とオーダーのリリース数量の修正に使用します。
安全在庫	需要の増加に備えて保管されている手持在庫の数量

---

## 事業所品目製造情報の入力

各事業所に特定の品目に関して、次の製造情報を定義できます。

所要量計画情報	在庫の減損に関する情報を入力して、置き換える減損分の数量を計画します。
リードタイム情報	リードタイム情報を入力して、品目の組立てまたは製造に要する時間枠を計算します。
生産設計情報	品目の図面計画についての参照情報を入力します。

〈事業所製造データ〉の情報のほとんどは〈製造データ〉の情報と同じです。在庫管理システムでは、〈製造データ〉で指定されたデフォルト情報が使用されます。

### ▶ 事業所品目の所要量計画情報を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目マスター〉を選択します。  
所要量計画情報を入力して、在庫減損のため置き換える必要がある品目の数量を計画します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、所要量計画情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する事業所、品目、記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。

PeopleSoft

追加システム情報

OK キャンセル フォーム ツール

事業所 20

品目 No. 221 Touring Bike, Blue

工場製造 等級および適度 サービス保証 デモ製品情報 上級プランニング

発注方針コード	<input type="checkbox"/> Lot for Lot, As Required	原価計算数量	<input type="text" value="10"/>
発注方針値	<input type="text"/>	出庫タイプコード	<input type="checkbox"/> Manual Issue
計画コード	<input type="checkbox"/> Planned by MPS or DRP	時間基準コード	<input type="checkbox"/> Unit Rate
計画種別規則	<input type="checkbox"/> Customer Demand	品目改訂レベル	<input type="text" value="AA"/>
計画時間枠	<input type="text" value="15"/>	減損率	<input type="text"/>
凍結時間枠	<input type="text" value="10"/>	減損率方式	<input type="text" value="%"/>
メッセージ表示時間枠	<input type="text" value="60"/>	標準リードタイム	<input type="text"/>
換取券	<input type="text"/>	製造リードタイム	<input type="text"/>
移動待ち時間	<input type="text"/>	累積リードタイム	<input type="text"/>
ECO No.	<input type="text"/>	単位あたりリードタイム	<input type="text"/>
ECO理由	<input type="text"/>	固定変動	<input type="checkbox"/> F
ECO日付	<input type="text"/>	製造リードタイム数量	<input type="text" value="10"/>

入出庫  No Action Taken 改訂No.

補充時間   有効な原料

4. <追加システム情報>の[工場製造]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 減損率
- 減損率方式

このステップを完了したら、リードタイム情報の入力ステップを実行してください。

## フィールド記述

記述	用語解説
<b>減損率</b>	品目に対する在庫減損の確定に使用する固定数量またはパーセントです。DRP/MPS/MRP(流通所要量計画/基準生産日程計画/資材所要量計画)の生成中、システムにより計画オーダー数量がこの量だけ増加されます。パーセントとなるか固定数量となるかは減損率方式の指定方法により異なります。  パーセントを入力する場合は、5パーセントは"5.00"、50パーセントは"50.00"として入力してください。
<b>減損率方式</b>	入力する減損率がパーセントと一定数量のどちらかを示します。有効な値は次のとおりです。  % オーダーまたは要求数量のパーセント F 数量に加算される一定数量

## ▶ 事業所品目のリードタイム情報を入力するには

---

リードタイム情報を入力して、品目の組立てまたは製造に要する時間枠を計算します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、リードタイム情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する事業所、品目、記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。
4. 〈追加システム情報〉の[工場製造]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 段取労務
  - 移動/待ち時間
  - 時間基準コード
  - 入出庫
  - 補充時間

---

### 注:

スクロールバーを使用すると、すべてのフィールドを検索できます。

このステップを完了したら、生産設計情報の入力ステップを実行してください。

---

## フィールド記述

---

記述	用語解説
入出庫	在庫の出庫と同時に品目を入庫するか、または移動および処分プログラムを実行するかどうかを示すコード。 有効な値は次のとおりです。 <ul style="list-style-type: none"><li>0 処理を実行しない</li><li>1 在庫の出庫時に品目を入庫する</li><li>2 在庫の出庫時に移動および処分プログラムを実行する</li></ul>
補充時間	消費場所に供給場所から次のかんばんが到着するまでに必要な時間。この値は製造現場管理システムのかんばんカード処理にのみ使用します。
段取労務	この品目の製造にかかる標準の段取時間数。この値は作業員数には影響を受けません。
待ち時間	あるオーダーが作業場で待ち状態にあると予想される時間数と作業場間の移動時間数の合計。この値は事業所品目(F4102)に保存されます。この値は〈リードタイム積上げ〉プログラムを使って計算するか、手入力します。〈リードタイム積上げ〉プログラムを実行する際は、手入力した値が一時変更され、計算の結果がテーブルに自動入力されます。

---

---

**時間基準コード** 機械稼働時間数や労務時間数がある製品についてどのように表されるかを指示するコード(30/TB)。時間基準コードにより、各作業工程ステップに対して入力した機械稼働時間数や労務時間に使用される、時間基準またはレートを識別します。たとえば、1000 個につき 25 時間、1 万個につき 15 時間というようになります。〈時間基準コード〉で時間基準コードを保守管理します。

〈ユーザー定義コード〉フォームの[記述-2]フィールド上の値が原価計算およびスケジューリングに使われます。記述はコードを説明するものですが、計算では使われません。

---

### ▶ 事業所品目の生産設計情報を入力するには

---

生産設計情報により、品目の図面計画を指定します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、生産設計情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する事業所、品目、記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。
4. 〈追加システム情報〉の[工場製造]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - ECO No.
  - ECO 理由
  - ECO 日付
  - 品目改訂レベル

### フィールド記述

---

記述	用語解説
ECO No.	設計変更オーダーに割り当てられた番号です。
ECO 理由	設計変更オーダーの理由を識別するユーザー定義コード(40/CR)です。
ECO 日付	設計変更オーダーの日付を表します。
品目改訂レベル	品目の改訂レベル。このフィールドに改訂レベルを入力する場合は、作業工程の改訂レベルと部品表の改訂レベルが一致するようにしてください。

---

### 複数事業所用の品目情報のコピー

情報が複数の事業所の品目に該当する場合があります。1 つの事業所に品目情報を入力して、次のどちらかの方法で最高 10 カ所の事業所に情報を複写することができます。

- 〈事業所品目の複写〉プログラム(P41015)で複写する品目を選択する
- 〈事業所品目のバッチ複写〉プログラム(R41826)で複写する品目の規準を定義する

処理時には品目複写ワーク・テーブル(F41015)が使用されます。

どちらの方法でも、処理オプションを使用して情報を複写する事業所を指定します。また、原価、価格、計量単位など、複写する追加情報も指定できます。どちらの処理でも、複写完了時に〈従業員ワーク・センター〉にメッセージが送信されます。

品目情報を複写するときには品目の基本保管場所は複写されません。情報の複写先として設定されている空白の保管場所が使用されます。

〈事業所品目複写〉で複写する品目をそれぞれ選択する場合、検索フィールドを最高 4 つまで表示するように処理オプションを設定して、特定の事業所の品目を検索できます。

マトリックス制御品目では、〈事業所品目のバッチ複写〉プログラムを使用して、マトリックス親品目の情報を、マトリックスで生成するために選んだすべての子に複写します。マトリックスの子に対して、次のテーブルにレコードが作成されます。

- 品目マスター(F4101)
- 事業所品目(F4102)
- 保管場所品目(F41021)
- 品目原価(F4105)
- 品目基本価格(F4106)
- 計量単位換算係数(F41002)

#### ▶ 複数の事業所に品目情報を複写するには

---

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4131)から〈品目/事業所のコピー〉を選択します。

1. 〈事業所品目複写の処理〉で、情報を複写する事業所を入力して[検索]をクリックします。
2. 複写する品目のローを選んで[選択]をクリックします。

#### 参照

- 事業所の空白保管場所については『在庫管理』ガイドの「倉庫保管場所の設定」
- テンプレートの定義とマトリックス親品目との関連付け、およびセグメントの組合せの選択については、『在庫管理』ガイドの「セグメント品目の処理」

### 処理オプション: 事業所品目マスター・プログラム(P41026)

#### 処理タブ

この処理オプションでは、〈事業所品目情報〉で追加または変更があったときに追加の事業所品目フォームを表示するかどうかを指定します。

---

#### 1. カテゴリコード

空白 = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報の追加/変更時に〈カテゴリ・コード〉フォームを表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

空白 表示しない

1 表示する

---

---

## 2. 数量

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈数量〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

## 3. 追加システム情報

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈追加システム情報〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

## 4. 品目プロファイルの改訂

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報の追加/変更時に〈品目プロファイルの改訂〉フォームを表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

## 5. 原価の改訂

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈原価の改訂〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

## 6. 価格の改訂

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈価格の改訂〉フォームを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

---

---

blank 表示しない

1 表示する

7. 計量単位

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加/変更するときと、計量単位換算を事業所レベルで行うときに計量単位フォームを表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

---

### バージョン・タブ

この処理オプションでは、事業所品目プログラムからアクセスするさまざまなプログラムのバージョンを指定できます。バージョンごとに情報の処理および表示方法が異なります。このため、特定のニーズを満たすように処理オプションを設定する必要があります。

---

1. 在庫状況集計 (P41202)

blank = ZJDE0001

〈在庫状況〉プログラム(P41202)にアクセスするときに行うバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

2. 保管場所の改訂 (P41024)

blank = ZJD0001

〈保管場所の改訂〉プログラム(P41024)にアクセスするときに行うバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

---

### インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、送信インタオペラビリティ処理を実行するかどうか、さらに変更前のトランザクション・レコードを記録するかどうかを制御します。

---

1. トランザクションタイプ

blank = 送信インタオペラビリティ処理なし

検索する伝票タイプを指定します。

トランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)で、請求書や受注オーダーなどのトランザクション・タイプを識別します。トランザクション・タイプは直接入力するか、またはユーザー定義コードの選択フォームから選択できます。トランザクション・タイプはデフォルトとして使用されます。

---

---

ブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。

## 2. 変更前/後トランザクションの処理

ブランク = 変更後トランザクションのみを書き込む

1 = 変更前/後トランザクションを書き込む

トランザクション・レコードをどの時点で作成するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 変更後に作成する

1 2つのレコードを作成する: 変更前に1レコード、変更後に1レコード

---

## 処理オプション: 事業所品目の複写(P41015)

---

### デフォルト 1

品目をコピーする先の事業所を入力してください。

事業所 1

事業所 2

事業所 3

事業所 4

事業所 5

事業所 6

### デフォルト 2

事業所 7

事業所 8

事業所 9

事業所 10

### 処理

コピーする各テーブルの横に“1”を入力してください。ブランクの場合、テーブルはコピーされません。

原価元帳 (F4105)

品目基本価格 (F4106)

計量単位換算係数 (F41002)

バルクデポ/製品情報 (F41022)

品目プロファイル (F46010)

品目計量単位定義 (F46011)

事業所品目マスター - サービス/保証 (F41171)

---

## 品目原価情報の入力

---

在庫原価をトラッキングするには、品目の原価情報を入力する必要があります。原価情報により次の処理を確定します。

- 品目の全社的な原価または各事業所単位での原価のどちらを保守管理するか
- 在庫原価のトラッキングにどの原価計算方式を使用するか
- 購買オーダーにどの原価計算方式を使用するか

比例配分された製造段取原価を追加することもできます。

また、品目に割り当てる各原価計算方式には、原価を指定する必要があります。たとえば、品目に対して最終仕入原価計算方式を使用するには、その原価計算方式に開始時原価を入力する必要があります。システムでは最終入荷日付を基準とした品目の原価に応じて、最終仕入原価を更新します。

在庫原価レコードは品目原価テーブル(F4105)に保管されます。

### 品目への原価レベルの割当て

品目原価を保守管理するには、全社的な原価と事業所ごとの原価のどちらを対象にするかを決定します。また、事業所内の各保管場所とロットごとに原価を定義することもできます。品目に割り当てる原価レベルにより、ロット、保管場所、事業所、またはマスターのどのレベルで原価を保守管理するかを確定します。また、品目の原価計算方式を割り当てるための検索方法と品目原価の入力方法も決定します。たとえば、次の情報に基づいて品目を検索することができます。

- 品目
- 品目と事業所
- 品目、事業所、保管場所

購買オーダーの入力時に品目原価を取り込むテーブルを指定することもできます。指定する品目の購買価格レベルにより、次のどの原価を使用するかが決まります。

- 品目原価テーブル(F4105)に保管される品目在庫原価
- 品目の仕入先原価(仕入先価格/カタログ・テーブル(F41061)に仕入先の原価が設定されている場合)

#### ▶ 原価レベルを品目に割り当てるには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、原価レベルを割り当てる品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目マスターの改訂]を選びます。
4. 〈品目マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 在庫原価レベル
- 購買価格レベル

## 参照

- 『調達管理』ガイドの「仕入先価格および値引規則」

## フィールド記述

記述	用語解説
在庫原価レベル	<p>品目ごとに在庫原価を記録するか、事業所ごとに記録するか、または事業所内のロットや保管場所ごとに記録するかを示すコード。在庫原価は品目原価テーブル(F4105)に記録されます。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1 品目レベル</li><li>2 品目/事業所レベル</li><li>3 品目/事業所/保管場所レベル</li></ol>
購買価格レベル	<p>購買オーダーの入力時に品目の購買価格を取り込むかどうかを指示するコード。有効なコードは次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1 仕入先/カタログ価格テーブル(F41061)の仕入先/品目価格を使用する。</li><li>2 仕入先/カタログ価格テーブル(F41061)の仕入先/事業所品目価格を使用する。</li><li>3 品目原価テーブル(F4105)の在庫原価を使用する。</li></ol> <p>この原価は、この品目に特定の購買原価方式と在庫原価レベルに基づきます。</p> <p>最初の2つのコードは、調達管理システムで仕入先原価を設定する場合にのみ適用できます。仕入先原価を設定しない場合は、購買オーダーの在庫原価がデフォルト値として使用されます。</p>

## 品目への原価計算方式の割当て

次の品目原価の確定に使用する原価計算方式を指定します。

- 売上と売上原価
- 購買オーダー

たとえば、品目の売上原価は加重平均原価計算方式を使用して決定し、購買オーダーの品目単位原価は最終仕入原価計算方式に基づいて決定するというように設定できます。品目の原価計算方式は、品目マスター情報または事業所品目情報を入力するときに設定できます。

事前定義された原価計算方式は8種類あります。ユーザー定義コードを使って、独自の原価計算方式を定義することができます。ただし、01 から 19 までの原価計算方式は J.D. Edwards により予約されています。

入力する品目原価が販売、在庫、購買に割り当てる原価計算方式に基づかない場合には、警告メッセージが表示されます。その警告を無視すると、その原価計算方式には原価ゼロが割り当てられます。

## ▶ 品目に原価計算方式を割り当てるには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、原価計算方式を割り当てる品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[原価の改訂]を選びます。
4. 〈品目原価の処理〉で、品目が保管されている事業所のローを選びます。
5. [ロー]メニューから[原価の改訂]を選びます。

グリッドのカスタマイズ			
<input type="checkbox"/>	原価方式	記述	単位原価
<input checked="" type="checkbox"/>	01	Last In	32.1000
<input type="checkbox"/>	02	Weighted Average	31.7714
<input type="checkbox"/>	07	Standard	35.0000
<input type="checkbox"/>	01 - 19 Reserved for JDE		

6. 〈原価の改訂〉の[原価計算方式]見出しにある次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 売上/在庫
- 購買

## フィールド記述

記述	用語解説
売上/在庫	品目の売上原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01 から 19 は J.D. Edwards で予約済みです。  --- フォーム固有 --- 品目レベルで原価を管理する場合、このフィールドのデフォルト値はデータ辞書から取り込まれます。事業所レベルでは、事業所固定情報からデフォルト値が取り込まれます。

---

**購買** 購買オーダーの品目原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01-19 は J.D. Edwards で予約済みです。

--- フォーム固有 ---

品目レベルで原価を管理する場合、このフィールドのデフォルト値はデータ辞書から取り込まれます。事業所品目レベルで管理する場合のデフォルト値は事業所固定情報から取り込まれます。

---

## 品目原価の入力

各原価計算方式の金額を入力して、品目原価を決定します。品目原価を検討するときは、金額を入力した方式のみが表示されます。

どの原価計算方式の金額も随時変更できます。たとえば、売上原価のトラッキングに使用する原価計算方式の金額を変更すると、その品目の手持数量に新しい金額が適用されます。また、仕訳が作成され、変更前と変更後の差額が記録されます。

プログラムによっては、原価計算方式の 01 から 08 までの金額が更新されます。たとえば、最終仕入原価と加重平均原価は次のように更新されます。

- 最終仕入原価(原価計算方式 01)では、金額が入荷時の品目の最終原価に基づいて対話形式で更新される。
- 加重平均原価(原価計算方式 02)では、トランザクション数量の合計でトランザクション原価の合計を除外した金額が更新される。在庫タイプ C または R を使用した売上/棚卸資産原価計算方式には、加重平均原価計算方式(02)は使用できません。
- 実績原価、または原価計算方式 09 を使用する場合は、使用実績時間および出庫済み部品の実績数量に基づいて、作業オーダーまたはスケジュールに組み込まれた製品の原価が計算されます。原価は、最新の情報に基づいて更新されます。在庫タイプ C または R を使用した売上/棚卸資産原価計算方式には、実績原価計算方式(09)は使用できません。

また、次の原価も更新されます。

- 〈入荷確認〉プログラム(P4312)により最終仕入原価、購買原価、ロット原価が更新される。
- 〈伝票突合せ〉プログラム(P4314)により購買原価が更新される。

追加の原価計算方式を作成する場合は、手作業で金額を更新する必要があります。

品目に適用できなくなった原価計算方式は削除することができます。販売、在庫、または購買原価計算方式を削除しようとすると、警告メッセージが表示されます。この場合は原価計算方式は削除されずに、原価がゼロとして割り当てられます。

### ▶ 品目原価を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、品目原価を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[原価の改訂]を選びます。
4. 〈品目原価の処理〉で、[追加]をクリックしてから品目原価を入力します。
5. 〈原価の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目 No.
- 事業所コード
- 原価方式

## フィールド記述

記述	用語解説
原価方式	原価方式を識別するユーザー定義コード(40/CM)。システムで使用する原価方式を使用してください。01 から 19 までの原価方式は J.D. Edwards 用に予約されています。

## 製造段取原価情報の入力

J.D. Edwards の製造システムでは、生産計画上の品目数量に基づいて品目の段取原価を比例配分できます。

### ▶ 製造段取原価情報を入力するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、製造段取原価情報を入力する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。

PeopleSoft  
追加システム情報

OK キャンセル フォーム ツール

略式品目 No. 60011

品目 No. 210 Mountain Bikes, Red

製造データ 発注の履歴 サービスの履歴 マルチ情報 上級計画

発注方針コード 1 Lot for Lot, As  
 発注方針値  
 計画コード 2 Planned by M  
 計画枠規則  
 計画枠  
 凍結枠  
 メッセージ表示時間枠

原価計算数量 1  
 出庫タイプ・コード 1 Manual Issue  
 整数丸め Do Not Round  
 入出庫 No Action Ta.  
 補充時間  
 有効な原料

図面サイズ  
 改訂 No.  
 図面 No.  
 製造リードタイム数量  
 標準リードタイム  
 製造リードタイム  
 単位あたりリードタイム  
 累積リードタイム  
 固定(変動) Fixed Leadtime  
 資材状況

4. 〈追加システム情報〉の[製造データ]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 原価計算数量

### フィールド記述

---

記述	用語解説
原価計算数量	段取費用の配賦を決定するときに原価の積上げプログラムで使用されます。段取費用の合計をこの数量で割って、数量1つあたりの段取費用を計算します。デフォルトは1です。

---

### 処理オプション:原価の改訂プログラム(P4105)

#### 処理

1. 標準原価を変更しない場合は“1”を入力してください。

#### インタオペラビリティ

1. インタオペラビリティ・トランザクションのトランザクション・タイプを入力します。ブランクの場合、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

#### 任意勘定科目設定

1. 任意勘定科目設定

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

---

## 販売価格情報の入力

在庫管理システムを受注管理システムと連携して使用する場合には、各品目の販売価格情報を入力する必要があります。品目の販売価格は、さまざまな計量単位と通貨に対応させて設定できます。また、販売価格の有効日付も指定できます。

品目の販売価格を保守管理する際には、全社的な価格と事業所ごとの価格のどちらを対象にするかを決定します。また、事業所内の各保管場所やロットごとに価格を定義することもできます。価格は、品目に割り当てた販売価格レベルで保守管理されます。また販売価格レベルは、その価格方式を割り当てるときの品目の検索方法と価格の入力方法を決定します。たとえば、次の情報に基づいて品目を検索できます。

- 品目
- 品目と事業所
- 品目、事業所、保管場所

価格を入力した後に価格レベルを変更するには、〈販売価格レベルの換算〉を使用します。

また、キット品目に対する販売価格の計算方法を指定することもできます。キット品目を構成するすべての構成品価格を自動集計したり、キット品全体に対して1つの価格を使用したりできます。

販売価格情報を入力するときには、品目の全社的な価格と事業所ごとの価格のどちらを保守管理するかを指定できます。また、特性が類似した品目を、受注管理システムから値引や割増しが適用される価格グループに割り当てることもできます。価格グループは〈品目マスターの改訂〉または〈事業所品目の改訂〉で割り当てることができます。

販売価格を入力するときには、計量単位、通貨、価格が適用される有効日付に基づいて金額を入力します。また、多通貨に対応する価格については通貨コードを入力できます。販売価格は品目基本価格テーブル(F4106)に保管されます。

#### 参照

- キットの設定については、『在庫管理』ガイドの「部品表の入力」
- 品目価格グループの詳細については『受注管理』ガイドの「品目価格グループの設定」
- 販売価格レベルの換算については『受注管理』ガイドの「基本価格構造の設定」

#### ▶ 品目に価格レベルを割り当てるには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、価格レベルを割り当てる品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目改訂]を選びます。
4. 〈品目マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 販売価格レベル
  - キット価格設定方法

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
販売価格レベル	標準販売価格を品目レベルで保守管理するか、異なる販売価格を各事業所レベルで保守管理するか、あるいは異なる販売価格を事業所内の各保管場所とロット・レベルで保守管理するかを示すコード。販売価格は品目基本価格テーブル(F4106)に保管されます。  <ol style="list-style-type: none"><li>1 品目レベル</li><li>2 品目/事業所レベル</li><li>3 品目/事業所/保管場所レベル</li></ol>

---

---

**キット価格設定方法**

キット品目またはコンフィギュレーション品目の価格の計算方法を示すコード。  
有効な値は次のとおりです。

ブランク = キット品目でもコンフィギュレーション品目でもない品目に使用

1 = コンフィギュレーション価格を調整して構成品の基準価格を累計し、その合計に値引を適用する

2 = コンフィギュレーション価格を調整して親品目の基準価格を累計し、その合計に値引を適用する

3 = コンフィギュレーション価格を調整して累計し、その合計に値引を適用する

4 = コンフィギュレーション価格を調整して、個別に値引された構成品の価格を累計する

注:

コンフィギュレーション価格調整は、コンフィギュレーション品目の計算にのみ適用されます。  
また、上級価格設定システムを使用したときのみ、原価に値引きが適用されます。

次の例は、どのように様々な方法が取られるかの一例です:

親品目 125

構成部品 A: 50

構成部品 B 100

コンフィギュレーション原価調整 1: 15

コンフィギュレーション原価調整 2: 10

上級価格設定による値引き: 10%

方法

1:  $50 + 100 = 150 + 15 + 10 = 175 - 17.50 = 157.5$

2:  $125 + 15 + 10 = 150 - 15 = 135$

3:  $15 + 10 + 25 - 2.5 = 22.5$

4:  $(50 - 5) + (100 - 10) = 135 + 15 + 10 = 160$

---

**▶ 品目に価格グループを割り当てるには**

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、価格グループを割り当てる品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目改訂]を選びます。
4. 〈品目マスターの改訂〉で、[追加情報]タブをクリックします。
5. 次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目価格グループ
- バasket価格再設定グループ
- オーダー価格再設定グループ

## フィールド記述

記述	用語解説
品目価格グループ	<p>品目の在庫価格設定グループを識別するユーザー定義コード(40/PI)。価格設定グループには固有の価格設定構造があり、受注/購買オーダー品目の値引や割増しをシステムに組み入れることができます。値引や割増しは品目の数量、金額、オーダー全体の重量などに基づいて行われます。</p> <p>品目に価格設定グループを割り当てると、在庫価格設定グループで定義された価格構造をもつこととなります。在庫価格設定グループを品目と仕入先または得意先に割り当てることにより、対話形式で受注/購買オーダーの値引と割増しが計算されるようになります。</p>
Basket価格再設定グループ	<p>品目の価格グループを識別するユーザー定義コード(40/PI)。</p> <p>Basket価格再設定グループにはユニークな価格設定構造があり、この構造により受注オーダーの品目に値引または割増しが適用されます。値引と割増しは受注品目の数量、金額、または重量に基づきます。通常のオーダー/Basket価格再設定プログラムを実行すると、共通のBasket価格再設定グループに属する受注品目が識別され、該当する値引または割増しが各品目の価格に適用されます。</p>
オーダー価格再設定グループ	<p>品目の価格設定グループを識別するコード(40/PI)。</p> <p>価格設定グループには固有の価格設定構造があり、受注品目の値引や割増しを適用することができます。</p> <p>値引や割増しは品目の数量、金額、受注オーダー全体の重量などに基づいて行われます。標準のオーダー/Basket価格再設定処理を実行すると、共通のオーダー価格再設定グループに属するオーダー品目を識別し、オーダーの値引を一律金額として反映し、新しい明細行に表示します。</p>

### ▶ 品目価格を入力するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、価格を割り当てる品目を入力して[検索]をクリックします。
2. その品目および記述のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[価格の改訂]を選択します。
4. 〈優先基本価格の処理〉で、次の任意フィールドに値を入力して検索対象を限定します。
5. [追加]をクリックします。
6. 〈優先階層の選択〉で、品目価格を入力する品目、顧客、またはその両方のローを選んで[選択]をクリックします。
7. 〈基本価格の改訂〉で、[価格調整]見出しにある次のオプションのうち1つを選びます。

- 単価
  - 返品価格
8. [価格調整]見出しにある次のオプションのうち1つをクリックします。
- パーセント
  - 金額
9. 次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
- 計量単位
  - 単位価格

#### フィールド記述

記述	用語解説
単位価格	この品目1単位に対して請求される表示価格または基本価格。受注オーダーを入力する際は、すべての価格を品目基本価格テーブル(F4106)に設定してください。
返品価格	このフィールドを使用して受注管理システムの返品オーダーを入力します。返品オーダーを入力するには、行タイプ制御固定情報テーブル(F40205)で符号反転フラグ(RSGN)が“Y”に設定されている行タイプを使用します。返品価格はすべて品目基本価格テーブル(F4106)に保管されます。
金額	係数値をオーダー価格に適用する場合に乗数(%)または加減する金額(A)のどちらなのかを示すコード
パーセント	係数値をオーダー価格に適用する場合に乗数(%)または加減する金額(A)のどちらなのかを示すコード

## 在庫トランザクション

在庫の最新情報の保守管理には、複雑な記録および会計処理が伴います。この情報を保守管理する際に、事業所間および保管場所間における在庫の移動を記録すると便利です。たとえば、出庫トランザクションを使って、損傷品や廃品を在庫から除去することができます。場合によっては、損傷品や差異に対処する調整が必要になることもあります。別の方法として、移動トランザクションを使って、ある事業所から他の事業所に在庫を移動することもできます。在庫を移動すると、品目の残数が一致するように調整され、そのトランザクションの仕訳が正しく作成されます。

在庫移動には次のプログラムが使用されます。

- 在庫出庫(P4112)
- 在庫調整(P4114)
- 在庫移動(P4113)

在庫を出庫するときには、その在庫を保管場所から移動します。在庫を調整する際は、通常1つの保管場所から他の保管場所に移動して、保管場所に記録されている品目数量と実際の数量の差異を調整します。また、品目に損傷がある場合に、ある保管場所の在庫が調整される場合があります。在庫移動すると、他の保管場所へ在庫が移動します。

トランザクション情報の入力方法は、品目および特定のビジネス環境によって異なります。たとえば、数量または原価、あるいは数量および原価情報を入力することにより、品目を出庫、調整、移動できます。原価別にトランザクションを入力すると、事業所単位で使用するさまざまな原価計算方式による差異に対処できます。

トランザクションは品目元帳テーブル(F4111)に記録され、各のテーブルの情報が更新されます。

- 事業所品目テーブル(F4102)
- 保管場所品目(F41021)
- 取引明細テーブル(F0911)
- ロット・マスター(F4108)

〈事業所固定情報〉で総勘定元帳インターフェイスを設定すると、すべてのトランザクションが勘定科目情報に影響します。総勘定元帳はAAI(自動仕訳)により、トランザクションに関連する勘定科目情報を基にすべて更新されます。AAIは、在庫トランザクションを総勘定元帳の特定の勘定科目に振り分けます。

トランザクションの処理中に次のプログラムを使用して、更新された勘定科目情報を検討できます。

### 仕訳の検討 (P0911B)

2つのレベルで情報を提供します。

- 集計または詳細バッチレベル。集計レベルではユーザー、状況、番号、および入力日付別にバッチ情報が表示されます。詳細レベルでは、伝票のトランザクション・タイプなど、仕訳別にバッチ情報が表示されます。
- 伝票レベル。伝票レベルでは、更新済み勘定科目および勘定残高への転記金額などの各仕訳情報が表示されます。

### 仕訳入力(P0911)

転記前にトランザクションが書き込まれる勘定科目が表示されます。

### 品目元帳照会 (P4111)

品目に関するトランザクションがすべて表示されます。

## 参照

- 在庫管理システムで使用する AAI については、『在庫管理』ガイドの「在庫管理システムの AAI」

## 在庫出庫

---

通常、在庫の出庫には事業所または保管場所からの品目の移動、在庫残高の調整、および総勘定元帳へのトランザクションの記録などの作業があります。場合によっては、原価のみを記録上削除することがあります。この処理は、品目の原価を下げる場合に実行します。

出庫には、次のようにさまざまな処理が関連付けられています。

- 社内の部門による在庫品の使用を記録する。
- 旧品目または破損品を除去する。
- 作業に対して在庫を出庫する。
- 修理や設備のメンテナンスに使用される在庫品の費用を請求する。
- 出庫用の部品表をコピーする。

在庫を出庫するには、トランザクション、品目、および勘定科目情報を入力する必要があります。また、品目が保管されている各事業所の出庫関連情報も入力できます。

トランザクションを入力すると、伝票タイプやバッチ番号、伝票番号が表示されます。後でトランザクションを検索できるように伝票タイプを記録してください。

関連する処理オプションを設定して、異なるタイプの出庫を記録したりトラッキングするためのオンライン・フォーマットを次から選択できます。

<b>標準フォーマット</b>	事業所から在庫を出庫する。
<b>設備フォーマット</b>	特定の設備に出庫された在庫を記録する。
<b>補助元帳フォーマット</b>	出庫に対して、貸方の特定の勘定科目に記録する。
<b>設備および補助元帳フォーマット</b>	作業に対して出庫された特定の設備を記録し、出庫について借方の特定の勘定科目に記録する。

キット品を処理する場合には、〈在庫出庫〉フォームから〈部品表のコピー〉にアクセスして、すべてのキット構成部品を 1 度に出庫できます。この機能により、親品目の数量に影響を与えずに構成部品を出庫できます。この機能を使用しない場合には、親品目の数量に影響が出ることがありますが、構成部品数量はそのまま維持されます。ただし、フィーチャー品目のあるキット品目に対しては出庫を入力しないでください。

特定の処理オプションを設定すると、キット品の親品目に対して手持数量を超過する数量も出庫できます。この場合、親品目数量はマイナスの数値で表示されます。

誤って実行された出庫は、戻し(逆仕訳)項目を作成することによって修正できます。各在庫トランザクションのレコードは、会計処理を目的に保管されているため削除できません。戻し(逆仕訳)により、プラスの数量および原価が品目情報に戻されます。

## はじめる前に

- 次の情報が設定されていることを確認してください。
  - 事業所品目テーブル(F4102)および保管場所品目テーブル(F41021)の品目および事業所情報。
  - 勘定科目マスター(F0901)の勘定科目。『一般会計』ガイドの「勘定科目表の作成および更新」と「勘定科目の改訂」を参照してください。
  - 流通トランザクションのAAI。『在庫管理』ガイドの「在庫管理システムのAAI」を参照してください。
  - 処理オプションの設定により、補助元帳情報が参照できます。

## ▶ 在庫を出庫するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈在庫出庫〉を選択します。

1. 〈出庫処理〉で[追加]をクリックします。
2. 〈在庫出庫〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 伝票 No.
  - 伝票タイプ
  - 元帳日付
  - 理由
  - 事業所
  - トランザクション日付
3. 品目が保管されている各事業所の出庫情報を入力するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 品目 No.
  - 数量
  - 計量単位
  - 2次計量単位数量
  - 2次単位
  - 保管場所
  - ロット/シリアル
  - 単位原価
  - 合計金額
  - 事業所

4. 会計情報を入力するには、[フォーム]メニューから[補助元帳情報]を選択します。
5. <勘定科目情報>で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 勘定科目コード
  - 補助元帳
  - タイプ
  - フェーズ

トランザクションが処理され、トランザクションの伝票番号や伝票タイプ、バッチ番号が表示されます。
6. ゼロの単位原価を使用するには、ローを選んで[ロー]メニューから[ゼロ原価]を選択します。  
[単位原価]フィールドがゼロに変更され、[合計金額]フィールドがブランクになります。この2つのフィールドには入力できません。
7. ゼロ原価を無効にするには、ローを選んで[ロー]メニューから[ゼロ原価の取消し]を選択します。  
カーソルを右に移動して[単位原価]と[合計金額]の両フィールドを参照すると、品目原価テーブル(F4105)からのデフォルト値が入力されていることを確認できます。

## フィールド記述

記述	用語解説
2次計量単位数量	<在庫固定情報>で2次計量単位オプションを選択した場合にこのフィールドがデータ入力画面に表示されます。
2次単位	品目の代替計量単位を指示するユーザー定義コード(00/UM)
勘定科目コード	<p>総勘定元帳の勘定科目を識別する値。勘定科目コードの入力に次のいずれかのフォーマットを使用できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 標準勘定科目コード(ビジネスユニット、主科目、補助科目または自由形式)。</li> <li>○ 第3総勘定元帳番号(最大25桁)。</li> <li>○ 勘定科目ID 8桁のID。</li> <li>○ スピード・コード(AAI項目SPにつける2文字のコード)。勘定科目の代わりにこのコードを入力できます。</li> </ul> <p>1桁目に入力する識別記号により、使用する勘定科目コードの形式を指定します。この識別記号は、一般会計固定情報プログラムで定義します。</p>
補助元帳	<p>総勘定元帳の勘定科目をさらに細かく分類して取引を記録するための補助区分コード。たとえば住所番号を入力して、従業員別に経費を把握することができます。このフィールドに入力する場合、補助元帳タイプも指定する必要があります。</p>

<b>タイプ</b>	<p>[補助元帳]フィールドと合わせて補助元帳の種類とフィールド形式を指定するユーザー定義コード(00/ST)。〈ユーザー定義コード〉フォームの[記述 2]フィールドの値によってフィールド形式が決まります。ハードコードされているものとユーザーが定義できるものがあります。たとえば次のとおりです。</p> <p>A = 英数字(検証しない)  N = 数字フィールド(右揃え、ゼロ埋め)  C = 英数字フィールド(右揃え、ブランク埋め)</p>
<b>フェーズ</b>	<p>作業オーダーの現在の段階またはフェーズを示すユーザー定義コード(00/W1)。割り当てできる作業オーダーは、各フェーズコードに対して1度に1つのみです。</p> <p>注:フォームによっては、処理オプションを使用してフィールドのデフォルト値を指定できますが、ここでそのフィールドのデフォルト値を入力すると、作成する作業オーダーの該当フィールドにはここで指定したデフォルト値が表示されます。この値は、〈プロジェクト設定〉フォームにも表示されます。デフォルト値はそのまま使用することも、一時変更することもできます。</p>

## 処理オプション: 在庫出庫(P4112)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、トランザクションに他の値が入力されていない場合に、〈在庫出庫〉プログラム(P4112)で使用する伝票タイプと保管場所/ロットを決定します。この処理オプションをブランクにすると、トランザクションの入力時にデフォルト値は入力されません。

#### 1. 伝票タイプ

特定の伝票タイプ

ブランク = デフォルトなし

出庫処理で実行する〈在庫出庫〉プログラム(P4112)でデフォルトとして使う伝票タイプを指定します。通常、デフォルトの伝票タイプはⅡ(在庫出庫)です。伝票タイプは直接入力するか、またはユーザー定義コードの選択フォームから選択できます。

ブランクの場合、[伝票タイプ]フィールドにはデフォルト値は入力されません。

#### 2. 保管場所/ロット

1 = 基本保管場所からデフォルトを取り込む

ブランク = デフォルトなし

出庫処理で保管場所とロット・フィールドにデフォルト値を自動入力するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

1 基本保管場所とロットをデフォルトとして自動入力する

ブランク デフォルト値を自動入力しない

すべての2次保管場所が物理的保管場所(通路や棚番など)の場合にのみ、基本保管場所をデフォルトとして使用できます。2次保管場所にブランクの保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。

## バージョン・タブ

この処理オプションでは、〈在庫出庫〉フォームで関連するロー・エグジットまたはフォーム・エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを決定します。〈仕訳入力〉プログラム(P0911)、〈品目元帳照会〉プログラム(P4111)、〈手作業補充〉プログラム(P46100)のバージョンを指定できます。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンごとにプログラムの情報の表示方法が異なります。このため、バージョンをニーズに合わせて、処理オプションを設定する必要があります。

---

### 1. 仕訳入力 (P0911)

〈在庫出庫の処理〉フォームの[ロー]メニューまたは[フォーム]メニューから〈仕訳入力〉プログラム(P0911)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。

空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用され、〈仕訳入力〉プログラムでの情報の表示方法が決まります。必要に応じたバージョンを使用できるようにするには、この処理オプションを特定のバージョン用に設定してください。

### 2. 品目元帳 (P4111)

在庫出庫フォームの[ロー]または[フォーム]メニューから〈品目元帳照会〉プログラム(P4111)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

### 3. 倉庫要求 (P46100)

在庫出庫フォームの[フォーム]メニューから〈手作業補充〉プログラム(P46100)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。この処理オプションで特定のバージョンを指定できます。

---

## 処理タブ

この処理オプションでは、〈在庫出庫〉プログラムで次の処理が実行されるかどうかを制御します。

- 標準の出庫フィールドを表示するか、設備情報または補助元帳情報、あるいはその両方を表示する。
- 補助元帳情報が表示されている場合に勘定科目コードを入力するように要求する。
- 〈在庫出庫〉フォームに[原価]フィールドを表示して変更を可能にする。
- 出庫時に各行の仕訳を作成するか、または勘定科目コード別に集計された仕訳を作成する。
- マイナスの手持数量になる出庫を許可する。
- 保留ロットの出庫を許可する。
- 品目実績テーブル(F4115)を更新する。

〈在庫出庫〉プログラム(P4112)の処理オプションの[処理]タブで、[出庫タイプ]に入力する値に従って、同じタブの[勘定科目コード]で勘定科目コードを必須とするかどうかが決まります。

---

## 1. 出庫タイプ

1 = 設備情報のみ

2 = 補助元帳情報のみ

3 = 設備および補助元帳情報

ブランク = いずれの情報もなし(標準出庫)

在庫出庫フォームのグリッドに設備と補助元帳情報を表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

1 = グリッドに設備フィールドを表示し、勘定科目コード、補助元帳、および補助元帳タイプは隠す [フォーム]メニューから補助元帳情報を選択すると、〈勘定科目情報〉フォームに設備フィールドは表示されますが、勘定科目コードと補助元帳情報は表示されません。

2 = グリッドに勘定科目コード、補助元帳、および補助元帳タイプを表示し、設備フィールドは隠す [フォーム]メニューから補助元帳情報を選択すると、〈勘定科目情報〉フォームに勘定科目コードと補助元帳情報は表示されますが、設備フィールドは表示されません。

3 = グリッドに設備、勘定科目コード、補助元帳、および補助元帳タイプを表示する

[フォーム]メニューから補助元帳情報を選択すると、〈勘定科目情報〉フォームに設備、勘定科目コード、補助元帳情報が表示されます。

ブランク = 設備と補助元帳情報のフィールドのない標準の出庫フォーマットで表示する〈在庫出庫〉プログラムの [フォーム]メニューの補助元帳情報は使用できなくなります。

注: この処理オプションに“2”または“3”を入力する場合に、このプログラムの処理オプションで [処理 1] タブの [勘定科目コード] を設定すると、[勘定科目コード] フィールドの入力を必須にできます。

## 2. 勘定科目コード

1 = 必須

ブランク = 任意

在庫出庫フォームのグリッドで勘定科目コード(ビジネスユニット、主科目、補助科目など)の入力を必須にするかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 = グリッドの [勘定科目コード] フィールドの入力を必須にする このフィールドは、〈在庫出庫〉プログラム (P4112) の処理オプションの [処理 1] タブにある [出庫タイプ] を “2” または “3” に設定する場合にのみ使用できます。

ブランク = 在庫のデフォルト AAI 4124 の経費勘定を使用するトランザクションを許可する

---

---

### 3. 原価入力

1 = 表示するが、入力はできない

2 = 表示しない

ブランク = 入力できる

在庫出庫フォームで[単位原価]と[合計金額]フィールドを表示するか、または使用できないようにするかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 = 品目原価テーブル(F4105)のデフォルト値をこれらのフィールドに表示するが、更新はできない

2 = フィールドを表示しない

ブランク = フィールドを表示する

### 4. 仕訳入力

1 = 勘定科目コード別集計

ブランク = 明細(各行)

〈在庫出庫〉プログラム(P4112)で総勘定元帳への仕訳を明細と集計のどちらで作成するかを指定します。

明細で仕訳を作成する場合、バッチ・タイプ N を使って各出庫の明細行ごとに(借/貸)仕訳が1つ作成されます。この処理オプションは取引明細テーブル(F0911)の仕訳にのみ影響します。通常、使用される AAI は 4122(在庫)と 4124(経費/売上原価)です。通常の原因を使用すると、AAI 4141(在庫または経費/売上原価)に基づく差異の仕訳が作成されることがあります。品目元帳テーブル(F4111)には、この処理オプションの値に関わらず、各出庫の明細行ごとに情報が保管されます。

勘定科目コード別に集計して仕訳を作成する場合には、1 件の出庫におけるすべての行を対象に勘定科目コードあたり集計仕訳合計が借方と貸方のそれぞれに作成されます。

有効な値は次のとおりです。

1 = 勘定科目コード別に集計した仕訳を作成する

ブランク = 出庫の明細行ごとに1つの仕訳を作成する

### 5. 出庫数量

ブランク = マイナスの数量を出庫できない

1 = マイナスの数量を出庫できる

2 = マイナスの手持数量を出庫できない

マイナスの数量を生じるトランザクションの検証方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = マイナスの数量を許可しない

1 = マイナスの引当数量を許可する

---

## 2 マイナスの手持数量を許可しない

注意：マイナスの引当可能数量を許可すると、加重平均原価計算は使用できなくなります。

## 6. 保留ロット

1 = ロットが保留の場合、出庫できる

blank = ロットが保留の場合、出庫できない

保留中のロットを出庫できるかどうか指定します。〈事業所品目情報〉フォームの[ロット状況コード]フィールドがblankの場合は、ロットは保留中ではありません。有効な値は次のとおりです。

1 保留中のロットを出庫できる

blank 保留中のロットを出庫できない

## 7. 品目販売実績

1 = テーブルを更新する

blank = テーブルを更新しない

受注管理システムは使用せずに在庫管理システムを使用している場合に品目販売実績テーブル(F4115)を更新します。たとえば、委託倉庫を扱う場合に〈在庫出庫〉プログラムを使って在庫を減らすことがあります。この場合、〈在庫照会〉メニュー(G4112)からアクセスできる〈購買担当者用情報〉で出庫の履歴情報を検討できます。

受注管理システムを使用している場合には、売上更新処理で販売トランザクションの結果として品目販売実績テーブルが更新されます。有効な値は次のとおりです。

1 品目販売実績テーブルの品目番号、事業所、会計年度、会計期間のフィールドを出庫情報に更新する

blank これらのフィールドを更新しない

---

## インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、在庫出庫に対して送信インタオペラビリティ・トランザクションが作成されるかどうか、およびその場合に使用するトランザクション・タイプを決定します。

---

### 1. トランザクションタイプ

特定のトランザクションタイプ

blank = 送信インタオペラビリティ処理なし

インタオペラビリティの送信トランザクションを作成するときに使用するトランザクション・タイプを定義します。このトランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)です。この処理オプションをblankにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

---

## 在庫調整

---

在庫調整を入力すると、実地棚卸を実施せずに事業所内の手持数量と在庫品目の原価を増減させることができます。たとえば、保管場所の記録にある品目数量と実際の数量の間に相違がある場合、在庫調整を実行できます。

ロット処理を使用している場合は、調整を実行して在庫にロットを加えたり、保留を指示したり、または有効日付や有効期限を一時変更できます。キット品目を処理している場合には通常、各構成品に調整を入力することによりキット全体を在庫に追加します。〈在庫調整〉プログラム(P4114)では親品目への調整を入力できますが、構成品の数量情報は更新されません。

在庫を調整するには、トランザクション、品目、およびロット情報を入力する必要があります。品目が保管されている各事業所に調整情報を入力できます。トランザクションを入力すると、伝票タイプやバッチ番号、伝票番号が表示されます。後でトランザクションを検索できるように伝票タイプを記録してください。

誤って実行された在庫調整は、戻し(逆仕訳)を実行して修正できます。各在庫トランザクションのレコードは、会計処理を目的に保管されているため削除できません。戻し(逆仕訳)によりマイナスの数量と原価が品目情報に入力されます。

処理オプションを設定すると、デフォルト値を自動入力したり、原価とロット情報を表示することができます。表示されるロット情報は〈システム固定情報〉の重複ロット処理の設定に左右されます。

### はじめる前に

- 次の情報が設定されていることを確認してください。
  - 事業所品目テーブル(F4102)および保管場所品目テーブル(F41021)の品目および事業所情報。
  - 勘定科目マスター(F0901)の勘定科目
  - 流通トランザクションの AAI

### ▶ 在庫調整を実行するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈在庫調整〉を選択します。

1. 〈在庫調整の処理〉で[追加]をクリックします。
2. 〈在庫調整〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 事業所
  - トランザクション日付
  - 元帳日付
  - 理由
  - 品目 No.
  - 数量
  - 計量単位

- 2次計量単位数量
- 2次単位
- 保管場所

トランザクションが処理され、トランザクションの伝票番号や伝票タイプ、バッチ番号が表示されます。

3. デフォルトのロット有効日付や有効期限を一時変更するには、次のフィールドに値を入力します。
  - ロット有効日付
  - ロット満了日付
4. ゼロの単位原価を使用するには、ローを選んで[ロー]メニューから[ゼロ原価]を選択します。  
[単位原価]フィールドがゼロに変更され、[合計金額]フィールドがブランクになります。この2つのフィールドには入力できません。
5. ゼロ原価を無効にするには、ローを選んで[ロー]メニューから[ゼロ原価の取消し]を選択します。

カーソルを右に移動して[単位原価]と[合計金額]の両フィールドを参照すると、品目原価テーブル(F4105)からのデフォルト値が入力されていることを確認できます。

## 処理オプション: 在庫調整(P4114)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、トランザクションに他の値が入力されていない場合に、〈在庫調整〉プログラム(P4114)で使用する伝票タイプと保管場所/ロットを決定します。この処理オプションをブランクにすると、トランザクションの入力時にデフォルト値は入力されません。

#### 1. 伝票タイプ

特定の伝票タイプ

ブランク = デフォルトなし

在庫調整に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。通常、デフォルトの伝票はIA(在庫調整)です。ブランクにすると、デフォルトの伝票タイプは入力されません。

#### 2. 保管場所/ロット

1 = 基本保管場所からデフォルトを取り込む

ブランク = デフォルトなし

調整を入力するときにデフォルトの保管場所として基本保管場所を定義します。すべての2次保管場所が物理的保管場所(通路や棚番など)の場合にのみ、基本保管場所をデフォルトとして使用できます。2次保管場所にブランクの保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。有効な値は次のとおりです。

- 
- 1 基本保管場所とロットをデフォルトとして使用する  
blank デフォルト値を自動入力しない
- 

## バージョン・タブ

この処理オプションでは〈在庫調整〉フォームで関連するロー・エグジットまたはフォーム・エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを確定します。〈仕訳入力〉プログラム(P0911)、〈品目元帳照会〉プログラム(P4111)、〈手作業補充〉プログラム(P46100)のバージョンを指定できます。blankにした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンごとにプログラムの情報の表示方法が異なります。このため、バージョンをニーズに合わせて、処理オプションを設定する必要があります。

---

### 1. 仕訳入力(P0911)

在庫調整フォームの[ロー]または[フォーム]メニューから〈仕訳入力〉プログラム(P0911)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。この処理オプションで特定のバージョンを指定できます。

### 2. 品目元帳(P4111)

在庫調整フォームの[ロー]または[フォーム]メニューから〈品目元帳照会〉プログラム(P4111)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。この処理オプションで特定のバージョンを指定できます。

### 3. 倉庫要求(P46100)

在庫調整フォームの[フォーム]メニューから〈手作業補充〉プログラム(P46100)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。この処理オプションで特定のバージョンを指定できます。

---

## 処理タブ

この処理オプションでは、〈在庫調整〉プログラムで次の処理を実行するかどうかを制御します。

- 〈在庫調整〉フォームに原価フィールドを表示して変更を可能にする。
- 調整時に各行の仕訳を作成するか、または勘定科目コード別に集計された仕訳を作成する。
- ロットと階層情報を有効にする。
- マイナスの手持数量になる調整を許可する。
- 保留ロットの調整を許可する。

---

### 1. 原価入力

1 = 表示するが、入力できない

2 = 表示しない

blank = 入力できる

---

---

[単位原価]と[合計金額]フィールドを在庫調整フォームに表示するか、および更新できるかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 = 品目原価テーブル(F4105)のデフォルト値をこれらのフィールドに表示するが、更新はできない
- 2 = フィールドを表示しない
- ブランク = フィールドを表示する

## 2. 仕訳入力

- 1 = 勘定科目コード別集計
- ブランク = 明細(各行)

〈在庫調整〉プログラム(P4114)で総勘定元帳の仕訳を明細と集計のどちらで作成するかを指定します。集計の仕訳では、1つの調整における各行について勘定科目コード別に集計仕訳合計を借方と貸方に作成します。明細の仕訳では、1つの調整における明細行ごとに(借/貸)仕訳を1つ作成します。

〈在庫調整〉プログラム(P4114)で作成されるバッチ・タイプはNです。この処理オプションは取引明細テーブル(F0911)の仕訳にのみ影響します。通常、使用されるAAIは4122(在庫評価勘定)と4124(経費/売上原価勘定)です。標準原価を使用する場合には、AAI4141に基づいて差異仕訳が作成されることがあります。この処理オプションの設定に関わらず、各調整の明細行ごとの仕訳が品目元帳テーブル(F4111)に記録されます。

有効な値は次のとおりです。

- 1 勘定科目コード別に集計した仕訳を作成する
- ブランク 明細行ごとに(借/貸)仕訳を1つ作成する

## 3. ロット/階層フィールド

- ブランク = 表示しない
- 1 = 表示し、入力できる
- 2 = 表示し、保護する

ロット情報をフォームに表示して更新できるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク ロット情報フィールドを表示しない

- 1 すべてのロット情報フィールドを表示して変更できる
- 2 すべてのロット情報フィールドを表示するが、更新はできない

## 4. 調整数量

- ブランク = マイナスの手持数量を調整できない
- 1 = マイナスの手持数量を調整できる

マイナスの数量を生じるトランザクションの検証方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

---

---

blank マイナスの数量を許可しない

- 1 マイナスの引当数量を許可する
- 2 マイナスの手持数量を許可しない

注意: マイナスの引当可能数量を許可すると、加重平均原価計算は使用できなくなります。

#### 5. 保留ロット

1 = ロットが保留の場合、使用できる

blank = ロットが保留の場合、使用できない

保留ロットを調整できるようにします。〈事業所品目情報〉フォームの[ロット状況コード]フィールドがblankの場合は、ロットは保留中ではありません。有効な値は次のとおりです。

1 保留ロットを調整できる

blank 保留ロットを調整できない

---

### インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、在庫調整に対して送信インタオペラビリティ・トランザクションが作成されるかどうか、およびその場合に使用するトランザクション・タイプを確定します。

#### 1. トランザクション・タイプ

特定のトランザクション・タイプ

blank = 送信インタオペラビリティ処理なし

インタオペラビリティの送信トランザクションを作成するときに使用するトランザクション・タイプを定義します。このトランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)です。トランザクション・タイプは直接入力するか、または〈ユーザー定義コードの選択〉フォームから選択できます。この処理オプションをblankにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

---

### 在庫移動

移動トランザクション機能では、2タイプの在庫移動を記録します。

- 同じ事業所内での保管場所間の移動
- 異なる事業所間での移動

在庫移動により総勘定元帳に2つの仕訳が作成されます。最初の仕訳により移動元の保管場所の在庫が減少し、次の仕訳により移動先の保管場所の在庫が増加します。

在庫を移動するには、移動元と移動先についてのトランザクションおよび品目情報を入力する必要があります。処理オプションを設定すると、デフォルト値を決定したり原価情報を表示できます。ある

保管場所から在庫を移動した結果、数量がゼロになったにもかかわらずまだ金額がある場合には、自動的に仕訳が作成され該当する勘定科目の残高がゼロになります。

誤って実行された移動は、戻し(逆仕訳)を実行することによって修正できます。各在庫トランザクションのレコードは、会計処理を目的に保管されているため削除できません。戻し(逆仕訳)により、プラスの数量と原価が移動元保管場所の品目情報に入力され、マイナスの数量と金額が移動先の保管場所の品目に入力されます。

キット品を移動する場合、構成品それぞれに移動を入力する必要があります。〈在庫移動〉プログラム(P4113)では親品目の移動は入力できますが、構成品の数量情報は更新されません。

## 例: 移動トランザクション

他の事業所よりも原価の高い品目を移動する場合、AAI(自動仕訳)により、その原価の差額が勘定科目に記録されます。たとえば、原価が 25.50 の品目が事業所 A から事業所 B に移動し、そこでの原価が 25.00 とします。この場合、事業所 A には貸方に金額 25.50、事業所 B には借方に金額 25.00 が作成され、標準原価差異は 0.50 になります。この差額 0.50 は差異勘定に記録されます。

### 移動元事業所 A

(貸) 25.50 (標準原価)

### 移動先事業所 B

(借) 25.00 (差異勘定に記録される標準原価差異は 0.50)

---

#### 注意:

在庫管理システムの〈在庫移動〉プログラム(P4113)では、受注/購買オーダーは作成されません。事業所の原価計算方式だけが更新されます。また、受注/購買オーダーから発生した転送処理に対する適切な監査証跡も記録されません。このプログラムは、在庫管理の目的のみに使用してください。

---

#### ▶ 在庫を移動するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈在庫移動〉を選択します。

1. 〈在庫移動の処理〉で[追加]をクリックします。
2. 〈在庫移動〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 伝票タイプ
  - 元帳日付
  - 理由
  - トランザクション日付
  - 移動元事業所
  - 移動先事業所
3. 移動情報を入力し、移動先に保管場所およびロット・レコードを新しく作成するには、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目 No.
- 数量
- 計量単位
- 2次計量単位数量
- 2次単位
- 移動元保管場所
- 移動元ロット/リシアル
- 移動先保管場所
- 移動先ロット No.

トランザクションが処理され、トランザクションの伝票番号や伝票タイプ、バッチ番号が表示されます。

4. ゼロの単位原価を使用するには、ローを選んで[ロー]メニューから[ゼロ原価]を選択します。  
[単位原価]フィールドがゼロに変更され、[合計金額]フィールドがブランクになります。この2つのフィールドには入力できません。
5. ゼロ原価を無効にするには、ローを選んで[ロー]メニューから[ゼロ原価の取消し]を選択します。

カーソルを右に移動して[単位原価]と[合計金額]の両フィールドを参照すると、品目原価テーブル(F4105)からのデフォルト値が入力されていることを確認できます。

## 処理オプション: 在庫移動(P4113)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、トランザクションに他の値が入力されていない場合に、〈在庫移動〉プログラム(P4113)で使用する伝票タイプと保管場所/ロットを決定します。この処理オプションをブランクにすると、トランザクションの入力時にデフォルト値は入力されません。

---

#### 1. 伝票タイプ

特定の伝票タイプ

ブランク = デフォルトなし

〈在庫移動〉プログラム(P4113)で在庫の移動に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。通常、デフォルトの伝票タイプはIT(在庫移動)です。

ブランクにすると、〈在庫移動〉プログラムではデフォルトの伝票タイプは入力されません。

#### 2. 移動元保管場所/ロット

1 = 基本保管場所をデフォルトにする

---

---

blank = デフォルトなし

在庫移動を入力するときに〈在庫移動〉プログラムの[移動元保管場所]と[移動元ロット/シリアル]フィールドに使用するデフォルトの保管場所としての基本保管場所とロットを定義します。有効な値は次のとおりです。

- 1 [移動元保管場所]フィールドのデフォルト値として基本保管場所とロットを使用する  
blank デフォルト値を自動入力しない

注: すべての2次保管場所が物理的保管場所(通路や棚番など)の場合にのみ、基本保管場所をデフォルトとして使用できます。2次保管場所にblankの保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。

### 3. 移動先保管場所/ロット

- 1 = 基本保管場所をデフォルトにする  
blank = デフォルトなし

在庫移動を入力するときに〈在庫移動〉プログラム(P4113)の[移動先保管場所]と[移動先ロットNo.]フィールドに使用するデフォルトの保管場所としての基本保管場所とロットを定義します。すべての2次保管場所が物理的保管場所(通路や棚番など)の場合にのみ、基本保管場所をデフォルトとして使用できます。2次保管場所にblankの保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。有効な値は次のとおりです。

- 1 [移動先保管場所]フィールドのデフォルト値として基本保管場所とロットを使用する  
blank デフォルト値を自動入力しない

---

## バージョン・タブ

この処理オプションでは、〈在庫移動〉フォームで関連するロー・エグジットまたはフォーム・エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを確定します。〈仕訳入力〉プログラム(P0911)と〈品目元帳照会〉プログラム(P4111)のバージョンを指定できます。blankにした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンごとにプログラムの情報の表示方法が異なります。このため、バージョンをニーズに合わせて、処理オプションを設定する必要があります。

---

### 1. 仕訳入力 (P0911)

在庫移動フォームの[ロー]または[フォーム]メニューから〈仕訳入力〉プログラム(P0911)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。この処理オプションで特定のバージョンを指定できます。

### 2. 品目元帳 (P4111)

---

在庫移動フォームの[ロー]または[フォーム]メニューから〈品目元帳照会〉プログラム(P4111)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。ブランクにすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。この処理オプションで特定のバージョンを指定できます。

---

## 処理タブ

この処理オプションでは、〈在庫移動〉プログラムで次の処理を実行するかどうかを制御します。

- 〈在庫移動〉フォームに原価フィールドを表示して変更を可能にする。
  - 移動時に各行の仕訳を作成するか、または勘定科目コード別に集計された仕訳を作成する。
  - 保留ロットの移動を許可する。
  - 結果的にマイナスの手持数量になる移動を許可する。
- 

### 1. 原価入力

1 = 表示するが入力できない  
2 = 表示しない  
ブランク = 入力できる

在庫移動フォームで[移動先単位原価]と[移動先合計金額]フィールドを表示するか、または使用できないようにするかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 = 品目原価テーブル(F4105)のデフォルト値をこれらのフィールドに表示するが、更新はできない  
2 = フィールドを表示しない  
ブランク = フィールドを表示する

### 2. 仕訳入力

1 = 勘定科目コード別集計  
ブランク = 明細(各行)

〈在庫移動〉プログラム(P4113)で総勘定元帳への仕訳を明細と集計のどちらで作成するかを指定します。集計の仕訳では、1つの在庫移動におけるすべての行について勘定科目コードあたりの集計仕訳合計を借方と貸方に作成します。明細の仕訳では、1つの在庫移動における明細行ごとに(借/貸)仕訳を1つ作成します。

在庫移動で作成されるバッチタイプはNです。この処理オプションは取引明細テーブル(F0911)の仕訳にのみ影響します。通常、使用されるAAIは4122(在庫)と4124(経費/売上原価)です。通常、原価を使用すると、AAI 4141(在庫または経費/売上原価)に基づく差異の仕訳が作成されることがあります。品目元帳テーブル(F4111)には、この処理オプションの値に関わらず、各移動の明細行ごとに情報が保管されます。

有効な値は次のとおりです。

1 = 勘定科目コード別に集計した仕訳を作成する  
ブランク = 明細行ごとに(借/貸)仕訳を1つ作成する

---

---

### 3. 保留ロット

1 = ロットが保留の場合、使用できる  
blank = ロットが保留の場合、使用できない

保留中のロットを移動(出し入れ)できるかどうか指定します。〈事業所品目情報〉フォームの[ロット状況コード]フィールドがblankの場合は、ロットは保留中ではありません。有効な値は次のとおりです。

1 = できる  
blank = できない

### 4. 移動数量

blank = マイナスの数量を受け入れない  
1 = マイナスの数量を受け入れる  
2 = マイナスの手持数量を受け入れない

マイナスの数量を生じるトランザクションの検証方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank マイナスの数量を許可しない  
1 マイナスの引当数量を許可する  
2 マイナスの手持数量を許可しない

注意: マイナスの引当可能数量を許可すると、加重平均原価計算は使用できなくなります。

### 5. ロット状況のデフォルト

1 = 移動元保管場所のロット状況を移動先保管場所のデフォルトとして使用しない  
blank = 移動元保管場所のロット状況を移動先保管場所のデフォルトとして使用する

---

## インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、在庫移動に対して送信インタオペラビリティ・トランザクションが作成されるかどうか、およびその場合に使用するトランザクション・タイプを決定します。

---

### 1. トランザクション・タイプ

特定のトランザクション・タイプ  
blank = 送信インタオペラビリティ処理なし

インタオペラビリティの送信トランザクションを作成するときに使用するトランザクション・タイプを定義します。このトランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)です。この処理オプションをblankにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

## 品目および数量情報

品目と数量について表示される情報を検討することにより、将来の在庫ニーズを正確に計画できます。たとえば、次の処理を実行できます。

- 保管する品目の情報に素早くアクセスする。
- 手持在庫品目、引当済み品目、引当可能な品目についての集計および明細情報にアクセスする。
- 将来の在庫ニーズを計画するため、需要/供給情報にアクセスし、モニタリングする。
- 過去の売上や現行の在庫数量、将来の入荷に関する品目情報にアクセスする。
- 特定の会計年度についての繰越残高レコードを検討する。
- 総勘定元帳の在庫残高を調整し、詳細な品目トランザクション情報にアクセスする。
- 期末在庫残高を総勘定元帳の同期末残高と比較する。

数量情報を使って現行および将来の在庫ニーズを決定するには、次の情報の理解が不可欠です。

- 引当可能数量と手持数量
- 4つの引当方法と在庫管理システムによる在庫引当方法

### 数量タイプ

#### 引当可能数量

ユーザー定義の計算方式に基づく使用可能な品目数量。この数量計算で加算/減算する項目をユーザーが定義することにより、システムはその定義に従って計算を実行します。この計算には手持在庫金額にすぐには影響しない数量も含むことができます。

たとえば、受注オーダーまたは作業オーダーに対して引き当てられた数量を減算し、購買オーダーあるいは積送中の数量を加算するよう引当可能数量の計算式を設定できます。

#### 手持数量

物理的に在庫がある品目数量(基本計量単位で表示される)。手持数量は次の情報に左右されます。

- 実地棚卸の後に記録された差異数量。
- 日次処理における除去/追加/移動。
- 出荷確認または更新された販売情報。
- 検査や検疫の必要な品目など、保留ロットを持つ保管場所の品目。

#### 約束可能数量(ATP)

販売または流通が可能だが、次の補充分が到着するまで引き当てられない数量。

この数量を決定するときには、基本方式と累計方式のどちらを使うか選択します。

基本方式では次の条件が前提となります。

- 受注オーダーなど、顧客の需要のみが含まれる
- 購買オーダーなど、次の補充オーダーが到着するまでの全期間に渡る需要を含める
- 現行会計期間で現在の数量が完全消化されるため、次の期間への繰越数量がない累計方式では繰越合計が提供され、次のように処理されます。
- 現行会計期間内での消費は含まれない
- 期間内でのマイナスの約束可能数量は許可しないが、マイナスの累計約束可能数量は許可する

#### その他数量1と2

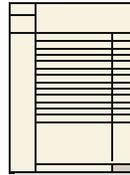
在庫をその他数量に引き当てると、見積オーダーや一括オーダーなど、異なるタイプの受注および購買伝票に対して引当てが実行されます。引当可能数量は影響を受けません。

## システムによる在庫の引当て

ロット処理を使用している場合は、その他の引当方式を使うことができます。たとえば、ロット番号またはロット満了日付によって引当方式を定義できます。

次の図は在庫管理システムにおける通常の在庫引当てを説明しています。

### オーダーの充当



オーダー（品目XYZ、数量125）の充当

ソフト・コミット			品目XYZの割当て		
品目XYZ	保管場所	引当可能数量			
基本保管場所	1.A.1	75	→	基本保管場所 1.A.1へ数量125	
2次保管場所	2.A.1	20			
2次保管場所	3.A.1	40			
		135			
ハード・コミット			品目XYZの割当て		
品目XYZ	保管場所	引当可能数量	数量		
基本保管場所	1.A.1	75	75	基本保管場所	1.A.1
2次保管場所	2.A.1	20	40	2次保管場所	3.A.1
2次保管場所	3.A.1	40	10	2次保管場所	2.A.1

## 需要/供給数量のシステム計算

品目の供給数量と需要数量の計算には、需要/供給組込規則が使用されます。製造環境では、作業オーダーを使用して部品や資材の供給を作成するのに対し、保守管理環境の作業オーダーでは部品の需要を作成します。

### 供給元

購買オーダーの要求日付を開始点として次の数量から供給数量が計算されます。

- 手持在庫(供給数量=手持数量-ハード・コミット数量-受注オーダー数量-作業オーダー数量)
- 購買オーダー数量(供給数量=購買オーダーに入力した数量)
- 製造作業オーダー(供給数量=作業オーダーに入力した数量-出荷数量)

### 需要元

受注オーダーの要求日付を開始点として次の数量から需要数量が計算されます。

- 受注オーダー(需要数量=受注オーダーに入力した数量-出荷数量-取消数量)
- 安全在庫(需要数量=需要/供給の変動に対処するために確保される数量)
- 作業オーダー所要量および部品リスト(受注オーダーの要求日付を開始点として、所要数量から出荷数量を減算した数量などから計算される需要数量)

## 総勘定元帳に対する品目残高調整

期末に在庫残高を総勘定元帳と比較することができます。在庫トランザクションは総勘定元帳の期間を締めた後にも継続されるため、どの会計期間においても総勘定元帳に対して在庫残高を調整できます。

これを考慮した上で、次の処理を実行してください。

- 元帳クラスに基づいた集計レベル・レポート
- 〈品目元帳〉の繰越残高情報
- 繰越残高レコード
- 整合性レポート

## 参照

- 引当可能数量計算を定義する項目については『在庫管理』ガイドの「品目引当可能数量の定義」
- 引当可能数量計算を定義する項目および引当方式の定義については『在庫管理』ガイドの「事業所固定情報の定義」

## 品目情報の検索

---

在庫の変更入力、在庫品目に関連する情報の改訂、または引当可能数量の検討など、さまざまな理由から品目情報を検索することがあります。

選択する方法は、使用する検索条件タイプとその方法が使用できる処理に従って、次のように異なります。

<b>用語検索による品目の検索</b>	6つのテーブルの31個のフィールドに保管されているテキストを基に品目を検索する方法。〈品目マスター〉またはトランザクション入力フォーム(出庫、移動、調整、再分類)を使用している場合に使うことができます。
<b>品目情報の検索と結果の表示</b>	品目番号で品目を検索することにより、複数の品目について引当可能数量を検討してからトランザクション入力フォームのフィールドに表示する方法。必要に応じて、用語検索機能にアクセスして品目番号を調べることができます。この方法は、トランザクション入力フォーム(出庫、移動、調整、再分類)を使用している場合に使用できます。
<b>品目検索による品目情報の検索</b>	定義した検索テキストにより品目を検索する方法。[品目番号]フィールドのビジュアル・アシストと〈在庫照会〉メニュー(G41112)のアプリケーションで使用することができます。

## 用語検索による品目の検索

対象のカテゴリ全体または他の記述を表す用語を見つけて品目を検索することができます。たとえば、在庫にある自転車部品の全タイプを参照する場合、品目名、記述、または検索テキストなどの31個のフィールドに「bike(自転車)」のテキストを含むすべての品目を検索できます。

## 品目用語検索情報の更新

〈定期処理〉メニュー(G4120)から〈品名検索テーブルの作成〉を選択します。

品目用語検索を使用して品目を検索するときには、品名検索テーブル(F41829)にアクセスして検索が実行されます。品目用語検索テーブルを作成、更新するには〈品名検索テーブルの作成〉プログラム(R41829)を実行する必要があります。記述(テキスト)情報を変更しても、品名検索テーブルは更新されません。情報は次のテーブルから抽出されます。

- 品目マスター(F4101)
- 事業所品目(F4102)
- 保管場所マスター(F4100)
- ロット・マスター(F4108)
- 品目マスター翻訳記述(F4101D)
- 品目相互参照(F4104)

〈品名検索テーブルの作成〉プログラムは何回でも実行できます。たとえば、記述の変更回数によってはプログラムを毎月実行する場合があります。必要に応じて処理オプションを設定し、品名検索テーブルを消去して完全に再作成することも可能です。テーブルを消去しない場合は、データ選択を使用して更新する品目を指定します。

### 処理オプション: 品名検索テーブルの作成(R41829)

#### 作成オプション・タブ

この処理オプションでは、品名検索テーブルをクリアにするかどうかを制御します。

---

#### 1. 品目用語検索テーブルのクリア

ブランク = 作成前にテーブルをクリアにしない

1 = 作成前にテーブルをクリアにする

作成前に、品目用語検索テーブルをクリアにするかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク = 作成前にクリアしない

1 = 作成前にクリアにする

---

## 検索テキストの入力による品目検索

品名検索テーブルを作成すると、いくつかのフォームから〈品名検索テーブルの作成〉プログラム(R41829)を使用することができます。

- 〈品目マスターの処理〉フォーム
- トランザクション入力フォーム(出庫、移動、調整、再分類)

検索を開始するフォームにより、検索手順が異なります。

## はじめる前に

- 〈品名検索テーブルの作成〉プログラムを実行して品名検索テーブルを作成または更新します。『在庫管理』ガイドの「品目用語検索情報の更新」を参照してください。

### ▶ 品目マスターの品目を検索するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

〈品目マスター〉プログラムで品目情報を更新する必要があるが品目番号がわからない場合、〈品名検索の処理〉を使用して品目番号を検索します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[フォーム]メニューから[品名検索]を選びます。
2. 〈品名検索の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 品名検索テキスト  
図などの画像ファイルが品目に添付されている場合、品目をハイライトするとフォームの右側にその画像が表示されます。
3. 〈品目マスターの処理〉に品目番号の検索結果を表示するには、その品目を選んで[選択]をクリックします。  
〈品目マスターの処理〉フォームの QBE にその品目番号が表示されます。
4. [検索]をクリックすると詳細域に品目が表示されます。

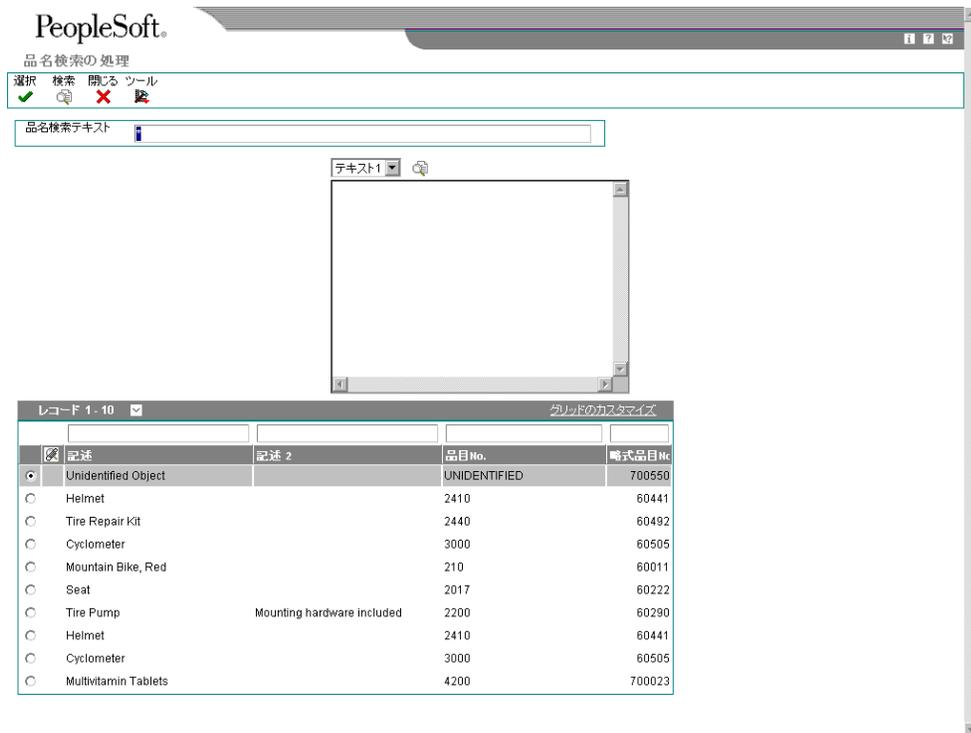
### ▶ トランザクションの品目を検索するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈在庫出庫〉、〈在庫移動〉、〈在庫調整〉、または〈再分類〉を選択します。

トランザクションの入力時に品目番号がわからない場合、〈品名検索テーブルの作成〉を使って品目番号を検索します。〈品目の検索結果数量〉フォームを使用してトランザクション・フォームにその情報を表示すると、複数の行を持つトランザクションを素早く作成できます。

1. 〈在庫調整の処理〉などのトランザクション・フォームで、[追加]をクリックします。
2. 〈在庫調整〉などのトランザクション入力フォームで、見出し域にある次のフィールドに値を入力します。
3. [フォーム]メニューから[品目検索]を選択します。
4. 〈品目検索の結果数量〉で、検索する品目または品目グループに関連付けられているテキストを次のフィールドに入力します(任意)。
  - 品目 No.
5. [フォーム]メニューから[品名検索]を選択します。



〈品目検索の結果数量〉の[品目 No.]フィールドにテキストを入力した場合には、〈品名検索テーブルの作成〉プログラムにより該当する属性を持つ品目がすべて検索されます。

6. 〈品名検索の処理〉で、必要に応じて次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 品名検索テキスト

図などの画像ファイルが品目に添付されている場合、品目をハイライトするとフォームの右側にその画像が表示されます。

7. トランザクション入力フォームに品目情報の検索結果を表示するには、その品目を選んで[選択]をクリックします。

8. 〈品目検索の結果数量〉で[検索]をクリックします。

9. 全数量よりも少ない数量を表示するには、グリッドの次のフィールドに値を入力します。

- 手持数量

品目No.	記述	手持数量	引当可能数量	数量	計量単	事業所	保管場所
1001	Bike Rack - Trunk Mount	100	100		EA	70	
220	Touring Bike, Red	10135	10135		EA	70	
221	Touring Bike, Blue	30	30		EA	70	
222	Touring Bike, Green	100	100		EA	70	
2017	Seat	150	150		EA	70	
2021	Handle Bar	50	50		EA	70	
2023	Pedal, Left	50	50		EA	70	
2410	Helmet	1000	1000		EA	70	
2600	Bike Trailer	1	1		EA	70	1.C.6

10. 1 つまたは複数のローをダブルクリックし、各ローにチェックマークが表示されるようにして [OK] をクリックします。

入力した数量、金額、およびその他の関連情報を持つ品目が〈在庫調整〉などのトランザクション入力フォームに表示されます。

## 参照

- 〈品目の検索結果数量〉フォームの入力については『在庫管理』ガイドの「品目情報の検索と結果の表示」

## 品目情報の検索と結果の表示

出庫、移動、および調整などのトランザクションを作成するときに、品目情報を検索して、その情報を表示することができます。さらに、保管場所、ロット番号、等級、濃度、満了日付、およびロット状況コードなどの検索結果情報を表示することにより、入力に要する時間を短縮してエラーを削減できます。〈品目の検索結果数量〉プログラム(P40ITM2)を使うと、品目の検索結果情報をトランザクション入力フォームに表示できます。

品質モードを使用する場合、顧客の優先プロファイルで指定された事業所と等級/濃度情報のみを使用することができます。

### ▶ 品目情報を検索してその結果を表示するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈在庫出庫〉、〈在庫移動〉、〈在庫調整〉、または〈再分類〉を選択します。

1. 〈在庫調整の処理〉などのトランザクション表示フォームで、[追加] をクリックします。
2. 〈在庫調整〉などのトランザクション入力フォームで、見出し域のフィールドに値を入力します。

3. [フォーム]メニューから[品目検索]を選択します。
4. <品目検索の結果数量>で、次の任意フィールドに値を入力します。
  - 事業所
5. 次のフィールドに値を入力して、をクリックします。
  - 品目 No.  
品目番号がわからない場合に、品名検索機能を使用します。
6. ロット品目の検索対象を限定するには、[追加選択]タブをクリックして次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
  - 保管場所
  - メモロット/シリアル 1
  - メモロット/シリアル 2
  - 追加元ロット/シリアル
  - 追加先ロット/シリアル
  - ロット/シリアル状況コード
7. <品目検索の結果数量>で、1 つまたは複数のローの次の任意フィールドに値を入力します。
  - 手持数量
  - 計量単位
8. トランザクション入力フォームで、検索結果情報を表示するローをダブルクリックすると、各ローにチェックマークが表示されます。

情報はメモリに一時的に保管されます。必要に応じてその他の品目を検索して品目の数量と計量単位を入力し、コピーするローを選ぶことができます。
9. 選択したローを表示するには、次のオプションをチェックして[検索]をクリックします。
  - すべての選択品目を表示
10. 選択した品目の検索結果をトランザクション入力フォームに表示するには[OK]をクリックします。

選択したローの検索結果がトランザクション入力フォームのグリッドに表示されます。
11. トランザクション入力フォームで、必要に応じてグリッドの情報を変更または値を入力して[OK]をクリックします。

## 品名検索による品目情報の検索

各事業所に定義した基準に従って、品目情報を検索できます。品目情報を検索した後に、品目の数量情報にアクセスすることもできます。

品名検索の特定条件を定義することができます。品目がわかっている特定の情報を検索するには、この検索を使用します。たとえば、特定の事業所および仕入先に限定して品目を検索することができます。

検索条件を定義すると、次のテーブルと一致する情報を持つ品目が検索されます。

- 品目マスター(F4101)** 次の情報が検索されます。
- 検索テキスト
  - 記述
  - 図面番号(製造システムを使用している場合)

- 事業所品目(F4102)** 次の情報が検索されます。
- 品目番号(略式、第2または第3)
  - 事業所
  - 仕入先
  - 選択した処理オプションに従って、購買あるいは販売カテゴリ・コード1から5

検索テキストは、品目マスター・レコードに検索テキスト情報を持つ品目を検索する場合にのみ使用することができます。処理オプションを設定すると、品目に該当する販売または購買カテゴリ・コードを表示できます。

システムは次のテーブルの情報にアクセスします。

- 保管場所品目(F41021)** 次の情報が検索されます。
- 使用場所
  - ロット番号
  - ロット状況コード

- ロット・マスター(F4108)** 次の情報が検索されます。
- ロット
  - ロット記述
  - シリアル番号
  - 満了日付

- 保管場所マスター(F4100)** 次の情報が検索されます。
- ピッキング区域
  - 貯蔵区域
  - 補充区域

## はじめる前に

- 在庫品目のマスター品目情報レコードに検索テキストがあることを確認してください。
- ユーザー定義コード・テーブル(41/DT)の相互参照番号に、品目相互参照タイプが設定されていることを確認します。『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」を参照してください。
- 〈品目相互参照の改訂〉プログラム(P4104)で、仕入先番号や代替番号など他社品目番号が設定されていることを確認してください。
- 〈品目マスターの改訂〉で、第 2 または第 3 品目番号など自社品目番号が設定されていることを確認してください。

## ▶ 検索条件を定義するには

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈品目検索〉を選択します。

1. 〈品目検索の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
2. 検索条件を定義する品目レコードを選びます。
3. [ロー]メニューから[相互参照]を選択します。

相互参照タイプ	住所 No.	住所 記述	第 2 品目 No.	記述	記述 z
<input type="checkbox"/> VN	4343	Parts Emporium	1001	Bike Rack - Trunk Mount	
<input type="checkbox"/> VN	4345	E&D World Wide Company	1001	Bike Rack - Trunk Mount	
<input type="checkbox"/> VN	6031	Eastern Distribution Center	1001	Bike Rack - Trunk Mount	
<input type="checkbox"/> VN	6035	EPS Distribution Center	1001	Bike Rack - Trunk Mount	

4. 〈品目相互参照の処理〉で QBE の次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 相互参照タイプ
- 住所 No.
- 第 2 品目 No.

## フィールド記述

記述	用語解説
相互参照タイプ	この得意先に設定した相互参照タイプを識別するユーザー定義コード(41/DT)です。次のような相互参照タイプがあります。 <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ 代替品</li> <li>◦ 置換品</li> <li>◦ バーコード</li> <li>◦ 得意先品目番号</li> <li>◦ 仕入先品目番号</li> </ul>
住所 No.	得意先または仕入先の住所番号
第 2 品目 No.	品目の ID

### ▶ 検索テキストを入力するには

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈品目検索〉を選択します。

1. 〈品目検索の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
2. 検索テキストを入力する品目のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[相互参照]を選択します。
4. 〈品目相互参照の処理〉で、QBE の次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 相互参照品目 No.
  - 相互参照記述

## フィールド記述

記述	用語解説
相互参照品目 No.	品目番号に割り当てられた相互参照品目番号。この参照番号により、オーダー処理または印刷の際にこの番号が自社の品目番号と異なる場合、仕入先の品目番号を使用することができます。
相互参照記述	品目に関する簡単な情報、説明、備考。

## 数量情報の検索

---

数量情報には、品目の引当可能数量と手持在庫数量が含まれます。この数量情報を使って、現行および将来の在庫ニーズを決定します。次のリストは、計算が実行される数量タイプを示します。

<b>引当可能日数</b>	将来、品目が引当可能になるまでの日数が計算されます。
<b>手持数量</b>	特定の事業所の品目数量合計が計算されます。
<b>引当て</b>	ソフト・コミット、ハード・コミットおよび作業オーダー数量が計算されます。
<b>引当可能数量</b>	計算方法を定義することができます。通常、手持数量から未決済の引当数量、予約数量およびバックオーダー数量を差し引いた数量になります。
<b>入荷予定数量</b>	発注残の数量が計算されます。
<b>発注点</b>	補充する最小品目数量を指定するか、またはシステムにより計算できます。
<b>経済発注量(EOQ)</b>	発注と在庫維持に要する原価の経済分析に基づいて、品目の最小数量が計算されます。

## 集計数量情報の検索

品目番号と事業所に基づいた品目集計数量情報にアクセスすることができます。また、次のカテゴリに属する品目の合計数量を検討することも可能です。

- 手持数量
- 保留
- ハード・コミットおよびソフト・コミット
- 引当可能数量
- 購買および作業オーダー
- バックオーダー

事業所の特定保管場所にあるすべての品目を検索し、その保管場所の各品目について明細情報を検討することができます。〈引当可能数量詳細〉にアクセスすると、特定の保管場所の引当可能数量を検討できます。

また、処理オプションを設定すると、計算に使用する丸めの方法を指定できます。計算では、「手持数量-基本数量(PQOH)」のデータ項目で指定した小数点以下の桁数が丸められます。[表示小数点以下桁数]フィールドのデフォルトは整数です。このデータ項目に表示小数点以下桁数がない場合、計算後の手持数量に小数点以下は表示されません。

丸めには次の3つの方法があります。

- 丸め: 通常の上捨五入(デフォルト値)。たとえば、小数点以下の表示数が指定されていない場合、2.3 は 2 になり、2.6 は 3 に丸められます。

- 切上げ:常に次の整数に切り上げられます。たとえば、小数点以下の表示桁数が指定されていない場合、2.3と2.6の両方とも3に丸められます。
- 切り捨て:常に小数点以下が切り捨てられます。たとえば、小数点以下の表示桁数が指定されていない場合、2.3と2.6の両方とも2に切り捨てられます。

別の例として、基本計量単位が個で設定されている品目を挙げます。この品目には、10個=1箱に計量単位が換算され、現在6個の在庫があるとします。〈品目引当可能数量の処理〉フォームの見出し域にある[計量単位]フィールドを“EA”(個)から“BX”(箱)に変更すると、手持数量には“0.6”(6個)と表示されることとなります。ただし、の表示する小数点以下桁数の指定がない場合には、小数点以下は表示されません。この場合、表示される数量は次のいずれかの方法により異なります。

- 丸めまたは切上げ:0.6箱(6個)は1箱として表示される。
- 切捨て:0.6箱(6個)は0箱として表示される。

丸め方法は、〈品目引当可能数量〉フォームの[追加選択]タブで変更できます。この場合、数量は対話形式で再計算されて表示されます。

次の設定作業が完了している場合には、品質モードで引当可能数量情報を検討することができます。

- 〈品質管理セットアップ〉メニュー(G3741)で〈品質管理のアクティブ化〉を選択して、品質管理システムを有効にする。
- 品質試験を組み込む各事業所に対して〈事業所固定情報〉で[品質制御]を有効にする。

品質検査に合格したレコードのみを検討するには、〈在庫集計照会〉の関連する処理オプションも設定します。品質モードでは住所番号を入力できます。処理オプションの設定に関わらず、[事業所]フィールドと[等級/濃度]フィールドは変更できません。ユーザーの優先プロファイルで設定された事業所のみが表示されます。

処理オプションを設定すると、次の処理を実行することができます。

- 要求された計量単位が基本計量単位でない場合に、基本単位と要求された計量単位の両方で引当可能数量を表示する。
- カスタマー・サービス・モードで引当可能数量情報を検討する。このモードでは住所番号が表示されます。詳細域に表示されるフィールドのすべてまたは一部をこのモードで使用できます。

### はじめる前に

- 在庫管理システムを使用している場合、在庫品目の引当可能数量が計算できるように設定されていることを確認します。『製造データ管理』ガイドの「事業所固定情報の定義」を参照してください。
- 製造データ管理システムを使用している場合、製造管理処理で引当可能数量が計算できるように設定されていることを確認します。『製造データ管理』ガイドの「部品表の入力」を参照してください。

### ▶ 集計数量情報を検索するには

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈集計在庫状況〉を選択します。

1. 〈在庫状況の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 品目 No.

- 事業所
  - 計量単位
2. その他の検索条件にアクセスするには、[追加選択 1]タブをクリックします。
  3. 選択したビジネスユニットの引当可能数量のみを検討するには、1 つまたは複数の[カテゴリ・コード]フィールドに値を入力します。
  4. 特定の等級および濃度範囲での引当可能数量を検討するには、次のフィールドに値を入力します。
    - 等級範囲
    - 濃度範囲関連する処理オプションが有効の場合にのみ、等級および濃度フィールドが表示されます。
  5. 丸め方法を変更するには、丸めオプションのいずれかをクリックします。  
[手持数量-基本数量(PQOH)]データ項目の[表示小数点以下桁数]フィールドで小数点以下を表示するよう設定していない(デフォルト)場合は、小数点以下の数値は表示されません。
  6. その他の検索条件にアクセスするには、[追加選択 2]タブをクリックします。
  7. 次のうち必要なフィールドに値を入力して、[検索]をクリックします。
    - 保管場所
    - メモ・ロット/シリアル 1
    - メモ・ロット/シリアル 2
    - 追加元ロット/シリアル
    - ロット/シリアル状況コード
  8. 品目が保管されている各保管場所の数量情報を検索するには、次のフィールドを検討します。
    - 保管場所
    - 手持数量
    - 2次単位手持数量
    - 引当済み数量
    - 引当可能数量
    - 入荷予定数量
    - 受注/作業オーダーソフト・コミット
    - 先日付引当て

- バックオーダー
- 作業オーダーハード・コミット
- 作業オーダー数量
- 受注オーダーその他数量 1
- 受注オーダーその他数量 2
- 受注オーダー数量
- 購買オーダーその他数量 1

## フィールド記述

記述	用語解説
手持数量	実際に在庫として保管されている数量。 手持在庫数量は基本計量単位で表示されます。
引当済み数量	特定の保管場所に引き当てる合計数量。合計数量は、次のように販売されたまたは引当てられた全数量の合計になります。 <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 受注オーダーに対するソフト・コミット</li> <li>○ 受注オーダーに対するハード・コミット</li> <li>○ 作業オーダーに対するソフト・コミット</li> <li>○ 作業オーダーに対するハード・コミット</li> </ul>
引当可能数量	引当可能な数量。  たとえば、(手持数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量)という値を引当可能数量として設定できます。  引当可能とする数量はユーザーが定義します。引当可能数量は<事業所固定情報>プログラム(P41001)で定義できます。
入荷予定数量	特定の保管場所に入荷予定の品目合計数量。 保管場所への入荷工程にあるオーダー品目の総数です。
受注/作業オーダーソフト・コミット	受注オーダーまたは作業オーダーに対してソフト・コミットした数量を基本計量単位で表した数量です。
受注オーダーハード・コミット	特定の保管場所またはロットに対して引き当てられた数量

---

<b>先日付引当て</b>	出荷の要求日付が標準の引当期間を超えている受注オーダーの数量。たとえば、通常はほとんどのオーダーを90日以内に出荷している場合に、出荷要求日付が現在の1年先の日付になっている品目のオーダーがこのフィールドに表示されます。
<b>バックオーダー</b>	基本計量単位でのバックオーダー数量
<b>作業オーダーハード・コミット</b>	作業オーダーにハード・コミットされた数量で、基本計量単位で表示されます。
<b>受注オーダーその他数量 1</b>	販売できる数量を計算する場合に、追加の相殺(手持数量からの差引数量)として指定できる2つの数量のうちの1つで、基本計量単位で表示されます。
<b>受注オーダーその他数量 2</b>	販売できる数量を計算する場合に、追加の相殺(手持数量からの差引数量)として指定できる2つの数量のうちの2つ目で、基本計量単位で表示されます。
<b>受注オーダー数量</b>	購買オーダーに指定された数量で、基本計量単位で表示されます。
<b>購買オーダーその他数量 1</b>	見積要求などの伝票に表示される数量で、組織内の部門により正式に購買することが認められた数量ではありません。
<b>等級範囲</b>	品目に対して承認できる下限等級を指示するユーザー定義コード(40/LG)。  承認の対象となる下限等級を満たさない品目を仕入れまたは在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。承認できる最低レベルを満たさない等級の品目は販売できません。
<b>濃度範囲</b>	品目に対して承認できる有効成分の下限濃度またはパーセントを示します。  承認基準の下限濃度を満たさない品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。
<b>集計のみ</b>	明細または集計モードのどちらで照会フォームを表示するか指示するコード。このオプションを空白にすると、入荷レコードごとに表示されます。このオプションをチェックすると、品目別、会社別、通貨コード別、および陸揚費用規則別に集計された情報が表示されます。
<b>ゼロ数量の省略</b>	このオプションでは、ゼロの手持数量をもつ情報を表示するかどうかを指定します。このオプションを空白にすると、ゼロの手持数量をもつ情報が表示され、チェックすると、ゼロの手持数量をもつ情報は表示されません。

---

## 処理オプション:集計在庫状況プログラム(P41202)

### バージョン・タブ

この処理オプションでは、〈集計在庫状況〉プログラム(P41202)からアクセスできるさまざまなプログラムのバージョンを指定できます。バージョンごとに情報の処理および表示方法が異なります。このため、特定のニーズを満たすように処理オプションを設定する必要があります。

---

#### 1. 品目マスター

〈品目マスター〉プログラム(P4101)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

#### 2. 品目注記

〈品目注記〉プログラム(P40163)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

#### 3. 品目検索

〈品目検索〉プログラム(P4101)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

#### 4. 購買オーダー照会

〈購買照会〉プログラム(P430301)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

#### 5. 受注残および完了オーダー照会

〈受注残および完了オーダー照会〉プログラム(P42045)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。Windows) program (P42045)。空白にすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

#### 6. 手配済み作業オーダー

〈手配済み作業オーダー〉プログラム(R31400)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

#### 7. 需要/供給

〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

---

---

## 8. 部品表

〈部品表照会〉プログラム(P4021)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

## 9. ロット別在庫状況

〈ロット・マスターの引当状況〉プログラム(P41280)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

## 10.品目元帳

〈品目元帳〉プログラム(P4111)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

## 11.事業所品目情報

〈事業所品目固定情報〉プログラム(P41001)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

## 12.保管場所マスター

〈保管場所マスター〉プログラム(P4100)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

## 13.保管場所品目情報

〈保管場所品目タイプ〉プログラム(P41023)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

---

## 表示タブ

この処理オプションでは、特定の情報を表示するかどうか、および特定情報の計算方法を指定できます。

---

### 1. 等級情報

空白 = 表示しない

1 = 表示する

等級情報を表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

---

---

Blank 表示しない

1 表示する

## 2. 濃度情報

Blank = 表示しない

1 = 表示する

濃度情報を表示するかどうかを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

Blank 表示しない

1 表示する

## 3. 品質管理

Blank = 情報を表示しない

1 = 品質管理を使用する

品質管理システムからの情報を表示するかどうかを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

Blank 表示しない

1 表示する

## 4. 数量(基本計量単位)

Blank = 情報を表示しない

1 = 基本単位数量も表示する

数量情報を基本計量単位で表示するかどうかを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

Blank 基本計量単位で表示しない

1 基本計量単位で表示する

## 5. 切捨て/切上げ

Blank = 四捨五入を使用する

1 = グリッドの情報を切り捨てる

---

---

2 = 切り上げる

グリッドの情報に切捨て/切上げを行うときの方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 丸めを行う。標準の四捨五入が使用されます。たとえば、表示小数点以下桁数が指定されていない場合に、2.3 は 2、2.6 は 3 になります。

- 1 切捨てを行う。小数点以下は常に切り捨てられます。たとえば、表示小数点以下桁数が指定されていない場合に、2.3 でも 2.6 でも両方とも 2 に切り捨てられます。
- 2 切上げを行う。昇順の次の数値に常に切り上げられます。たとえば、表示小数点以下桁数が指定されていない場合に、2.3 でも 2.6 でも両方とも 3 に切り上げられます。

## 6. カスタマー・セルフサービス

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

標準モードまたは得意先セルフサービス機能を使用するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 得意先セルフサービス機能ではなく、標準モードを使用する

- 1 得意先セルフサービス機能を使用する

---

## ロット・オプション・タブ

上級ロット処理のフィールドを表示するかどうか、およびロット満了までの日数を計算するためのデフォルトの日付を指定できます。

### 1. 期限までの余日パーセントの表示

期限までの余日パーセントを表示するかどうかを指示します。

このオプションをオンにしないと、余日パーセントは表示されません。

### 2. 残日数の表示

期限までの残日数を表示するかどうかを指示します。

このオプションをオンにしないと、残日数は表示されません。

### 3. 計算日付

ロット満了までの残日数を計算する際に使用される日付。

ブランク = 本日の日付

---

## 明細数量情報の検索

特定の保管区域にある品目の明細数量情報を表示し、引当数量をその保管区域の数量と比較して検証することができます。

〈事業所固定情報〉で、会社のニーズに合わせて引当可能数量の計算方法を定義します。引当可能数量の計算には次の数量が含まれます。

- 引当可能数量から差し引く数量(ソフト・コミット数量、ハード・コミット数量、先日付引当数量など)
- 引当可能数量に追加する数量(購買オーダー数量、その他数量など)

手持数量は現在その保管場所にある物理的な数量です。

### はじめる前に

- 在庫管理システムを使用している場合、在庫品目の引当可能数量が計算できるように設定されていることを確認します。「事業所固定情報の定義」を参照してください。
- 製造データ管理システムを使用している場合、製造管理処理で引当可能数量が計算できるように設定されていることを確認します。『製造データ管理』ガイドの「部品表の入力」を参照してください。

### ▶ 明細数量情報を検索するには

---

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈在庫明細照会〉を選択します。

1. 〈在庫状況の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 品目 No.
  - 事業所
  - 計量単位
2. [追加選択 1]タブと[追加選択 2]タブをクリックし、必要に応じて他の選択基準や値を入力します。
3. [検索]をクリックします。
4. 明細数量情報を検索する保管場所のローを選びます。
5. [ロー]メニューから[引当可能数量詳細]を選択します。
6. 〈引当可能数量詳細〉で、[減算数量]見出しにある次のフィールドを検討します。
  - ソフト・コミット - 受注/作業オーダー
  - 受注オーダー/ハード・コミット
  - 先日付引当数量
  - 作業オーダー・ハード・コミット
  - 受注オーダー(その他 1)
  - 受注オーダー(その他 2)

- 保留
  - 安全在庫
7. [加算数量]見出しにある次のフィールドを検討します。
- 購買オーダー
  - 購買オーダー(他 1)
  - 作業オーダー入庫
  - 積送中
  - 検収中
  - 作業中 1
  - 作業中 2

#### フィールド記述

記述	用語解説
ソフト・コミット - 受注/作業オーダー	受注オーダーまたは作業オーダーに対してソフト・コミットした数量を基本計量単位で表した数量です。
受注オーダー/ハード・コミット	特定の保管場所またはロットに対して引き当てられた数量
作業オーダー/ハード・コミット	作業オーダーにハード・コミットされた数量で、基本計量単位で表示されます。
先日付引当て	出荷の要求日付が標準の引当期間を超えている受注オーダーの数量。たとえば、通常はほとんどのオーダーを 90 日以内に出荷している場合に、出荷要求日付が現在の 1 年先の日付になっている品目のオーダーがこのフィールドに表示されます。
受注オーダー(その他 1)	販売できる数量を計算する場合に、追加の相殺(手持数量からの差引数量)として指定できる 2 つの数量のうちの 1 つで、基本計量単位で表示されます。
受注オーダー(その他 2)	販売できる数量を計算する場合に、追加の相殺(手持数量からの差引数量)として指定できる 2 つの数量のうちの 2 つ目で、基本計量単位で表示されます。
保留	
安全在庫	需要の増加に備えて保管されている手持在庫の数量
購買オーダー	購買オーダーに指定された数量で、基本計量単位で表示されます。
購買オーダー(他 1)	見積要求などの伝票に表示される数量で、組織内の部門により正式に購買することが認められた数量ではありません。
作業オーダー入庫	基本計量単位での作業オーダー数量
積送中	仕入先から現在積送中の数量

検収中	現在、検収中の数量。 この数量は入荷済みですが手持数量とはみなされません。
作業中 1	ドックから在庫へ移す処理で、現在、ユーザーが定義した作業にある数量。数量は入荷済みですが、手持数量と考慮されるかどうかはユーザーの設定によって異なります。
作業中 2	ドックから在庫へ移す処理で、現在、ユーザーが定義した作業にある数量。数量は入荷済みですが、手持数量と考慮されるかどうかはユーザーの設定によって異なります。

## セグメント品目在庫状況の検索

品目にセグメントを設定している場合に、次の在庫状況について表示することができます。

**セグメント別在庫状況**    〈在庫状況〉にアクセスしてセグメント別に在庫状況を表示する。

**出荷在庫状況**            各計量単位で出荷できる倉庫とその数量についての計量単位構造を表示する。

多数のセグメント品目をさまざまなテンプレートに使用している場合には、〈セグメント品目の在庫状況〉プログラム(P41206)のバージョンをそれぞれのテンプレートに対応させて設定できます。

### 参照

- セグメント品目の設定/入力方法については『在庫管理』ガイドの「セグメント品目の処理」

### ▶ セグメント品目の在庫状況を検索するには

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈セグメント品目の在庫状況〉を選択します。

1. 〈セグメント品目在庫状況の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - テンプレート
 

テンプレートをデフォルトにする場合には、[テンプレート]処理オプションを設定します。デフォルトのテンプレートは一時変更できます。
  - 基本単位手持数量
 

このフィールドをブランクにすると、最初に検索された品目には基本計量単位が使用されます。
2. 特定のセグメント品目をさらに詳しく表示するには、必要に応じてセグメント・フィールドに有効な値を入力して[検索]をクリックします。
3. 在庫状況をチェックするローを選んで、[ロー]メニューから[在庫状況]を選択します。
4. 〈在庫状況の処理〉で、品目番号を入力して[検索]をクリックします。
5. 〈セグメント品目在庫状況の処理〉で、出荷在庫状況をチェックするローを選んで、[ロー]メニューから[出荷可能数量]を選択します。
6. 〈出荷可能数量の処理〉で、品目番号を入力して[検索]をクリックします。

## 処理オプション: セグメント品目の在庫状況(P41206)

---

デフォルト

1. テンプレート

バージョン

1. 在庫状況(P41202)

ブランク = ZJDE0001

---

### 保管場所セグメント数量の検索

〈保管場所セグメント照会〉は、セグメントが設定されている保管場所品目の在庫残高を検討する際に使用します。次の情報別に在庫情報を取り込むことができます。

<b>製品</b>	保管場所セグメントの一部またはすべての現行製品について残高を検討できます。
<b>セグメント</b>	特定の保管場所セグメントを選んで、そのセグメント内のすべての所有者について残高を検討できます。
<b>住所番号</b>	1つのセグメントを住所録レコードとして設定している場合、すべての保管場所と製品について指定する所有者または住所番号別の残高をすべて検討できます。

---

#### 注:

Web 上で〈保管場所セグメント照会〉にアクセスするには、該当する処理オプションを設定してください。ユーザーIDと住所番号に従って、そのユーザーに関連する品目と保管場所情報のみが表示されます。Web 経由でシステムにサインオンすると、〈在庫状況〉は使用できません。

---

#### はじめる前に

- 保管場所セグメントを設定して、その情報を使用できるようにします。保管場所セグメントの設定方法については「事業所固定情報の定義」と「保管場所のセグメント定義」を参照してください。

#### ▶ 保管場所セグメントの数量を検索するには

---

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈保管場所セグメント照会〉を選択します。

- 〈保管場所セグメント照会〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
- 表示する情報を限定するには、次のオプションを選んで[検索]をクリックします。
  - 集計のみ

- ゼロ数量の省略
3. 保管場所セグメント別に情報を検討するには、[セグメント情報]タブを選びます。
  4. 特定のセグメント情報のみを表示するには、次のうち必要なフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
    - 通路
    - 棚番
    - コード 03
    - コード 04
    - コード 05
    - コード 06
    - コード 07
    - コード 08
    - コード 09
    - コード 10

## フィールド記述

---

記述	用語解説
集計のみ	明細または集計モードのどちらで照会フォームを表示するか指示するコード。 このオプションを空白にすると、入荷レコードごとに表示されます。 このオプションをチェックすると、品目別、会社別、通貨コード別、および陸揚費用規則別に集計された情報が表示されます。
ゼロ数量の省略	このオプションでは、ゼロの手持数量をもつ情報を表示するかどうかを指定します。 このオプションを空白にすると、ゼロの手持数量をもつ情報が表示され、チェックすると、ゼロの手持数量をもつ情報は表示されません。

---

## 処理オプション: 保管場所セグメント照会(P4100142)

---

モード  
モード

空白 = クライアントモード  
1 = Web モード

---

## ロット別数量情報の検索

特定のロット品目数、処理状況日付、品目数量、およびそのロットに関係のある保留状況などを検討することができます。処理状況日付および数量情報には入出庫および販売などのトランザクションが表示されます。同じ品目またはロットが何度も表示される場合には、その品目は複数の保管場所に存在していることとなります。

### はじめる前に

- 在庫品目の引当可能数量を計算するようシステムが設定されているか確認してください。『在庫管理』ガイドの「事業所固定情報の定義」
- 製造データ管理システムを使用している場合、製造管理処理で引当可能数量が計算できるように設定されていることを確認します。『製造データ管理』ガイドの「部品表の入力」を参照してください。

### ▶ ロット別に数量情報を検索するには

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット別在庫状況〉を選択します。

1. 〈ロット別在庫状況の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
  - ロット等級
  - ロット濃度
  - 手持数量ロットの表示
2. 次のフィールドを検討します。
  - ロット状況
  - 満了日付
  - 手持数量
  - 引当可能数量

### フィールド記述

---

記述	用語解説
濃度	反応物質または活性物質をパーセントで表わしたロットの濃度(例、溶液中のアルコールのパーセント)。実際のロットの濃度はロット・マスター(F4108)に定義されます。
手持数量ロットの表示	すべてのロット数量、または在庫分のみのロット数量のどちらを表示するかを示すコード。このオプションをチェックすると、在庫分のロット数量のみが表示されます。

---

<b>ロット状況</b>	<p>ロット状況を示すユーザー定義コード(41/L)。このフィールドを空白にすると、ロットは承認されたこととなります。そのほかのコードはすべて、ロットが保留であることを示します。</p> <p>〈保管場所品目の処理〉または〈保管場所ロット状況の更新〉で、ロットが属する各保管場所に異なる状況コードを割り当てることができます。</p>
<b>満了日付</b>	<p>ロット品目の期限が満了する日付。</p> <p>品目マスター情報または事業所品目情報で品目の貯蔵期間を指定すると、この日付はシステムにより自動的に入力されます。これは、品目の入荷日付に貯蔵期間を加えて計算されます。</p> <p>品目のロット満了日付に基づいて在庫引当てを行うことができます。品目マスター情報または事業所品目情報でシステムによる在庫引当方法を指定します。</p>
<b>手持数量</b>	<p>実際に在庫として保管されている数量。 手持在庫数量は基本計量単位で表示されます。</p>
<b>引当可能数量</b>	<p>引当可能な数量。</p> <p>たとえば、(手持数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量)という値を引当可能数量として設定できます。</p> <p>引当可能とする数量はユーザーが定義します。引当可能数量は〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義できます。</p>

---

## 処理オプション: ロット別在庫状況(P41280)

---

### バージョン

1. 〈トレース/トラッキング照会〉の呼び出すバージョンを入力します。
2. 〈品目マスターの改訂〉の呼び出すバージョンを入力します。
3. 〈作業オーダー入力〉の呼び出すバージョンを入力します。
4. 〈事業所品目情報〉の呼び出すバージョンを入力します。

### 表示

1. ロット状況が更新されないようにするには"1"を入力してください。
  2. 等級範囲を表示するには"1"を入力してください。空白の場合、選択する範囲は表示されません。
  3. 濃度範囲を表示するには"1"を入力してください。空白の場合、選択する範囲は表示されません。
-

## 手持数量情報の検索

倉庫で実地棚卸を実施した後に、品目の手持数量の差異を検討することができます。手持数量は、物理的に在庫として存在する数量です。

さらに、〈品目元帳〉プログラム(P4111)で特定のトランザクション日付と伝票番号に基づいて、手持数量と勘定科目情報を検索できます。〈品目元帳〉には各品目の販売、在庫、移動などの実績が含まれます。それぞれの情報は、品目の手持数量に影響するトランザクションを表します。

トランザクションを検討して、特定の日付を基に事業所、保管場所、またはロットにおける品目数量と関連原価の両方を決定できます。また、特定の基準日に発生した品目のトランザクションを参照して、手持数量から差し引かれる数量情報を検索することもできます。

### はじめる前に

- 在庫管理システムを使用している場合、在庫品目の引当可能数量が計算できるように設定されていることを確認します。『在庫管理』ガイドの「事業所固定情報の定義」を参照してください。
- 製造データ管理システムを使用している場合、製造管理処理で引当可能数量が計算できるように設定されていることを確認します。『製造データ管理』ガイドの「部品表の入力」を参照してください。

### ▶ 手持数量情報を検索するには

---

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈品目元帳〉を選択します。

1. 〈品目元帳の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 品目 No.
  - 事業所
  - 日付範囲
2. 特定の事業所、保管場所、およびロットの手持数量情報を検索するには、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 保管場所
  - ロット/シリアル
3. 次のフィールドを検討します。
  - 数量

## フィールド記述

---

記述	用語解説
数量	引当可能数量を示します。たとえば、手持残高数量－引当数量－予約数量－バックオーダー数量から算出した数量を設定できます。引当可能数量は、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義できます。

---

### 参照

- 〈品目元帳〉プログラム(P4111)での繰越残高およびトランザクション関連情報の検索については、『在庫管理』ガイドの「トランザクション・レコードの処理」
- 手持数量から差し引かれる数量情報については、『在庫管理』ガイドの「明細数量情報の検索」

## 処理オプション: 品目元帳プログラム(P4111)

---

### デフォルト

伝票タイプを入力してください。ブランクの場合は“\*”がデフォルト値として使用され、すべての伝票タイプが表示されます。

#### 1. 伝票タイプ

##### バージョン

次のプログラムで使用されるバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。

#### 1. 積荷および配送実績照会(将来使用)

##### 表示

1. トランザクション計量単位の数量に加えて基本計量単位の数量も表示するには“1”を入力してください。

---

## Web での現行在庫レベルの検討

仕入先は Web で納入品目を照会することができます。仕入品目の在庫状況と手持数量をチェックすると、購買オーダーの作成または見積りの発行に当たって仕入先セルフサービス・システムのアプリケーションを使用するかどうかを決定できます。

Web で在庫レベルを検討すると、仕入先は商品/サービスの納入を予測して保守管理することができるため、取引関係の向上につながります。また、仕入先は将来の業務準備、特定の傾向における情報収集、過剰/不足品目に対応できます。

さらに仕入先は、事業所や手持数量、購買オーダー数量、保管場所、ロット/シリアル番号、略式品目番号などの情報を独自の品目番号で検討できます。この情報は、集計または明細のどちらのモードでも表示することができます。

## ▶ Web で在庫レベルを検討するには

---

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈仕入先セルフサービス在庫〉を選択します。

- 〈在庫数量の処理〉で、次のうち必要なフィールドに値を入力します。
  - 仕入先 No.
  - 品目 No.
- 次のうちの必要なオプションに値を入力して、[検索]をクリックします。
  - ゼロ数量の非表示
  - 明細
  - 集計
- 在庫レベルを検討します。

## 需要/供給情報の検討

---

特定品目の需要/供給、引当可能数量を表示するには、〈需要/供給の照会〉フォームを使用します。事業所の製品/品目、過去の売上内容、現在の需要、および他の品目情報を確認できます。これらの情報は在庫、購買、販売実績に基づきます。

〈需要/供給の照会〉フォームでハイライトされた約束可能数量(ATP)行は、コミットされていない引当可能在庫を示します。約束可能数量は、指定期間中であれば販売や流通用に引当てできます。

次のテーブルからの情報が表示されます。

- 保管場所品目テーブル(F41021)
- 受注明細テーブル(F4211)
- 購買明細テーブル(F4311)

需要数量は日付別に表示されます。この数量には安全在庫、受注オーダー数量、作業オーダー部品リストの数量、下位レベル計画オーダー需要、工場間の需要および予測需要などを含むことができます。

供給数量は日付別に表示されます。この数量には、手持在庫や購買オーダー数量、製造作業オーダー数量、計画オーダー数量、レート・スケジュールの数量などを含めることができます。日付やオーダー情報のない供給数量は、事業所の保管場所での現行の引当可能数量を表します。

次のフォームにアクセスして、詳細情報を確認することもできます。

- オーダー・スケジュールの処理
- 部品引当可能数
- 詳細メッセージの処理
- タイム・フェイズの処理
- 部品表逆展開照会の処理
- 在庫照会の処理

- 受注残および完了オーダー照会
- 事業所製造データ

▶ **需要/供給情報を検討するには**

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈需要/供給〉を選択します。

〈受注オーダー照会〉メニュー(G42112)から〈需要/供給〉を選択します。

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)で、〈需要/供給照会〉を選択します。

1. 〈需要/供給の処理〉で、特定の品目を検索して次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
2. 表示する品目レコードを限定するには、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 終了日付
  - UOM
3. 次のフィールドを検討します。
  - 需要
  - 供給
  - 引当可能数量
  - オーダーNo.
  - タイプ
  - 事業所
  - 顧客/仕入先名称
  - 保管場所
  - ロット/シリアル

## フィールド記述

---

記述	用語解説
終了日付	商品の納入予定日付または作業の完了予定日付。  --- フォーム固有 --- 約束日付は、作業/購買オーダーの計画有効日付、受注オーダーの要求日付、ロット予測日付のロット有効/ロット満了日付を示します。
需要	この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。 製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。
供給	引当可能数量を示します。たとえば、手持残高数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量から算出した数量を設定できます。引当可能数量は、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義できます。
引当可能数量	引当可能な数量。  たとえば、(手持数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量)という値を引当可能数量として設定できます。  引当可能とする数量はユーザーが定義します。引当可能数量は〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義できます。
オーダーNo.	当初伝票を識別する番号。得意先への請求書や仕入先からの請求書、受注オーダー、仮受金、仕訳など 伝票にはさまざまな種類があります。
タイプ	伝票タイプを識別するユーザー定義コード(00/DT)。また、このコードは取引(トランザクション)のタイプも示します。伝票、請求書、領収書、およびタイム・カード用に伝票タイプ・コードを予約しており、これらのタイプ・コードにより転記プログラムの実行時に自動仕訳が作成されます。これらの仕訳は、当初入力の際には残高自動計算は行われません。事前定義されている次の伝票タイプは、変更しないでください。 P 買掛金伝票 R 売掛金伝票 T 給与計算伝票 I 在庫伝票 O 購買伝票 J 一般会計/共有請求伝票 S 受注伝票

---

## パフォーマンス情報の検討

---

品目のパフォーマンス情報を検討するときに、品目、販売履歴、発注残に関連する購買担当者用情報を検討できます。この情報を品目引当可能数量情報とともに使用すると、在庫需要計画に役立ちます。

### ▶ パフォーマンス情報を検討するには

---

〈在庫照会〉メニュー(G41112)から〈購買担当者用情報〉を選択します。

1. 〈購買担当者用品目情報の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
  - 購買担当者 No.
  - 品目 No.
2. 次のフィールドを検討します。
  - 購買担当者
  - 仕入先
  - ABCコード 1(売上)
  - ABCコード 2(マージン)
  - ABCコード 3(在庫額)
  - 発注点
  - 経済的発注数量
  - 安全在庫
  - 標準リードタイム
3. 販売活動と発注残の追加情報を参照するには、そのローを選んで[ロー]メニューから該当するフォームを選択します。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
購買担当者 No.	品目の適正在庫レベルの設定および管理担当者の住所番号
仕入先	ユーザー定義名称または備考。

---

<b>ABCコード 1(売上)</b>	<p>この品目の販売額別の ABC のランク付けを示すコード。有効なコードは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>A 最も高い金額にランク付けする</li> <li>B 2 番目の金額にランク付けする</li> <li>C 3 番目の金額にランク付けする</li> <li>D この品目を ABC 分析の対象外にする</li> </ul> <p>ABC 分析には販売、マージン(粗利益)、手持評価額の 3 つのタイプあります。分析タイプごとに A、B、C というグループ分けをします。</p> <p>ABC コード・フィールドには、ABC 分析で 3 つのグループを分類するパーセントが表示されます。各グループで分析タイプ別に合計を評価します。</p> <p>各グループにおいて、1 品目の販売、マージン、または手持評価額の合計と全品目の合計とを比較し、各品目の値、つまり合計に対するパーセントを計算します。次に、全品目を値の高いものから順に並べ、累計パーセントを計算します。その後の手順はグループにより異なります。</p> <p>A グループ) 累計が入力したパーセントに達すると、この累計に該当する品目が A グループに割り当てられます。品目の値を累計に加算して累計パーセントを超えると、その品目は B グループとなります。</p> <p>B グループ) A グループの品目に入力したパーセントに達しても B グループの品目に入力したパーセントに達するまで値が加算されます。A と B のパーセントの間に属する品目はすべて B グループに属します。</p> <p>C グループ) 累計が B グループのパーセントを超える品目は C グループに属します。通常、C グループに入力するパーセントは“.999”です。</p>
<b>発注点</b>	<p>品目をいつ補充するかを指定する際の基準となる数量。通常、手持数量とオーダー数量の合計が指定数量以下になると、補充が行われます。</p> <p>この数量を入力するか、または十分な販売実績がある場合にはシステムにより計算されます。</p>
<b>経済的発注数量</b>	<p>品目の推定発注数量。十分な販売実績がないため、システムが正確な発注数量を計算できない場合にこの値を入力します。</p>
<b>安全在庫</b>	<p>需要の増加に備えて保管されている手持在庫の数量</p>
<b>標準リードタイム</b>	<p>割り当てられた生産プロセスレベルでの品目のリードタイム値。 事業所製造データに定義されています。この値は、作業オーダーの開始日付を固定リードタイムを使用して計算する際に使用されます。標準リードタイムは、購買品目と製造品目とで異なります。</p> <p>購買品目 - 仕入先が購買オーダーを受け取ってから、その品目が事業所に届くまでにかかるカレンダー日数</p> <p>製造品目 - すべての構成部品が揃ったあと、その品目の組立てが完了するまでにかかる作業日数</p> <p>標準リードタイムは、〈製造値の入力〉で入力するか、〈リードタイム積上げ〉プログラムを使用して計算できます。〈リードタイム積上げ〉プログラムで標準リードタイムを計算するには、まず事業所品目テーブル(F4102)の[製造リードタイム数量]フィールドに数量を入力します。</p>

## 処理オプション: 購買担当者用情報(P4115)

---

### バージョン

各プログラムで使用するバージョンを入力してください。

ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。

1. 発注残照会 (P4310)
  2. 在庫状況 (P41202)
  3. 仕入先分析 (P43230)
  4. 仕入先カタログ管理 (P41061)
  5. 需要/供給 (P4021)
- 

## トランザクション・レコードの処理

---

トランザクション・レコードは次の目的で使用します。

- 年度ごとの正確な繰越残高レコードを管理する。
- 異なる会計期間における在庫残高を比較および調整する。
- 保管場所の数量および品目原価についての情報にアクセスする。

会計年度に対する繰越残高レコードは〈品目元帳基準日生成〉プログラム(R41542)を実行して作成します。このプログラムは、各元帳カテゴリ・コードについて品目トランザクションを集計し、最も正確かつ効果的な方法で品目基準日テーブル(F41112)のレコードを更新します。

繰越残高レコードを作成すると、ある会計期間末の在庫残高を総勘定元帳の同期間末残高と比較して調整することができます。総勘定元帳の期間締め後にもトランザクションは継続して記録されるため、この機能はとても便利です。

繰越残高レコードを使ってトランザクションを保管場所別に検討できる上に、ある日付で特定の事業所、保管場所、ロットにどれだけの品目(数量および原価の両方)があるかを検討することもできます。その日付以降に実行された品目のトランザクションについても検討できます。

### はじめる前に

- 〈品目元帳基準日生成〉プログラムを実行するときには、十分な時間を確保する必要があります。通常ピーク時を避け、システムを十分に活用できる時間帯に〈品目元帳基準日生成〉プログラムを実行してください。
- 〈品目元帳〉の現在のトランザクション情報の検討については、『在庫管理』ガイドの「手持数量情報の検索」を参照してください。

## 繰越残高レコードの作成

在庫残高を比較して調整するには、正確な繰越残高レコードが必要です。このレコードにより、どの保管場所の数量や品目原価についての情報にもアクセスすることができます。

## 基準日生成プログラムの実行

〈基準日処理〉メニュー(G4122)から〈品目元帳基準日生成〉を選択します。

繰越残高は年度ごとに正確に管理することができます。〈品目元帳基準日生成〉プログラム(R41542)を実行して、品目トランザクションの繰越残高レコードを作成します。このプログラムは次のどちらかの方法で実行します。

### 完全な再生成

通常、品目基準日テーブル(F41112)を最初に作成するときに、〈品目元帳基準日生成〉プログラムを1度だけ実行します。ただし、総勘定元帳の会計期間パターンを変更した場合には、このテーブルを完全に再生成する必要があります。完全な再生成を実行すると、情報が次のように処理されます。

- 前回の完全再生成にあったレコードなどを検証する。
- 品目元帳テーブル(F4111)のトランザクションに基づいて現行日付でテーブルを作成する。
- 部分的な再生成に含まれないように、テーブルのすべてのトランザクションに「集計済み」のマークを付ける。

### 部分的な再生成

品目基準日テーブル(F41112)を初めて作成すると、総勘定元帳の各会計期間の締め時にこの処理を実行し、トランザクションを新しく入力して最新の繰越残高レコードを保管できます。

品目元帳テーブル(F4111)からレコードが除去されたり、または除去処理が実行されたかどうか分からない場合は、部分的な再生成を使用します。

次の情報のトランザクション単位は、基本計量単位で記録されます。

- ユーザーの会計期間パターンに基づいた通年のデータ。
- 前年度からの累積数量および原価合計。

次のレベルの固有の組合せに対してレコードが作成されます。

- 品目番号
- 事業所
- 使用場所
- ロット
- 元帳クラス
- 会計年度

品目基準日テーブル(F41112)に各トランザクションを入力した後に、そのレベル間の固有の各組合せに対してレコードを作成します。これらのレコードのうち1つが変更されると、各レベルで繰越残高が新しく作成されます。ただし、品目元帳と会計取引勘定は省略されます。

〈品目元帳基準日生成〉プログラムの実行時には次のデータ順序を使用します。

- 略式品目番号
- 事業所
- 使用場所
- ロット
- 元帳クラス
- 元帳日付

トランザクションは品目基準日テーブル(F41112)から削除しないでください。削除すると、次のような理由で合計数量に影響します。

- 繰越残高情報は更新されるが、〈品目元帳〉と会計取引勘定は更新されない。
- 品目元帳テーブルで削除するトランザクションすべてが「集計済み」としてマークされ、品目基準日生成テーブルの部分的な再生成を実行しても、再選択されない

〈品目元帳基準日生成〉プログラムの実行中には、売上更新で処理された受注オーダーのレコードのみがロードされます。品目元帳基準日テーブル(F41112)には、除去した品目元帳レコードはロードできません。除去された品目元帳レコードをロードすると、不正確な合計が算出されます。

## 処理オプション: 品目元帳基準日生成(R41542)

---

### 生成

1. 基準日テーブル(F41112)全体を再生成するには“1”を入力してください。空白の場合、基準日テーブルは、基準日生成で処理されていない品目元帳テーブル(F4111)のトランザクションで更新されます。

### 再生成オプション

2. 完了レポートを印刷するには“1”を入力してください。空白にすると、レポートはエラーがある場合にのみ印刷されます。

---

## 会計年度おける非活動の繰越残高レコードの更新

繰越残高レコードで現行の会計年度にトランザクションがない品目を組み込むには、〈基準日処理〉メニュー(G4122)から〈基準日更新〉を選択します。

〈品目元帳基準日生成〉プログラム(R41542)は、レコードが品目元帳テーブルに存在する場合のみ、品目基準日テーブルにレコードを作成します。その年度内にトランザクションが発生しない場合、品目元帳テーブル(F4111)にレコードは作成されません。このため、品目基準日テーブル(F41112)にもレコードは作成されません。

前年度の活動レコードを組み込むには、〈品目元帳基準日生成〉プログラムを実行した後に〈基準日更新〉プログラム(R41548)を実行してください。〈基準日更新〉プログラムでは基準日テーブルの品目レコードが検索され、次年度に対応するレコードが存在するかどうかを検証されます。次年度のレコードが存在しない場合は、レコードが挿入されて累計金額および数量が繰越しとなります。処理オプションに指定した年度の処理が完了するまで、継続して差額が充当されます。

たとえば、まず 1999 年に品目基準日テーブル(F41112)にレコードが生成され、処理オプションで 2002 年を指定すると、1999 年の残高から開始されます。品目 1001 は 1999 年にのみトランザクションが発生した場合、1999 年の残高が繰り越されて、2000 年、2001 年、および 2002 年のレコードが作成されます。

## 処理オプション: 基準日更新(R41548)

---

### デフォルト

1. テーブルを更新する際の会計年度(4桁、例:1999)を入力してください。空白の場合は現行年度がデフォルトとして使用されます。無効な年度を入力するとプログラムは実行されません。

---

## 個々のトランザクションの入力

品目基準日テーブル(F41112)のレコードが除去されていたり、またはレコードに損傷がある場合に、トランザクションを個別に入力する必要があります。〈品目元帳基準日生成〉プログラム(R41542)を使用すると、これらのトランザクションを入力することができます。

### 注意:

品目元帳テーブルに実際に存在する品目数量のみを入力してください。品目元帳テーブルと一致しない数量を入力すると、〈品目残高/元帳の整合性〉レポートでエラーが発生します。さらに、この差額を調整するための適切な監査証跡が残らない場合もあります。

### ▶ 個々のトランザクションを入力するには

〈基準日処理〉メニュー(G4122)から〈基準日情報直接入力〉を選択します。

品目基準日テーブル(F41112)にレコードが生成されると、〈基準日情報直接入力の処理〉で特定の会計年度における品目のトランザクションと残高についての情報を検討することができます。

1. 〈基準日情報直接入力の処理〉で、次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックして次に[追加]をクリックします。

- 品目 No.

品目 No.	2001	事業所	30
保管場所		会計年度	5 西暦上2桁 20
ロット/リアル		累計金額	
元帳クラス	IN30	累計数量	

期間	01/07	金額	期間	08/14	金額
	05/01/31	100,000.00		05/08/31	
	05/02/28			05/09/30	
	05/03/31			05/10/31	
	05/04/30			05/11/30	
	05/05/31			05/12/31	
	05/06/30			05/12/31	
	05/07/31			05/12/31	

2. 〈基準日情報直接入力〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 品目 No.

- 会計年度
- 保管場所
- 事業所

前年の累計金額と数量が存在する場合、〈基準日情報直接入力〉に会計年度、事業所、品目番号を入力するとその情報を表示することができます。前年度の繰越残高レコードが存在しないためにこれらの情報が表示されない場合は、手入力することができます。ただし、入力する金額は前年度の合計と一致する必要があります。

- 表示されない品目の累積トランザクション情報を入力するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 累計金額
  - 累計数量
- 該当する期間に対して次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 金額

### フィールド記述

記述	用語解説
会計年度	<p>会計年度を示す数字。ブランクの場合、現行の会計年度(〈会社番号および名称〉フォームで指定された年度)を示します。</p> <p>会計年度の最終期間の年度ではなく、最初の期間の年度を指定してください。たとえば、2003年10月1日から2004年9月30日を1会計年度とする場合、04ではなく03を指定してください。</p>
累計金額	ある品目に関して、品目元帳にあるすべてのトランザクションの合計金額。
累計数量	1品目に関して、品目元帳テーブルにあるすべてのトランザクションの累計数量
金額	この会計期間に転記された金額。会社固定情報テーブル(F0010)の会計期間が使用されます。期間の開始日付から終了日付までの借方と貸方のすべての金額の合計です。

### 複数のトランザクションおよび残高の検討

〈品目元帳〉の繰越残高バージョンを使用すると、各会計期間別に集計されたトランザクションの実績を検討できます。繰越残高集計バージョンにより、トランザクション日付ではなく元帳日付別にトランザクションの実績を検討できるようになります。集計情報は品目基準日テーブル(F41112)からのみ表示されます。

各会計期間の明細情報にアクセスして、各会計期間に対する個々のトランザクションを検討することもできます。この場合、品目基準日テーブル(F41112)からだけでなく、品目元帳テーブル(F4111)からも情報が表示されます。在庫調整に備えて多くのトランザクションを検討する必要がある場合に、

この情報を検討すると便利です。また、トランザクションに対して総勘定元帳の伝票タイプと当初の伝票タイプをトラッキングする際にも役立ちます。

### はじめる前に

- 〈品目元帳基準日生成〉プログラム(R41542)を実行して、個々のトランザクションに対する繰越残高レコードを作成します。詳しくは「繰越残高レコードの作成」を参照してください。

### ▶ 複数のトランザクションおよび残高を検討するには

〈基準日処理〉メニュー(G4122)から〈品目元帳(繰越残高)〉を選択します。

1. 〈品目元帳(繰越残高集計)〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 品目 No.
- 事業所コード
- 保管場所
- ロット No.

PeopleSoft  
品目元帳(繰越残高集計)

選択 検索 閉じる ロー ツール

品目 No.

事業所コード  元帳クラス

保管場所  会計年度(4桁) 2005

ロット/シリアルNo.  計量単位

終了期間	期間数量	累計数量	期間金額	累計金額
Balance Forward				
05/01/31	32800	32800	1,040,670.53	1,040,670.53
05/02/28	280	33080	117,443.00	1,158,113.53
05/03/31	935	34015	427,633.50	1,585,747.03
05/04/30		34015		1,585,747.03
05/05/31		34015		1,585,747.03
05/06/30		34015		1,585,747.03
05/07/31		34015		1,585,747.03
05/08/31		34015		1,585,747.03
05/09/30		34015		1,585,747.03

2. 次のフィールドを検討します。

- 終了期間
- 期間数量
- 累計数量

- 期間金額
  - 累計金額
3. 品目元帳テーブル(F4111)からの明細情報を検討する終了期間のローを選びます。
  4. [ロー]メニューから[詳細]を選択します。
  5. <品目元帳(繰越残高明細)>で、次のフィールドを検討します。
    - 伝票タイプ
    - 金額
    - 数量

### フィールド記述

記述	用語解説
終了期間	ユーザー定義名称または備考。
期間数量	基本計量単位での部品表の実績数量(将来使用)
累計数量	ECO 処分の結果、再作業または仕損となる品目の合計数量。
伝票タイプ	取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)。請求書や伝票、入金や勤怠管理表など、いくつかの伝票タイプ用プレフィックスがあらかじめ定義されています。事前定義されているプレフィックスは次のとおりです。  P = 買掛伝票 R = 売掛伝票 T = 時間および給与支払伝票 I = 在庫伝票 O = 購買伝票 S = 受注伝票
金額	在庫品のトランザクションに使用する合計原価/価格を表します。
数量	引当可能数量を示します。たとえば、手持残高数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量から算出した数量を設定できます。引当可能数量は、<事業所固定情報>プログラム(P41001)で定義できます。

### 品目元帳明細レポートの検討(R41540)

<基準日処理>メニュー(G4122)から<品目元帳明細レポート>を選択します。

<品目元帳明細レポート>(R41540)では、処理オプションで選択した元帳日付よりも前の繰越残高からの累計トランザクションが表示されます。選択する元帳日付は、処理オプションで設定されたユーザー定義の元帳日付に基づきます。

## 処理オプション:品目元帳明細レポート(R41540)

---

### レポート表示

1. 開始元帳日付を入力してください。

開始日付

2. 終了元帳日付を入力してください。

終了日付

---

## 元帳クラス別品目元帳レポートの検討

〈基準日処理〉メニュー(G4122)から〈元帳クラス別品目元帳レポート〉を選択します。

〈元帳クラス別品目元帳レポート〉は、特定の元帳クラスおよびカテゴリ・コードに対するトランザクションの上位レベル合計を検討する場合に使用します。レポートの各行に、処理オプションで指定する会計年度および期間に対する総勘定元帳分類コード合計が表示されます。

〈品目元帳基準日生成〉プログラムでは、このプログラムで使用する会計期間の数量および金額が作成されます。

次のレポート順序は変更しないでください。

- 事業所
- 元帳クラス

## 処理オプション:元帳クラス別品目元帳レポート(R41541)

---

### レポートオプション

1. 元帳クラス別品目元帳レポートを準備する際の最終年度と期間を入力してください。入力しない場合は、財務レポートの年度と期間が使用されます。

有効年度

期間 - 総勘定元帳

---

## 主科目別総勘定元帳レポートの検討

〈基準日処理〉メニュー(G4122)から〈主科目別総勘定元帳レポート〉を選択します。

〈主科目別総勘定元帳レポート〉では総勘定元帳が主科目順に印刷され、特定の伝票またはすべてのトランザクション伝票を選択できます。このレポートの情報はビジネスユニット・マスター(F0006)と勘定科目マスター(F0901)から取り込まれ、このレポートには次の情報が表示されます。

- 繰越残高集計
- 勘定科目モード選択
- 補助元帳選択
- 主科目集計

## 処理オプション:主科目別総勘定元帳(R09421)

---

### 期間/日付

1. 勘定残高の明細を表示する開始期間を選択してください。

0 = 年累計

1 = 現行期間

2 = 開始日以降累計

### 開始期間

または、開始日付を入力してください。空白の場合、開始期間が使用されます。

### 開始日付

2. 勘定残高の明細を表示する終了期間と会計年度を入力してください。

終了会計年度

終了期間

または、終了日付を入力してください。空白の場合、終了期間が使用されます。

終了日付

終了会計年度

### 印刷

1. 勘定科目コード形式

1 = 標準勘定科目コード

2 = 略式 ID

3 = 第 3 勘定科目コード

2. 単位

1 = 単位を印刷

空白 = 金額のみ印刷

3. 改ページ

1 = ビジネスユニットで改ページ

空白 = 改ページなし

### 伝票

1. 元帳タイプ

特定の元帳タイプ

空白 = AA

2. 上記の処理オプションで特定の元帳タイプを指定した場合のみ、使用する伝票タイプを入力してください。

特定の伝票タイプ

---

---

ブランク = すべて

3. 転記済み取引のみ

1 = 転記済みと未転記

ブランク = 転記済みのみ

補助元帳

1. 補助元帳

特定の補助元帳

\* = すべての補助元帳

ブランク = 補助元帳なし

2. 特定の補助元帳を使用している場合

補助元帳タイプ

集計

1. 勘定集計をする主科目の範囲を入力してください。

開始

終了

通貨

1. 通貨コード

特定の通貨コード

\* = すべて

ブランク = 通貨コードなし

仮定通貨

1. 仮定通貨レポートに使う通貨コードを入力してください。このオプションを使うと、基本通貨以外の通貨に換算されたレポートを印刷することができます。ブランクの場合、データベースで設定されている通貨で印刷されます。

2. 仮定通貨の為替レートを処理する基準日を入力してください。ブランクの場合、終了日付が使用されます。

---

## 主科目別試算表レポートの検討

〈基準日処理〉メニュー(G4122)から〈主科目別試算表レポート〉を選択します。

〈主科目別試算表〉レポートには、転記レコードが合計された試算表と勘定残高が主科目順に印刷されます。このレポートの情報はビジネスユニット・マスター(F0006)と勘定科目マスター(F0901)から読み込まれます。このレポートには次の情報が表示されます。

- 主科目別試算表

- 勘定科目モード選択
- 補助元帳選択
- 主科目集計

## 処理オプション:主科目別試算表レポート

---

### 期間情報

1. レポートの会計年度と期間を入力してください。ブランクの場合、財務報告日付の現行期間と年度が使用されます。

年度

期間

元帳タイプ

1. 元帳タイプを入力してください。AA 元帳を指定する場合はブランクにしてください。

### 印刷オプション

1. 残高がゼロの勘定科目を印刷しないようするには、“1”を入力してください。

2. 印刷する勘定科目コードを選択してください。

1 = 勘定科目コード(デフォルト)

2 = 略式 ID

3 = 第 3 勘定科目

### 補助元帳オプション

1. 特定の補助元帳を入力するか、すべての補助元帳を指定するには“\*”を入力してください。

2. 上記のオプションで特定の補助元帳を選択した場合、補助元帳タイプを入力してください。

### 通貨

1. 特定の通貨コードを入力するか、すべての通貨コードを指定するには“\*”を入力してください。

### 集計

1. 勘定集計の対象となる主科目の範囲を入力してください。

開始

終了

### 非転記勘定

1. 非転記勘定には残高がないため勘定残高テーブルから読み込まないようにするには、“1”を入力します。デフォルトでは非転記勘定もテーブルから読み込まれます。

---

---

## レポート

在庫レポートを生成すると、在庫情報を検討および分析することができます。

在庫状況レポートは、保管場所別、期間別などで在庫状況を検討します。在庫分析レポートは在庫の収益性、回転率、需要などが表示され、在庫整合性レポートには品目と会計情報間の差異が表示されます。

---

### 在庫状況レポートの検討

〈在庫状況レポート〉には次の情報が表示されます。

- 保管場所別の在庫状況
- 品目マスター・レコード
- 保管場所別の製品/品目パフォーマンス
- 特定期間中のトランザクション
- 在庫の価格設定

### 在庫状況レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈在庫状況レポート〉を選択します。

〈在庫状況レポート〉には、次のような特定の事業所や倉庫における在庫品目の保管場所と状況が表示されます。

- 保管場所別保留在庫
- 保管場所別引当て
- 保管場所別原価情報
- ロットの残存耐用年数のパーセント
- ロット満了日付までの日数

### 処理オプション: 在庫状況レポート(R41530)

---

#### 計量単位オプション

1. レポートに表示する計量単位(BX,DZ,CS,CA など)を入力してください。選択した計量単位が品目に定義されていない場合には、基本計量単位が使用されます。ブランクの場合も基本計量単位が表示されます。

#### 計量単位

#### ロット・オプション

1. 期限までの余日パーセントの表示

---

- 
2. 期限までの余日規定値パーセント
  3. 残日数の表示
  4. 規定値までの日数
  5. 計算日付
- 

## 品目マスター・ディレクトリ・レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈品目マスター・ディレクトリ・レポート〉を選択します。  
〈品目マスター・ディレクトリ・レポート〉には品目マスター・レコードが表示されます。

### 処理オプション:品目マスター・ディレクトリ・レポート(R41560)

---

#### 処理

1. レポートに品目注記を表示するには“1”を入力してください。
  2. レポートに印刷メッセージを表示するには“1”を入力してください。
- 

## 購買担当者用ガイド・レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈購買担当者ガイド・レポート〉を選択します。  
〈購買担当者ガイド・レポート〉には製品と品目のパフォーマンス情報が表示されます。

### 処理オプション:購買担当者ガイド・レポート(R4152)

---

#### 表示

1. すべての品目を印刷するには“1”、発注点以下にある品目のみを印刷するには“2”を入力してください。
  2. 品目注記を印刷するには“1”を入力してください。
- 

## 在庫仕訳レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈在庫仕訳レポート〉を選択します。

〈在庫仕訳〉レポートで、在庫に対するトランザクションを確認できます。レポートの情報は、特定期間のトランザクション発生元別に整理されます。レポートには特定の事業所、工場および倉庫の品目に関するすべての基本情報が表示されます。また、このレポートを使って総勘定元帳に対して棚卸資産も検証することができます。

〈在庫仕訳レポート〉には品目元帳テーブル(F4111)からレコードが取り込まれます。

## 処理オプション: 在庫仕訳レポート(R41550)

---

### 印刷オプション

1. 開始日付
  2. 終了日付
- 

## 価格表レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈価格表レポート〉を選択します。

〈価格表レポート〉には現行の在庫価格が表示されます。

この情報は次のテーブルから取り込まれます。

- 品目基本価格(F4106)
- 品目別価格(F4207)
- 顧客別価格(F4208)

## 処理オプション: 価格表レポート(R41510)

---

### 表示値

1. 価格グループ
- 

## 在庫分析レポートの検討

---

在庫分析レポートには、次の在庫品目情報が表示されます。

- 最も需要の高い品目
- トランザクション(取引)原価と現行原価の差異
- 収益性
- 値
- 回転率
- 需要/供給
- 各品目のタグ情報

## ABC 分析レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈ABC レポート〉を選択します。

ABC 分析は一般的に、少数の品目が会社取引の大部分を占めるという原則に基づきます。その品目の次に多い品目は、A 品目の取引量よりも少ないが、重要な取引とみなされます。残りの多数品目は、1 つにまとめてもわずかな取引量とされます。

ABC 分析レポートは、販売合計、粗利益、または手持評価額に基づいて生成することができます。ABC 分析レポートでは、在庫品目を A(最高販売合計)、B(最高粗利益)、C(最高在庫評価額)の文字でランク付けします。各カテゴリで異なるパーセントに基づいてランク付けできます。たとえば、品目 A を販売パーセントによって、品目 C を合計粗利益によってランクを設定することができます。これは、在庫の原価と収益に大きく影響を与えている品目を把握する際に役立ちます。

ABC 分析は、在庫の循環棚卸の基準としても使用できます。この場合、A 品目は C 品目よりも頻繁に棚卸が行われます。

処理オプションの設定に従って、このレポートは最終またはテスト・モードで実行します。最初に〈ABC 分析レポート〉を実行するときにはテスト・モードで実行してください。テスト・モードでは、品目マスター・レコードと事業所レコードの ABC ランク付けを更新せずに情報を検討することができます。

### はじめる前に

- 〈事業所固定情報〉で ABC コードのパーセント区切りを設定します。
- ABC 分析レポートの販売バージョンまたは粗利益バージョンを実行する場合、品目販売実績テーブル (F4115) が更新されるように〈売上更新〉プログラム(R42800)の処理オプションが設定されていることを確認してください。
- ABC 計算に予測レコードを組み込む場合は、まず流通所要量計画(DRP)を実行してください。
- ABC 分析ランク付けから除外する品目を確定してください。このレポートを実行するときに特定の品目を除外するには、〈事業所情報〉でコードを設定して品目をバイパスします。
- ABC 分析ランク付けから除外する品目を確定してください。このレポートを実行するときに特定の品目を除外するには、〈事業所情報〉でコードを設定して品目をバイパスします。

### 処理オプション:ABC 分析レポート(R4164)

---

#### 表示

1. 品目のランク付けと表示を販売金額別によって行うには“1”、粗利益(マージン)によって行うには“2”、手持在庫値によって行うには“3”を入力してください。ブランクの場合、販売金額によってランク付けされます。
  2. 販売または粗利益(マージン)別に品目を表示する場合は、“1”を入力して予測数量を MPS 集計テーブルから取り込みます。ブランクの場合、過去の数量には品目販売実績テーブルが使用されます。(将来使用 - 予測)
  3. 販売または粗利益(マージン)別に品目を表示するには、処理に使用する日付の範囲を入力してください。ブランクの場合はシステム日付が使用されます。
-

---

開始日付

終了日付

処理

4. 複数のビジネスユニットの合計金額を集計するには“1”を入力してください。ABC コードはビジネスユニット“ALL”の ABC パーセントに基づきます。

更新

5. 新しい ABC コードでテーブルを更新するには“1”を入力してください。ブランクの場合、テーブルは更新されません。

---

## 原価分析レポート(R41580)の検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈原価レポート〉を選択します。

原価分析レポートには、トランザクション原価が処理オプションで指定した現行の平均原価と異なる品目が表示されます。単位原価警告レポートには、品目元帳テーブル(F4111)と品目原価情報テーブル(F4105)からレコードが取り込まれます。

品目の平均原価とは異なる原価のトランザクションを把握するために、少なくとも月に1度はこのレポートを印刷することをお勧めします。

### 処理オプション: 原価レポート(R41580)

---

差異

1. 差異パーセントを入力してください。たとえば、“5”を入力すると、品目の現行平均原価よりも5%大きいか、5%小さいトランザクションが選択されます。

---

## 粗利益レポート(R41700)の検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈粗利益レポート〉を選択します。

〈粗利益レポート〉は現行の情報に基づいて利益率を識別する際に使用します。このレポートにより、定期的に原価や価格を分析したり、粗利益外品目を識別したりすることができます。

〈粗利益レポート〉には、品目原価テーブル(F4105)と品目基本価格テーブル(F4106)からレコードが取り込まれます。

計量単位の2つのアスタリスク(\*\*)は、粗利益率が処理オプションで指定した最小粗利益より小さいことを示します。

## 処理オプション:粗利益レポート(R41700)

---

### デフォルト

1. 一時変更用売上原価計算コードを入力します。(原価計算時には必須)
  2. 警告用の最小マージンパーセントを入力します。このパーセントよりも小さくなる品目には“\*\*”が表示されます。
  3. 警告用の最小マージンパーセントよりも小さくなる品目のみを印刷するには“1”を入力します(ブランクの場合はデフォルトで全品目を印刷します)。
- 

## 評価分析レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈在庫評価レポート〉を選択します。

在庫評価分析レポートは、手持在庫の合計額を検討する場合に使用します。この合計額は、次の原価に基づきます。

- 加重平均単位原価
- 最終仕入単位原価
- 品目の各保管区域に関連付けられたロット原価

棚卸資産勘定または総勘定元帳の棚卸資産勘定とこの原価を比較することができます。元帳クラスを使ってこのレポートのバージョンを作成し、勘定科目に直接計上される合計を計算します。

### データ順序

データ順序として次の項目を設定してください。

- 倉庫
- 販売レポート・コード 1
- 販売レポート・コード 2

## 処理オプション:在庫評価分析(R41590)

---

### 原価計算方式

1. 第 1 原価番号に対して印刷する原価計算方式を入力してください。(デフォルトは加重平均 - 02)
  2. 第 2 原価番号に対して印刷する原価計算方式を入力してください。(デフォルトは最終仕入 - 01)
  3. 第 3 原価番号に対して印刷する計算方式を入力してください。(デフォルトは階層 - 06)
-

## 在庫回転率レポートの検討

〈在庫回転率レポート〉で次の分析を行うことができます。

- 在庫環境での傾向
- 金額での在庫回転率

### はじめる前に

- 伝票タイプ・コードを設定してください。

## トランザクション・タイプのグループ化

〈在庫回転率レポート〉を実行する前に、伝票コード別にトランザクション・タイプをグループにまとめる必要があります。

たとえば、在庫調整(IA)、在庫出庫(II)、および在庫移動(IT)のトランザクション・コードを、在庫トランザクション(I)の1つに整理することができます。その後、処理オプションでトランザクション・ファミリの伝票タイプにIを使用して〈在庫回転率レポート〉を実行します。

### ▶ トランザクション・タイプをグループ化するには

---

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈トランザクション・ファミリ伝票〉を選択します。

〈トランザクション・タイプの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- トランザクションタイプ
- 伝票タイプ

### フィールド記述

---

記述	用語解説
トランザクションタイプ	このフィールドは、各種の伝票トランザクション・タイプを照会するときに使用します。たとえば、在庫伝票はI、購買伝票はO、受注伝票はSなどです。
伝票タイプ	取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)。請求書や伝票、入金や勤怠管理表など、いくつかの伝票タイプ用プレフィックスがあらかじめ定義されています。事前定義されているプレフィックスは次のとおりです。  P = 買掛伝票 R = 売掛伝票 T = 時間および給与支払伝票 I = 在庫伝票 O = 購買伝票 S = 受注伝票

---

## 在庫回転率レポートの実行

〈在庫レポート〉メニュー(G41111) から〈在庫回転率レポート〉を選択します。

指定したビジネスユニット、品目、および日付範囲の組合せに対してレポートを印刷することができます。

〈在庫回転率〉レポートでは次の処理が実行されます。

- 品目元帳テーブル(F4111)からレコードを取り込む。
- 既存のワークテーブルを消去して再作成し、レコードにアクセスしてレポートを作成する。

期首、期末、および平均在庫額は次のように計算されます。

- 期首在庫は、データ選択で指定した第 1 日目より前の全トランザクションの合計金額になる。
- 期末在庫は、処理オプションで指定した期間における品目元帳トランザクションの合計を期首在庫額に加算または減算した金額になる。
- 平均在庫は、レポートの処理オプションで指定したトランザクション・ファミリー伝票タイプと一致するすべての品目元帳レコードの合計金額になる。

### データ順序

データ順序として次の項目を設定してください。

- トランザクション日付
- 事業所
- 品目番号-略式

### 処理オプション: 在庫回転率レポート(R41116)

---

#### 選択

1. 組み込むトランザクション・ファミリー伝票タイプを入力してください。ユーザー定義コード(41/TT)が基準となります。

トランザクション・ファミリー 1

トランザクション・ファミリー 2

トランザクション・ファミリー 3

トランザクション・ファミリー 4

トランザクション・ファミリー 5

トランザクション・ファミリー 6

#### 日付

1. 期首在庫と期末在庫の計算に使用する日付を入力してください。

開始日付

終了日付

---

## 需要/供給レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈需要/供給レポート〉を選択します。

〈需要/供給〉レポートでは、品目の需要/供給および引当可能数量について、次の情報が表示されます。

- 手持数量
- 安全在庫
- 受注オーダー
- 購買オーダー
- 予測
- 作業オーダー

次の情報を基準にして、需要/供給情報のレポートを印刷できます。

- 事業所
- 品目番号
- 日付

### はじめる前に

- 正しく識別されたすべての需要/供給ソースが、需要/供給組込規則に指定されていることを確認してください。
- 需要/供給を決定する計算式を検討します。『在庫管理』ガイドの「需要/供給情報の検討」を参照してください。
- 約束可能数量の計算式を検討します。『在庫管理』ガイドの「パフォーマンス情報の検討」を参照してください。

## 処理オプション: 需要/供給レポート(R4051)

---

### 処理

1. 引当可能数量から安全在庫を減算するには“1”を入力してください。

1. 使用可能数量からの安全在庫の減算

blank = 安全在庫を差し引かない

1 = 安全在庫を差し引く

2. 入荷工程中数量の手持ち数量への組込み

blank = 手持ち数量に含めない

1 = 手持ち数量に含める

---

---

安全在庫フラグ

2. 次の作業工程数量を手持数量に含める場合は、その横に“1”を入力してください。手持数量に含まれない数量は、該当する日付で表示されます。

積送中数量

検査中数量

ユーザー定義数量 1

ユーザー定義数量 2

3. 需要/供給組込規則

4. 満了ロット数量の減算

blank = 満了ロットを差し引かない

1 = 満了ロットを差し引く

5. エンジニアリング・プロジェクト管理(EPM)の使用

blank = EPM を使用しない

1 = EPM の機能を使用する

6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組込み

blank = 期日を経過した供給を含めない

1 = 期日を経過した供給を含める

7. レート・スケジュールのタイプ(将来使用)

blank = レート・スケジュール品目を含めない

8. MPS/MRP/DRP 計画オーダー

blank = 計画オーダーを含めない

1 = 計画オーダーを含める

9. 予測タイプ(最大 5 種類まで)

10. 予測に含める本日からの日数

blank = 本日を含める

11. バルク品目の除外

blank = バルク品目を除外しない

1 = バルク品目を除外する

---

---

## 12. ロット保留コード(5 つまで)

ブランク = 手持在庫の計算に保留ロットを含めない

\* = 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

表示

3. 入荷工程の全ステップを 1 行に集計するには“1”を入力してください。

1. 表示計量単位

ブランク = 基本計量単位

2. 数量の標準濃度への換算

ブランク = 標準濃度に換算しない

1 = 標準濃度に換算する

4. 品目残高数量レコードを集計するには“1”を入力してください。

3. 有効終了日付

4. ATP(約束可能数量)行の表示

ブランク = 表示しない

1 = ATP 行を表示する

2 = CATP(累積約束可能数量)行を表示する

5. レポートに表示するトランザクション期間の終了日付を入力してください。ブランクの場合、すべてのトランザクションが印刷されます。

5. 入荷工程ステップへの集計

ブランク = 集計しない

1 = 集計する

6. 品目残高数量レコード

ブランク = 集計しない

1 = 集計する

6. 処理に使用する需要／供給組込規則のバージョンを入力してください。

需要／供給組込規則

印刷

1. 次のうち1つを入力してください。

ブランク = 約束可能数量(ATP)行なし

1 = 約束可能数量(ATP)行

2 = 累積約束可能数量(ATP)行

約束可能数量(ATP)行フラグ

---

---

#### 表示 1

1. MRP/MPS/DRP 生成からの計画オーダーを印刷するには“1”を入力してください。空白の場合、計画オーダーは印刷されません。

#### 計画オーダーフラグ

2. 組み込む予測タイプを入力してください(最高 5 タイプまで)。空白の場合、どのタイプも組み込まれません(例:タイプ 01、02、BF の場合は、“0102BF”と入力します)。

#### 予測タイプ(最高 5 タイプまで)

3. 本日の日付から予測レコードの組込みを開始する日付までの日数(+/-)を入力してください。空白の場合、予測レコードの組込開始日付には本日の日付が使用されます。

#### 予測リードタイム日数

4. バルク在庫タイプレコードをレポートから省くには“1”を入力してください。空白の場合、デフォルトとしてバルク在庫レコードタイプが印刷されます。

#### バルク在庫タイプフラグ

#### 表示 2

5. レポートに表示する計量単位を入力してください。空白の場合、標準計量単位が使用されます。

#### 計量単位

6. 標準濃度の数量をすべて表示するには“1”を入力してください。

#### 標準濃度フラグ

7. ロットの期限切れのために引当可能数量を減らす場合は“1”を入力してください。

(このオプションは約束可能数量(ATP)には使用できません。これを使用する場合、印刷オプションのオプション 1 を空白または“2”に設定する必要があります。)

#### ロット満了フラグ

8. 製造プロジェクト管理(MPM)の使用

空白 = MPM を使用しない

1 = MPM を使用する

#### プロセス製造

1. 需要/供給レポートに組み込むレートスケジュールを入力してください。空白の場合、レートスケジュール品目は表示されません。(将来使用)

レートスケジュール・タイプ(将来使用)

---

## 品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈品目元帳/勘定科目整合性レポート〉を選択します。

品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)には、品目元帳テーブル(F4111)と取引明細テーブル(F0911)との次のような相違が表示されます。

- 品目元帳明細が存在するが、対応する総勘定元帳明細がない。
- 品目元帳と総勘定元帳明細が残高不一致である。

このレポートには、次の合計を表す集計行が表示されます。

- 伝票タイプ
- 伝票番号
- キー会社

また、このレポートには発生した相違の解決方法も表示されます。レポートがブランクの場合は相違がないことを示します。テーブルは更新されないため、このレポートは何回でも実行できます。

作業オーダー集計仕訳を使用する場合、資材出庫(IM)、完了(IC)、仕損品(IS)などのトランザクションは実際の作業オーダーではないため無視されます。

調達と受注など、総勘定元帳の特定バッチ処理では、レポート作成のための基本プログラム・ロジックに例外処理が必要です。これらのバッチ処理には、レポートに適さない仕訳が複数含まれます。在庫の仕訳のみが選択されるようにするには、〈在庫整合性レポート〉のユーザー定義コード・テーブル(41/IN)で例外規則を設定します。自社で使用している伝票タイプの規則を[記述 1]フィールドに入力してください。次は例外規則タイプの説明です。

### 規則 0:製造の資材出庫用

取引明細テーブル(F0911)で凍結された標準原価が使用され、品目元帳テーブル(F4111)ではユーザーが選択した在庫原価計算方式が使用される場合に、例外規則 0 が必要になります。方式が一致しない場合は、このコードを設定してください。

整合性チェックの適用を受ける伝票の場合、この規則により、品目元帳テーブルのレコードが取引明細テーブルにも確実に存在するようになります。

### 規則 1:販売請求書用

受注取引が発生して損益、税、運賃、および会社間決済などの仕訳が取引明細テーブルに書き込まれる場合に、例外規則 1 が必要になります。

流通/製造 AAI 値テーブル(F4095)から AAI 4240 がチェックされ、組み込む主科目が指定されます。品目元帳テーブルの仕訳と取引明細テーブルでこれらの主科目を持つ仕訳のみが比較されます。

### 規則 2:購買伝票用

購買取引が発生して価格差異による損益、税、および運賃などの仕訳が取引明細テーブルに書き込まれる場合に、例外規則 2 が必要になります。

流通/製造 AAI 値テーブルから AAI 4330、4340、4350 がチェックされ、組み込む主科目が指定されます。品目元帳テーブルの仕訳と取引明細テーブルでこれらの主科目を持つ仕訳のみが比較されます。

---

**注:**

ユーザー定義コード(41/IN)が正しく設定されていれば、エラーのあるトランザクションのみが印刷されます。

---

**はじめる前に**

- ユーザー定義の例外規則(41/IN)が設定されていることを確認してください。

**参照**

- 『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」

**データ順序**

データ順序として次の項目を設定してください。

- 伝票タイプ
- 伝票
- 伝票会社

**処理オプション: 品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)**

---

**レポート表示**

1. 品目元帳開始日付を入力してください

1. 元帳開始日から入力

2. 元帳終了日を入力

blank = 今日の日付

2. 品目元帳終了日付を入力してください。blankの場合、現行の日付がデフォルトとなります。

3. 作業オーダー終了伝票タイプを入力

blank = IC

4. 作業オーダー出庫伝票タイプを入力

blank = IM

---

## 品目残高/元帳整合性レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈品目残高/元帳整合性レポート〉を選択します。

品目残高/元帳整合性レポートには、品目基準日テーブル(F41112)との組合せで、保管場所品目テーブル(F41021)と品目元帳テーブル(F4111)間の在庫数量および金額に対する相違が表示されます。

このレポートには、次の合計を表す集計行が表示されます。

- 事業所
- 品目番号
- 保管場所
- ロット番号

すべてのレコードを印刷するよう処理オプションで設定していない限り、ブランクのレポートは差異がないことを示します。

### 処理オプション:品目残高/勘定科目整合性(R41544)

---

#### 処理

1. レポートにすべての品目を印刷するには“Y”を入力してください。差異のある品目のみを印刷するには“N”を入力します。ブランクの場合、“N”がデフォルトになります。

#### 印刷済みフラグ

2. ここに入力するパーセントよりも大きい金額差異のある品目のみ印刷する場合の金額差異パーセントを入力してください。ブランクの場合、すべての金額差異品目が印刷されます(数量差異品目は常に印刷されます)。

#### 許容パーセント

3. 各品目の単位原価の計算に使用する原価計算方式を入力してください。ブランクの場合、各品目の原価計算方式は品目原価テーブル(F4105)から取り込まれます。

#### 原価方式

---

---

## 実地棚卸

正確に在庫を把握することにより、次の点に貢献できます。

- バックオーダーの減少
- 在庫投資金額の節減
- 在庫不足に起因するダウンタイムの減少
- 安定した期日納品

循環棚卸とタグ棚卸の両方を実行すると、さまざまなニーズに対応できる上に、オンラインの在庫レコードと実地棚卸の調整などに役立ちます。

循環棚卸は品目に基づく棚卸方法です。循環棚卸では、年間を通じて一定の間隔で棚卸を実施する品目を選択します。タグ棚卸は保管場所に基づく棚卸方法で、年度末に行う一斉実地棚卸に適しています。

---

## 循環棚卸の処理

循環棚卸は品目に基づく棚卸方法です。在庫棚卸リストを印刷して、その用紙に品目番号や記述、保管場所などのデータを記録します。その記録を使ってオンラインで在庫レコードを更新します。

循環棚卸方法を使用すると、次の処理を実行できます。

- 年間を通して定期的に棚卸する品目のグループ化
- 差異のトラッキング
- 原価およびバックオーダーの低減

棚卸の精度を高めるために、タグ棚卸と関連させて循環棚卸を使用することをお勧めします。

### はじめる前に

- 「保管場所の手持数量情報」および「事業所情報の入力」を参照してください。
- 次の AAI(自動仕訳)が設定されていることを確認してください。
  - AAI 4152: 棚卸差異について棚卸資産の相手科目が指定される
  - AAI 4154: 更新する売上原価勘定が指定される
  - AAI 4141: 更新する差異勘定が指定される(標準原価を使用する場合にのみ設定)
  - AAI 4122、4124、4126、4128: ゼロ残高調整の勘定科目が指定される
- 〈品目マスター〉プログラム(P4101)と〈事業所品目〉プログラム(P41026)の両プログラムで [循環棚卸カテゴリ・コード] フィールドを設定してください。〈循環棚卸の更新〉プログラム (R41413)で関連する更新方法を使用するには、このフィールドを設定する必要があります。
- 事業所品目(F4102)または保管場所品目(F41021)の両テーブルのフィールドを検討して棚卸する品目を指定してください。
- 処理オプションで状況コードを指定して、表示する情報を指定してください。

## 循環棚卸品目の選択プログラムの実行

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸品目の選択〉を選択します。

循環棚卸の処理前に〈循環棚卸品目の選択〉プログラム(R41411)を実行してください。〈循環棚卸品目の選択〉プログラムは、棚卸の対象になる各在庫品目のレコードを作成して、現行の手持数量と原価を記録します。その後、〈循環棚卸品目の選択〉レポートが生成され、実際の手持数量をオンライン・レコードと比較できます。

情報は次のように処理されます。

- データ選択に基づいて棚卸品目が選択される
- 現行の手持在庫残高が循環棚卸トランザクション・テーブル(F4141)の[棚卸時手持数量]フィールドにコピーされる
- 循環棚卸見出しテーブル(F4140)に、循環棚卸品目の処理完了時状況コードを含む循環棚卸見出しが作成される
- 選択した保管場所の各品目に対して循環棚卸トランザクション・テーブル(F4141)で次のデータが更新される
  - 品目情報
  - 手持数量
  - 手持在庫金額
- 各保管場所の選択品目と棚卸時の品目手持数量を表示した棚卸品目の選択レポートが作成される

データ選択を使用して、次の項目別に品目を整理することができます。

- 循環棚卸カテゴリ(例: 月次、半年ごと)
- ABCコード(例: A品目の月次棚卸)

〈循環棚卸品目の選択〉レポートで使用される次の情報の順序は変更できません。

- 略式品目番号
- ロット
- 保管場所

### 参照

- 次回棚卸日付の決定方法については『在庫管理』ガイドの「循環棚卸の更新プログラムの実行」

## 処理オプション:循環棚卸品目の選択(R41411)

---

### 印刷

1.循環棚卸記述を入力してください。

循環棚卸記述

---

## 循環棚卸状況の検討

循環棚卸を実施する前に、各循環棚卸のオンライン状況を検討して、棚卸の品目記述などの明細情報にアクセスします。状況コード範囲は、処理オプションで指定します。プログラムでは、これらの状況コードを使って循環棚卸レコードを選択および表示します。循環棚卸の検討中に、状況コード範囲はいつでも変更できます。

場合によっては、〈循環棚卸品目の選択〉プログラムを実行してから実地棚卸を実施するまでの間にトランザクションが発生して、循環棚卸トランザクション・テーブル(F4141)の[手持数量]フィールドの値が不正になることがあります。この場合、棚卸を実行する前に〈循環棚卸の検討処理〉フォームで最新の手持数量に更新することができます。システムでは、この処理を「凍結値の再設定」と呼びます。

### ▶ 循環棚卸状況を検討するには

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の検討〉を選択します。

- 〈循環棚卸の処理〉で、次のフィールドの検索範囲を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始循環棚卸状況
  - 開始日付
- 手持数量を更新するには、ローを選んで[ロー]メニューから[凍結値の再設定]を選択します。

プログラムにより循環棚卸トランザクション・テーブルの[手持数量]フィールドが保管場所品目テーブルの[手持数量]に更新され、新しい数量を基に[金額]フィールドが更新されて[棚卸数量]フィールドがゼロになります。
- 検討する循環棚卸のローを選びます。
- [ロー]メニューから[循環棚卸明細]を選択します。
- 〈循環棚卸明細の処理〉で、次のフィールドを検討します。
  - 品目 No.
  - 手持数量
  - 棚卸数量

### フィールド記述

---

記述	用語解説
品目 No.	品目の ID
手持数量	特定の在庫品目について、循環棚卸の開始時における基本計量単位での手持数量合計
棚卸数量	すべての保管場所でこの品目について棚卸された合計数量です。

---

## 循環棚卸リストの印刷

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)で〈循環棚卸リストの印刷〉を選択します。

循環棚卸品目を選択してオンラインで検討した後、実地棚卸に使用する循環棚卸リストを印刷します。循環棚卸リストは〈循環棚卸の検討〉プログラム(P41240)からでも印刷できます。処理オプションで指定したバージョンが使用されます。

〈循環棚卸リストの印刷〉プログラムを実行して、棚卸リストに循環棚卸トランザクション・テーブル(F4141)の情報を印刷してください。特定の循環棚卸番号を印刷するには、データ選択でその番号を指定します。

J.D. Edwards では、〈循環棚卸リストの印刷〉で次の順序を使用するようお勧めします。

- 循環棚卸番号
- 品目番号
- 事業所

循環棚卸リストを印刷すると、[状況]フィールドが「印刷済み」になります。

### はじめる前に

- プリンタ・ファイルの一時変更情報が変更されていないことを確認してください。レポートの長さや幅などの情報を変更すると、レポートのフォーマットに影響する場合があります。

## 処理オプション: 循環棚卸リストの印刷(R41410A)

---

### 印刷

1. 取消しのない棚卸表を印刷するには“1”を入力してください。ブランクの場合は、すべての循環棚卸表が印刷されます。

### 取消しなしの棚卸表印刷

---

## 循環棚卸の取消し

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の検討〉を選択します。

更新前であれば、いつでも循環棚卸を取り消すことができます。たとえば、循環棚卸リストを印刷してから循環棚卸を実施するまでに時間がある場合に、循環棚卸を取り消して、後日印刷し直すことができます。

棚卸リストを取り消すと、[状況]フィールドは「取消済み」になります。

## 循環棚卸結果の入力

循環棚卸を実施して循環棚卸リストに情報を記録した後、結果をシステムの在庫レコードに入力します。棚卸の結果がゼロの場合でも、その結果を入力する必要があります。

新しい保管場所で検索された品目が棚卸に含まれる場合、[保管場所制御]がその事業所に対して有効になっていない限りは〈循環棚卸の入力〉フォームの空白行にその新しい保管場所を追加することができます。[保管場所制御]が有効になっている場合は、〈循環棚卸の入力〉フォームに数量を入力する前に保管場所マスター(F4100)に新しい保管場所を設定する必要があります。

新しい保管場所を入力すると、循環棚卸の結果を入力して〈循環棚卸の更新〉を実行した後の保管場所品目レコードと数量/金額全体に対する差異が作成されます。

### ▶ 循環棚卸の結果を入力するには

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の入力〉を選択します。

- 〈循環棚卸の処理〉で、次のフィールドの検索範囲を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始循環棚卸状況
  - 開始日付
- 循環棚卸の結果を入力する循環棚卸のローを選びます。
- [ロー]メニューから[循環棚卸の入力]を選択します。

PeopleSoft

循環棚卸の入力

OK 検索 削除 キャンセル ロー ツール

循環棚卸 スキップ先

循環棚卸No. 250 DEMO 事業所 \*

循環棚卸コード [検索] 棚卸担当者

品目No. \* 棚卸日付 03/09/22

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

	数量	計量単位	合計数量	基本単位	2次計量単位	2次計量単位	2次計量単位	2次計量単位	品目No.	保管場所	ロットシリア
<input checked="" type="checkbox"/>	0	EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	1001	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2001	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2002	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2003	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2004	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2005	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2006	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2007	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2008	..	
<input type="checkbox"/>		EA	0	EA	EA	EA	EA	EA	2009	..	

- 〈循環棚卸入力〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 数量
- 計量単位

残高がゼロの品目には[数量]フィールドにゼロを入力します。[数量]フィールドを空白にすると、棚卸は実施されなかったものとして認識され、その保管場所の手持在庫残高は更新されません。

5. 循環棚卸情報の新しい行に値を入力する場合は、下にスクロールしてデータのない行の次のフィールドに値を入力します。

- 数量
- 計量単位
- 2次計量単位数量
- 2次計量単位
- 品目 No.
- スキップ先場所
- ロットシリアル
- 事業所

6. 次のフィールドを検討します。

- 合計数量

7. [OK]をクリックします。

#### 参照

- 保管場所マスター(F4100)への保管場所の入力については、『在庫管理』ガイドの「倉庫保管場所の設定」
- 〈循環棚卸の入力〉での特定の品目番号、保管場所、またはカテゴリ・コードの検索については、『在庫管理』ガイドの「循環棚卸数量の改訂」

#### フィールド記述

記述	用語解説
数量	基本単位で棚卸された単位数
計量単位	在庫品目の表示数量を示すユーザー定義コード(00/UM)。たとえば、CS(ケース)やBX(箱)などです。
合計数量	すべての保管場所でこの品目について棚卸された合計数量です。
2次計量単位数量	〈在庫固定情報〉で2次計量単位オプションを選択した場合にこのフィールドがデータ入力画面に表示されます。
2次計量単位	品目の代替計量単位を指示するユーザー定義コード(00/UM)

## 循環棚卸差異の検討

循環棚卸の結果を入力すると、差異が自動的に計算されます。差異は手持数量と棚卸数量との差です。差異の解消方法に関する情報はオンラインで参照してください。

各品目に対して次の情報を検討することができます。

- 手持数量
- 棚卸数量
- 差異

棚卸の更新時には、保管場所品目(F41021)、品目元帳(F4111)、および取引明細(F0911)のテーブルに差異が記録されます。

オンラインで差異情報を検討する以外に、[フォーム]メニューまたは直接〈在庫棚卸(その他)〉メニューから〈循環棚卸差異明細の印刷〉を選択してレポートに印刷できます。循環棚卸の結果と在庫レコードの差異をこのレポートに表示して、差異の解消に役立てることができます。

[フォーム]メニューからこのレポートを実行すると、このフォームに設定された差異基準が使用され、処理オプションのデフォルトが一時変更されます。このレポートを〈在庫棚卸(その他)〉メニューから実行すると、処理オプションで設定したバージョンが使用されます。

### ▶ 循環棚卸の差異を検討するには

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の検討〉を選択します。

1. 〈循環棚卸の処理〉で、次のフィールドの検索範囲を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始循環棚卸状況
  - 開始日付
2. 検討する循環棚卸のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[循環棚卸明細]を選択します。

PeopleSoft  
循環棚卸明細の処理

検索 閉じる フォーム ツール

循環棚卸No. 250 事業所 \*

差異数量      比較演算子        絶対値  
 差異金額      金額        %

レコード 1 - 10      グリッドのカスタマイズ

品目No.	記述	手持 数量	棚卸 数量	棚卸 コード	棚卸 日付	数量 差異	差異 数量 %	2次 手持数量
<input checked="" type="radio"/> 1001	Bike Rack - Trunk Mount	0	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>0</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2001	Cro-Moly Frame, Red	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2002	Cro-Moly Frame, Two Tone	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2003	Cro-Moly Frame, Green	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2004	Cro-Moly Frame	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					

4. 〈循環棚卸明細の処理〉で、次のオプションのどちらかをクリックして差異タイプの設定を変更します。
  - 差異数量
  - 差異金額
5. 次のフィールドに値を入力します。
  - 金額
6. 現行の差異表示設定を変更するには、次のオプションのどちらかをクリックします。
  - 絶対値
  - %
7. 次のフィールドに値を入力します(任意)。
  - 比較演算子
8. [検索]をクリックします。

#### 参照

- 〈代替在庫棚卸〉メニューからのレポートの印刷については、『在庫管理』ガイドの「循環棚卸差異レポートの印刷」

## フィールド記述

---

記述	用語解説
差異数量	差異タイプは、数量差異または金額差異のどちらを計算し、表示するかを確定します。
金額	関連する勘定科目番号の勘定残高に追加される金額を示す数字。貸方の金額は金額の前か後にマイナスの符号をつけて入力します。
絶対値	差異表示フラグにより、絶対値よりも大きい場合、または当初額のパーセントよりも大きい場合に差異額を表示するかどうか確定されます。
%	差異表示フラグにより、絶対値よりも大きい場合、または当初額のパーセントよりも大きい場合に差異額を表示するかどうか確定されます。
比較演算子	表示する差異の範囲間の関係を指示するコード。 有効なコードは次のとおりです。  EQ 等しい(=) LT より小さい(<) LE 以下(≤) GT より大きい(>) GE 以上(≥) NE 等しくない(≠) NL より小さくない NG より大きくない CT 含む (QUERY ファイルオープン機能の選択項目にのみ使用可能) CU CTと同じだが、すべての入力データを大文字に変換する  --- フォーム固有 --- このフォームで使用できるコードは、EQ、LT、LE、GT、および GE のみです。NL、NG、CT、および CU は使用できません。

---

## 循環棚卸数量の改訂

循環棚卸の差異情報を入力および検討した後に、一部の品目だけ再度棚卸を実行して循環棚卸数量を改訂する場合があります。この後、オンラインと〈循環棚卸差異明細の印刷〉レポート(R41403)の両方で差異を再検討できます。

循環棚卸数量を改訂するには、次のどちらかの方法を使用できます。

- 棚卸の置換
- 数量の加算および減算

保管場所ごとに棚卸を実施している場合、棚卸置換方法を使用すると便利です。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「循環棚卸結果の入力」

## ▶ 循環棚卸数量を改訂するには

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の検討〉を選択します。

1. 〈循環棚卸の処理〉で、次のフィールドの検索範囲を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始循環棚卸状況
  - 開始日付
2. 循環棚卸の結果を入力する循環棚卸のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[循環棚卸の入力]を選択します。
4. 〈循環棚卸の入力〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 品目 No.
5. 特定の保管場所を表示するには、[スキップ先]タブを選択して[スキップ先場所]フィールドに値を入力し[検索]をクリックします。
6. 特定のカテゴリ・コードを表示するには、[スキップ先]タブを選択して[スキップ先カテゴリ・コード]フィールドに値を入力し[検索]をクリックします。
7. 改訂する各品目について次のフィールドに値を入力します。
  - 数量
  - 計量単位

既存の棚卸数量を変更するには、加算数量(プラス数値)または減算数量(マイナス数値)を入力します。これを実行すると、[数量]フィールドに入力した数量が[合計数量]フィールドから加算または減算されます。[OK]をクリックしてこの情報を保存してください。

8. 既存の棚卸数量を置き換えるには、新しい数量を入力して[ロー]メニューから[置換]を選択します。

[合計数量]フィールドの数量が[数量]フィールドに入力された数量に置き換えられます。

## 循環棚卸差異レポートの印刷

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸差異明細の印刷〉を選択します。

または、〈循環棚卸明細の処理〉の[フォーム]メニューから[差異の印刷]を選択します。

循環棚卸結果と在庫レコードの差異をレポートに印刷すると、差異を解消することができます。

データ選択を使用して、特定の循環棚卸に対する差異レポートを印刷してください。

### 処理オプション: 循環棚卸差異明細の印刷(R41403)

---

#### 処理

1. 数量差異を選択するには"1"(デフォルト)、金額差異を選択するには"2"を入力します。
  2. 差異選択用に使用する演算子を入力します。デフォルトでは〜より大きい(>)が使用されま
-

---

す。

3. 選択する差異と比較するための数量または金額を入力します。
  4. パーセント差異を比較するには“1”、数量差異を比較するには“2”(デフォルト)を入力します。
- 

## 循環棚卸の承認

循環棚卸を入力および検討して責任者から承認を得た後に、循環棚卸状況を更新してその棚卸が承認されたことを示す必要があります。この状況は循環棚卸見出しテーブル(F4140)に保管されます。

循環棚卸を承認すると状況コードが次に進み、その棚卸情報が更新処理で使用できるようになります。棚卸情報は必要に応じて一時変更できます。

### ▶ 循環棚卸を承認するには

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の検討〉を選択します。

1. 〈循環棚卸の処理〉で、[検索]をクリックします。
2. 状況を更新する循環棚卸のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[循環棚卸の承認]を選択します。

循環棚卸情報の入力、検討、および承認が終わった後に、〈循環棚卸の更新〉プログラムを実行してテーブルと残高を更新してください。

## 循環棚卸の更新プログラムの実行

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の更新〉を選択します。

循環棚卸情報の入力、検討、および承認が終わった後に、〈循環棚卸の更新〉プログラム(R41413)を実行してください。品目元帳(F4111)、取引明細(F0911)、および保管場所品目(F41021)の各テーブルに差異が記録されます。

データ選択を使用して、更新する循環棚卸番号を指定してください。状況が「承認済み」である循環棚卸のみが更新されます。正常に更新されると、〈循環棚卸の更新〉プログラムにより状況が「完了」に更新されます。正常に更新されない場合はエラー・ログが生成されます。この場合、循環棚卸状況は「承認済み」のままです。

次の循環棚卸に備えて、保管場所品目テーブルの[次回棚卸日付]フィールドが更新されます。処理オプションの設定に従って、プログラムが実行されます。実行方法は次のとおりです。

- ユーザー定義コード・テーブル(41/8)の循環棚卸カテゴリ・コードを使用して、循環棚卸の頻度と日数を定義する

この方法を使用するには、品目マスター(F4101)と事業所品目テーブル(F4102)に適切な循環棚卸コードを入力する必要があります。

たとえば、[デフォルト]タブにある[次回棚卸日付]に“1”を入力し、品目の[循環棚卸カテゴリ]フィールドが“QTR”の場合、QTRの[記述 2]フィールドの日数を使用して現行の日付から次の棚卸日付が計算されます。

- [デフォルト]タブの[次回棚卸日付]を空白にすると、その品目に対する[ABCコード1]の販売-在庫ランキングがユーザー定義コード・テーブル(41/NC)と連携して次回の棚卸日付を決定します。

〈保管場所の改訂〉フォームの[次回棚卸日]フィールドでこの日付を検討し、〈循環棚卸品目の選択〉プログラムのデータ選択でそのフィールドを指定することができます。

#### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「棚卸品目の選択プログラムの実行」

## 処理オプション: 循環棚卸の更新(R41413)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、総勘定元帳への転記および次回の循環棚卸に使用される日付を定義します。

---

#### 1. 元帳日付

特定の日付

空白 = 本日の日付

取引明細テーブル(F0911)に循環棚卸差異を転記するときに、その差異と関連付ける日付を指定します。特定の日付を入力するか、カレンダーから日付を選択してください。空白にすると、現行の日付が使用されます。

#### 2. 次回棚卸日付

1 = 循環棚卸カテゴリ・コードに基づく日付

空白 = ABC コードに基づく日付

次回の循環棚卸の日付を決める方法を指定します。〈循環棚卸の入力〉プログラム(P4141)は、保管場所品目テーブル(F41021)の[次回棚卸日]フィールドを更新して次回の棚卸に向けて準備を整えます。

この日付は循環棚卸カテゴリ・コードまたは ABC コードのどちらかに基づいて決定されます。両方とも、コードと次回の循環棚卸までの日数との関係を提供する 1 セットのユーザー定義コードに基づきます。品目の入力時または改訂時に品目マスター(F4101)と事業所品目テーブル(F4102)に正しいコードを入力してください。

循環棚卸カテゴリ・コードの場合にはユーザー定義コード・テーブル(41/8)が参照されます。さらに、対象の品目について、品目マスターと事業所品目テーブルの[循環棚卸カテゴリ]フィールドの両方に循環棚卸コードが設定されている必要があります。たとえば、品目の[循環棚卸カテゴリ]フィールドに“QTR”が設定されている場合、ユーザー定義コード・テーブル(41/8)で QTR の[記述 02]フィールドに入力されている日数(91 など)を現行の日付に足して次回の循環棚卸日付が計算されます。

---

ABCコードの場合にはユーザー定義コード・テーブル(41/NC)が参照されます。この方法では、品目マスターと事業所品目テーブルのABCコード1フィールド(販売-在庫)にABC販売コードが設定されている必要があります。

計算された日付は〈保管場所の改訂〉フォームの[次回棚卸日]フィールドで検討できます。また、〈循環棚卸品目の選択〉プログラム(R4141)のデータ選択でこのフィールドを指定することも可能です。

有効な値は次のとおりです。

blank ABCコードに基づいて日付を決める

1 循環棚卸カテゴリ・コードに基づいて日付を決める

---

## 処理タブ

この処理オプションでは、次の処理をプログラムで実行するかどうかを決定します。

- 循環棚卸トランザクション(F4141)と倉庫棚卸トランザクション(F4142)の両テーブルから明細トランザクションを削除する。
  - 差異がゼロのトランザクションに対して品目元帳テーブル(F4111)にレコードを作成する。
- 

1. 循環棚卸トランザクション・テーブルおよび倉庫棚卸トランザクション・テーブルから明細レコードを消去します。

1 = 消去する

blank = 消去しない

明細レコードの処理が終わった後に循環棚卸トランザクション(F4141)と倉庫棚卸トランザクション(F4142)の両テーブルから明細レコードを削除するかどうかを指定します。明細レコードには、総勘定元帳に保管されている手持数量と金額が記録されています。また、棚卸の対象となった保管場所、単位原価、棚卸を行った担当者名、および棚卸日付も記録されています。

この処理オプションを“1”にすると、処理が完了するとレコードは削除されます。“1”に設定する場合には、まず差異レポートを実行してから〈循環棚卸の更新〉プログラム(R41413)を実行してください。このプログラムの実行後には、差異を計算した明細レコードは存在しなくなります。

この処理オプションをblankにすると、ファイル・ユーティリティを使用するか、またはバッチ・プログラムを作成して、あとで循環棚卸と倉庫棚卸の両トランザクション・テーブルから明細レコードを削除できます。

有効な値は次のとおりです。

1 両テーブルが明細レコードを削除する

blank レコードを削除しない

---

---

2. 差異がゼロの品目元帳レコードを作成します。

1 = 差異がゼロのレコードを作成する

ブランク = 差異がゼロのレコードを作成しない

差異がゼロのトランザクションについて、品目元帳テーブル(F4111)にレコードを作成するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 作成しない

1 作成する

---

### インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、循環棚卸差異に対して送信インタオペラビリティ・トランザクションを作成するかどうか、また、その場合に送信トランザクションに使用するトランザクション・タイプを確定します。

---

#### 1. トランザクション・タイプ

特定のトランザクション・タイプ

ブランク = 送信インタオペラビリティ処理を実行しない

インタオペラビリティの送信トランザクションを作成するときに使用するトランザクション・タイプを定義します。このトランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)です。ブランクにすると、循環棚卸トランザクションの送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

---

## タグ棚卸の処理

---

タグ棚卸は保管場所の全品目について棚卸を実施する方法です。タグ棚卸では、実際に全品目にタグを付けて保管場所別に棚卸を2回実施します。通常、年度末または会社で計画している時期に実施します。タグ棚卸では、2つのチームが同じ棚卸を別々に行い、タグの異なる箇所に棚卸データを記録します。その後、各チームの棚卸データ結果を比較して差異を解消します。

循環棚卸とタグ棚卸を両方実施すると、情報の精度を向上させることができます。

### 参照

- 循環棚卸とタグ棚卸の両方を実施する場合は、『在庫管理』ガイドの「循環棚卸の処理」

### 循環棚卸品目の選択プログラムの実行

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグ棚卸品目の選択〉を選択します。

タグ棚卸の処理前にこのプログラム(R416060)を実行してください。〈循環棚卸品目の選択〉プログラムは、棚卸の対象になる各在庫品目のレコードを作成して、現行の手持数量と原価を記録します。

〈タグ棚卸品目の選択〉プログラムを実行する前に、次の非在庫タイプは除外してください。

- K(キット品)
- F(フィーチャー品)
- その他のユーザー定義在庫タイプ

## 在庫タグの印刷

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグ印刷〉を選択します。

タグは随時印刷できますが、通常はタグ棚卸処理の開始時にタグを印刷して、棚卸を実施するチームに配布します。〈タグ印刷〉プログラム(R41607)を実行して、それぞれの保管場所の在庫タグを印刷してください。タグは2つの部分に分かれていて、次の情報が記載されます。

- 事業所
- 印刷日付
- タグ番号

タグのフォーマットは必要に応じて変更できます。タグ番号とタグ状況はタグ棚卸テーブル(F4160)に保管されます。

〈タグ印刷〉プログラムでは、データ選択とデータ順序設定は使用できません。このプログラムは、処理オプションで指定した枚数だけタグを印刷することを目的としているためです。

## 処理オプション: 在庫タグの印刷(R41607)

---

デフォルト

1. 印刷するタグの数を入力してください。

タグ数

2. タグに印刷する事業所を入力してください。

事業所

---

## タグ配布情報の記録

タグをチームに配布する前に、それぞれのタグ番号の担当者を記録する必要があります。この情報を使って、次の情報をトラッキングします。

- 品目ごとのタグ棚卸担当者
- タグの各部分の回収担当者

棚卸中に発生した入出荷や品目破損についてはそのチームに報告してください。棚卸担当者は棚卸中に追加および移動されたすべての品目を保管場所別に記録しておく必要があります。

既存のグループに追加のタグを入力することはできません。この場合、〈タグ印刷〉プログラムを使って、続き番号の新しいタググループを印刷してください。また、すべてのタグ番号が影響を受けるので、〈タグ状況の検討〉を使ってタグを削除することはできません。ただし、タグの状況を“DS”（破損）に変更して、そのタグを使用できないようにすることは可能です。

特定の保管場所詳細レコードの棚卸情報を入力する場合、〈タグ状況の検討〉プログラム(P41604)で適切な処理オプションを設定してください。

#### ▶ タグ配布情報を記録するには

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグの発行/受取り〉を選択します。

1. 〈タグ状況検討の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 開始
- 終了

2. タグ配布情報を記録するタグ番号のローを選びます。

3. [ロー]メニューから[発行/受取り]を選択します。

4. 〈タグの発行/受取り〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- タグ状況
- タグ・チーム ID -発行済

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
開始	この番号は、次に使用可能なタグ番号に基づいて、〈タグ印刷〉プログラムによってタグに割り当てられます。
終了	この番号は、次に使用可能なタグ番号に基づいて、〈タグ印刷〉プログラムによってタグに割り当てられます。
タグ状況	タグ棚卸在庫の処理で使用するタグ状況コード(41/TS)
タグ・チーム ID -発行済	タグが発行される担当者またはグループの住所番号

---

#### 処理オプション:タグ状況の検討

---

デフォルト

1. タグが変更に対して有効となる状況を入力してください。

状況 1

状況 2

状況 3

状況 4

---

---

2. 基本保管場所からの保管場所およびロットをデフォルトにするには“1”を入力してください。ブランクの 2 次保管場所を使用すると、処理オプション 2 および 3 は無効になります。

デフォルト基本保管場所とロット

3. 2 次保管場所レコードを追加できるようにするには“1”を入力してください。

2 次保管場所の追加

倉庫

倉庫処理(将来使用)

1. <保管場所詳細の選択>フォームを使って特性の保管場所詳細レコードの棚卸を入力するには“1”を入力してください。ブランクにすると、システムにより詳細レコードが選択されます。
2. ライセンス・プレート番号を手入力できるようにするには“1”を入力してください。

---

## タグ受取情報の記録

棚卸担当者が在庫タグを回収した後に、次の情報を入力します。

- タグを回収したチーム
- チームから受け取ったタグ番号

### ▶ タグ受取情報を記録するには

<在庫棚卸(その他)>メニュー(G4121)から<タグの発行/受取り>を選択します。

1. <タグ状況検討の処理>で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始
  - 終了
2. タグ受取情報を記録するタグ番号のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[発行/受取り]を選択します。
4. <タグの発行/受取り>で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - タグ状況
  - タグ・チーム ID - 受取り

### フィールド記述

---

記述	用語解説
タグ・チーム ID - 受取り	タグを受け取る担当者またはグループの住所番号

---

## タグ棚卸結果の入力

タグ棚卸が終了したら、各タグの情報を入力します。

### ▶ タグ棚卸結果を入力するには

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグ棚卸入力〉を選択します。

1. 〈タグ状況検討の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始
  - 終了
2. タグ棚卸結果を記録するタグ番号のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[棚卸の入力]を選択します。
4. 〈タグ棚卸入力〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 品目 No.
  - 棚卸数量
  - 計量単位
  - 保管場所
5. 次のフィールドに値を入力します(該当する場合のみ)。
  - ロット/シリアル
6. [OK]をクリックします。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
棚卸数量	引当可能数量を示します。たとえば、手持残高数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量から算出した数量を設定できます。引当可能数量は、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義できます。

---

## タグ状況の検討

タグの現行状況を検討して、紛失したタグや不完全なタグをチェックすることができます。

### ▶ タグ状況を検討するには

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグ状況の検討〉を選択します。

1. 〈タグ状況検討の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始

- 終了
2. 特定のタグ番号に対して次のフィールドを検討します。
    - タグ状況
    - 品目 No.
    - 品目記述
    - 事業所

▶ **タグ状況集計を検討するには**

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグ状況の検討〉を選択します。

1. 〈タグ状況検討の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始
  - 終了
2. [フォーム]メニューから[状況の集計]を選択します。
3. 〈タグ状況集計の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
4. タグ詳細情報を印刷するには、[フォーム]メニューから[詳細の印刷]を選択します。

## タグ棚卸差異の検討

タグ棚卸の結果を入力した後に、システムの在庫額および原価とチームで実施した棚卸額との差異を検討することができます。

▶ **タグ棚卸差異を検討するには**

---

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグ状況の検討〉を選択します。

1. 〈タグ状況検討の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 開始
  - 終了
2. タグ棚卸差異を記録するタグ番号のローを選びます。
3. [フォーム]メニューから[差異の検討]を選択します。
4. 〈タグ差異検討の処理〉で、次の任意フィールドに値を入力します。
  - 事業所

- 比較コード
  - 金額
5. 次のオプションの 1 つをクリックします。
- 差異数量
  - 差異金額
6. 次のオプションの 1 つをクリックします。
- 絶対値
  - %
7. [検索]をクリックします。

### フィールド記述

記述	用語解説
差異数量	すべての保管場所でこの品目について棚卸された合計数量です。
差異金額	関連する勘定科目番号の勘定残高に追加される金額を示す数字。貸方の金額は金額の前か後にマイナスの符号をつけて入力します。
絶対値	差異表示フラグにより、絶対値よりも大きい場合、または当初額のパーセントよりも大きい場合に差異額を表示するかどうかが確定されます。

### タグ棚卸の更新の実行

〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈タグの更新〉を選択します。

タグ棚卸結果を入力して差異を検討した後に〈タグの更新〉プログラムを実行すると、次の処理を実行できます。

- システムの手持数量結果と実際の棚卸結果の比較
- 差異数量および金額の計算
- 保管場所品目レコードと品目元帳の新しい数量情報の更新
- AAI(自動仕訳)に基づいた仕訳の作成

更新されたタグの棚卸情報は追加入力できません。更新後、処理オプションの設定に従って、タグ在庫テーブルの状況が“CL”(終了)に更新されるか、またはレコードが削除されます。更新の結果は〈品目元帳の照会〉と〈仕訳の検討〉で確認することができます。

### データ順序

〈タグ棚卸の更新〉プログラム(R41610)には次の順序を使用することをお勧めします。

- 略式品目番号
- 事業所
- 保管場所

- ロット

## 処理オプション:タグ棚卸の更新(R41610)

### 処理タブ

この処理オプションでは、〈タグの更新〉に関連する情報を指定できます。

---

#### 1. タグの削除

blank = 更新後、タグを削除しない

1 = 更新後、タグを削除する

更新後にタグ棚卸テーブル(F4160)からタグを削除するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 更新後に削除しない

1 更新後にタグを削除する

#### 2. 元帳日付

特定の日付

blank = 本日の日付

タグ在庫の更新で関連付ける元帳日付を指定します。特定の日付を入力するか、カレンダーから日付を選択してください。blankにすると、現行の日付が使用されます。

---

### インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、送信インタオペラビリティ処理を実行するかどうかを制御します。

---

#### 1. トランザクション・タイプ

blank = 送信インタオペラビリティ処理なし

サブシステムでインタオペラビリティの送信トランザクションを処理するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank インタオペラビリティ処理を実行しない

1 インタオペラビリティ送信処理を実行する

---

---

## 原価の更新

原価は、個別にではなく、同時に複数の品目について更新できます。たとえば、ある品目グループの標準原価をパーセントで上げることができます。平均原価計算方式を使用して在庫原価を決定すると、すべての品目に対する平均原価の更新が可能になります。

原価の保守管理手順に従って、選択した事業所、保管場所、ロット内における個別品目または複数品目の原価を更新できます。原価計算方式を選択して、原価を更新します。

品目原価は品目原価元帳テーブル(F4105)に保管されます。品目原価を更新すると、品目原価元帳テーブルも更新されます。品目の売上/在庫原価計算方式の原価を更新すると、総勘定元帳と品目元帳のレコードが作成されます。

### はじめる前に

- 現行の品目原価情報を確認してください。
- 在庫原価の変更に対応できるよう AAI(自動仕訳)が設定されていることを確認してください。

### 参照

- 品目の売上/在庫原価計算方式については『在庫管理』ガイドの「品目への原価計算方式の割当て」
- 在庫費用を変更するための勘定科目の指定については、『在庫管理』ガイドの「在庫管理システムの AAI」

---

## 品目原価の更新

事業所、保管場所、およびロットを選択して、その品目原価を更新することができます。パーセントまたは金額で原価を上下させるか、または金額を新しく指定できます。原価を更新する際には、その原価計算方式を指定します。選択するすべての品目の平均原価または先日付原価の更新も可能です。

### 参照

- 品目の売上/在庫原価計算方式については『在庫管理』ガイドの「品目への原価計算方式の割当て」

## 複数の事業所に共通する品目原価の更新

複数の事業所、保管場所、ロットに共通する 1 品目の原価を更新することができます。原価を更新する際には、その原価計算方式を指定します。たとえば、品目の最終仕入原価や平均原価などの更新が可能です。原価を変更した時点で、その変更が有効になります。

次の情報を使って原価を変更することができます。

- 指定金額
- 指定パーセント

金額を新しく入力して、以前の原価を一時変更することもできます。

## ▶ 複数の事業所に共通する原価を更新するには

〈在庫価格/原価の更新〉メニュー(G4123)から〈保管場所原価の改訂〉を選択します。

1. 〈保管場所原価の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 品目 No.

品目が保管されているすべての事業所が表示されます。

2. 金額で原価を更新するには、品目原価を更新する事業所のローを選びます。

3. [ロー]メニューから[原価の改訂]を選びます。

PeopleSoft

原価の改訂

OK 削除 キャンセル ツール

品目 No. 1001

事業所 10

原価計算方式

売上/在庫 02

購買 02

原価方式	記述	単位原価
02	Weighted Average	0.0000
01 - 19	Reserved for JDE	

4. 〈原価の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 売上/在庫
- 購買

## フィールド記述

### 記述

#### 売上/在庫

### 用語解説

品目の売上原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01 から 19 は J.D. Edwards で予約済みです。

--- フォーム固有 ---

品目レベルで原価を管理する場合、このフィールドのデフォルト値はデータ辞書から取り込まれます。事業所レベルでは、事業所固定情報からデフォルト値が取り込まれます。

---

**購買**

購買オーダーの品目原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01-19 は J.D. Edwards で予約済みです。

--- フォーム固有 ---

品目レベルで原価を管理する場合、このフィールドのデフォルト値はデータ辞書から取り込まれます。事業所品目レベルで管理する場合のデフォルト値は事業所固定情報から取り込まれます。

---

## 処理オプション: 保管場所原価の改訂(P41051)

---

### デフォルト

1. 表示するデフォルトの原価方式を入力してください。

### 処理

1. 標準原価を変更しない場合は"1"を入力してください。
- 

## 複数の事業所に共通する複数の品目原価の更新

〈在庫価格/原価の更新〉メニュー(G4123)から〈原価の一括更新〉を選択します。

〈原価の一括更新〉プログラムを使用して、複数の事業所、保管場所、ロットに共通する複数の品目原価を更新できます。特定の金額またはパーセント分だけ品目原価を上下させるか、または新しい原価を指定することができます。

選択した原価計算方式を使って品目原価を更新できます。たとえば最終仕入原価や加重平均原価などが使用できます。

このプログラムをテスト・モードで実行してレポートを検討すると、変更内容のプレビューを表示できます。情報が正しいことを確認したら、プログラムを最終モードで実行してください。

## 処理オプション: 価格の一括更新(R41802)

---

### 処理

1. 更新用に使用する原価変更を入力してください(パーセントを入力するときは整数を使用します)。

2. 原価変更タイプを入力してください。

(A = 金額、% = パーセント、\* = 実際)

### デフォルト

1. 理由コード
2. 伝票タイプ
3. 元帳日付

### 印刷

1. レポートを生成するには"1"を入力してください。ブランクの場合、レポートは生成されません。
-

---

## 編集

1. このプログラムを最終更新モードで実行するには、“1”を入力してください。ブランクの場合、テーブルは更新されません。

---

## 品目の平均原価の更新

〈在庫価格/原価の更新〉メニュー(G4123)から〈平均原価の更新〉を選択します。

品目の平均原価の更新には2つの方式があります。

- 対話形式
- 〈平均原価の更新〉プログラムによるバッチ処理

対話形式で平均原価を更新するには〈システム固定情報〉を設定してください。バッチ・モードで平均原価を更新するには〈平均原価の更新〉プログラムを使用します。平均原価更新の対象となる品目、事業所、保管場所およびロットを指定します。

トランザクションが現行の品目原価に影響を与えるたびに、平均原価ワークテーブルが更新されます。〈平均原価の更新〉プログラムを実行すると、次の処理が実行されます。

- 平均原価ワークテーブル(F41051)からの現行原価情報の読み込み/取込み
- 各品目の平均原価の計算
- 品目原価テーブル(F4105)を更新
- ワークテーブルからのトランザクションの削除

〈平均原価の定義〉を使用して、ユーザー定義コード・テーブル(40/AV)を含むワークテーブルを更新するプログラムを指定することができます。

〈平均原価の更新〉プログラムを実行する前に、更新する品目原価レベルを把握しておく必要があります。次の点を考慮してください。

- 原価レベル1のすべての品目には、事業所および保管場所に“ALL”を指定する。
- 原価レベル2のすべての品目には、保管場所のみに“ALL”を指定する。
- 3つの原価レベルの品目すべてを更新する場合、品目番号別に処理する。

## 参照

- 平均原価の対話形式による更新については、『在庫管理』ガイドの「システム固定情報の定義」

## 先日付原価への現行品目原価の更新

〈在庫価格/原価の更新〉メニュー(G4123)から〈先日付原価の更新〉を選択します。

〈先日付原価の更新〉プログラム(R41052)では、現行原価を先日付原価に置き換えることができます。先日付原価に更新する品目の原価レベルを選択してください。たとえば、〈原価の改訂〉フォームで品目と事業所について、原価計算方式 05 を使用して先日付原価を表示することができます。次に〈先日付原価の更新〉のデータ選択で、原価計算方式 05 の品目を選択します。

このプログラムを実行すると、新旧の原価を表示したレポートが印刷され、無効な原価計算方式に関するエラーも表示されます。

### 参照

- インタオペラビリティによる原価更新のステップについては、『在庫管理』ガイドの「受信トランザクションからの品目原価の受信」

## 処理オプション: 先日付原価の更新(R41052)

---

### 処理制御

1. 先日付原価とともに更新する原価方式を入力してください。空白の場合、現行の在庫/売上原価計算方式と関連する原価が更新されます。

### 原価方式

2. 総勘定元帳レコードおよび品目元帳レコードの書き込みに使用する伝票タイプを入力してください。空白の場合、伝票タイプ“WD”が使用されます。

### 伝票タイプ

3. 総勘定元帳レコードおよび品目元帳レコードの書き込みに使用する元帳日付を入力してください。空白の場合はシステム日付が使用されます。

### 日付 - 元帳(および伝票)

4. 先日付原価レコードを除去するには“1”を入力してください。

### インタオペラビリティ

1. インタオペラビリティ・トランザクションのトランザクションタイプを入力します。空白の場合、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。
-

## 流通システムにおける明細原価計算の処理

---

流通システムでは、原価を計算する部品表と作業工程がありません。代わりに、〈シミュレート原価更新〉プログラムで品目原価テーブル(F4105)の原価を使用して、原価要素テーブル(F30026)の原価を更新します。処理オプションで、更新する原価の原価要素を定義してください。

更新する原価の原価要素であれば、どれでも指定できます。この環境では、A、B、C 原価要素はハードコード化されていません。

### 流通における明細原価計算の設定

流通の原価計算を使用するには、〈事業所固定情報〉で流通プログラムが明細品目原価を使用できるように設定する必要があります。

#### ▶ 流通の明細原価計算を設定するには

---

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所
2. グリッド行を選んで[選択]をクリックします。
3. 〈事業所固定情報〉で、次のオプションを有効にして[OK]をクリックします。
  - 製品原価明細の使用

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
製品原価明細の使用	流通プログラムで合計原価と明細製造原価のどちらを使用するかを指定します。

---

### 流通シミュレート原価の作成

〈製造原価明細(流通)〉メニュー(G4125)から〈シミュレート原価更新〉を選択します。

流通の〈シミュレート原価更新〉プログラム(R30840)は、製造の〈原価シミュレート〉プログラムと似ています。〈シミュレート原価更新〉プログラムを使って、品目原価テーブル(F4105)から原価要素テーブル(F30026)に原価をコピーします。

シミュレート原価を更新して変更による影響を確認した後に、〈凍結原価更新〉を実行して凍結原価をシミュレート原価に更新することができます。

#### 参照

- シミュレート原価の積上げプログラムの詳細については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「シミュレート原価の作成」

- シミュレート原価の更新プログラムの詳細については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「凍結原価の更新」

## 処理オプション:シミュレート原価の更新

---

### 処理

#### 購買品目

1. 原価元帳から原価要素テーブルに読み込む原価計算方式(例:01、02、03)を入力します。ブランクの場合、原価は読み込まれません。

#### 購買原価方式3

#### 製造品目

2. 原価元帳から原価要素テーブルに読み込む原価計算方式(例:01、02、03)を入力します。ブランクの場合、原価は読み込まれません。

#### 製造原価方式

3. 原価元帳(F4105)から原価を取り込む際に使用する原価タイプ(例:A1、X1)を入力してください。

#### 原価タイプ

#### デフォルト

1. 計算する原価計算方式(例:01、02、03)を入力してください。ブランクの場合、デフォルトは07(標準)です。

#### 原価計算方式

#### 印刷

1. 選択した全品目を印刷するには“1”、変更品目のみを印刷するには“2”を入力してください。

#### レポート選択

---

## 製造原価要素のコピー

〈在庫価格/原価の更新〉メニュー(G4123)から〈製造原価要素のコピー〉を選択します。原価要素

原価要素テーブル(F30026)から品目原価要素テーブル(F41291)へ原価をコピーするには、このプログラムを使用します。指定した原価計算方式のシミュレート原価または凍結原価をコピーできます。

## 処理オプション:原価要素のコピー

---

### コピー元

1. コピーする原価方式(例:01、02、03)を入力してください。(ブランクの場合、原価はコピーされません)
-

---

原価方式

2. コピーする原価を選択してください。

1 = シミュレート

2 = 凍結

納税先 5

コピーする原価

陸揚費用

3. 原価要素に対する有効開始日付を入力してください。デフォルトは本日の日付です。この日付は、既存の原価要素の有効性チェックおよび新規の原価要素の書き込みに使用します。

有効開始日付

4. 新規の原価要素に対する有効終了日付を入力してください。デフォルトは変換世紀年の 12 月 31 日(データ辞書の“CENTCHG”からのデフォルト)です。

有効終了日付

デフォルト

5. 元帳クラスコード

元帳転記カテゴリコード

6. 仕入先番号

仕入先番号

---

## 在庫管理システムの補足データ

標準のマスター・テーブルにない品目情報を保管する場合があります。J.D. Edwards では、このような追加情報を補足データと呼んでいます。

補足データは、品目マスター・レベルまたは事業所レベルのどちらでも使用することができます。在庫品目の補足データ・タイプを定義して、追加情報のカテゴリや各カテゴリでトラッキングする情報を指定できます。

たとえば、標準のマスター・テーブルにない設計変更の詳細情報を保管するとします。この場合、補足データベースを使用して、その業務の担当部署や担当者などの追加情報を入力できます。

別の例としては、キャンペーン広告費をトラッキングする場合などです。補足データベースは、キャンペーン品目について日付、原価、タイプなどの情報を入力する際に使用できます。

他に次のような補足データ例があります。

- 品質パフォーマンス情報
- 法定表示法
- 修理および交換レコード
- 政府購入情報
- 危険物規制
- 一般的な備考

### はじめる前に

- 補足データをトラッキングする品目を入力します。『在庫管理』ガイドの「品目マスター情報の入力」を参照してください。

## 補足データ・タイプと形式

補足データ・タイプ・コードは、補足データ編成に使用するユーザー定義コードです。状況に応じて、次の形式のいずれかを使用して補足データ・タイプ・コードを設定します。

形式	記述
テキスト形式	テキスト形式では自由形式で情報を入力できます。たとえば、テキスト形式を使用して次のタイプの情報を入力できます。 <ul style="list-style-type: none"><li>• 一般的な備考</li><li>• メモ欄</li><li>• メモ</li><li>• 記述</li><li>• 従業員の業務評価</li><li>• 面接記録</li><li>• 仕事内容</li><li>• 法定表示法</li></ul>

形式	記述
メッセージ形式	このメッセージは、テキスト形式と類似しています。フォームに直接アクセスして、データ・タイプに関するテキスト情報を入力できます。
コード形式	<p>コード形式では、補足データを入力するフォームをカスタマイズできます。コード形式を使用する各データ・タイプで、データ入力フォームのカラム見出しをカスタマイズできます。たとえば、コード形式を使用して次のカラム見出しをカスタマイズできます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 語学</li> <li>• トレーニング</li> <li>• 業務成績</li> <li>• 付随記録</li> <li>• 被害額</li> </ul> <p>コード形式を使用する各補足データ・タイプにユーザー定義コード・テーブルを添付できます。既存のユーザー定義コード・テーブルを使用したり、新しいテーブルを作成できます。新しく作成する場合は 55 から 59 までのシステム・コードを使用してください。この範囲のシステム・コードを使用すると、再インストール時に上書きされることがありません。</p> <p>テキスト入力では、コード形式を使用するデータ・タイプに添付を追加できます。</p>
プログラム形式	プログラム形式では、〈補足データ〉プログラム(P00092)から特定のプログラムやバージョン番号にアクセスできます。プログラム形式を使用する補足データ・タイプを設定すると、メニューをカスタマイズせずに頻繁に使用するフォームにアクセスできます。1回のメニュー選択でこれらのフォームにアクセスできるため、データ入力作業の時間短縮と省力化を図ることができます。

補足データ・タイプ・コードは、補足データ・テーブル(F00092)に保管されます。補足記述テキストは、汎用テキストの添付ファイルとして保管されます。

### はじめる前に

- 情報の割当てを品目レベルで行うか、または品目と事業所レベルで行うかを決定してください。J.D. Edwards では、すべての補足データに対し品目レベル、または品目と事業所レベルをお勧めしています。
- コード情報のチェックに使用するユーザー定義コード・リストを決定してください。
- データ・タイプを設定する前に、コード・タイプ・テーブルを設定してください。この設定により、入力時にコード情報が自動的にチェックされます。また、補足データにのみ関連するコード・タイプ・テーブルを新しく設定することもできます。この場合、55 から 59 までのシステム・コードのコード・タイプを定義することをお勧めします。

### 参照

- ユーザー定義コード・テーブルの設定については『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」

## テキスト形式での補足データ・タイプの設定

---

テキスト形式を使用すると、自由形式に情報を入力できます。テキスト形式を使用して次のような種類の情報を入力します。

- 従業員の業務評価
- 面接記録
- 仕事内容
- 法定表示法
- 一般的な備考

### ▶ テキスト形式を使用して補足データ・タイプ・コードを設定するには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈CIF 補足データ〉メニュー(G01312)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈ビジネスユニット補足データ〉メニュー(G09312)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈補足データ設定〉メニュー(G05BSD4)から〈補足データベースおよびデータ・タイプの設定〉を選択します。

〈補足データの設定〉メニュー(G1344)から〈補足データの設定〉を選択します。

1. 〈補足データベース設定の処理〉で、[検索]をクリックして既存のデータベース・コードを表示します。
2. テキスト形式に定義するデータベース・コードを選んで、[ロー]メニューから[データ・タイプの処理]を選択します。
3. 〈データ・タイプの処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft

データ・タイプの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

SDBコード	AB	表示形式	N	表示順序	3.00
データ・タイプ	GM	データ・クラス	NAR	検索タイプ	C
記述	General Remarks				
ユーザー定義コード見出しデータ検証			カラム見出し		
ユーザー定義コード		金額1			
システム・コード		金額2			
	UDCタイプ	数量			
備考見出しデータ検証			開始日付		
備考1		終了日付			
システム・コード		レコード・タイプ		ユーザー日付	
備考2				ユーザー日数	
システム・コード		レコード・タイプ		ユーザー住所	
備考3				ユーザー伝票	
				ユーザー時間	

4. 〈データ・タイプの改訂〉で次のフィールドに“N”と入力します。

- 表示形式

5. 次のフィールドに値を入力します。

- データ・タイプ
- 記述

6. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。

- データ・タイプ分類
- 表示順序
- 検索タイプ

テキスト形式の補足データ・タイプの場合、上記以外のフィールドはブランクにしておきます。

7. [OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
表示形式	<p>データ・タイプの形式を指定するコード。補足データの表示形式を決定します。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>C = コード形式。コード特定情報の入力フォームを表示します。ユーザー定義コード・テーブル(F0005)と関連している場合もあります。</p> <p>N = テキスト形式。説明テキストの入力フォームを表示します。</p> <p>P = プログラム・エグジット。[プログラム ID]フィールドで指定したプログラムを起動できます。</p> <p>M = メッセージ形式。コード特定情報の入力フォームを表示します。入力したコードを汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)の値と比較することができます。このコードは人事管理システムや会計システムでは使用されません。</p> <p>--- フォーム固有 --- データ・タイプの設定に使用する必須フィールド。</p>
データ・タイプ	<p>カテゴリ別にデータを分類するために、補足データに割り当てるコード。</p> <p>--- フォーム固有 --- データ・タイプの設定に使用する必須フィールド。既存のデータ・タイプを使用するか、1文字または2文字のコードを入力して新しいデータ・タイプを作成することもできます。</p>
記述	<p>ユーザー定義名称または備考。</p>
表示順序	<p>フォーム上のレコードグループを再順序付けするための数値。</p> <p>--- フォーム固有 --- データ・タイプの設定に使用する任意フィールド。各データ・タイプの表示順序番号を指定します。データ・タイプは、ここで指定した順序で〈補足データの処理〉フォームに表示されます。</p>
データ・タイプ分類	<p>中枢情報テーブルのデータ・タイプ・グループを識別するユーザー定義コード(00/CL)。</p> <p>--- フォーム固有 --- データ・タイプの設定に使用する任意フィールド。使用する前に、ユーザー定義コード(00/CL)にデータ分類コードを設定してください。このフィールドは、情報の種類別にデータ・タイプを分類する場合に使用します。たとえば、テキスト形式とコード形式のデータ・タイプがあり、その両方が購入製品に関するものであった場合、両方のデータ・タイプに同じデータ分類コードを割り当てます。</p>
検索タイプ	<p>検索する住所録レコードのタイプを指定するユーザー定義コード(01/ST)</p> <p>E = 従業員 X = 元従業員 V = 仕入先 C = 顧客 P = 見込顧客 M = 郵送先一覧 TAX = 納税先</p> <p>--- フォーム固有 --- データ・タイプの設定に使用する任意フィールド。使用する前に、ユーザー定義コード(01/ST)に検索タイプを設定する必要があります。</p>

## コード形式での補足データ・タイプの設定

コード形式によりデータ入力フォームの特定のフィールドに補足情報を入力することができます。たとえば、次の情報にコード形式を使用します。

- 語学
- 受講したトレーニング
- 業務成績
- 付随記録
- 被害額

コード形式の各補足データ・タイプには、ユーザー定義コード・テーブルを添付できます。

データ・タイプをコード形式で設定すると、補足データを入力するフォームをカスタマイズすることができます。データ入力フォームに表示する検証用のフィールドとカラム見出しのフィールドは、データ・タイプごとに変更できます。

### ▶ コード形式を使用して補足データ・タイプ・コードを設定するには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈CIF 補足データ〉メニュー(G01312)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈ビジネスユニット補足データ〉メニュー(G09312)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈補足データ設定〉メニュー(G05BSD4)から〈補足データベースおよびデータ・タイプの設定〉を選択します。

〈補足データの設定〉メニュー(G1344)から〈補足データの設定〉を選択します。

1. 〈補足データベース設定の処理〉で、[検索]をクリックして既存のデータベース・コードを表示します。
2. コード・データ・タイプを定義するデータベース・コードを選んで、[ロー]メニューから[データ・タイプの処理]を選択します。
3. 〈データ・タイプの処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft  
 データ・タイプの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

SDBコード	AB	表示形式	C	表示順序	2.00
データ・タイプ	PP	データ・クラス	PUR	検索タイプ	C
記述	Products Purchased				
ユーザー定義コード見出し/データ検証			カラム見出し		
ユーザー定義コード	Prod Type	金額1	Cost		
システム・コード	SS	金額2			
UDCタイプ	PD	数量			
		開始日付	Number		
		終了日付	Sale Start		
		ユーザー日付	Sale End		
		ユーザー日数	Available		
		ユーザー住所	Completed		
		ユーザー伝票	Bill To		
		ユーザー時間	Pur Order		

備考見出し/データ検証	
備考1	Summary Description
システム・コード	レコード・タイプ
備考2	
システム・コード	レコード・タイプ
備考3	

4. 〈データ・タイプの改訂〉で次のフィールドに“C”を入力します。
  - 表示形式
5. 次のフィールドに値を入力します。
  - データ・タイプ
  - 記述
6. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。
  - 表示順序
  - データ・タイプ分類
  - 検索タイプ
7. 〈一般記述の入力〉フォームのユーザー定義コードのカラム見出しをカスタマイズするには、[ユーザー定義コード見出し/データ検証]グループ・ボックスの次のフィールドに値を入力します。
  - 表示形式
8. ユーザー定義コードをユーザー定義コード・フィールドに添付するには、次のフィールドに値を入力します。
  - システム・コード
  - UDC タイプ

9. 〈一般記述の入力〉フォームのユーザー定義コードのカラム見出しをカスタマイズするには、[備考見出し/データ検証]グループ・ボックスの次のフィールドに値を入力します。
  - 備考 1
  - 備考 2
10. レコード・タイプに[備考]フィールドを添付するには、次の対応するフィールドに値を入力します。
  - システム・コード
  - レコード・タイプ
11. 〈一般記述の入力〉フォームのカラム見出しをカスタマイズするには、[カラム見出し]グループ・ボックスの次のフィールドに値を入力します。
  - 金額 1
  - 金額 2
  - 数量
  - 開始日付
  - 終了日付
  - ユーザー日付
  - ユーザー日数
  - ユーザー住所
  - ユーザー伝票
12. [OK]をクリックします。

## フィールド記述

---

記述	用語解説
表示名	<p>ユーザー定義コードに関連した補足データカラムのタイトル。たとえば、従業員の学位(学士、修士、博士など)に関連した補足データ・タイプには、「学位」という見出しが使用できます。このカラムには、ユーザー定義コードが含まれます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[ユーザー定義コード]フィールド(エイリアス GDC1)に入力したデータは、〈一般記述の入力)フォームのグリッドにある[ユーザー定義コード]フィールド(KY)のカラム見出しに使用されます。このフィールドは、汎用フィールド、またはユーザー定義コードの関連フィールドとして設定できます。対応する[システムコード]フィールド(SY)と[レコード・タイプ]フィールド(RT)をブランクにすると、〈一般記述の入力)フォームに表示されるユーザー定義コード(KY)カラムのデータ入力フィールドに、サイズ制限内であれば、どのようなデータでも入力できます。対応する[システムコード]フィールド(SY1)と[レコード・タイプ]フィールド(TR1)に値を入力した場合、〈一般記述の入力)フォームに表示されるユーザー定義コード(KY)カラムのデータ入力フィールドに入力したデータは、システムによって検証されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>
システム・コード	<p>システム・コードを示すユーザー定義コード(08/SY)</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>データ・タイプに関連するユーザー定義コード用のシステム・コード。この値とタイプ・コード RT との組合せにより、データ・タイプを検証するコード・タイプ・テーブルが決まります。SY または RT がブランクの場合、データ・タイプは検証されません。たとえば、データ・タイプ「技能」として有効なコードは、システム 08/コード・タイプ SK に定義します。定義されていない技能コードをアプリケーションで入力すると、エラーになります。このフィールドは、データ・タイプがコード形式(C)の場合にのみ適用されます。</p>
UDC タイプ	<p>ユーザー定義コードを含むテーブルを示すコード。このテーブルは UDC(ユーザー定義コード)タイプともいいます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[レコード・タイプ]フィールド(エイリアス RT)と[システムコード]フィールド(SY)の値をもとにして、[ユーザー定義コード]フィールド(GDC1)にユーザー定義コードテーブルが関連付けられます。〈一般記述の入力)フォームの[ユーザー定義コード]フィールド(KY)に入力したデータは、ユーザー定義コードテーブルを使用して検証されます。たとえば、[システムコード]フィールド(SY)に“08”、[レコード・タイプ]フィールド(RT)に“SK”と入力した場合、〈一般記述の入力)フォームの[ユーザー定義コード]フィールド(KY)には、人事管理システム(08)の技能に関するユーザー定義コードテーブル(SK)に定義されている値を入力します。[システムコード]フィールド(SY)と[レコード・タイプ]フィールド(RT)をブランクにすると、〈一般記述の入力)フォームに表示される[ユーザー定義コード]カラム(KY)のデータ入力フィールドには、どのようなデータでも入力できます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>

---

---

**備考 1****補足データカラムのタイトル**

--- フォーム固有 ---

[備考]フィールド(エイリアス GDC3)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームの詳細域にある[備考]フィールド(RMK)のカラム見出しに使用されます。このフィールドは、汎用フィールド、またはユーザー定義コードテーブルの関連フィールドとして設定できます。対応する[システムコード]フィールド(SY1)と[レコード・タイプ]フィールド(RT1)を空白にすると、〈一般記述の入力〉フォームに表示される[備考]カラム(RMK)のデータ入力フィールドに、サイズ制限内であれば、どのようなデータでも入力できます。対応する[システムコード]フィールド(SY1)と[レコード・タイプ]フィールド(RT1)に値を入力した場合、〈一般記述の入力〉フォームに表示される[備考]カラム(RMK)のデータ入力フィールドに入力したデータは、システムによって検証されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。

**備考 2****補足データカラムのタイトル**

--- フォーム固有 ---

[備考 2]フィールド(エイリアス GDC4)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームの詳細域にある[備考行 2]フィールド(RMK2)のカラム見出しに使用されます。このフィールドは、汎用フィールド、またはユーザー定義コードテーブルの関連フィールドとして設定できます。対応する[システムコード]フィールド(SY2)と[レコード・タイプ]フィールド(RT2)を空白にすると、〈一般記述の入力〉フォームに表示される[備考行 2]カラム(RMK2)のデータ入力フィールドに、サイズ制限内であれば、どのようなデータでも入力できます。対応する[システムコード]フィールド(SY2)と[レコード・タイプ]フィールド(RT2)に値を入力した場合、〈一般記述の入力〉フォームに表示される[備考行 2]カラム(RMK2)のデータ入力フィールドに入力したデータは、システムによって検証されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。

**システム・コード**

システム・コードを識別するユーザー定義コード(98/SY)。

--- フォーム固有 ---

[システムコード](SY1)と[レコード・タイプ]フィールド(RT1)の組合せにより、ユーザー定義コードテーブルが[備考 1]フィールド(GDC3)に関連付けられます。〈一般記述の入力〉フォームの[備考]フィールド(RMK)に入力したデータは、ユーザー定義コードテーブルを使用してチェックされます。  
[システムコード]フィールド(SY1)に"08"、[レコード・タイプ]フィールド(RT1)に"SK"を入力した場合、一般記述の入力フォームの[備考]フィールド(RMK)に入力したデータが人事管理システム(08)、ユーザー定義コードテーブルのスキル(SK)になければいけません。  
[システムコード](SY1)と[レコード・タイプ]フィールド(RT1)を空白にした場合、〈一般記述の入力〉フォームの[備考]カラム(RMK)データ入力フィールドで任意のデータを入力することができます。このフィールドは、コード形式で補足データ・タイプを設定するための任意フィールドです。

**金額 1**

補足データの金額カラムの見出しを指定します。たとえばデータが入札金額を記録する場合は「入札金額」とすることができます。データカラムには、統計情報または測定可能情報が含まれます。

--- フォーム固有 ---

[金額 1]フィールド(エイリアス GDC1)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームのグリッドにある[ユーザー定義金額]フィールド(AMTU)のカラム見出しに使用されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。

---

---

<b>金額 2</b>	<p>金額を表す補足データ・カラムのタイトル。たとえば、データ・タイプがストック・オプションの場合、「行使する価格」などにできます。このカラムには数値/金額データが入ります。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[金額 2]フィールド(エイリアス GDC7)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームのグリッドにある[ユーザー定義金額 2]フィールド(AMTV)のカラム見出しに使用されます。補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>
<b>数量</b>	<p>数量に関連した補足データカラムのタイトル。たとえば、仕損となる数量をトラッキングする場合、この場合のカラム見出しは「仕損済み」となります。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[数量]フィールド(エイリアス GDC0)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームの詳細域にある[発注済数量]フィールド(UORG)のカラム見出しに使用されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>
<b>開始日付</b>	<p>日付に関連した補足データカラムのタイトル。たとえば、教育データ・タイプとリンクする日付フィールドのカラム見出しとして「卒業」と付けることができます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[有効開始日付]フィールド(エイリアス GDC5)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームの詳細域にある[有効日付]フィールド(EFT)のカラム見出しに使用されます。補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>
<b>終了日付</b>	<p>日付に関連した補足データカラムの表示名。たとえば、レコード・タイプが技能免許の日付フィールドには、「失効日付」というカラム表示名を付けることができます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[有効期限]フィールド(エイリアス GDC6)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームのグリッドにある[終了日付]フィールド(EFTE)のカラム名として使用されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>
<b>ユーザー日付</b>	<p>日付に関連した補足データカラムの表示名。たとえば、教育データ・タイプとリンクする日付フィールドに「卒業」というカラム名を付けることができます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>ここに入力したテキストは、〈一般記述の入力〉フォームのグリッドにある[ユーザー定義日数]フィールド(DYUD)のカラム名として使用されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>
<b>ユーザー日数</b>	<p>[ユーザー定義日数]フィールド(エイリアス DYUD)に対する補足データカラム見出しの表示名。たとえば、スケジューリング・データ・タイプとリンクする日数フィールドには、「リードタイム」というカラム名を付けることができます。このカラムのデータは数値です。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>ここに入力したテキストは、〈一般記述の入力〉フォームのグリッドにある[ユーザー定義日数]フィールド(DYUD)のカラム名として使用されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。</p>

---

---

**ユーザー住所** 住所に関連した補足データカラムの表示名。たとえば、教育データ・タイプとリンクする住所フィールドには、「大学住所」というようなカラム名を付けることができます。

--- フォーム固有 ---

ここに入力したテキストは、〈一般記述の入力〉フォームのグリッドにある[ユーザー住所]フィールド(AN8)のカラム名として使用されます。このフィールドは、補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。

**ユーザー伝票** 伝票番号に関連した補足データ・カラムの表示名。たとえば、売掛金管理に使用する場合は「請求書 No.」というカラム名を付けることができます。

--- フォーム固有 ---

[ユーザー伝票]フィールド(エイリアス GDC8)に入力したデータは、〈一般記述の入力〉フォームの詳細域にある[購買/受注オーダー番号]フィールド(RORN)のカラム見出しに使用されます。  
補足データ・タイプをコード形式で設定する際に使用する任意フィールドです。

---

## プログラム形式での補足データ・タイプの設定

プログラム形式では、〈補足データ〉プログラム(P00092)から特定のプログラムやバージョン番号にアクセスできます。補足データ・タイプを設定すると、メニューをカスタマイズせずに頻繁に使用するフォームにアクセスできます。この方法で補足データ・タイプを設定することにより、1回のメニュー選択で各フォームにアクセスできるようになるため、データ入力の作業を効率化できます。

### ▶ プログラム形式を使用して補足データ・タイプ・コードを設定するには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈CIF 補足データ〉メニュー(G01312)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈ビジネスユニット補足データ〉メニュー(G09312)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈補足データの設定〉を選択します。

〈補足データの設定〉メニュー(G05BSD4)から〈補足データベースおよびデータ・タイプの設定〉を選択します。

〈補足データの設定〉メニュー(G1344)から〈補足データの設定〉を選択します。

1. 〈補足データベース設定の処理〉で、[検索]をクリックして既存のデータベース・コードを表示します。
2. プログラム・データ・コードを定義するデータベース・コードを選んで、[ロー]メニューから[データ・タイプの処理]を選択します。
3. 〈データ・タイプの処理〉で、[追加]をクリックします。
4. 〈データ・タイプの改訂〉で、次のフィールドに“P”と入力します。

- 表示形式

5. 次のフィールドに値を入力します。

- データ・タイプ

6. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。

- データ・タイプ分類
- 表示順序
- 検索タイプ
- 記述

7. [OK]をクリックして、次に説明するフィールドを表示させます。

8. このデータ・タイプのアクセス先プログラムを指定するには、[モード "P" のみを表示]のグループ・ボックスに次の値を入力します。

- プログラム名
- フォーム名
- バージョン ID

9. [OK]をクリックします。

## フィールド記述

---

記述	用語解説
表示形式	<p>データ・タイプの形式を指定するコード。補足データの表示形式を決定します。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>C = コード形式。コード特定情報の入力フォームを表示します。ユーザー定義コード・テーブル(F0005)と関連している場合もあります。</p> <p>N = テキスト形式。説明テキストの入力フォームを表示します。</p> <p>P = プログラム・エグジット。[プログラム ID]フィールドで指定したプログラムを起動できます。</p> <p>M = メッセージ形式。コード特定情報の入力フォームを表示します。入力したコードを汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)の値と比較することができます。このコードは人事管理システムや会計システムでは使用されません。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>データ・タイプの設定に使用する必須フィールド。</p>
データ・タイプ	<p>カテゴリ別にデータを分類するために、補足データに割り当てるコード。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>データ・タイプの設定に使用する必須フィールド。既存のデータ・タイプを使用するか、1文字または2文字のコードを入力して新しいデータ・タイプを作成することもできます。</p>
表示順序	<p>フォーム上のレコードグループを再順序付けするための数値。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>データ・タイプの設定に使用する任意フィールド。各データ・タイプの表示順序番号を指定します。データ・タイプは、ここで指定した順序で〈補足データの処理〉フォームに表示されます。</p>
データ・タイプ分類	<p>中枢情報テーブルのデータ・タイプ・グループを識別するユーザー定義コード(00/CL)。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>データ・タイプの設定に使用する任意フィールド。使用する前に、ユーザー定義コード(00/CL)にデータ分類コードを設定してください。このフィールドは、情報の種類別にデータ・タイプを分類する場合に使用します。たとえば、テキスト形式とコード形式のデータ・タイプがあり、その両方が購入製品に関するものであった場合、両方のデータ・タイプに同じデータ分類コードを割り当てます。</p>
検索タイプ	<p>検索する住所録レコードのタイプを指定するユーザー定義コード(01/ST)</p> <p>E = 従業員 X = 元従業員 V = 仕入先 C = 顧客 P = 見込顧客 M = 郵送先一覧 TAX = 納税先</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>データ・タイプの設定に使用する任意フィールド。使用する前に、ユーザー定義コード(01/ST)に検索タイプを設定する必要があります。</p>
記述	<p>ユーザー定義名称または備考。</p>

---

プログラム名	呼び出すプログラムの ID
フォーム名	フォーム ID。  --- フォーム固有 --- プログラムの実行時に開くフォームの ID を指定します。フォーム ID を確認するには、フォームを表示して[ヘルプ]メニューから[J.D. Edwards 情報]を選択します。
バージョン ID	アプリケーションやレポートの実行方法の指定に使用するユーザー定義のスペックです。バージョンを使用することで、ユーザー定義の処理オプション値やデータ選択、順序オプションなどをグループ化して保存します。対話型バージョンは(通常、タスク・レベルで)アプリケーションと関連付けられています。バッチバージョンはバッチ・プログラムまたはレポートと関連付けられています。バッチ・プログラムを実行する場合はバージョンを選択する必要があります。

---

## 処理オプション:データ・タイプ別プロファイル情報(R410410)

---

### 処理

1. レポートにテキスト情報を印刷しない場合には"1"を入力してください。ブランクはデフォルトで、テキストが印刷されます。
2. データが保管されたレベルの補足データベース・コードを入力します。品目レベルは"I"、事業所品目レベルは"IB"を使用してください。

---

## 補足データの処理

補足データベースとデータ・タイプを設定した後、実際の補足データを入力できます。補足データベースは、システムには用意されていない情報タイプです。補足データベースには、従業員の学歴、経験などの従業員情報や、外国語などの会社独自の業務要件を設定することができます。

追加情報はコード形式、テキスト形式のどちらでも入力できます。補足データを複数のレコードに適用する場合は、該当する全レコードに補足データをコピーできます。

### 例:テキスト形式

一般的な備考のテキスト・データ・タイプを設定したとします。

各キャンペーンについて特定のテキスト情報を入力して、それぞれのテキスト・データ・タイプに対応させることができます。たとえば、キャンペーンの成果について自由形式のテキストで入力できます。

### 例:コード形式

次のコード化されたデータ・タイプを設定したとします。

- 宣伝広告費
- 顧客の満足度

それぞれのデータ・タイプに対応するデータ入力フォームで、各品目の特定情報を入力することができます。たとえば次のように、広告フォームでキャンペーン情報用の特定カテゴリ項目や各キャンペーン用のフィールドを作成できます。

- キャンペーン担当部門
- キャンペーン中に使用した品目の原価

#### はじめる前に

- 住所録のシステム・データ・タイプを〈CIF 補足データ〉メニューに表示させるには、〈補足データ〉プログラム(P00092)の補足データベース・コードの処理オプションで AB と入力します。
- 〈補足データ〉プログラムの処理オプションで有効日付を使用するかどうかを指定してください。

### 補足データの入力

補足データベースとデータ・タイプを設定した後、実際の補足データを入力できます。補足データは、J.D. Edwards の標準マスター・テーブルにはない情報をトラッキングするために使用されます。補足データベースには、従業員の学歴、経験などの従業員情報や、必要な外国語などの独自のビジネス・ニーズを設定できます。次のようなタイプの情報が含まれます。

- 購入した製品
- 年間売上金額
- 契約に対する請求
- 納入方法
- 提案書の要求
- 社内格付
- 緊急時連絡先
- 技能
- 職歴

システムのセットアップ時に、トラッキングする補足データの種別を指定します。各データ・タイプについて、トラッキングの情報形式を指定します。有効な形式は次のとおりです。

- 説明。テキスト形式として指示したデータ・タイプの補足情報を入力する際に、テキストを入力します。テキスト形式は通常、注記、コメント、計画の他、従業員、顧客、仕入先などを対象としたトラッキングする必要のある情報を入力する場合に使用します。例えば、ある仕入先と取引がある場合に、テキスト形式を使用してこの仕入先の製品数量に関して注記することができます。
- コード。補足情報をコード形式のデータ・タイプに入力するには、特定のフィールドに適切な補足情報を入力します。通常、この形式は、カテゴリ、金額、日付といった情報のトラッキングに使用します。たとえば、ある仕入先と取引がある場合に、コード形式を使用して製品の種別、原価、販売日付などの情報をトラッキングできます。
- プログラム。プログラム形式で指定したデータ・タイプの補足情報を入力する際に、適切な方法でプログラムをグループ化できます。たとえば、応募者の補足データを入力する際に、〈雇用要求〉プログラム(P08102)へのアクセスを可能にするプログラム形式を設定できます。

補足データは、補足データ・テーブル(F00092)に保存されます。

## テキスト形式での補足データの入力

補足データをテキスト形式で入力する場合には、自由形式のテキストを入力します。通常、従業員、ビジネスユニット、品目番号などに固有の一般情報の入力には、テキスト形式を使用します。たとえば、業務成績評価に関する情報の入力には、テキスト形式を使用します。

### ▶ テキスト形式で補足データを入力するには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈CIF 補足データ〉メニュー(G01312)で〈補足データ〉を選択します。

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈品目別補足データ〉または〈品目/事業所別補足データ〉を選択します。

〈従業員補足データ〉メニュー(G05BSDE1)から〈従業員補足データ入力〉を選択します。

〈ビジネスユニット補足データ〉メニュー(G09312)から〈補足データ〉を選択します。

〈補足データ〉メニュー(G1318)から〈データ入力〉を選択します。

1. 〈補足データの処理〉で、次のフィールドをチェックして、適切なコードを使用しているか確認します。

- 補足データベース・コード

このフィールドが更新され、〈補足データ〉(P00092)プログラムの処理オプションで指定したデータベース・コードに基づいたキー・フィールドが表示されます。

補足データで使用可能なデータ・タイプが表示されます。[データ・モード]カラムの N は、データ・タイプがテキスト形式であることを意味します。テキストのある各ローの左にクリップ・アイコンが表示されます。

2. 使用する補足データベース・コードに応じて、次のフィールドのいずれかに値を入力して、[検索]をクリックします。
  - 住所 No.
  - 品目 No.
  - 事業所
  - ビジネスユニット
  - 固定資産の識別
3. [データモード]カラムが“N”のグリッドのレコードを選んで、[選択]をクリックします。
4. 〈メディア・オブジェクト・ビューア〉で、[Text]をクリックして、テキストを入力したら、[保存]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
補足データベース・コード	関連する補足データ・タイプのグループに関するデータベースを設定するコード。このコードによって、各システムの補助データ・タイプを区別します。たとえば、従業員(E)の補足データベースには学歴や職能などの従業員追加情報をトラッキングするデータ・タイプが含まれます。

## コード形式の補足データ入力

コード形式で補足データを入力する場合、既定フィールドに値を入力します。たとえば、技能面の情報を入力するフォームには技能コード、経験年数、職務レベルのフィールドが考えられます。

データ入力の一貫性を保つために、コード・フィールドは通常ユーザー定義コード・テーブルと関連しています。これらのフィールドに入力した値は、関連するユーザー定義コード・テーブルに必ず含まれていなければなりません。

## 処理オプション: 補足データ・プロフィール照会(P410200)

### 処理

品目プロフィール照会に使用する補足データコードを入力してください。空白または在庫に使用できない値が入力された場合は、選択ウィンドウが表示されます。

### ▶ コード形式で補足データを入力するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈CIF 補足データ〉メニュー(G01312)で〈補足データ〉を選択します。

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈品目別補足データ〉または〈品目/事業所別補足データ〉を選択します。

〈従業員補足データ〉メニュー(G05BSDE1)から〈従業員補足データ入力〉を選択します。

〈ビジネスユニット補足データ〉メニュー(G09312)から〈補足データ〉を選択します。

〈補足データ〉メニュー(G1318)から〈データ入力〉を選択します。

- 1 〈補足データの処理〉で、次のフィールドをチェックして、適切なコードを使用しているか確認します。

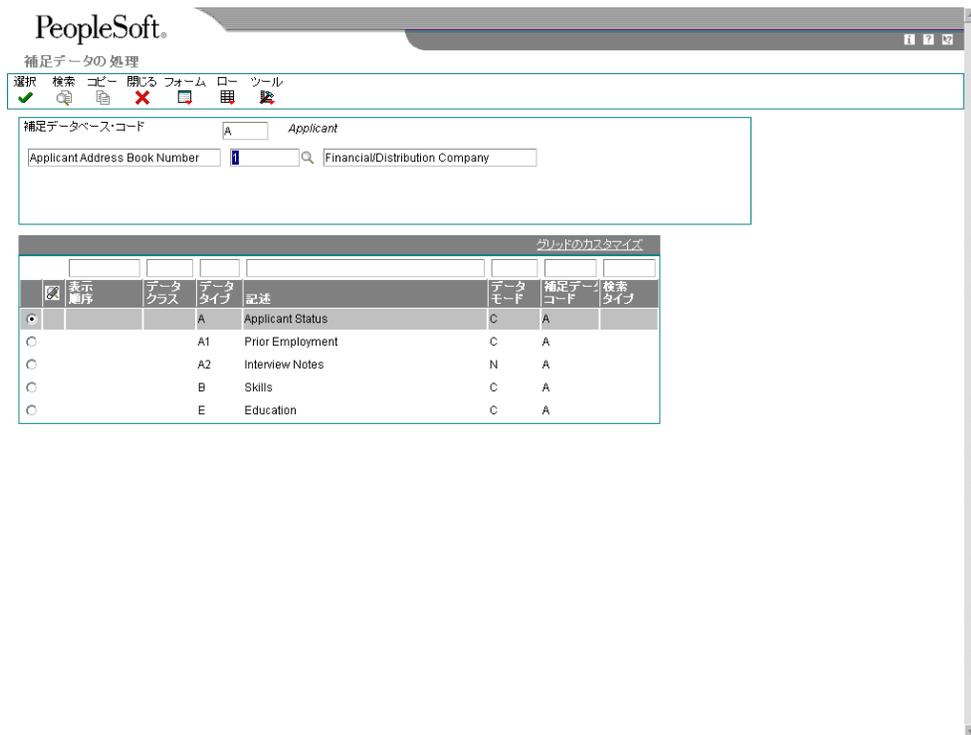
- 補足データベース・コード

このフィールドが更新され、〈補足データ〉プログラム(P00092)の処理オプションで指定したデータベース・コードに基づいたキー・フィールドが表示されます。

補足データで使用可能なデータ・タイプが表示されます。[データ・モード]カラムの C は、データ・タイプがコード形式であることを意味します。データ・タイプのロー見出しのチェック・マークは、コード形式がそのデータ・タイプに対して存在することを示します。

2 使用する補足データベース・コードに応じて、次のフィールドのいずれかに値を入力して[検索]をクリックします。

- 住所 No.
- 品目 No.
- 事業所
- ビジネスユニット
- 固定資産の識別



3 [データ・モード]カラムが C のグリッドのレコードを選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft

一般記述の入力

OK 検索 削除 キャンセル ロー ツール

補足データベース・コード A データ・タイプ A Applicant Status

Applicant Address Book Number 1 Financial Distribution Company

UDCテーブル 応募者状況 コード・サイズ 2

グリッドのカスタマイズ

Status	記述	Date	ユーザー定義金額	備考	備考行 2	備考 第3行
<input checked="" type="checkbox"/>						

グリッドのカラム見出しとフィールドは、それぞれのデータ・タイプ設定により異なります。

- 4 データ・タイプがユーザー定義コード・テーブルと関連付けられている場合は、〈一般記述の入力〉で次のフィールドに値を入力します。

- ユーザー定義コード
- 有効開始日付

- 5 データ・タイプに適用するフィールドに値を入力します。次のような項目が含まれます。

- ユーザー定義金額
- 備考
- 備考 2
- ユーザー定義金額 2
- 追加日付
- 終了日付
- ユーザー定義日数

[終了日付]フィールドをブランクにして、終了日付を割当てて〈補足データ〉プログラムの処理オプションで指定する場合、日付別住所テーブル(F0116)の有効終了日付が使用されます。

- 6 [OK]をクリックします。

---

**注:**

〈データ・タイプの改訂〉フォームの[ユーザー定義コード見出し/データ検証]と[備考見出し/データ検証]で各フィールドに関連付けた情報を追加/変更する場合は、〈補足データの設定〉プログラム(P00091)を使用することをお勧めします。〈補足データ〉プログラム(P00092)を使用して情報を変更した場合、データ検証に別のユーザー定義コード・テーブルが使用されているため、次にレコードを確認する際にエラーが表示されます。

---

**フィールド記述**

---

記述	用語解説
補足データベース・コード	関連する補足データ・タイプのグループに関するデータベースを設定するコード。このコードによって、各システムの補助データ・タイプを区別します。たとえば、従業員(E)の補足データベースには学歴や職能などの従業員追加情報をトラッキングするデータ・タイプが含まれます。
品目 No.	システムが品目に割り当てる番号。通常の品目番号のほか、略式品目番号、第3品目番号などのフォーマットがあります。
事業所	会社の中で費用をトラッキングする単位を表す英数字のコード。組織の部署や課などの部門の他にも、倉庫、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。
ビジネスユニット	会社の中で費用をトラッキングする単位を表す英数字のコード。組織の部署や課などの部門の他にも、倉庫、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。ビジネスユニットを伝票、会社、個人などに割り当てることにより、さまざまなレポートを作成できます。たとえば、ビジネスユニット別に未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの支払/入金予定を把握することができます。ビジネスユニットにセキュリティを設定することにより、ビジネスユニットに関する情報を、特定のユーザーからしか照会できないようになります。
住所 No.	住所番号は、住所録システムのエントリを識別する番号です。従業員、応募者、参加者、顧客、仕入先、テナント、保管場所などを識別するために使用します。
ユーザー定義コード	ユーザー定義コードテーブルの有効なコードのリスト
有効開始日付	通常、有効日付が使用されます。リース有効日付、価格や原価の有効日付、通貨有効日付、税率有効日付などとして使用されます。
ユーザー定義金額	データ・タイプに定義されたコードに関連する、統計あるいは計測可能情報を表す数量。たとえば、データ・タイプが入札提出コードと関連する場合、このフィールドは入札金額に使用できます。データ・タイプが人事福利厚生管理に関連する場合は選択した保険プランへの加入費用、賞与に関連する場合は賞与金額に使用できます。

---

<b>備考</b>	備考、記述、名前、住所などに使用する汎用フィールド
	<p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[備考]フィールド(エイリアス RMK)に入力するデータは、〈データ・タイプの改訂〉フォームの[備考 1]フィールド(GDC2)、および対応する[システムコード]フィールド(SY1)と[レコード・タイプ]フィールド(RT1)の設定によって異なります。[備考 1]フィールド(GDC3)のあるレコードと関連付けた場合、[備考]フィールド(RMK)には、関連付けられたレコードにおいて有効な値を入力します。[備考 1]フィールド(GDC3)をレコードと関連付けていない場合は、サイズ制限内であればどのようなデータでも入力できます。</p>
<b>備考 2</b>	備考、記述、名前、または住所を入力する汎用フィールド
	<p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[備考行 2]フィールド(エイリアス RMK2)に入力するデータは、〈データ・タイプの改訂〉フォームの[備考 2]フィールド(GDC4)、および対応する[システムコード]フィールド(SY2)と[レコード・タイプ]フィールド(RT2)の設定によって異なります。[備考 2]フィールド(GDC4)のあるレコードと関連付けた場合、[備考行 2]フィールド(RMK2)には、関連付けられたレコードにおいて有効な値を入力します。[備考 1]フィールド(GDC3)をレコードと関連付けていない場合は、サイズ制限内であればどのようなデータでも入力できます。</p>
<b>ユーザー定義金額 2</b>	2 番目の金額は、この補足データ・タイプに定義されたコードに関連付けられます。たとえば、ストックオプションプランの場合、ユーザー定義済みの金額で株式数を、金額番号 2 で株価をトラッキングできます。
<b>追加日付</b>	補足データ情報とともに使用する日付。たとえば、このフィールドに検証日付を入力して、情報が前回検討および更新された日付を表示することができます。
<b>終了日付</b>	項目、取引、テーブルが非活動となる日付、または取引を表示する最終日付。このフィールドはシステム全体で使用されます。賃貸有効日付、価格または原価有効日付、通貨有効日付、税率有効日付などとして使用できます。
<b>ユーザー定義日数</b>	この補足データ・タイプに定義されたコードに関連する日数。たとえば、設計変更オーダーのリードタイム日数などの関連する日数を設定します。

---

## 処理オプション: 補足データ(P00092)

---

### 処理

1. 中枢情報インデックスを作成するときの補足データベース・コードを選択してください。
  2. フィールドが空白の場合に有効期間終了日が割り当てられないようにするには、“1”を入力してください。
-

## 補足データ・タイプのコピー

補足データを別のレコードにコピーすることにより、データ入力時間を短縮して入力ミスを減らすことができます。たとえば、既存の住所番号に類似した住所番号に補足データを入力する必要がある場合、あるレコードから別のレコードに情報をコピーできます。コピー後にデータを必要に応じて変更することができます。

補足データをコピーする際は、次のガイドラインを参考にしてください。

- 補足データのコピーはコード形式に限り可能です。テキスト形式の情報はコピーできません。
- コード形式では、あるデータ・タイプから別のデータ・タイプへ情報をコピーできます。たとえば、技能と免許のデータ・タイプが異なるコード形式の場合、ある従業員の技能関連の情報をコピーして別の従業員の免許データ・タイプに使用することができます。
- 補足データのコピーは、同じ補足データベース・コードの中だけに限られます。たとえば、ABとSUの2つの住所録補足データベース・コードがある場合を考えてみます。データベース・コードABの内部である限り、あるデータ・タイプから別のデータ・タイプへ情報のコピーができます。ただし、データベースABの情報をデータベースSUにコピーする場合は、データベースの情報は個別に入力する必要があります。

### ▶ 補足データ・タイプをコピーするには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈CIF 補足データ〉メニュー(G01312)で〈補足データ〉を選択します。

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈品目別補足データ〉または〈品目/事業所別補足データ〉を選択します。

〈従業員補足データ〉メニュー(G05BSDE1)から〈従業員補足データ入力〉を選択します。

〈ビジネスユニット補足データ〉メニュー(G09312)から〈補足データ〉を選択します。

1. 〈補足データの処理〉で、次のフィールドをチェックして、適切なコードを使用しているか確認します。
  - 補足データベース・コード  
このフィールドが更新され、〈補足データ〉プログラム(P00092)の処理オプションで指定したデータベース・コードに基づいたキー・フィールドが表示されます。
2. 次の1つまたは複数のフィールドを選択して[検索]をクリックします。
  - 品目 No.
  - 事業所
  - ビジネスユニット
  - 住所 No.
3. グリッドで、コピーする補足データ・タイプを含むレコードを選択して[コピー]をクリックします。
4. 〈一般記述の入力〉で、次のフィールドのいずれかに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目 No.
- 事業所
- ビジネスユニット
- 住所 No.

## 検討:補足データ

さまざまな形式で補足データを確認できます。たとえば、補足データをデータ・タイプ別に検討して、従業員トレーニングの情報などの複数のビジネスユニット、または複数の品目の補足データの特定タイプを検討できます。また、品目やその品目に関連する補足データに関するマスター情報を検討する場合、品目別に補足データを検討できます。特定の従業員、作業オーダー、ビジネスユニットの情報などがその例です。

〈補足データ・プロファイル(キー1)〉と〈補足データ・プロファイル(MCU/Key1)〉に2つのタブが表示されます。それぞれのタブは、フォームのグリッドにあるカラムのソート順序と表示順序を示します。

**データ・タイプ**      まずデータ・タイプ別、次に略式品目番号順にソートする

**項目番号**            まず品目番号順、次にデータ・タイプ別にソートする

グリッド行のカラム表示順序は変更できます。また、変更したカラム表示順序は新しいフォーマットとして保存できます。グリッドに新しくフォーマットを追加すると、そのフォーマットに設定した名称のタブが追加されます。

### ▶ 補足データを検討するには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈品目別プロファイル照会〉または〈品目/事業所別プロファイル照会〉を選択します。

〈作業オーダー補足データ〉メニュー(G4813)から〈オーダー別照会〉を選択します。

〈ビジネスユニット補足データ〉メニュー(G09312)から〈ビジネスユニット別照会〉を選択します。

1. 〈補足データ・プロファイルの処理〉、〈補足データ・プロファイル(KEY1)の処理〉、または〈補足データの処理〉、で次のフィールドに値を入力します。
  - 品目 No.
  - データ・タイプ
2. さらに検索対象を絞るには、QBE のフィールドのいずれかに値を入力してから[検索]をクリックします。

## 補足データの印刷

---

補足データ・レポートを検討して、次のテーブルに保存されるデータを確認できます。

- 補足データベース・データ・タイプ(F00091)
- 補足データ(F00092)

ビジネスユニットについて、どちらのレポートも2つのバージョンを印刷することができます。アルファベット順と番号順のソートの2つのバージョンがあります。

各バージョンには、テキスト形式のデータを含めることも除外することもできます。補足記述テキストは、汎用テキストの添付ファイルとして保管されます。

### レポート見出しとカラム・タイトル

各補足データ・レポートにある見出しは、〈データ・タイプ改訂〉または〈一般記述の入力〉フォームでデータ・タイプを定義した際に[記述]フィールドに入力したテキストです。

カラム・タイトルは、データ・タイプを定義する際に[ユーザー定義コード]、[金額 1]、[有効開始]、[備考 1]、[備考 2]、および[失効日付]の各フィールドに入力したテキストです。

#### 参照

- 詳細は『在庫管理』ガイドの「補足データ・タイプの設定」

### 品目プロファイル・レポートの印刷

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈品目プロファイル・レポート〉を選択します。

〈品目プロファイル・レポート〉を実行して、品目に関連する補足データを印刷します。レポートには次の順序で補足データが表示されます。

- 事業所
- 略式品目番号
- データ・タイプ
- ユーザー定義コード
- 有効日付

### 処理オプション: 品目プロファイル

---

#### 処理

1. レポートにテキスト情報を印刷しない場合には“1”を入力してください。空白はデフォルトで、テキスト情報が印刷されます。
  2. データが保管されたレベルの補足データベース・コードを入力します。品目レベルは“1”、事業所品目レベルは“1B”を使用してください。
-

## データ・タイプ別品目レポートの印刷

〈品目補足データ/顧客情報ファイル〉メニュー(G4124)から〈データ・タイプ別品目レポート〉を選択します。

〈データ・タイプ別品目〉レポートを実行して、データ・タイプに関連する品目補足データを印刷します。〈データ・タイプ〉では、プロフィール情報の2つのバージョンを印刷することができます。この2つのレポートでは、ソート順序とレポート・フォーマットはそれぞれ異なります。次のソート順序になります。

XJDE0001 バージョン	事業所、データ・タイプ、ユーザー定義コード、略式品目番号、有効開始日付の順でソートされる
XJDE0002 バージョン	事業所、データ・タイプ、略式品目番号、ユーザー定義コード、有効開始日付の順でソートされる

フォーマットが異なるため、[追加]機能を使うのではなく印刷するバージョンをコピーしてください。

### 処理オプション:データ・タイプ別プロフィール情報(R410410)

---

#### 処理

1. レポートにテキスト情報を印刷しない場合には"1"を入力してください。ブランクはデフォルトで、テキストが印刷されます。
  2. データが保管されたレベルの補足データベース・コードを入力します。品目レベルは"I"、事業所品目レベルは"IB"を使用してください。
-

---

## キット

キットは、1つの親品目に関連する在庫品目の集合です。キットには次の特徴があります。

- 品目をパッケージにして、1つの親品目名で販売する。
- 複数の在庫品目から1つの親品目を組み立てる。

たとえば、コンピュータ・システムに含まれるモニタ、ハードドライブ、キーボードおよびマウスなどの構成部品をまとめて保管することがあります。在庫されているコンピュータ構成部品を販売するときに、コンピュータ・システムとしてセットで販売することができます。別例では、倉庫内の異なる保管場所にコンピュータの同じ構成部品を保管することもあります。この場合、キット構成部品としてその構成部品を入力することにより、各品目を簡単に検索して最終品目を組み立てることができます。親品目は在庫として保管しません。

キットを構成する品目は部品表で定義します。キットにグレア防止スクリーンなどのフィーチャーまたはオプションがある場合、それらの品目を指定することができます。キットに必須構成部品がある場合は自動的に組み込まれます。

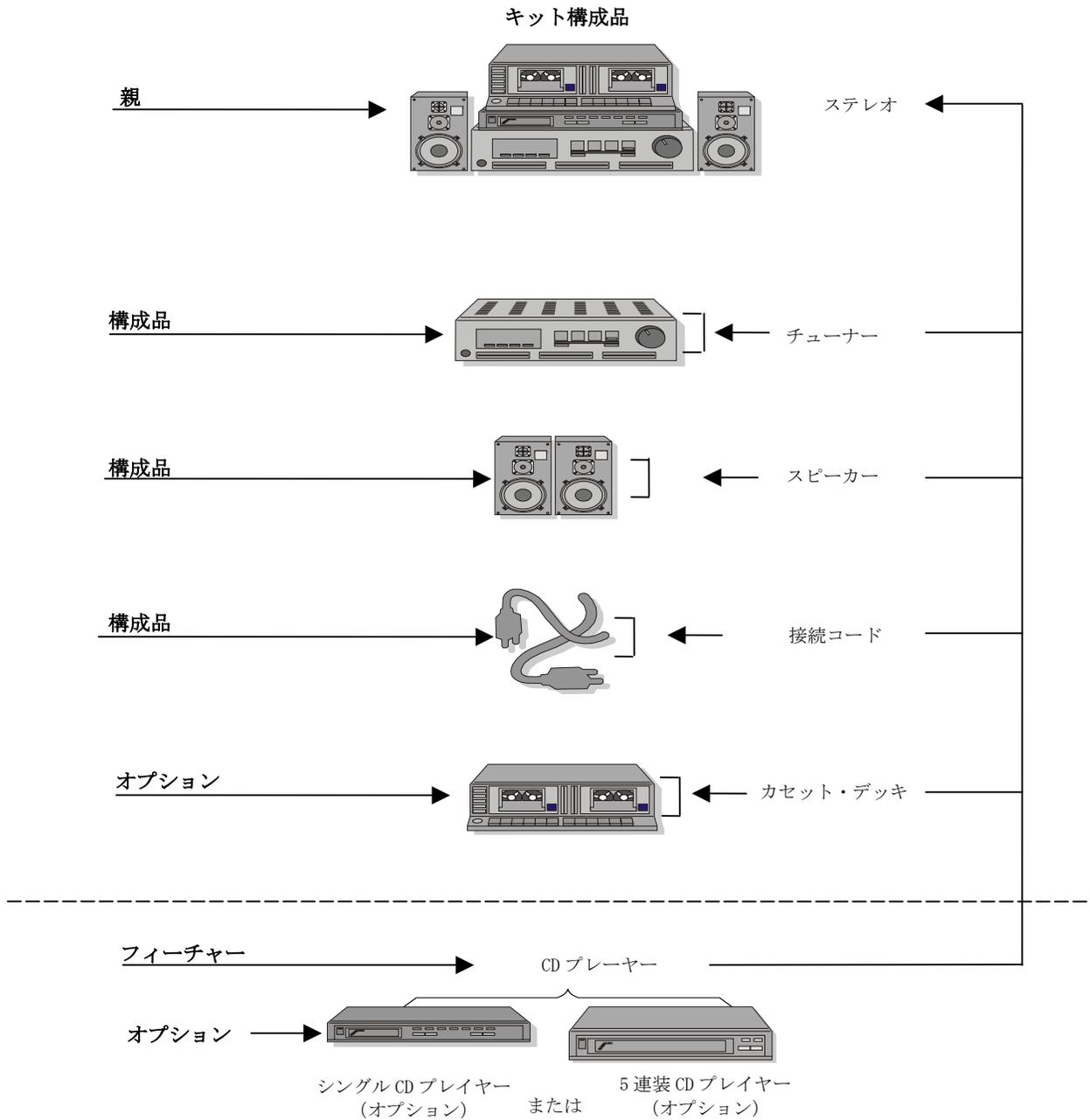
該当する処理オプションを設定して、受注管理システムと調達管理システムでキット構成部品を表示することも可能です。

### キット構成部品

キットは通常、複数タイプの在庫品目から構成されます。

<b>親品目</b>	親品目は組立済み品目のことです。一般的に、親品目は在庫にはなりません。品目マスターに親品目を設定し、在庫タイプ K(キット)を割り当てる必要があります。品目マスターによって、価格計算方法を設定します。
<b>構成部品</b>	構成部品はキットに含まれる実際の在庫品目のことです。一般在庫品目として、品目マスターに構成部品を設定してください。
<b>フィーチャーおよびオプション</b>	フィーチャーおよびオプションはキットに対する追加品目のことです。フィーチャー品目の在庫タイプは F(フィーチャー)です。フィーチャー品目は在庫とされないため、第 2 親品目と見なされます。部品表に実際の在庫品目を設定してください。

## 例:キット



たとえば、親品目はステレオで構成品およびオプションは次のとおりだとします。

- 接続ケーブル(構成)
- チューナー(構成)
- スピーカー(構成)
- カセット・デッキ(オプション)
- 5 連装 CD プレイヤー(オプション)

- シングル CD プレイヤー(オプション)

### 例:フィーチャー

CD(コンパクト・ディスク)プレイヤーがキットのフィーチャー品目で、フィーチャーに2タイプある例です。

- 5 連装 CD プレイヤー
- シングル CD プレイヤー

### 流通システムのキット

製造システムと流通システムでは、「キット」をそれぞれ違った意味で使用していることに注意してください。

- 流通システムでは、品目グループを検索して組み立てる際に部品表を使用します。
- 製造システムでは、作業オーダーの部品リストを作成する際に部品表を使用します。作業オーダーの作成は、製品を製造するための準備段階です。部品リストには必要となる資材と数量が示されます。

## キット情報の入力

---

キットおよび部品表は最高 999 レベルまで指定することができます。1 つのレベルは構成部品、フィーチャー品、およびオプション品で構成されます。また、各レベルがさまざまな部品で構成される場合もあります。たとえば、親キット構成部品にフィーチャー品を定義し、フィーチャー品を親として入力するとします。フィーチャーの親は、レベル 1 です。フィーチャーはレベル 2(レベル 1 の子)になります。

各キット構成部品を入力した後、行タイプを構成部品、フィーチャー品、またはオプション品に割り当てる場合に、品目マスターの構成部品番号がチェックされます。キットは非在庫の構成部品を含む場合もあります。この場合、品目マスター・テーブルに対する品目番号の検証は行われません。非在庫構成部品の例には、チラシやカタログなどがあります。

### キット品目マスター・レコードの入力

必要なキットおよびその構成部品を決定した後に、〈品目マスターの改訂〉でその品目を入力する必要があります。

#### ▶ キット品目マスター・レコードを入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 在庫タイプ
- キット価格設定方法

### 参照

- 品目マスター・レコードの入力については、『在庫管理』ガイドの「品目マスター情報の入力」

## フィールド記述

---

### 記述

### 用語解説

#### 在庫タイプ

品目の在庫方法(完成品、原材料など)を示すユーザー定義コード(41/1)。次の在庫タイプはハードコード化されているため、変更しないでください。

- 0 疑似品目
- B バルク在庫(床積み在庫)
- C コンフィギュレーション品目
- E 緊急/改良保全
- F フィーチャー
- K キット親品目
- N 非在庫品目

記述 2 の最初の文字はその品目が購買(P)と製造(M)のどちらかを示します。

#### キット価格設定方法

キット品目またはコンフィギュレーション品目の価格の計算方法を示すコード。  
有効な値は次のとおりです。

ブランク = キット品目でもコンフィギュレーション品目でもない品目に使用

1 = コンフィギュレーション価格を調整して構成品の基準価格を累計し、その合計に値引を適用する

2 = コンフィギュレーション価格を調整して親品目の基準価格を累計し、その合計に値引を適用する

3 = コンフィギュレーション価格を調整して累計し、その合計に値引を適用する

4 = コンフィギュレーション価格を調整して、個別に値引された構成品の価格を累計する

注:

コンフィギュレーション価格調整は、コンフィギュレーション品目の計算にのみ適用されます。

また、上級価格設定システムを使用したときのみ、原価に値引きが適用されます。

次の例は、どのように様々な方法が取られるかの一例です:

親品目 125  
構成部品 A: 50  
構成部品 B 100  
コンフィギュレーション原価調整 1: 15  
コンフィギュレーション原価調整 2: 10  
上級価格設定による値引き: 10%

方法

1:  $50 + 100 = 150 + 15 + 10 = 175 - 17.50 = 157.5$

2:  $125 + 15 + 10 = 150 - 15 = 135$

3:  $15 + 10 + 25 - 2.5 = 22.5$

4:  $(50 - 5) + (100 - 10) = 135 + 15 + 10 = 160$

---

## キット保管場所の設定

キット構成部品を入力した後に、キットの保管場所を指定する必要があります。

### ▶ キット保管場所を設定するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目〉を選択します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 保管場所に割り当てる構成部品を選びます。
3. [ロー]メニューから[事業所品目情報]を選択します。

または、

[ロー]メニューから[保管場所の改訂]を選びます。

4. 〈事業所品目情報〉の[基本事業所データ]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目 No.
- 事業所

5. 〈基本保管場所〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 保管場所
- ロット/シリアル

各キット構成部品について、これを実行します。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「事業所情報の入力」

## キット価格設定情報の入力

キット価格設定方法は、品目マスターで指定する必要があります。親レベルでキットの価格設定を行う場合、親品目の価格設定情報のみを入力します。構成部品価格を合計してキットの価格を設定するには、フィーチャー親品目の価格情報ではなく、各構成部品の価格設定情報を入力してください。

### ▶ キット価格設定情報を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 価格設定情報を入力するキット品のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[品目マスターの改訂]を選びます。
4. 〈品目マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 販売価格レベル
- 購買価格レベル
- キット価格設定方法

## フィールド記述

記述	用語解説
販売価格レベル	<p>標準販売価格を品目レベルで保守管理するか、異なる販売価格を各事業所レベルで保守管理するか、あるいは異なる販売価格を事業所内の各保管場所とロット・レベルで保守管理するかを示すコード。販売価格は品目基本価格テーブル(F4106)に保管されます。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 品目レベル</li> <li>2 品目/事業所レベル</li> <li>3 品目/事業所/保管場所レベル</li> </ol>
購買価格レベル	<p>購買オーダーの入力時に品目の購買価格を取り込むかどうかを指示するコード。有効なコードは次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 仕入先/カタログ価格テーブル(F41061)の仕入先/品目価格を使用する。</li> <li>2 仕入先/カタログ価格テーブル(F41061)の仕入先/事業所品目価格を使用する。</li> <li>3 品目原価テーブル(F4105)の在庫原価を使用する。この原価は、この品目に特定の購買原価方式と在庫原価レベルに基づきます。</li> </ol> <p>最初の2つのコードは、調達管理システムで仕入先原価を設定する場合にのみ適用できます。仕入先原価を設定しない場合は、購買オーダーの在庫原価がデフォルト値として使用されます。</p>

---

## キット価格設定方法

キット品目またはコンフィギュレーション品目の価格の計算方法を示すコード。  
有効な値は次のとおりです。

ブランク = キット品目でもコンフィギュレーション品目でもない品目に使用

1 = コンフィギュレーション価格を調整して構成品の基準価格を累計し、その合計に値引を適用する

2 = コンフィギュレーション価格を調整して親品目の基準価格を累計し、その合計に値引を適用する

3 = コンフィギュレーション価格を調整して累計し、その合計に値引を適用する

4 = コンフィギュレーション価格を調整して、個別に値引された構成品の価格を累計する

注:

コンフィギュレーション価格調整は、コンフィギュレーション品目の計算にのみ適用されます。

また、上級価格設定システムを使用したときのみ、原価に値引きが適用されます。

次の例は、どのように様々な方法が取られるかの一例です:

親品目 125

構成部品 A: 50

構成部品 B 100

コンフィギュレーション原価調整 1: 15

コンフィギュレーション原価調整 2: 10

上級価格設定による値引き: 10%

方法

1:  $50 + 100 = 150 + 15 + 10 = 175 - 17.50 = 157.5$

2:  $125 + 15 + 10 = 150 - 15 = 135$

3:  $15 + 10 + 25 - 2.5 = 22.5$

4:  $(50 - 5) + (100 - 10) = 135 + 15 + 10 = 160$

---

## 部品表の入力

部品表を入力して、親品目の作成に必要なキット構成品の組立方法を指定する必要があります。部品表を入力するには次の情報も入力します。

- キットのフィーチャー品およびオプション品
- 任意のフィーチャー品
- キットの組立てに必要な品目数

部品表を入力するには、キット在庫を設定してキットのレベルを1つずつ入力します。

フィーチャー品を含むキットの部品表を入力する場合、まず、フィーチャー品を除くすべてのキット構成成品に対して部品表を入力する必要があります。次に、フィーチャー品を親品目として、部品表に再入力します。その後で部品表に各フィーチャー品の部品を追加します。

処理オプションで事業所レコードが存在することを検証しないように設定した場合には、キットが作成される事業所で構成成品の保管場所を設定する必要はありません。ただし、品目情報は品目マスターに記録されている必要があります。

### はじめる前に

- 〈品目マスター〉にキットの親品目、構成成品、フィーチャー品、およびオプション品が設定されていることを検証してください。
- 品目マスターに有効な親品目番号が存在することを確認してください。
- キットの事業所情報を入力する必要があるかどうか確認してください。

### ▶ 部品表を入力するには

〈部品表〉メニュー(G4114)から〈部品表改訂〉を選択します。

1. 〈部品表の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[追加]をクリックします。

- 事業所
- 品目 No.

PeopleSoft. 部品表情報の入力

OK 削除 キャンセル フォーム ロー レポート ツール

親品目 2400 事業所 30 Bike Accessory Kit

基準日 \* 作業順序 \*

図面 No. 品目改訂レベル スキップ先行 No.

レコード 1 - 1	品目No.	記述	数量	計量単位	有効原料フラグ	固定	出庫タイプ	在庫タイプ	行タイプ	部品表構成成品行	作業順序	有効開始
			1									

2. 〈部品表情報の入力〉で、次のフィールドに値を入力して [OK]をクリックします。

- 親品目

## 参照

- 『製造データ管理』ガイドの「部品表の入力」

## 処理オプション: 部品表の入力/変更(P3002)

---

### デフォルト

#### 1. 構成事業所

blank = 部品表をコピーする際に構成事業所を使用する

1 = 部品表をコピーする際に親事業所を使用する

#### 2. 部品表タイプ

blank = M(製造部品表)を使用する

#### 3. 基準日

blank = すべての日付を使用する

1 = 現行日付を使用する

#### 4. 表示順序

blank = 構成品行番号による順序

1 = 構成品行番号による順序

2 = 作業順序番号による順序

### 表示

#### 1. 部品表タイプ

blank = 部品表タイプフィールドを表示しない

1 = 部品表タイプフィールドを表示する

#### バッチ数量

blank = バッチ数量フィールドを表示しない

1 = バッチ数量フィールドを表示する

### バージョン

各プログラムのバージョンを入力してください。blankの場合はバージョン ZJDE0001 が使用されます。

1. 単一レベル部品表の印刷 (R30460)

2. 複数レベル部品表の印刷 (R30460)

3. ECO ワークベンチ (P30225)

4. 構成ロケータ (P3015)

5. ECO 見出し (P30BREV)

6. 逆部品表照会 (P30201)

7. 品目マスター (P4101)

8. 連産品/副産物照会 (P30211)

---

---

## 9. 部品表照会 (P30200)

### 編集

#### 1. 事業所品目の検証

blank = 事業所品目が有効かどうかをチェックしない

1 = 有効な事業所レコードをチェックする

### インタオペラビリティ

#### 1. トランザクション・タイプ

blank = インタオペラビリティ送信処理を実行しない

JDEBOM = インタオペラビリティ送信処理を実行する

#### 2. 変更トランザクションの書込み

blank = 変更後トランザクションを F3002 から F3002Z1 に保管する

1 = 変更前トランザクションを F3002 から F3002Z1 に保管する

#### 3. 送信インタオペラビリティ (R00460)

blank = R00460 の ZJDE0001 バージョンを使用する

---

---

## ロット処理

ロット処理により、品目グループの情報を管理できます。たとえば、入庫日付に基づいて腐敗しやすい品目にロット番号を割り当てると、最初に販売する必要のある品目を識別できます。引当可能品目の数量やロットに影響した取引などの各ロットに関する現行情報を表示することも可能です。

ロット管理は、最終製品の構成品である品目グループの識別に役立ちます。たとえば、自転車のタイヤとそのタイヤを使用した自転車自体にロット番号を割り当てることにより、次の情報を識別できます。

- 特定の自転車に使用したタイヤのロット番号
- 特定ロットのタイヤで組み立てられた自転車

後で欠陥タイヤを発見した場合には、そのタイヤを使っているすべての自転車をトラッキングしてリコールできます。

通常同じロットには同じタイプの品目が含まれますが、システム固定情報を設定して、同じロットに異なるタイプの品目を入れることもできます。異なる品目で構成されるロットの場合には、各ロット番号と品目についてロット情報が保守管理されます。また、システム固定情報を設定して、ロットを1つの品目タイプに限定し、かつそのロットが複数倉庫に存在するようにもできます。

品目にロット番号を割り当てるときには、次の1つの方法を使用できます。

- 自動的に割り当てる。
- 自社のロット番号の割り当てる。
- 仕入先のロット番号を割り当てる。

ロットを作成すると、そのレコードはロット・マスター(F4108)に追加されます。

### 参照

- 同じロットに異なるタイプの品目を混在させるには、『在庫管理』ガイドの「システム固定情報の定義」
- 複数のロット満了日付、将来の引当可能日付、有効日付などを使用した在庫の引当については、『在庫管理』ガイドの「上級ロット制御」

---

## ロット情報の入力

品目をロットに割り当てることにより、在庫管理システムでその品目をグループ化してモニタリングできます。

品目のロット情報を入力する際に、ロット番号を必須とするか、または自動採番するかなどを指定します。また、ロットを構成する品目タイプやロットの満了日付なども指定します。

### 品目のロット情報の入力

品目のマスター情報または事業所情報を入力する際には、次の情報を指定します。

- 入荷時に品目にロット番号が必要かどうか

- ロット番号に基づいて在庫品目を引き当てるかどうか

また、次の情報を指定することができます。

- 品目にロット番号を割り当てる方法
- 品目の有効期限前に在庫として保管できる日数

ロット内の品目にシリアル番号を割り当てて、ロットを詳細に特定することもできます。

#### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「品目マスター情報の入力」

#### ▶ 品目のロット情報を入力するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - シリアル No.必須
  - ロット状況コード
  - ロット処理タイプ
  - 引当方法
3. [追加情報]タブをクリックします。
4. 次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。
  - 貯蔵期間

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
ロット状況コード	<p>ロット状況を示すユーザー定義コード(41/L)。このフィールドを空白にすると、ロットは承認されたこととなります。そのほかのコードはすべて、ロットが保留であることを示します。</p> <p>〈保管場所品目の処理〉または〈保管場所ロット状況の更新〉で、ロットが属する各保管場所に異なる状況コードを割り当てることができます。</p>

---

---

**ロット処理タイプ**

ロットまたはシリアル番号を割り当てるかどうかを示すコード。ロット/シリアル番号処理にはロット・マスター(F4108)を使用します。

有効な値は次のとおりです。

- 0 ロット割当ては任意選択。番号を手入力して割り当てます。1 より大きい数量を入力してください。(デフォルト)
- 1 ロット割当ては必須。YYMMDD 形式のシステム日付を使って自動的に割り当てられます。1 より大きい数量を入力してください。
- 2 ロット割当ては必須。自動採番により昇順で番号が自動的に割り当てられます。1 より大きい数量を入力してください。
- 3 ロット割当ては必須。番号を手入力します。1 より大きい数量を入力してください。
- 4 シリアル番号割当ては出荷確認の場合を除き任意選択。数量は 1 以下にしてください。
- 5 シリアル番号割当ては必須。番号は YYMMDD 形式のシステム日付で自動的に割り当てられます。数量は 1 以下にしてください。
- 6 シリアル番号割当ては必須。自動採番により昇順で自動的に割り当てられます。数量は 1 以下にしてください。
- 7 シリアル番号割当ては必須。番号を手入力して割り当てます。数量は 1 以下にしてください。

**引当方法**

在庫からロット品目を引き当てるのに使用される方式を示すコード。有効なコードは次のとおりです。

- 1) 在庫の標準引当方式最初に基本保管場所、次に 2 次保管場所から在庫が引き当てられます。

在庫の少ない保管場所から引き当てる前に、在庫の多い保管場所から引き当てられます。バックオーダーが基本保管場所に引き当てられます。

- 2) ロット番号別在庫引当方式最も小さいロット番号からロット番号別に在庫が引き当てられ、オーダーは使用可能ロットに引き当てられます。

- 3) ロット満了日付別在庫引当方式満了日付のもっとも早い在庫のある保管場所から引き当てられます。受注オーダーまたは部品リスト要求日付以降の満了日の在庫のある保管場所のみが対象となります。
-

---

## シリアル No.必須

基本シリアル番号処理で、入荷/販売時に品目のシリアル番号の添付が必要かどうか、または上級シリアル番号処理にメモ・ロット情報が必要かどうかを指示するコード。

上級シリアル番号処理では、調達管理と受注管理で処理される品目をシリアル番号に基づいてトラッキングできます。

基本シリアル番号処理の有効な値は次のとおりです。

Y = 在庫管理、受注管理、および調達管理のプログラムで、この品目に発生するすべてのトランザクションにシリアル番号は必須である

N = シリアル番号は必須ではない

シリアル番号の品目に対するロットの指定については、有効な値は次のとおりです。

3 = 仕入先ロット番号(調達のみ)が必須

4 = 仕入先ロット番号(調達のみ)が必須 メモ・ロット 1 も必須

5 = 仕入先ロット番号(調達のみ)が必須 メモ・ロット 1 と 2 も必須

6 = シリアル番号のない品目番号(CSMS のみ)

3~5 の値は、シリアル番号の品目にロットの割当てが必要かどうかを示します。ロット番号は仕入先ロット、メモ・ロット 1 および 2 など、最高 3 つまで割当てを必須とすることができます。

## 貯蔵期間

満了日に達するまで品目を在庫として保管できる日数。このフィールドに入力した日数を品目の入荷日付に加算して満了日が計算されます。ブランクにすると、ロット品目を入荷するときには常に満了日を手入力する必要があります。

---

## ロット情報の入力

品目に新しいロット番号を割り当てると、ロットが作成されます。新しいロット情報は、〈ロット・マスター〉プログラム(P4108)の〈ロット・マスターの処理〉で入力できます。入荷確認書の受取り時、在庫調整時、および作業オーダーの完了時にもロット番号を新しく割り当てることが可能です。また、〈保管場所の改訂〉プログラム(P41024)の〈保管場所品目の処理〉でも新しいロット番号を割り当てることができます。

入荷予定の品目にロットを作成する場合があります。〈ロット・マスターの処理〉でロット番号を入力してロット情報を指定すると、手作業でロットを作成することができます。

ロット情報には、満了日付、等級値および濃度値、仕入先情報などが含まれます。また、レポート目的で各ロットにカテゴリ・コードを最高 10 個まで割り当てすることもできます。

システムでは同じロット内の各品目タイプに対して、ロット情報を個別に保守管理します。たとえば、ロット 1 に品目 A と品目 B がある場合、それぞれの品目についてロット情報を個別に入力できます。〈システム固定情報〉でロットに複数の品目タイプを保管できるように設定した場合にのみ、1 つのロットに複数の品目を設定できます。

さらに、〈システム固定情報〉で 1 ロット 1 品目と設定した場合でも、数量が複数の倉庫に保管されるロットを処理できます。たとえば、ロット 234 が品目の自転車タイヤのあるタイプであるとして、さらに倉庫 A は、バルク品用倉庫であり、タイヤのほとんどが保管されています。倉庫 A に十分な保管

スペースを確保するために、倉庫 B と倉庫 C に同じ品目の数量の一部が倉庫 A から入庫するとします。両倉庫でタイヤを入庫したときに、タイヤをロット 234 に割り当てて固有のロット番号でトラックキングできます。

#### 参照

- 品目保管場所の新しいロットの追加については、『在庫管理』ガイドの「保管場所品目情報の処理」
- 品目の等級および濃度については『在庫管理』ガイドの「品目等級および濃度情報の入力」
- 品目/ロット元帳の参照については、『在庫管理』ガイドの「手持数量情報の検索」
- 重複ロットの使用とロット/シリアル番号のフィールド長については、『在庫管理』ガイドの「システム固定情報の定義」

#### ▶ ロットを作成するには

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット・マスターの改訂〉を選択します。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈ロット・マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 事業所
  - ロット/シリアル
  - 品目 No.
3. [ロット日付]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。
  - ロット満了日付

ロットを作成したら、各ロットの管理情報を入力してください。

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
ロット/シリアル	ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。
ロット満了日付	ロット品目の期限が満了する日付。  品目マスター情報または事業所品目情報で品目の貯蔵期間を指定すると、この日付はシステムにより自動的に入力されます。 これは、品目の入荷日付に貯蔵期間を加えて計算されます。  品目のロット満了日付に基づいて在庫引当てを行うことができます。 品目マスター情報または事業所品目情報でシステムによる在庫引当方法を指定します。

---

## ▶ ロット管理情報を入力するには

---

ロットを作成すると、等級や濃度などのロット管理情報を入力することができます。等級および濃度情報を変更するには、そのフィールドが更新されないように保護する処理オプションをオフにします。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、品目番号を入力して[検索]をクリックします。
2. 等級および濃度情報を入力する品目を選びます。
3. [ロー]メニューから[ロットの改訂]を選択します。
4. 〈ロット・マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力し[OK]をクリックします。
  - ロット等級
  - ロット濃度

ロット管理情報を入力したら、各ロットの在庫状況を入力してください。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
ロット等級	ロットの等級を示すコード。ロットの品質を示す際に等級が使用されます。次の例があります。  A1 プレミアム級 A2 中級  ロットの等級はロット・マスター(F4108)に保管されます。
ロット濃度	反応物質または活性物質をパーセントで表わしたロットの濃度(例、溶液中のアルコールのパーセント)。実際のロットの濃度はロット・マスター(F4108)に定義されます。

---

## ▶ 在庫状況を入力するには

---

ロットおよびロット管理情報を作成すると、品目の入庫日付などの在庫状況を入力できます。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、品目番号を入力して[検索]をクリックします。
2. 在庫状況を入力する品目を選びます。
3. [ロー]メニューから[数量/日付]を選択します。

PeopleSoft

ロット 日付および数量

OK キャンセル ツール

事業所 D30

ロットシリアル 452445

品目No. 220 *Touring Bike, Red*

日付		数量	
入庫/作成	<input type="text"/>	入庫/作成	<input type="text"/>
出庫	<input type="text"/>	出庫	<input type="text"/>
調整	<input type="text"/>	調整	<input type="text"/>
完了	05/06/28	完了	1,000
承認	<input type="text"/>	承認	<input type="text"/>
販売	<input type="text"/>	販売	<input type="text"/>
		手持数量	950
		保留数量	<input type="text"/>
		引当可能数量	950

4. 〈ロット日付および数量〉で、[日付]見出しにあるフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 入庫/作成
- 出庫
- 調整
- 完了
- 承認
- 販売

ロット管理情報を入力したら、各ロットの仕入先情報を入力します。

### フィールド記述

記述	用語解説
入庫/作成	数量のタイプ。このフィールドは数量カテゴリ 1 を示します。 ユーザー定義コード・テーブル(40/LQ)で、このカテゴリを更新する伝票タイプを指定してください。  ユーザー定義数量は、品目元帳テーブル(F4111)に書き込みが行われるときに更新されます。

<b>出庫</b>	<p>特定の処理が行われた最終日付。カテゴリの処理タイプ(例、作業オーダーによる出庫)を指定してください。</p> <p>このフィールドは日付カテゴリ 2 を示します。ユーザー定義コード(40/LD)でこのカテゴリを更新する伝票タイプを指定します。</p>
<b>調整</b>	<p>特定の処理が行われた最終日付。カテゴリの処理タイプ(例、再調整日付)を指定してください。</p> <p>このフィールドは日付カテゴリ 3 を示します。ユーザー定義コード(40/LD)でこのカテゴリを更新する伝票タイプを指定します。</p>
<b>完了</b>	<p>特定の処理が行われた最終日付。カテゴリの処理タイプ(例、在庫完了)を指定してください。</p> <p>このフィールドは日付カテゴリ 4 を示します。ユーザー定義コード(40/LD) でこのカテゴリを更新する伝票タイプを指定します。</p>
<b>承認</b>	<p>特定の処理が行われた最終日付。カテゴリの処理タイプ(例、ロット状況承認)を指定してください。</p> <p>このフィールドは日付カテゴリ 5 を示します。ユーザー定義コード(40/LD)でこのカテゴリを更新する伝票タイプを指定します。</p>
<b>販売</b>	<p>特定の処理が行われた最終日付。カテゴリの処理タイプ(例、販売)を指定してください。</p> <p>このフィールドは日付カテゴリ 6 を示します。ユーザー定義コード(40/LD)でこのカテゴリを更新する伝票タイプを指定します。</p>

### ▶ 仕入先情報を入力するには

ロットを作成してロット管理および在庫状況を入力すると、ロットの仕入先情報を入力できます。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、品目番号を入力して[検索]をクリックします。
2. 仕入先情報を入力する品目を選びます。
3. [ロー]メニューから[ロットの改訂]を選択します。
4. 〈ロット・マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力し[OK]をクリックします。
  - 仕入先
  - 仕入先ロット No.
  - オーダーNo.

### フィールド記述

記述	用語解説
仕入先	この品目の優先仕入先の住所番号

## 処理オプション:ロット・マスター(P4108)

---

### 処理

#### 1. ロット状況の更新

blank = 更新する

1 = 更新しない

#### 2. ロット等級の更新

blank = 更新する

1 = 更新しない

#### 3. ロット濃度の更新

blank = 更新する

1 = 更新しない

#### 4. ロット日付の一括更新

blank = 一括更新しない

1 = すべての事業所で変更されたすべての日付を自動更新する

2 = すべての事業所を表示して、更新する日付と事業所を選択する

### デフォルト

#### 1. ロット等級を更新するときの伝票タイプ

blank = CG(デフォルト)

#### 2. ロット濃度を更新するときの伝票タイプ

blank = CP(デフォルト)

### ロット・オプション

#### 1. 期限までの余日パーセントの表示

blank = 表示しない

1 = 表示する

#### 2. 残日数の表示

blank = 表示しない

1 = 表示する

#### 3. 計算日付

blank = 本日の日付

---

## ロット別在庫状況の処理

---

特定のロットについて処理状況日付、品目数量、保留情報とともに、そのロット品目の在庫状況を表示することができます。処理状況日付と品目数量は、ロット品目の入在庫、販売などを反映します。

### ロット別在庫状況の表示

次の情報について、ロット別に在庫状況を表示できます。

- ロットの全品目
- 指定した品目を含むすべてのロット

手持在庫残高を持つ品目またはロットのみを表示することも可能です。同じ品目またはロットが数回表示される場合は、それぞれの品目またはロットが異なる保管場所に存在することを意味します。

#### ▶ ロット別在庫状況を表示するには

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット別在庫状況〉を選択します。

1. 〈ロット別在庫状況の処理〉で、表示する品目またはロットについて次のフィールドに値を入力します。
  - ロット/シリアル
  - 品目 No.
  - 事業所
2. 次のオプションをクリックし、[検索]をクリックします。
  - 手持数量ロットの表示

[手持数量ロットの表示]オプションをチェックすると、数量のあるロットのみが表示されます。
3. 次のフィールドを検討します。
  - ロット状況
  - 満了日付
  - 手持数量
  - 保留数量
  - 引当可能数量

#### 参照

- 在庫管理システムでの品目引当可能数量の計算方法については、『在庫管理』ガイドの「明細数量情報の検索」
- 保管場所およびロット別在庫状況の表示については、『在庫管理』ガイドの「集計数量情報の検索」

## フィールド記述

---

記述	用語解説
手持数量ロットの表示	すべてのロット数量、または在庫分のみのロット数量のどちらを表示するかを示すコード。このオプションをチェックすると、在庫分のロット数量のみが表示されます。
ロット状況	<p>ロット状況を示すユーザー定義コード(41/L)。このフィールドを空白にすると、ロットは承認されたこととなります。そのほかのコードはすべて、ロットが保留であることを示します。</p> <p>〈保管場所品目の処理〉または〈保管場所ロット状況の更新〉で、ロットが属する各保管場所に異なる状況コードを割り当てることができます。</p>
満了日付	<p>ロット品目の期限が満了する日付。</p> <p>品目マスター情報または事業所品目情報で品目の貯蔵期間を指定すると、この日付はシステムにより自動的に入力されます。 これは、品目の入荷日付に貯蔵期間を加えて計算されます。</p> <p>品目のロット満了日付に基づいて在庫引当てを行うことができます。 品目マスター情報または事業所品目情報でシステムによる在庫引当て方法を指定します。</p>
手持数量	<p>実際に在庫として保管されている数量。 手持在庫数量は基本計量単位で表示されます。</p>
保留数量	
引当可能数量	<p>引当可能な数量。</p> <p>たとえば、(手持数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量)という値を引当可能数量として設定できます。</p> <p>引当可能とする数量はユーザーが定義します。引当可能数量は〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義できます。</p>

---

## 処理オプション: ロット別在庫状況(P41280)

---

### バージョン

1. 〈トレース/トラッキング照会〉の呼び出すバージョンを入力します。
2. 〈品目マスターの改訂〉の呼び出すバージョンを入力します。
3. 〈作業オーダー入力〉の呼び出すバージョンを入力します。
4. 〈事業所品目情報〉の呼び出すバージョンを入力します。

### 表示

1. ロット状況が更新されないようにするには"1"を入力してください。
  2. 等級範囲を表示するには"1"を入力してください。空白の場合、選択する範囲は表示されません。
  3. 濃度範囲を表示するには"1"を入力してください。空白の場合、選択する範囲は表示されません。
-

## ロット数量の検討

各ロットの手持数量、引当可能数量、保留数量を表示できます。また、ユーザー定義コード・テーブル(40/LQ)に次のような数量タイプを最高 6 つまで設定して、それを表示することも可能です。これらの数量タイプは品目数量に反映することもあります。

- 入荷済み
- 出庫済み
- 調整済み
- 完了済み
- 承認済み
- 販売済み

ユーザー定義コード・テーブル(40/LQ)を設定すると、ロット数量がトラッキングされる伝票タイプを指示できます。この場合、〈ロット・マスターの改訂〉に表示される数量タイプ・カテゴリの 1 つと各伝票タイプを関連付けてください。

たとえば、購買オーダーの品目を入庫するたびに「入庫」カテゴリを伝票タイプ OP(購買オーダー)に指定すると、数量はロットの「入庫」カテゴリに記録されます。

品目によっては、等級および濃度情報を入力する必要があります。等級または濃度情報が必要な品目に情報を指定しない場合は、〈等級/濃度プロファイルの改訂〉からの標準等級または標準濃度が使用されます。

### ▶ ロット数量を検討するには

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット・マスターの改訂〉を選択します。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- ロット/シリアル
- 品目 No.
- 事業所

2. 数量を検討するロットのローを選びます。

3. [ロー]メニューから[数量/日付]を選択します。

4. 〈ロット日付および数量〉で、[数量]見出しにある次のフィールドを検討します。

- 入庫/作成
- 出庫
- 調整
- 完了
- 承認

- 販売
- 手持在庫
- 保留数量
- 引当可能数量

## ロット処理状況日付の処理

ロットには処理状況日付を最高 6 つまで表示することができます。ユーザー定義コード(40/LD)を設定して表示する処理状況日付を決定してください。処理状況日付は、前回品目に発生した次のような処理状況を反映する場合があります。

- 入庫/作成
- 発行済み
- 再検定
- 完了日付
- 承認済み
- 販売

ユーザー定義コード・テーブル(40/LD)を設定して、ロット処理状況日付をトラッキングする伝票タイプを指定します。各伝票タイプを上記の日付カテゴリの 1 つと関連付けてください。

たとえば、伝票タイプ SO(受注オーダー)には販売カテゴリを指定します。このカテゴリを設定すると、受注オーダーの出荷確認を実行するたびにそのロットの販売カテゴリに日付が記録されます。

ロット処理状況日付をトラッキングする代わりに、ロット処理状況日付を手入力することもできます。

### ▶ 単一ロットの処理状況日付を変更するには

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット・マスターの改訂〉を選択します。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- ロット/シリアル
- 品目 No.
- 事業所

2. 処理状況日付を変更するロットのローを選びます。

3. [ロー]メニューから[数量/日付]を選択します。

4. 〈ロット日付および数量〉で、[日付]見出しにある次のフィールドに値を入力します。

- 入庫/作成
- 出庫

- 調整
- 完了
- 承認
- 販売

#### ▶ 複数ロットの処理状況日付を変更するには

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット・マスターの改訂〉を選択します。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 品目 No.
  - 事業所
2. 変更する処理状況日付を持つロットのローを選びます。
3. [ロー]メニューから[数量/日付]を選択します。
4. 〈ロット日付および数量〉で、[日付]見出しにある次のフィールドに値を入力します。
  - 入庫/作成
  - 出庫
  - 調整
  - 完了
  - 承認
  - 販売
5. 変更する処理状況日付のロットそれぞれに対してステップ 2 から 4 を繰り返します。

#### ロット状況コードの割当て

ロットの保留理由を示すロット状況コードを設定します。コードを設定すると、〈品目マスターの改訂〉、〈事業所品目の処理〉、〈ロット・マスターの改訂〉などのフォームで、そのコードを品目とロットに割り当てることができます。保留ロットの品目は処理できません。

ロットが複数の保管場所に保管されている場合、各ロットに異なる状況コードを割り当てることができます。

ロットと同様に、保管場所にも状況コードを割り当てることができます。システムではロットが保留状況かどうかをチェックしてから、保管場所の保留状況を検証します。起動しているプログラムと処理オプションの設定によっては、保留状態の保管場所から品目が処理されることがあります。

〈期限切れロットの保持〉プログラムを実行すると、期限切れのロットを保留にできます。このプログラムをテスト・モードで実行すると、保留になるロットを事前に表示できます。

▶ ロット状況コードを割り当てるには

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット・マスターの改訂〉を選択します。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - ロット/シリアル
  - 品目 No.
  - 事業所
2. 状況コードを割り当てるロットのローを選びます。
3. [ロー]メニューから[保管場所ロット状況]を選択します。

PeopleSoft.  
保管場所ロット状況の更新

OK キャンセル ツール

事業所 D30

ロット/シリアル 452446  
品目 No. 220 *Touring Bike, Red*

保管場所	現行 ロット状況	新規 ロット状況	状況変更 理由	手持数量	引当可能 数量
...				950	950

4. 〈保管場所ロット状況の更新〉で、変更する状況コードを持つ各保管場所に対して、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - ロット/シリアル
  - 新規ロット状況

## フィールド記述

記述	用語解説
新規ロット状況	ロット状況を示すユーザー定義コード(41/L)。このフィールドを空白にすると、ロットは承認されたこととなります。そのほかのコードはすべて、ロットが保留であることを示します。  〈保管場所品目の処理〉または〈保管場所ロット状況の更新〉で、ロットが属する各保管場所に異なる状況コードを割り当てることができます。

## ロット・トランザクションの表示

ロットに影響する次のようなトランザクションを表示する場合があります。

- 品目をロットに割り当てた結果、発生する入出庫
- 品目をロットから調達した結果、発生する在庫出庫、作業オーダーの完了、および販売

ロットのトレースを使用して、品目がロットに割り当てられたトランザクションを表示します。ロットにキット品または組立品が含まれる場合は、ロット品目の組立てに使用された部品とその部品が調達されたロットを識別できます。

ロットのトラッキングでは、ロットから品目を調達したトランザクションを表示できます。ロット部品で組み立てられた品目と組立品に割り当てられたロットを識別することができます。

ロットのトレース/トラッキングに関する情報を入力します。たとえば、ロットをトレース/トラッキングするには、モニタリングする伝票タイプを指定します。また、トレース/トラッキング・モードを指定することにより、組立品または非組立品のトランザクションを表示するかどうかも指定します。

## トレース/トラッキング組込規則の設定

ロットのトレース/トラッキングを使用する前に、トレース/トラッキング組込規則を設定する必要があります。この規則では、ロットのトレース/トラッキングでモニタリングされる伝票タイプを指定します。各伝票タイプがロットのトレース、トラッキング、またはその両方に適用されるかどうか指定してください。

たとえば、調達管理システムを使用する場合に、ロットのトレースに伝票タイプ OP(購買オーダー)を指定するとします。このタイプを指定すると、ロット品目を在庫するたびに在庫トランザクションが〈ロットのトレース〉に表示されます。

入出庫、完了、および受注オーダーなど、対応するトランザクションを相互に関連付けることで、ロットのトレース/トラッキングが実行されます。トランザクションに関連がなくなると、トレース/トラッキング処理は終了します。たとえば、組込規則に完了伝票タイプを組み込まない場合、完了トランザクションのトラッキングを停止します。

## 必須値

- 出庫トランザクション** 複数のレベルでトレース/トラッキングを実行する場合は、組込規則に出庫伝票タイプ(IM)を指定します。また、トレース/トラッキング組込規則のユーザー定義コード・リスト(40/DC)で出庫伝票タイプに“1”(出庫トランザクション)を割り当てする必要もあります。
- 入庫、調整、および販売トランザクション** ユーザー定義コード(40/DC)の入庫および調整トランザクションには“M”(製造の完了)ではなく、“B”(最下位レベル)を割り当ててください。B(最下位レベルの値)を割り当てます。販売トランザクションには“C”を割り当て、“B”は使用しないでください。ロットのトラッキングで最後に発生するトランザクションは販売になります。

## トレース/トラッキング・レポートの印刷

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈トレース/トラッキングの印刷〉を選択します。

レポートを印刷して、ロットをトレース/トラッキングするレベルなど、トレース/トラッキング情報を表示できます。レポートの処理オプションで、トレースとトラッキング情報のどちらを表示するかを決定します。

### 処理オプション: ロットのトラッキング/トレースの印刷(P41505)

---

#### 表示

##### 1. トレース/トラッキング

ブランク = ロットをトレースする

1 = ロットをトラッキングする

##### 2. モード

1 = 単一レベルのトレース/トラッキング

2 = 中間レベルなし

3 = 複数レベルのトレース/トラッキング

4 = インデント付き複数レベルのトレース/トラッキング

---

## トレース/トラッキング情報の検討

トレース/トラッキングの情報はオンラインで検討することができます。〈トレース/トラッキング照会〉プログラムの処理オプションで、トレースとトラッキング情報のどちらを表示するかを決定します。

### ▶ トレース/トラッキング情報を検討するには

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈トレース/トラッキング照会〉を選択します。

1. 〈ロット・トラッキング/トレースの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- ロット No.
2. 次のフィールドを検討します。
    - レベル
    - ロット/シリアル No.
    - トランザクション数量
    - トランザクション日付
    - 理由
  3. ロット管理情報にアクセスするには、該当するロットのローを選びます。
  4. [ロー]メニューから[ロット・マスター]を選択します。
  5. <ロット・マスターの処理>で、次のフィールドを検討します。
    - 事業所
    - 仕入先ロット No.
    - ロット等級
    - ロット濃度

### フィールド記述

記述	用語解説
レベル	階層において親との関連から子のレベルを示す番号
トランザクション数量	引当可能数量を示します。たとえば、手持残高数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量から算出した数量を設定できます。引当可能数量は、<事業所固定情報>プログラム(P41001)で定義できます。

### トレース/トラッキング・モードの変更

次のようにモードを定義して<ロットのトレース/トラッキング照会>に表示されるロットのトランザクション・タイプを決定します。

- モード 1 -単一レベルのトランザクション
- モード 2 -入力と完了のトランザクションのみ
- モード 3 -キット品、親品目、または製造組立品の複数レベル・トランザクション
- モード 4 - 階層形式で表示されるキット品、親品目、または製造組立品の複数レベル・トランザクション

非組立品にはモード 1 と 2 を使用します。トレースでは、入庫など、結果として品目がロットに割り当てられるトランザクションを検討できます。トラッキングでは、販売など、結果として品目が流通するト

ランザクションを参照できます。モード2では、トレースとトラッキングの両方に適用される中間レベルのランザクションは表示されません。

モード3および4は複数の構成部品から構成される品目に使用します。入在庫、完了、販売など、ロットに影響を与えるすべてのランザクションを参照することができます。

これらのモードは〈トレース/トラッキング照会〉プログラムの処理オプションで設定します。対話形式でモードを変更することもできます。

#### ▶ **トレース/トラッキング・モードを変更するには**

---

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット・マスターの改訂〉を選択します。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、ロットを入力して[検索]をクリックします。
2. 異なるトレース/トラッキング・モードで表示するロットのローをクリックします。
3. [ロー]メニューから[ロットのトレース/トラッキング]を選択します。
4. 〈ロット・トラッキング/トレースの処理〉で、[表示]メニューから[モード]を選択します。

## ロットの再分類

---

品目の特性に変更があった場合に、品目とそれに関連するロットを再分類することができます。この処理ができるのは、数量が引き当てられていない品目とロットのみです。再分類する際には、品目番号を新しく作成して、保管場所内での既存ロットを組み合わせるか、または分割します。

たとえば、工業用の硫酸は時間の経過とともにその特性が変化して、酸性レベルが低下することがあります。この場合、異なる濃度および等級を指定して、この硫酸に新しいロットを作成できます。同様に、異なるロットの硫酸を混合して希釈する場合、新しい濃度および等級でロットを新しく作成できます。

次のようにロットとその関連品目を変更できます。

- 品目番号、保管場所、ロット、ロット状況を変更する
- 既存ロットから新規ロットを作成する
- 複数ロットを組み合わせる単一ロットにする
- 1つのロットを複数のロットへ分割する
- 複数のロットを組み合わせる、複数のロットを新しく作成する

---

#### **注意:**

品目とロットの再分類には、〈再分類〉プログラムを使用してください。別のプログラムを使用すると、受注管理システムおよび調達管理システムの情報に悪影響が出ることがあります。

---

品目とロットを再分類すると、ランザクションの検索に使う伝票タイプ、バッチ番号、および伝票番号が表示されます。その後、在庫残高が調整され、関連するトラッキングと会計処理が実行されます。品目とロットの変更情報により、次のテーブルが更新されます。

- 品目元帳(F4111)

- 取引明細テーブル(F0911)
- 保管場所品目(F41021)
- 保管場所詳細情報(F4602)(在庫管理システムと上級倉庫管理システムを併用している場合のみ)

〈仕訳入力〉と〈品目元帳照会〉フォームで、これらのトランザクションに関する明細または集計仕訳を表示することができます。

複数の再分類を入力した後に、その再分類をグループにまとめて処理できます。トランザクションをグループ化すると、そのグループの各トランザクションに同じ番号が割り当てられ、同じトランザクション番号を持つ FROM/TO 行がすべて処理されます。処理オプションの設定に従って、開始および終了数量残高が検証されます。

バルク在庫の再分類には、〈再分類〉プログラムは使用できません。代わりに、〈バルク在庫管理〉プログラムを使用してください。

品目またはロットを再分類するときにエラーが発生した場合、入力を戻して(逆仕訳して)エラーを修正できます。それぞれの再分類レコードは会計処理を目的に保管されているため、削除できません。当初の再分類と同じ伝票番号およびバッチに品目が戻されます。

## 有効日付の計算

ロットの再分類の際に、手作業で有効日付を一時変更または入力できます。有効日付を指定しない場合、事業所品目テーブル(F4102)の[製造有効日付]と[購買有効日付]フィールドからのデフォルト値を使用して、自動的に有効日付が計算されます。

[ロット有効日付]フィールドで値を計算するために、再分類する品目の在庫タイプが決定されます。品目が製造在庫タイプの場合、[製造有効日付]フィールドの値が使用され、手持在庫日付にその日数が加算されて有効日付が算出されます。品目が購買在庫タイプの場合、[購買有効日付]フィールドの値が使用され、手持在庫日付にその日数が加算され有効日付が算出されます。

次の表は、ロットを分割、混合、および統合した際の有効日付の計算方法を示しています。

ロットの分割	ロットを分割する場合、単一の親ロットから複数のロットを作成します。それぞれの子ロットは、親ロットの有効日付、ロット作成日付を引き継ぎます。ロットの特性に異なる有効日付が必要な場合、この日付を一時変更できます。
ロットの統合	子ロットは手持在庫日付と有効日付を引き継ぐことができます。たとえば、ロットを統合する際に、子ロット 1 と子ロット 2 がロット A またはロット B から情報を引き継ぐかどうかを指定できます。
ロットの混合	複数のロットを 1 つのロットに混合する際に、新しいロットが手持在庫日付や有効日付を引き継ぐかどうかを指定できます。

### はじめる前に

- 勘定科目マスター(F0901)に勘定科目が設定されていることを確認してください。
- 流通 AAI(自動仕訳)が設定されていることを確認してください。
- 〈在庫状況〉で再分類する予定の品目と関連ロットの未引当数量情報を検討してください。

▶ 品目およびロットを再分類するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈再分類〉を選択します。

1. 〈品目再分類の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目再分類〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 伝票 No.
- 伝票タイプ
- トランザクション日付
- 元帳日付
- 移動元事業所
- 移動先事業所
- 増/減
- トランザクショングループNo.
- 関連開始行 No.
- 品目 No.
- 数量
- 計量単位
- 2次計量単位数量
- 二次計量単位
- ロットシリアル
- ロット有効日付

トランザクションが処理され、そのトランザクションの伝票番号、伝票タイプ、バッチ番号が表示されます。

## フィールド記述

---

記述	用語解説
伝票タイプ	<p>取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)。請求書や伝票、入金や勤怠管理表など、いくつかの伝票タイプ用プレフィックスがあらかじめ定義されています。事前定義されているプレフィックスは次のとおりです。</p> <p>P = 買掛伝票 R = 売掛伝票 T = 時間および給与支払伝票 I = 在庫伝票 O = 購買伝票 S = 受注伝票</p>
トランザクション日付	取引(トランザクション)が発生した日付
移動元事業所	<p>ユーザーのデータ照会および処理に対する権限の範囲下限値。この値は上限範囲を定義するビジネスユニット終了コードとともに使用されます。ユーザーとファイルに対してレコードが存在しない場合は、そのユーザーはそのファイルに対して完全に権限を与えられていることとなります。権限が与えられているそのユーザーに対してファイル名がブランクの場合、ビジネスユニット範囲セットアップはファイルのすべてのユーザーに対して適用されます。</p>
移動先事業所	<p>会社の中で費用をトラッキングする単位を表す英数字のコード。組織の部署や課などの部門の他にも、倉庫、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。</p>
増/減	<p>トランザクション行が増加と減少のどちらを表すかを示すコード。 このフィールドを使用すると、複数の既存製品または保管場所を1つの製品または保管場所にまとめることができます。たとえば、3つの減少行と1つの増加行を作成できます。1つの既存製品または保管場所を複数の製品または保管場所に分割することも可能です。たとえば、1つの減少行と2つの増加行を作成できます。 減少トランザクション行は常に、既存の保管場所品目情報になります。</p>
トランザクショングループNo.	複数の再分類トランザクションを実行するときに集約される行を識別する値。
関連開始行 No.	この行がロットおよび品質データを受け継いでくる行品目の番号。
ロット有効日付	<p>ロットが使用可能になる日付です。この日付は引当可能数量と引当処理に使用され、指定した日付以降にロットを使用できることを示します。このロットの在庫が最初に手持数量となるときにこのフィールドを入力する必要があります。ブランクにすると、この日付は事業所品目テーブル(F4102)の有効日数、有効日付がゼロの場合には現行日付として使用されてこのロットの有効日付が計算されます。</p>
ロットシリアル	ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。

---

## 処理オプション:再分類(P4116)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、特にトランザクションに値が指定されていない場合に、〈再分類〉プログラム(P4116)で使用する伝票タイプなどのデフォルト値を指定できます。

---

#### 1. 伝票タイプ

特定の伝票タイプ

blank = デフォルトなし

デフォルトの伝票タイプを指定します。

伝票タイプはユーザー定義コード(00/DT)で、トランザクションの発生元を示します。blankにすると、伝票タイプは入力されません。

#### 2. 満了日付の割当て

1 = 手作業で割り当てる

2 = 最も新しい満了日付を割り当てる

3 = 最も古い満了日付を割り当てる

4 = トランザクション日付 + 貯蔵期間を割り当てる

新しいロットへの満了日付の割当方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

1 手入力で満了日付を割り当てる

2 特定の品目または事業所のすべてのロットのうち最新の日付を使って新しいロットの満了日付を割り当てる

3 特定の品目または事業所のすべてのロットのうち最も早い日付を使って新しいロットの満了日付を割り当てる

4 トランザクション日付に貯蔵日数を加算して満了日付を割り当てる

---

### バージョン・タブ

この処理オプションでは、〈再分類〉プログラムからアクセスできるさまざまなプログラムのバージョンを指定できます。バージョンごとに情報の処理および表示方法が異なります。このため、特定のニーズを満たすように処理オプションを設定する必要があります。

---

#### 1. 仕訳入力 (P0911)

blank = ZJDE0001

---

---

〈仕訳入力〉プログラムにアクセスするとき実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

2. 品目検索 (P40ITM2)

空白 = ZJDE0001

〈品目検索〉プログラムにアクセスするとき実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

3. 品目元帳 (P4111)

空白 = ZJDE0001

品目元帳プログラムにアクセスするとき実行するバージョンを指定します。空白にすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

---

### 処理タブ

この処理オプションでは、原価、仕訳入力、保留ロット、再分類数量、数量の検証方法などの情報を指定できます。

---

1. 原価入力

空白 = 入力できる

1 = 表示するが、入力できない

2 = 表示しない

原価を表示して保護するかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

空白 原価を表示して更新できる

1 原価を表示するが、更新できない

2 原価を表示しない

2. 仕訳入力

空白 = 明細(各行)

1 = 勘定科目コード別集計

勘定科目の処理方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

空白 明細モードで実行する

1 勘定科目コード別に集計する

3. 保留ロット

空白 = ロットが保留の場合、使用できない

1 = ロットが保留の場合、使用できる

---

---

保留ロットを移動できるかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 移動できない

1 移動できる

#### 4. 再分類数量

ブランク = 数量を再分類できない

1 = 引当可能数量を超える数量を再分類することができる

引当可能数量を超える数量の再分類を許可するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 許可しない

1 許可する

#### 5. 数量の検証

ブランク = 検証なし

1 = 残高不一致の場合に警告を表示する

2 = 残高不一致の場合にエラーを表示する

トランザクションの移動元と移動先の数量に対して実行する数量検証方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 検証しない

1 数量が残高不一致の場合に警告を表示する

2 数量が残高不一致の場合にエラーを表示する

---

## インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、送信インタオペラビリティ処理を実行するかどうかを制御します。

### 1. トランザクション・タイプ

ブランク = 送信インタオペラビリティ処理なし

検索をどのトランザクション・タイプ別に行うかを指定します。トランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)で、請求書や受注オーダーなどのトランザクション・タイプを識別します。デフォルトとして使用するトランザクション・タイプは直接入力するか、または(ユーザー定義コードの選択)フォームから選択できます。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。

## ロットの日付設定

---

ロットに関連するさまざまな日付タイプをトラッキングしたり、在庫引当や引当可能数量のトラッキングで使用する日付を選択できます。日付には、満了日付、販売期限、賞味期限、有効日付、および業界標準に応じてユーザーが設定する目的のロット日付情報が含まれます。たとえば、資材には、濃度または整合性の再テストが必要なものもあります。再攪拌または混合の必要なタイプの資材もあります。再テスト日などの日付タイプを定義して、品目やロット別に補足データベースでこうした情報を保存できます。

同様に、受注を引当てる間に使用する日付を指定できます。たとえば、在庫引当に関して賞味期限または有効期限のどちらを基にするかの顧客の希望を指定するような顧客優先情報を定義できます。

〈品目マスターの改訂〉フォームを使用して、デフォルト日付を設定できます。複数のロット日付を処理するため次のテーブルが使用されます。

- ロット・マスター(F4108)
- 品目マスター(F4101)
- 事業所品目(F4102)
- 作業オーダー・マスター(F4801)
- 購買明細(F4311)
- 入荷確認(F43121)
- 受注明細(F4211)
- 品目元帳(F4111)

### はじめる前に

- ユーザー定義コード(40/VF)テーブルに、値 03 CPGLC と特殊取扱コード Y が設定されていることを確認してください。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「ロット満了日付の計算方法」
- 有効日付については、『在庫管理』ガイドの「将来の引当可能数量の有効日付の定義」

### ▶ ロットの引当日付方式を指定するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. 引当日付を指定する品目のローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈品目マスターの改訂〉で、[ロット処理]タブをクリックします。
4. 次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。

- 引当日付方法

## ▶ ロットのデフォルト日付を設定するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. デフォルトのロット日付を指定する品目のローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈品目マスターの改訂〉で、[ロット処理]タブをクリックします。
4. 必要に応じて次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。
  - 貯蔵期間
  - 有効期限までのデフォルト日数
  - 販売期限のデフォルト日数
  - ユーザー・ロット日付 1 のデフォルト日数
  - ユーザー・ロット日付 2 のデフォルト日数
  - ユーザー・ロット日付 3 のデフォルト日数
  - ユーザー・ロット日付 4 のデフォルト日数
  - ユーザー・ロット日付 5 のデフォルト日数

## フィールド記述

---

記述	用語解説
引当日付方法	品目が日付に基づいて引き当てられるときに、引当処理に使用される日付を指定するユーザー定義コード(H40/CD)。 デフォルト値は、01(ロットの有効期限)です。 この日付のフィールドは、ロット・マスター(F4108)に保存されます。
貯蔵期間	満了日に達するまで品目を在庫として保管できる日数。このフィールドに入力した日数を品目の入荷日付に加算して満了日が計算されます。空白にすると、ロット品目を入荷するときには常に満了日を手入力する必要があります。
有効期限までのデフォルト日数	品目が消費されるまでに在庫として保管できる日数。 このフィールドに入力された値がプラスかマイナスかによって、2とおりの方法を使い分けて有効期限が計算されます。  プラスの場合 = その日数を基準日に足してロットの有効期限を決定 マイナスの場合 = その日数をロット満了日付から引いて有効期限を決定
販売期限のデフォルト日数	品目が販売されるまでに在庫として保管できる日数。 このフィールドに入力された値がプラスかマイナスかによって、2とおりの方法を使い分けて販売期限が計算されます。  プラスの場合 = その日数を基準日に足してロットの販売期限を決定 マイナスの場合 = その日数をロット満了日付から引いて販売期限を決定

---

---

<b>ユーザー・ロット日付 1 のデフォルト日数</b>	<p>ロット・マスター・テーブル(F4108)のユーザー・ロット日付 1 フィールドの値を計算するために使用される日数 入力された値がプラスかマイナスかにより、2 とおりの方法のうちどちらかをを使ってユーザー・ロット日付 1 のフィールドの値が計算されます。</p> <p>プラスの場合 = その日数を基準日に足してユーザー・ロット日付 1 のフィールドの値を決定 マイナスの場合 = ロット満了日付からその日数を差し引いてユーザー・ロット日付 1 のフィールドの値を決定</p>
<b>ユーザー・ロット日付 2 のデフォルト日数</b>	<p>ロット・マスター・テーブル(F4108)のユーザー・ロット日付 2 フィールドの値を計算するために使用される日数 入力された値がプラスかマイナスかにより、2 とおりの方法のうちどちらかをを使ってユーザー・ロット日付 2 のフィールドの値が計算されます。</p> <p>プラスの場合 = その日数を基準日に足してユーザー・ロット日付 2 のフィールドの値を決定 マイナスの場合 = ロット満了日付からその日数を差し引いてユーザー・ロット日付 2 のフィールドの値を決定</p>
<b>ユーザー・ロット日付 3 のデフォルト日数</b>	<p>ロット・マスター・テーブル(F4108)のユーザー・ロット日付 3 フィールドの値を計算するために使用される日数 入力された値がプラスかマイナスかにより、2 とおりの方法のうちどちらかをを使ってユーザー・ロット日付 3 のフィールドの値が計算されます。</p> <p>プラスの場合 = その日数を基準日に足してユーザー・ロット日付 3 のフィールドの値を決定 マイナスの場合 = ロット満了日付からその日数を差し引いてユーザー・ロット日付 3 のフィールドの値を決定</p>
<b>ユーザー・ロット日付 4 のデフォルト日数</b>	<p>ロット・マスター・テーブル(F4108)のユーザー・ロット日付 4 フィールドの値を計算するために使用される日数 入力された値がプラスかマイナスかにより、2 とおりの方法のうちどちらかをを使ってユーザー・ロット日付 4 のフィールドの値が計算されます。</p> <p>プラスの場合 = その日数を基準日に足してユーザー・ロット日付 4 のフィールドの値を決定 マイナスの場合 = ロット満了日付からその日数を差し引いてユーザー・ロット日付 4 のフィールドの値を決定</p>
<b>ユーザー・ロット日付 5 のデフォルト日数</b>	<p>ロット・マスター・テーブル(F4108)のユーザー・ロット日付 5 フィールドの値を計算するために使用される日数 入力された値がプラスかマイナスかにより、2 とおりの方法のうちどちらかをを使ってユーザー・ロット日付 5 のフィールドの値が計算されます。 プラスの場合 = その日数を基準日に足してユーザー・ロット日付 5 のフィールドの値を決定 マイナスの場合 = ロット満了日付からその日数を差し引いてユーザー・ロット日付 5 のフィールドの値を決定</p>

---

## ロット満了日付の計算方法の選択

ロット満了日付の計算方法を選択できます。一般的に、製品が完成した時点で貯蔵期間を基にロット満了日付が計算されます。別の計算方法として親品目の有効構成成分を基にした方法があります。たとえば、親ロットは有効構成成分の最も早い満了日を受け継ぐことができます。

有効期限を計算するための基準日が製品完成日より前の場合、その品目の作業工程を基に満了日付を割り当てることができます。基準日は、品目の満了日を計算するために使用する貯蔵期間日数の開始点です。

次の表は、ロット満了日付の3つの計算方法を説明しています。

方式	記述
貯蔵期間日数 + 作業オーダーの完了日	品目の満了日は、製造完了日に品目に定義された貯蔵期間日数を足して算出されます。貯蔵期間日数がblankの場合、ロット満了日付のデフォルト値は、最も新しいシステム日付になります。作業オーダーを完了する間に、この値を一時変更できます。
貯蔵期間日数 + 基準日	品目の満了日は、貯蔵期間日数に基準日を足して算出されます。〈作業オーダーの完了〉プログラム(P31114)で基準日を指定できます。この計算では、作業工程が終了する前のどの時点から最終製品の有効期限のカウントを始めるかを指定する必要があります。
貯蔵期間日 + 数有効成分または有効構成成分の有効日付の最小値	品目の満了日は、下位レベルの構成成分を基に製造される親ロットに対して算出できます。たとえば、アイスクリームの製造に牛乳を使用する際に、アイスクリームの賞味期限は牛乳の賞味期限に基づきます。  構成成分が有効成分かどうかを指定する〈追加システム情報〉フォーム(製造日付タブ、または工場製造タブ)の有効成分オプション(AING)と合わせて使用します。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「ロットの日付設定」

### ▶ ロット満了日付の計算方法を選択するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. ロット満了日付引の計算方法を指定する品目のローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈品目マスターの改訂〉で、[ロット処理]タブをクリックします。
4. 次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。

- ロット満了日付の計算方法

---

**注:**

ロット満了日付の計算で方法 3 を選択した場合、事業所レベルの有効成分オプションも有効にする必要があります。

---

▶ **有効構成品または有効成分を計算するには**

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. レコードを選択し、次に[ロー]メニューから[追加システム情報]を選びます。
3. 〈追加システム情報〉の[製造データ]タブで、次のオプションをクリックします。

- 有効な原料

---

**注:**

[工場製造]タブでもこのオプションを有効にできます。そうするには、〈事業所の処理〉フォームから[追加システム情報]を選択します。

---

4. [OK]をクリックします。

**フィールド記述**

---

記述	用語解説
ロット満了日付の計算方法	ロット満了日付を計算するために使用される方法を指定するコード。 有効な値は次のとおりです。  1 = 手持在庫日付 + 保管日数  2 = 基準日付 + 保管日数  3 = 有効な構成品の最小満了日付
有効な原料	品目が親品目の有効な構成品かどうかを示すフラグ。 有効な構成品であれば、すべての構成品の終了日付を比較し、最も早い日付を選択して親品目の終了日付が計算されます。 有効な値は次のとおりです。  ブランク = 親品目に対する有効な構成品ではない  1 = 親品目に対する有効な構成品である

---

## 先日付引当可能数量の有効日付の定義

---

有効日付を使用してロットの将来の引当可能数量を指示することができます。たとえば、ワイン製造業では流通業者や顧客に販売できるようになるまで 600 日の発酵期間が必要なタイプのワインがあります。この場合、このタイプのワインの有効日付は、600 日になります。または、販売可能となる前に品質保証テストに合格しなければならないロットに対して、将来の引当可能日を設定して在庫として保管できます。

将来の引当可能日は次のような情報を提供します。

- 作業オーダーの完了から予想される最終商品の数量
- 購買オーダーからの購入品の数量
- 受注オーダーおよび作業オーダーに対して現在引当済みの在庫の数量
- 新しい受注オーダーおよび作業オーダーに対し引当可能な在庫の数量

こうした情報を基に、引当可能な予想数量や、手持在庫の引当てを計算し、受注オーダーの納期を交渉できます。

---

### 注:

引当が検討されるロットの有効日付は現在か過去の日付でなければならず、ロットは関連する保留コードがあってはなりません。〈期限切れロットの保留〉プログラム(R41082)、または〈有効ロットの更新〉プログラム(R41083)を使用して、手作業または自動でロット状況コードを削除できます。

---

次のプログラムでロットの有効日付を参照または一時変更できます。

- ロット・マスター(P4108)
- 在庫調整(P4114)
- 再分類(P4116)
- オーダーの在庫完了 (P31114)
- 作業オーダー・プロセス資源の改訂(P3111P)
- 作業オーダー在庫出庫 (P31113)
- 連産品/副産物完了ウィンドウ(P31115)
- 製造作業オーダー処理(P48013)
- 購買オーダー(P4310)
- 入荷確認(P4312)
- MRP/MPS/DRP メッセージ詳細 (P3411)
- 需要/供給照会(P4021)
- MPS タイム・フェイズ(P3413)

有効日付を保存し処理するために、ロット・マスター・テーブル(F4108)が使用されます。

## 参照

- 『在庫管理』ガイドの「有効ロット更新(R41083)の実行」
- 『在庫管理』ガイドの「ロット再分類」

## 有効日付計算の理解

有効日付は、ロットが手持在庫となり、受注オーダーや作業オーダーに引当可能になるまでの予想日数(週末を含む)です。ロットの将来の有効日付の算出のために、ロットが有効になるまでの日数を定義する必要があります。必要に応じて計算された有効日を一時変更できます。

有効日付の計算の際、ロット手持在庫日付に[製造有効日付]または[購買有効日付]フィールドで設定した日数を足したものと等しい有効日がすべてのロットに割り当てられます。入荷確認を使用してロットを作成する場合、有効日付は入荷確認日に[購買有効日数]フィールドで指定した日数を足したものに等しくなります。ロットを作業オーダーの完了を通して作成する場合、有効日付は作業オーダー完了日に[製造有効日数]フィールドで指定した日数を足したものに等しくなります。

〈品目マスター〉プログラム(P4101)と〈事業所品目〉プログラム(P41026)両方で、製造有効日数と購買有効日数のデフォルト値の割当て、管理を行います。〈品目マスター〉でこの値を指定すると、〈事業所品目〉でその値が更新されます。ただし、ロットの有効日付の計算の際は、事業所品目レコードのみから有効日数が取り込まれます。

## 引当可能数量と引当計算

手持在庫、購買オーダー、および作業オーダーを使用して在庫の引当可能数量が算出されます。計算中はトランザクション日付に対して有効日付が検証されます。つまり、トランザクション日付または要求日付が有効日付以上で満了日以下であることが確認されます。ロットが保留で有効日付が割り当てられている場合、そのロットは処理されません。

## 購買引当

有効日数の計算の際、ロット手持在庫日付に[購買有効日数]フィールドで設定した日数を足したものと等しい有効日がすべてのロットに割り当てられます。入荷確認を使用してロットを作成する場合、有効日付は入荷確認日に[購買有効日数]フィールドで指定した日数を足したものに等しくなります。

## 製造引当

製造過程でロットから品目を引当る際、部品リストの要求日付(作業オーダー開始日からのデフォルト値)がロットの有効日付および満了日付と比較されます。自動引当では、要求日付が有効日付より小さい場合、またはロット満了日付より大きい場合、他のロットが引き当てられ、新しいロットに同じ検証が実行されます。日付基準を満たし、かつ引当可能なロットが見つかるまでこの作業は続けます。

手作業での引当の場合、要求が引き当てられる時点の有効日付と満了日付に対する部品リストの要求日付がチェックされます。基準が満たされなければ、警告が表示されます。

## MRP(資材所要量計画)

在庫状況を正確に反映するために、一定期間の需要を満足させる一定期間の供給在庫とその供給能力を計算する際に、ロットの有効日付を明確にします。次の表は MRP のプロセスを示しています。

手持在庫	<p>手持在庫から引当可能数量を計算する際に、ロットの有効日付を使用して、ロットに関連する数量が引当可能かどうか判断されます。ロットの有効日付が供給を計算する期間より大きい場合、ロットに関連する数量がその期間の計画作成のために引当可能とは見なしません。</p> <p>ただし、有効日付が計画期間以下の場合、品目の数量がその期間の需要を満たすために使用可能と見なされます。ロットの数量は、ゼロになるかロットが満了するまでは、その後の期間の需要を満たし続けます。</p>
購買オーダー	<p>ロットの有効日付が供給を計算する期間より大きい場合、ロットに関連する数量がその期間の計画作成のために引当可能とは見なしません。ただし、有効日付が計画期間以下の場合、ロットの品目の数量がその期間の需要を満たすために使用可能と見なされます。ロットの数量は、ゼロになるかロットが満了するまでは、その後の期間の需要を満たし続けます。この時点ではロットの引当可能数量は、いかなる目的に対しても考慮されません。</p> <p>すべての購買オーダー行で有効日が検索されます。購買品目がロット制御されていない場合、品目の購買有効日数はゼロかブランクです。この場合、納入約束日にゼロが追加され、計画有効日付は納入約束日と等しくなります。</p>
作業オーダー	<p>[計画有効日付]フィールド(DPL)の値で、作業オーダーからの計画供給可能数量が算出されます。この計算は、事業所品目テーブル(F4102)で定義された作業オーダーの品目の作業オーダー要求日付と製造有効日数に基づいています。</p> <p>品目の製造有効日数に作業オーダーの計画完了日付を足して計画有効日付を算出します。計画有効日付が供給を計算する期間より大きい場合、ロットに関連する在庫数量がその期間の需要を満たすために使用可能とは見なされません。ただし、計画有効日付が計画期間以下の場合、ロットに関連する在庫数量がその期間の需要を満たすために使用可能と見なされます。ロットの数量は、ゼロになるかロットが満了するまでは、その後の期間の需要を満たし続けます。この時点ではロットの引当可能数量は、いかなる目的に対しても使用可能とは見なされません。</p>
タイム・フェイズ	<p>計画の相殺作業を実行する際、および供給在庫を該当日付に適用する際に有効日付が考慮されます。たとえば、部品 A の 100 のロットが 8 月 1 日に作成され、8 月 15 日に有効になる場合、8 月 15 日までは在庫の一部として表示されません。</p>
需要/供給の照会	<p>在庫は、オーダーの品目の計画有効日付を基にして引当可能かどうか決まります。購買オーダーからの供給を計算する際は、購買オーダーの明細行の予想有効日付の値を基に引当可能数量が計算されます。作業オーダーからの供給在庫を計算する際は、作業オーダーの計画有効日付を基に引当可能数量が計算されます。</p>

▶ **有効日数を定義するには**

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、有効日数を指定する品目を検索/選択して[選択]をクリックします。
2. 〈品目マスターの改訂〉で、[ロット処理]タブをクリックします。
3. 次のフィールドに値を入力し[OK]をクリックします。
  - デフォルトのロット有効日数
  - 購買有効日数

## フィールド記述

---

記述	用語解説
デフォルトのロット有効日数	販売または製造用に品目が引当可能となるまでに在庫として保管する必要のある日数。 ロット・マスター(F4108)の基準日に、このフィールドに入力した日数を足して、ロットの有効日付が計算されます。
購買有効日数	購買品目を入荷してからロットが引当可能となるまでの日数。購買オーダー・プログラム(P4310)と入荷確認書プログラム(P4312)で有効なデータ・フィールドを計算し表示する際、使用される番号。

---

## 有効ロットの更新(R41083)の実行

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈有効ロットの更新〉を選択します。

〈有効ロットの更新〉レポート(R41083)を使用して、手作業もしくは自動でロット状況コードを削除できます。このバッチ・アプリケーションは、有効日を過ぎたロットからロット状況コードを削除するか、またどの保留コードを削除するかを制御します。

### 処理オプション: 有効ロットの更新(R41083)

#### デフォルト・タブ

---

1. ロット有効日付

有効日付を入力します。ロットの有効日付がここに入力する日付以前の場合には、そのロットの状況コードは新しいロットの状況コードに変更されます。ブランクにすると、現行の日付が使用されます。

2. 新しいロット状況コード

有効なロットを更新するときに使用する新しいロット状況コードを指定します。

3. 理由コード

ロット状況を変更するときの理由コードを指定します。ブランクにすると、デフォルトの理由コードは提供されません。

---

#### 除外状況タブ

---

1. 除外するロット状況コード
  2. 除外するロット状況コード
  3. 除外するロット状況コード
  4. 除外するロット状況コード
  5. 除外するロット状況コード
-

## 処理タブ

---

### 1. テスト/最終モード

プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク テスト・モード

1 最終モード

2. 印刷モード

レポートを生成するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 生成しない

1 生成する

---

## ロット出荷昇順日付の設定

---

出荷昇順日付規則を設定できます。この規則で前回の出荷の日付より大きいか等しいロット日付の製品を出荷できます。この日付には、満了日付、賞味期限、または販売期限などがあります。顧客、顧客グループ、製品、または製品グループのどの組合せにも日付昇順規則を指定できます。

次の基準を使用して最近の顧客への出荷を検討できます。

- 前回のロット番号
- 前回の満了日
- 前回の賞味期限
- 前回の販売期限
- 最大のロット番号
- 最大の満了日
- 最大の販売期限
- 最大の賞味期限

満了日、販売期限、賞味期限、または前回の顧客出荷テーブル(F4239)のユーザー定義日付オプション 1 から 5 の値を使用して、〈品目マスターの改訂〉で指定した引当日付方式に応じてハード・コミットされた品目の日付が比較されます。ロットをハード・コミットする際に、次の処理の間に前回の顧客への出荷テーブルを使用して、指定されたロットの出荷昇順規則が編集されます。

- 受注オーダー入力
- ピッキング確認の一時変更
- 手作業計画
- 出荷確認

受注オーダー明細 - タグ・テーブル(F49211)に昇順規則が保存されます。この情報を処理する際に次のテーブルも使用する場合があります。

- 優先情報値明細(F40721)
- 流通/製造固定情報(F4009)
- 倉庫要求(F4600)

---

**注:**

ロット出荷昇順日付規則を設定したら、[ロット出荷昇順日付]がシステム固定情報で使用可能か確認してください。同様に<受注オーダー入力>プログラム(P4210)の[処理]タブの昇順日付規則チェックの処理オプションの警告/エラーの表示も確認してください。手作業でオーダーにロット番号を入力すると、警告/エラーが表示されます。<受注オーダー入力>の処理オプションの[優先プロファイル]タブで上級優先情報のスケジュールも一時変更できます。

---

**はじめる前に**

- <品目マスターの改訂>フォーム、または<優先値の改訂>フォームで引当日付方式を指定してください。
- <システム固定情報>フォームで、事業所の出荷昇順日付規則のオプションを使用可能にして、優先スケジュール(ユーザー定義コード 40/AP)を割り当てます。
- <受注オーダー入力>プログラム(P4210)の[優先プロファイル]タブの[優先プロファイル処理]を有効にします。

**参照**

- 『在庫管理』ガイドの「システム固定情報の定義」
- 『在庫管理』ガイドの「ロットの日付設定」

**▶ 上級ロットの優先情報名を設定するには**

---

<Advanced Preferences(詳細優先情報)>メニュー(G40311)から、<詳細優先情報名の改訂>を選びます。

1. <優先タイプの処理>で[追加]をクリックします。
2. <Preference Definition Revisions(優先情報定義の改訂)>で、次のフィールドに値を入力します。
  - 価格調整コード
  - 優先階層
  - 詳細価格調整タイプ  
上級ロットの上級優先タイプ 23 を使用します。
3. 必要に応じて次のフィールドに値を入力します。
  - 品目価格グループ
  - 顧客価格グループ
4. [OK]をクリックします。

## ▶ スケジュールに優先情報名を添付するには

---

〈Advanced Preferences(詳細優先情報)〉メニュー(G40311)から、〈詳細優先情報スケジュールの改訂〉を選びます。

1. 〈優先情報スケジュールの処理〉で優先情報名を添付する優先スケジュールを検索/選択して、[選択]をクリックします。
2. 〈優先スケジュールの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 調整名  
何も入力しない場合は、デフォルトの順序番号が使用されます。この番号によってが優先情報を決定するオーダーが決まります。
3. [OK]をクリックします。

## ▶ 出荷昇順規則を設定するには

---

〈Advanced Preferences(詳細優先情報)〉メニュー(G40311)から、〈詳細優先情報詳細の改訂〉を選びます。

1. 〈優先明細の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 価格調整コード  
〈価格調整明細の改訂〉プログラム(P4072)の処理オプションで上級優先調整明細に処理モードを設定すると、優先情報名としてこのフィールド名が表示されます。
2. [追加]をクリックします。
3. 〈優先階層の選択〉で、優先タイプを選んで[選択]をクリックします。
4. 〈優先詳細の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 顧客 No.
  - 有効開始日付
  - 有効終了日付
5. レコードを選択して、[ロー]メニューから[優先明細]を選択します。
6. 〈優先値の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 順序 No.
  - ビジネスユニット
  - 有効期限チェック
  - 引当日付方法
  - 満了日付チェック

- 販売期限チェック

## フィールド記述

記述	用語解説
品目価格グループ	品目の在庫価格設定グループを識別するユーザー定義コード(40/PI)。価格設定グループには固有の価格設定構造があり、受注/購買オーダー品目の値引や割増しをシステムに組み入れることができます。値引や割増しは品目の数量、金額、オーダー全体の重量などに基づいて行われます。品目に価格設定グループを割り当てると、在庫価格設定グループで定義された価格構造をもつこととなります。在庫価格設定グループを品目と仕入先または得意先に割り当てることにより、対話形式で受注/購買オーダーの値引と割増しが計算されるようになります。
顧客価格グループ	得意先グループを識別するユーザー定義コード(40/PC)。同じ程度の価格設定など、似たような特徴をもつ得意先をグループにまとめることができます。
詳細価格調整タイプ	詳細優先価格調整の処理方法を示すユーザー定義コード(40/AP)
有効開始日付	トランザクション、契約、義務、優先情報、ポリシー規則などが有効になる日付。
有効終了日付	取引(トランザクション)、テキスト・メッセージ、契約、債務、優先情報の有効期限が終了した日付
有効期限チェック	得意先に出荷しようとしているロットの[有効期限]フィールドの値は、前回出荷したロットの値以上であることを確認するかどうか指定します。
引当日付方法	品目が日付に基づいて引き当てられるときに、引当処理に使用される日付を指定するユーザー定義コード(H40/CD)。デフォルト値は、01(ロットの有効期限)です。この日付のフィールドは、ロット・マスター(F4108)に保存されます。
満了日付チェック	すでに出荷済みのロットに関連させて、出荷予定のロットを昇順で出荷するかどうかを指定します。このオプションを選択すると、満了日付に基づいて出荷昇順ロット規則がチェックされ、出荷予定のロットの満了日付が前回出荷済みのロットの満了日付よりも後になっていることが確認されます。
販売期限チェック	顧客へ出荷されるロットが販売期限順かどうかをチェックするオプションです。このオプションがオンの場合は、顧客へ出荷されるロットの日付が前回出荷日付と同じか新しいかがチェックされます。

## ロット満了日付の一括更新

---

どのロットのどの日付を変更するときでも、すべての事業所レコードのロット日付を更新できます。ロット日付を入力すると、品目とロットのあるすべての事業所で、その日付が同期されます。処理オプションの設定によって、ロットが他の事業所にある場合は警告が表示されるか、または変更が入るすべての日付と事業所が表示されます。

〈ロット・マスター〉プログラム(P4108)を使用して、ロット日付を更新してください。全事業所ですべてのロット日付を更新できます。または各事業所で更新する日付を指定できます。

---

### 注:

全事業所のすべてのロット日付を更新するには、システム固定情報の事業所レコードのロット・オプションのコピー許可オプションを 2 に設定します。これにより複数の事業所で同じ品目番号/ロット番号を付けられます。ロットが複数の事業所に存在し、その品目番号が異なる場合、そのロットは更新されません。

---

〈ロット・マスター〉プログラム(P4108)の[処理]タブのロット日付の一括更新の処理オプションの設定方法に応じて、事業所レコードのロットが更新されます。たとえば、処理オプションを 2 に設定すると、品目 220 とロット 452445 のあるすべての事業所が更新されます。処理オプションを 1 に設定すると、すべてのレコードを更新する前に警告が表示されます。処理オプションを空白にすると、選択した事業所レコードのみが更新されます。

### はじめる前に

- 〈ロット・マスター〉プログラム(P4108)の[処理]タブのロット日付の一括更新の処理オプションで、ロット日付一括更新の方法を選択してください。

〈ロット・マスター〉の[処理]タブのロット日付の一括更新の処理オプションの設定方法に応じて、事業所レコードのロットが更新されます。たとえば、処理オプションを 1 に設定すると、指定した品目とロットのあるすべての事業所が新しい日付で更新されます。処理オプションを 2 に設定すると、更新する 1 つもしくは複数の日付レコードを選択できます。処理オプションを空白にすると、一括更新はされずに選択した事業所レコードのみが更新されます。

---

### ▶ ロット満了日付を一括更新するには

〈ロット管理〉メニュー(G4113)から〈ロット・マスターの改訂〉を選択します。

1. 〈ロット・マスターの処理〉で、ロット・レコードを検索/選択して、[ロー]メニューから[ロットの改訂]を選びます。
2. 〈ロット・マスターの改訂〉で、[ロット日付]タブをクリックします。
3. 次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - ロット満了日付
  - 有効期限
  - 販売期限

- ユーザー・ロット日付 1
- ユーザー・ロット日付 2
- ユーザー・ロット日付 3
- ユーザー・ロット日付 4
- ユーザー・ロット日付 5

処理オプションの[処理]タブのロット日付の一括更新を 2 に設定すると、〈ロット日付の一括更新〉が表示されます。

4. 〈ロット日付の一括更新〉で、次のフィールドに値を入力し[OK]をクリックします。

- 更新フラグ

#### フィールド記述

記述	用語解説
更新フラグ	システムがレコードを更新するかどうかを指定するコード。 有効な値は次のとおりです。  ブランク = レコードを更新しない 1 = レコードを更新する

---

## コンテナ管理

コンテナは価値が高く、顧客の手元にあっても自社で所有しているため、コンテナ・トランザクションは慎重にトラッキングすることが重要です。

コンテナ管理は、調達管理システムおよび受注管理システムと連動して、次の処理を実行します。

- 他のシステムからコンテナ・トランザクションに関するあらゆる情報を取り込み、この情報をコンテナ管理独自のテーブルで保守管理する。
- 空および満載コンテナの動きをトラッキングする。
- コンテナの顧客保証金または賃貸料金をトラッキングする。
- 顧客にいつ保証金を請求し、返却されたコンテナの払戻しを行うか決定する。
- 保証金/賃貸料の請求書と払戻しに対するクレジット・メモを印刷する。
- コンテナ残高および顧客保証金情報を検討し、必要なレポートが印刷できるようにする。

### はじめる前に

- 調達管理、在庫管理、および受注管理システムでコンテナ情報とコンテナ・トランザクションが入力され、処理されていることを確認してください。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「品目マスター情報の入力」

### 在庫およびコンテナのライフサイクル

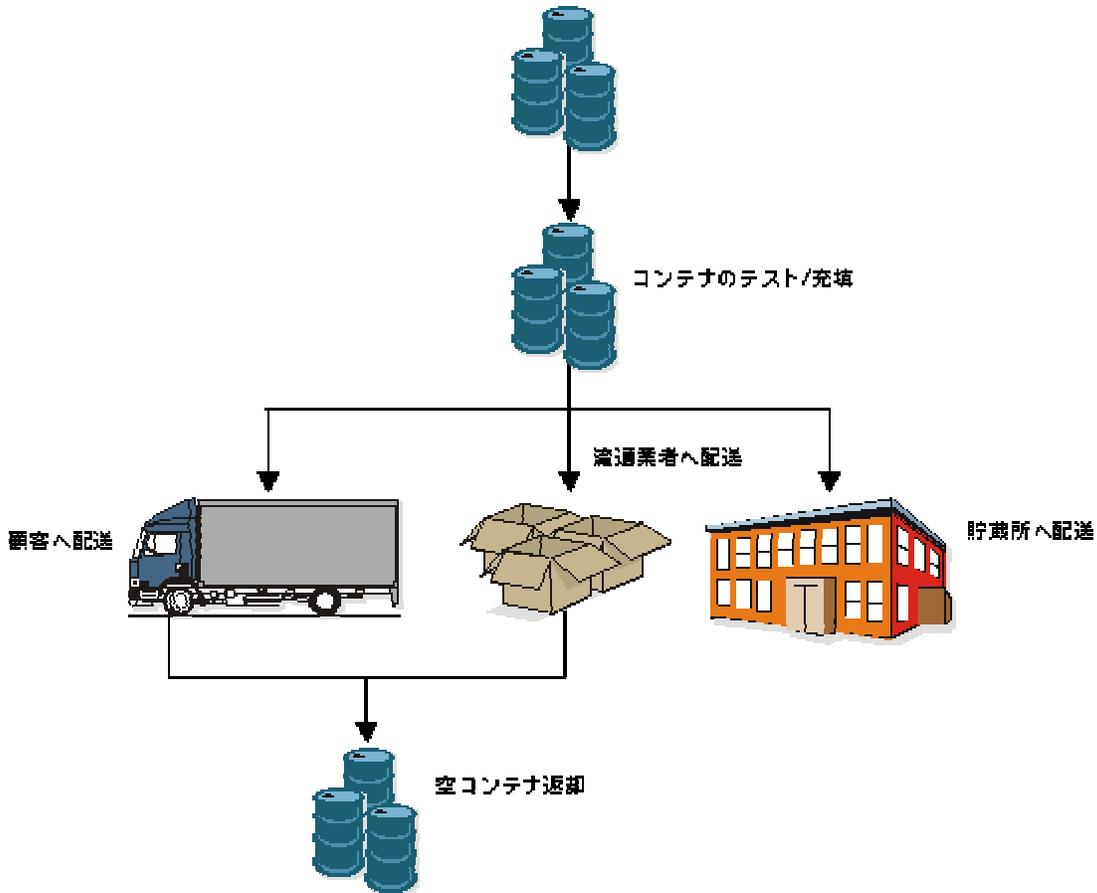
通常、会社には大規模なコンテナ在庫があり、その多くは顧客との間で常に循環しています。コンテナでの製品販売には特別な在庫処理があります。コンテナを顧客に貸し出して、顧客が購入した製品を使い果たすまでコンテナでその製品を保管します。通常、コンテナが返却された後に、製品が満載されたコンテナと交換します。コンテナは顧客の手元にあっても、所有権は自社にあります。コンテナが実際に販売されるのではなく入出荷用として使用されるため、次の2点に注意します。

- コンテナは貴重である。顧客の手元にあるコンテナにも責任を負う必要があります。常にコンテナをトラッキングでき、責任を負うことがコンテナ所有者の義務です。
- 各コンテナの保証金または賃貸料は顧客が支払う。この料金については製品の請求とは別にトラッキングする必要があります。

コンテナ管理では、通常のコンテナ交換と保証金/賃貸料の支払および払戻しを管理できます。

次の図はコンテナのライフサイクルを示しています。

### コンテナのライフサイクル



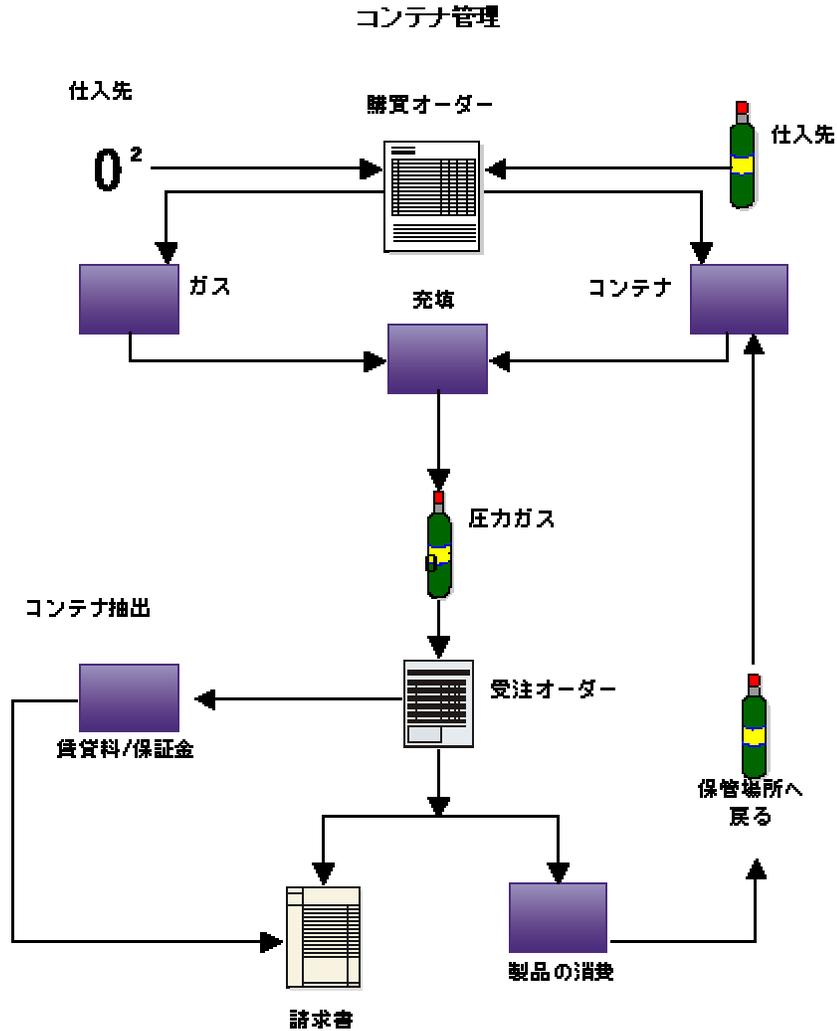
一般的に、供給会社はコンテナを購入して、そのコンテナを補充するプラントの処理サイクルに投入します。コンテナに製品を満載して試験した後に、顧客に配送したり、将来の配送に備えて貯蔵所に送ります。また、顧客までの配送を委託する流通業者に満載コンテナを配送することもあります。コンテナの製品が消費された後に、顧客と流通業者は空コンテナを返却します。

コンテナは一定期間に渡りこのサイクルを繰り返すので、ある時点でコンテナのメンテナンスが必要になってきます。製品を安全にコンテナに保管するためにはメンテナンスが不可欠です。補充プラントの各処理サイクルの後にはコンテナの検査が必要になります。数多くのサイクルを経て修理できないほど破損し、使用できなくなったコンテナは廃棄処分してください。

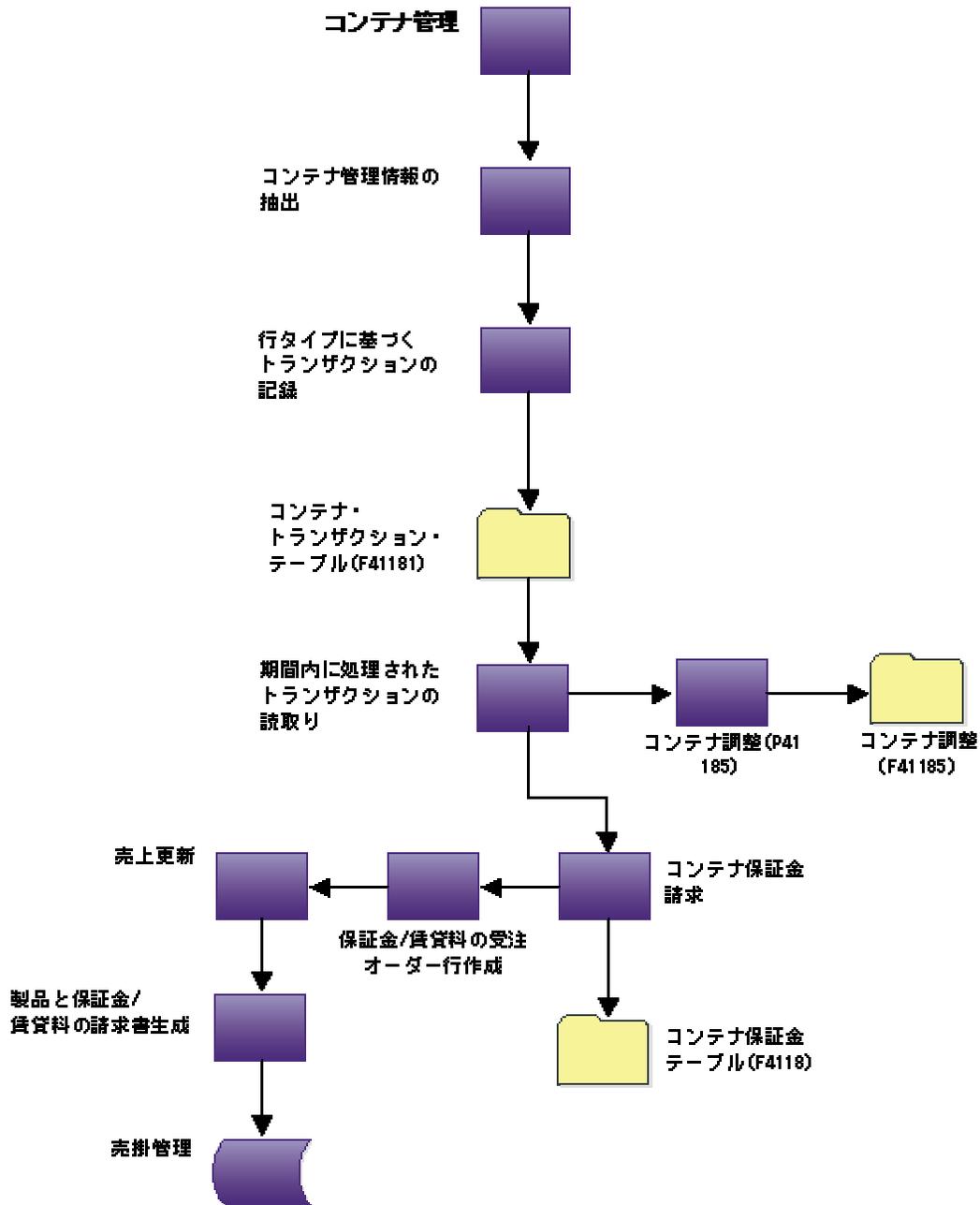
コンテナ管理では、一連のサイクルを通してコンテナをトラッキングし、コンテナ交換で発生する保証金や払戻金を管理します。

## コンテナ管理:システム・フロー

調達管理システムと受注管理システムでコンテナを処理した後でのみ、コンテナ管理を使用できます。次の図は、コンテナ管理システムが J.D. Edwards システム全体でどのように機能するかを示します。



次の図は、コンテナ管理と関連テーブルでの処理を示します。



〈コンテナ管理〉を利用する前に実行する必要があるタスクがあります。

## コンテナの入荷記録

廃棄処分するコンテナを交換したり、需要の増加に対応するために必要な場合のみ、空コンテナを限られた数量だけ購入します。調達管理システムで購買オーダーを入力して、新しいコンテナのオーダーを記録します。

コンテナが納品されると、その納品を記録して品目元帳テーブル(F4111)に書き込み、勘定科目を更新します。品目元帳テーブルはすべての在庫と原価動向を記録する中央テーブルです。在庫を取り

扱う他の J.D. Edwards システムのプログラムすべてから、在庫と原価に影響するあらゆるレコードがこのテーブルに書き込まれます。その後で、コンテナの入荷を購買オーダーと比較します。調達管理システムで差異が検出されると、新しいレコードが品目元帳テーブルに書き込まれて勘定科目が更新されます。

通常、コンテナがバルク製品で補充される際は、満載コンテナの原価とバルク製品の原価が一致するように、空コンテナは調達管理システムに原価ゼロで入力します。空コンテナは経費または固定資産のどちらかで処理できます。後者を選択する場合は、固定資産管理システムで空コンテナをトラッキングできます。

## コンテナの補充

在庫管理システムまたはバルク在庫管理(任意)でコンテナの充填を記録します。バルク製品を空コンテナに充填する際には、パッケージ品目(充填済みコンテナ)を新しく作成します。コンテナの補充時に在庫管理システムでは次の処理が実行されます。

- 空コンテナの在庫を減らす
- バルク製品の在庫を減らす
- 満載コンテナの在庫を増やす

## 受注オーダーの処理

受注オーダーは、製品の購買を顧客が依頼する際に入力します。その顧客に販売する品目として、受注オーダーに満載コンテナを入力します。顧客が満載コンテナの配送と同時に空のコンテナを返却する場合、受注オーダーに空コンテナ数分の払戻金を入力します。

品目の出荷を記録して、在庫の減少や空/満載/未配送コンテナを確認します。この補足的な処理は受注管理システムで実行します。輸送管理システムで積荷確認を実行すると、満載コンテナの在庫が減少します。

顧客から返却された空コンテナを記録するには、返品オーダーを入力して確認します。受注管理システムでこの返品オーダーが処理され、品目元帳テーブルの空コンテナ数が増加します。

コンテナ管理は、インターフェイスを持つ他のシステムからコンテナ・トランザクション情報を抽出して、コンテナ管理独自のテーブルで保守管理します。

## ビジネス上の考慮事項

J.D. Edwards 統合システムは、流通産業のあらゆる視野からのビジネス観点に柔軟に対応します。

## コンテナ・タイプ

コンテナ管理では、パレット、金属製タンク、鉄道車両など、あらゆるタイプのコンテナをトラッキングすることができます。エネルギーおよび化学産業では、最も一般的なコンテナ・タイプは金属製タンクです。次の 2 タイプの製品は通常、金属製タンクで販売されます。

- 液化プロパンガス(LPG) -天然ガスがパイプラインで住宅に供給されない国や遠隔地では、金属製のタンクに保管された LPG が調理用や暖房用の主な燃料になります。また、切断用バーナーやスプレー製品の噴射用など、工業用としても一般的に使用されます。
- 環境ガス-金属製タンクコンテナで供給されるガスには、酸素、アルゴン、ヘリウム、水素、および二酸化炭素があります。米国環境保護庁(EPA)などの行政機関により、これらのガ

スに対する特定の保管および輸送方法が規制されているため、通常より厳重なトラッキングが必要です。

金属製タンクは、構造的に特に異なるものではありません。主な相違点はサイズや許容量で、設計に関しては一般的に同じです。これらは各顧客での必要な特殊用途に対して移動可能なように設計されています。

### 保証金および賃貸料の勘定科目

顧客の保証金および賃貸料を記録するための勘定科目は別に設定する必要があります。この勘定科目はコンテナ保証金にのみ使用します。保証金や賃貸料、払戻金請求は、顧客の通常の収益および現金勘定には影響しません。コンテナは返却したが、製品の支払がない顧客の場合、返却コンテナに対して発行した払戻金を未収の請求書の支払に充てることができます。

### 保証金階層

顧客が最初に支払う保証金に従って、追加の保証金なしで使用できるコンテナ数が決まります。コンテナ管理では、顧客から受領した各保証金を1つの階層として保管します。最初の保証金で使用できるコンテナ配達回数を超える場合、追加の保証金階層が作成されます。

たとえば、1台 10.00ドルのコンテナ 10,000 台に対して 100,000.00ドルの保証金を顧客が最初に支払い、実際の配送は 11,000 台だった場合に、超過した 1,000 台分のコンテナについて現行の保証金レートで請求するとします。1,000 台分のコンテナに対する追加の支払を受領すると、コンテナ管理ではその保証金に対して新しい階層を作成します。

コンテナ管理では、FIFO(先入先出)方式の会計処理を使用して払戻金を算定します。この方式により、払戻しが発生した際にはまず、最も古い保証金階層が支払に充てられます。顧客の保証金レートが変動する場合、払戻しを算定するレートは最も古い、支払に当てられていない階層のレートになります。

次の例では、FIFO 方式を使用して階層がどのように払戻しの支払に当てられるかを示しています。この場合、2000 年 1 月 1 日に作成された最も古い階層から 3000 台のコンテナに対して払戻します。この払戻しで、1 台 20.00ドルのコンテナ 2000 台に対する階層の保証金の残額が減少します。

#### FIFO 払戻処理期間の締め日 2005 年 2 月 28 日

記述	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
2000 年 1 月 1 日	5,000	20.00	100,000.00
2003 年 12 月 15 日	3,000	30.00	90,000.00
2005 年 2 月 10 日	1,000	40.00	40,000.00
開始残高	9,000		230,000.00
納入数量	5,000		
返品数量	8,000		
正味納品/返品数量	-3,000		

締め残高	6,000		
調整後正味保証金	-3,000	20.00	(60,000.00)
<b>調整後保証金残高</b>			
2000年1月1日	2,000	20.00	40,000.00
2003年12月15日	3,000	30.00	90,000.00
2005年2月10日	1,000	40.00	40,000.00
締め残高	6,000		170,000.00

### 請求方法

保証金/賃貸料について顧客への請求方法を決定する際に、コンテナ管理では次の2つの方法を使用します。

- 集計方法
- トラザクション方法

### 集計方法

集計方法では、コンテナ管理で一定期間内に発生したトランザクションの正味数量と正味金額を算出し、その合計額を基に請求書を発行したり、払い戻します。

次の例では、最初の返却と配送により貸借が一致します。2003年1月15日の2回目の取引は貸借一致していません。集計方法では、顧客に請求しないでこれらの取引を実施することができます。保証金が追加請求されるのは、配送された正味数量がコンテナ5,000台を超過する場合のみになります。

### 顧客トランザクション・レコード

記述	日付	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
初回保証金	01/01/00	5,000	20.00	100,000.00
返品	01/10/03	(500)		
納品	01/10/03	500		
返品	01/15/03	(1,000)		
納品	01/15/03	800		
返品	01/25/03	(800)		
納品	01/25/03	1,000		
<b>残高</b>		5,000		100,000.00

## トランザクション方法

トランザクション方法では、コンテナ管理で顧客に記録されたそれぞれのトランザクションを処理します。返品には払戻処理を実施し、納品には請求を行います。この方法は特に保証金レートが変動する場合に、集計方法と異なってきます。

次の例では、FIFO 会計処理方法と連携してトランザクションを使う場合の結果を示しています。この例では、顧客が保証金に基づく初回コンテナ数を超えていないにもかかわらず、顧客への請求を行います。

### 顧客トランザクション・レコード

記述	日付	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
初回保証金	01/01/00	5,000	20.00	100,000.00
返品	01/10/03	(500)	20.00	(10,000.00)
納品	01/10/03	500	20.00	10,000.00
返品	01/15/03	(1,000)	20.00	(20,000.00)
納品	01/15/03	800	30.00	24,000.00
返品	01/25/03	(800)	20.00	(16,000.00)
納品	01/25/03	1,000	30.00	30,000.00
残高		5,000		118,000.00

## コンテナ管理セットアップ

---

コンテナ管理を使用する前に複数の機能を設定して、コンテナ・トランザクション処理に使う情報を定義します。

これらに加えて、次の機能も設定してください。

- オーダー行タイプ
- オーダー処理順序定義
- 品目タイプ
- ユーザー定義コード
- 印刷メッセージ
- AAI
- 請求書サイクル計算

## コンテナ管理のオーダー行タイプ

オーダー行タイプを設定して、受注明細行がどのように処理されるかを定義します。〈コンテナ抽出〉プログラムでは、コンテナを識別する行タイプに従って受注オーダーから情報を抽出します。たとえば、次のような行タイプを使ってコンテナ・トランザクションを正しく処理することができます。

- CT(コンテナ・トランザクション)-満載コンテナ
- A(資産移動)-空コンテナ
- EC(コンテナ保証金/払戻金)-保証金/払戻しの受注オーダー行

さらに J.D. Edwards では、他システムとのインターフェイスを正しくとるために次の方法で各行タイプを設定することをお勧めします。

<b>満載コンテナ行タイプ</b>	一般会計、在庫管理、売掛管理、買掛管理システムとインターフェイスを持つために、基本的な在庫品目などの満載コンテナを設定します。
<b>空コンテナ行タイプ</b>	一般会計、売掛管理、買掛管理システムに直接書き込まずに、在庫管理システムのみとインターフェイスを持つには空コンテナを設定します。また、空コンテナを含むすべての受注オーダー情報は返品オーダー情報になるため、[符号反転]オプションをチェックします。
<b>保証金/払戻しの受注オーダー行タイプ</b>	総勘定元帳と売掛管理システムとのみインターフェイスを持つには、コンテナ保証金の受注オーダー行に行タイプを設定します。

### 注:

行タイプ EC には、〈行タイプ固定情報の改訂〉で[非在庫品目用品目マスターの編集]をチェックする必要があります。

## 参照

- 『受注管理』ガイドの「オーダー行タイプの設定」

## コンテナ管理のオーダー処理順序定義

オーダー処理順序定義を設定して、各タイプのオーダーの処理ステップを指示する一連の状況コードを定義します。使用するそれぞれのオーダー・タイプと行タイプの組合せに対してオーダー処理順序定義を作成してください。

空および満載のコンテナに行タイプとオーダー・タイプを設定する場合、行タイプとオーダー・タイプの各組合せにオーダー・タイプを設定する必要があります。異なるオーダー・タイプをコンテナ保証金の受注オーダーに設定する場合は、このオーダー・タイプを使用します。このタイプを使用しない場合は、SO などの通常の受注オーダー・タイプを使用します。

J.D. Edwards では、それぞれの行タイプが次のいずれかの方法で処理されるように、オーダー処理順序定義を設定することをお勧めします。

### 空コンテナ

空コンテナは次のステップで処理されます。

- 返品オーダーの入力
- 返品オーダーの出荷確認
- 抽出の実行
- 売上仕訳更新

### 満載コンテナ

満載コンテナは次のステップで処理されます。

- 受注オーダーの通常処理ステップ
- 出荷確認後のコンテナ抽出用の追加ステップ

#### コンテナ保証金/払戻しの受注オーダー行

コンテナ保証金/払戻しの受注オーダー行の処理は次のステップで処理されます。

- 保証金/払戻しのオーダー作成
- 請求書の印刷
- 売上仕訳更新

#### 参照

- 『受注管理』ガイドの「オーダー処理順序定義の設定」

#### コンテナ管理の品目タイプ

標準の品目入力を実行して、コンテナ管理に次の3品目を定義します。

- 空コンテナ
- 満載コンテナ
- パッケージ製品またはバルク製品(バルク在庫管理システムをインストールしている場合)

〈品目マスター〉プログラムで、品目番号/記述、価格/原価設定方式、および引当可能数量/引当規則などの品目情報を入力します。また、〈オーダー行タイプ〉フォームで設定した満載および空のコンテナに行タイプも入力します。

コンテナの計量単位を定義する際は、ゼロに近い重量の空コンテナを設定して、満載コンテナの価格を確定する際の計量単位換算時にコンテナの重量を計算に入れないようにしてください。例: 1 EA (個) = 0.00002 LT (リットル) または 0.00002 KG (キログラム)

バルク在庫管理をインストールしている場合、バルク製品、タンク、およびデフォルトのタンク情報を設定することができます。

タンクを設定するには〈タンクマスターの保守管理〉フォームと〈デフォルト・タンク情報の改訂〉フォームを使用して通常の手順に従います。この手順により、バルク製品の保管に使用するタンクの構造情報を指定することができます。トランザクションを処理し、容量を計算するときにはこの情報が取り込まれます。

#### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「品目マスター情報の入力」
- 『在庫管理』ガイドの「コンテナ・コードと品目の設定」
- 『Bulk Stock Management (バルク在庫管理)』ガイドの「Setting up a Tank (タンクの設定)」
- 『Bulk Stock Management (バルク在庫管理)』ガイドの「Setting up a Bulk Item (バルク品目の設定)」

#### コンテナ管理のユーザー定義コード

任意で次のユーザー定義コード(UDC)を設定して、コンテナ管理の機能を変更することができます。

- 伝票タイプ
- 状況コード

- 行タイプ

それぞれのシステムに固有のユーザー定義コード・タイプがあります。ユーザー定義コードはシステム番号とタイプで参照します。たとえば、コンテナ管理のシステム・コードは 41 で、ユーザー定義コードの伝票タイプは DT になります。

J.D. Edwards システムにはユーザー定義コード・テーブルにコードがすでにいくつか設定されています。ユーザー定義コードがハードコード化されている場合、そのコードには特定の用途があるため変更しないでください。変更すると、情報が正しく処理されない場合があります。ただし、必要に応じてユーザー定義コードを追加することはできません。

次の伝票タイプを定義すると、コンテナ・トランザクションのトラッキングを簡単に実行できます。

- 保証金、賃貸料、払戻しの請求書タイプ
- 保証金、賃貸料、および払戻しの受注オーダー・タイプ

ユーザー定義コード・テーブル(40/IU)で保証金、賃貸料、払戻金に対して受注オーダーの伝票タイプを入力して、出荷確認時にこのオーダーに基づいて在庫が更新されるようにします。

#### 参照

- 『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」

#### コンテナ管理の印刷メッセージ

印刷メッセージを設定して、印刷するあらゆる伝票にそのメッセージを表示します。たとえば、コンテナの保証金および払戻しに対して請求書を変更することがあります。印刷メッセージを設定して、タイトルを「コンテナ保証金請求書」にすることもできます。また、保証金や賃貸料の請求書の印刷メッセージも多種多様に設定できます。

印刷メッセージを設定するには、まずユーザー定義コード・テーブル(40/PM)に印刷メッセージのコードを追加します。その後で印刷メッセージを作成し、それを表示する伝票に追加します。

保証金と賃貸料の両方が対象となる顧客があり、それぞれに異なる印刷メッセージを使う場合、「印刷メッセージ」優先情報を使って該当するメッセージを指定します。この優先情報を使って、各顧客に対応するメッセージをそれぞれ印刷することができます。

#### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「メッセージの定義」
- 『在庫管理』ガイドの「メッセージの印刷情報の定義」
- 『在庫管理』ガイドの「コンテナ優先情報の設定」

#### コンテナ管理の AAI

AAI(自動仕訳)は、ユーザーが定義し、日次業務、勘定科目表、財務レポート間の橋渡し役となります。AAI は、生成する元帳仕訳の配賦方法を決定する際に使用されます。

流通システムでは、使用する会社、伝票タイプ、元帳クラスの固有の組合せに対して AAI を作成する必要があります。各 AAI は、ビジネスユニット、主科目、および補助科目で構成される特定の勘定科目を示します。

AAI の定義によりトランザクション(取引)の記録方法が認識されます。〈受注更新〉プログラムを実行すると、正しい勘定科目に仕訳が作成されます。

AAI 4230(収益)と組み合わせてコンテナ保証金/払戻しの受注オーダーに対して定義した伝票タイプを設定してください。この AAI は収益勘定ではなく、顧客の保証金/賃貸の負債勘定にレコードを追加設定します。この勘定科目はコンテナ保証金にのみ使用します。

#### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「在庫管理システムの AAI」

#### コンテナ管理の請求書サイクル計算

〈サイクル請求〉プログラムによる計画請求日付の計算方法を制御するには請求書サイクルを設定します。請求書サイクルを設定して、異なる請求ルールと計画を異なる顧客と品目の組合せに適用できます。たとえば、その月の出荷すべてに対して月末にまとめて請求書を受け取るように希望する顧客と、特定の品目に対して週次の請求を希望する顧客がいる場合などです。

請求書日付の計算に使用される計算タイプを定義するには、請求書サイクル計算ルールを設定します。その後、計算した請求書日付を検討するためにテスト日付を入力し、設定した計算が正しく実行されることを確認してください。計算ルールが、隔週、半月ごと、または月末の場合には、計画請求日付の範囲も設定する必要があります。

請求書サイクルを設定すると、「請求書サイクル」優先情報を持つ顧客と品目の組合せに対してそのサイクルを割り当てることができます。必要な場合は、後で計画請求日付を変更できます。

#### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「コンテナ優先情報の設定」
- 『受注管理』ガイドの「請求書サイクルの設定」

### コンテナ・コードおよび品目の設定

コンテナ管理では空コンテナ・タイプのみトラッキングします。〈品目マスターの改訂〉フォームで空または満載のコンテナを設定します。満載のコンテナはコンテナ・コードで識別します。〈コンテナ/カートン・コードの改訂〉フォームで設定するこのコンテナ・コードのレコードには、空コンテナ品目の品目番号が含まれます。

この設定により、〈コンテナ抽出〉プログラムで空コンテナ・トランザクションとともに満載コンテナ・トランザクションが抽出され、その情報がコンテナ・トランザクション・テーブルに書き込まれます。

#### ▶ コンテナにコンテナ・コードを設定するには

---

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈品目マスター〉を選択します。

満載と空コンテナ・コードの両方に品目を入力してください。コンテナ管理で満載コンテナでトラッキングされるすべての品目に対して、コンテナ・コードを設定する必要があります。たとえば、品目 F11 が満載コンテナを表す場合、その品目にコンテナ・コード C1 を割り当てることができます。

1. 〈品目マスターの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. 満載コンテナの品目番号のローを選びます。
3. [ロー]メニューから[保管/出荷]を選びます。
4. 〈保管/出荷〉の[UCC128]タブで、次の任意フィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - コンテナ・コード

## フィールド記述

記述	用語解説
コンテナ・コード	保管コンテナまたは出荷カートンを識別するコード(46/EQ)。保管コンテナには、コンテナの上に品目を保管するオープン型コンテナ(パレットなど)や、中に品目を保管する梱包型コンテナ(箱など)があります。〈コンテナ/カートン・コード〉プログラム(P46091)を使用して、保管コンテナを定義してください。

### ▶ 空コンテナに品目番号を設定するには

〈コンテナ管理セットアップ〉メニュー(G41184)から〈コンテナ/カートン・コード〉を選択します。

満載コンテナと空コンテナの関係情報を設定するには、満載コンテナ用に設定したコンテナ・コードのレコードに空コンテナの品目番号を入力します。

たとえば、品目 F11 はコンテナ・コード C1 を持つ満載コンテナとします。対応する空コンテナには品目番号 E11 を使用することができます。その関係を設定するには、〈コンテナ/コンテナ・コードの改訂〉フォームでコンテナ・コード C1 のレコードに品目番号 E11 を入力します。

1. 〈コンテナ/カートン・コードの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. コンテナを選んで[選択]をクリックします。
3. 〈コンテナ/カートン・コードの改訂〉の[コンテナ管理]タブで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 品目 No.

入力した品目番号はその空コンテナを識別します。

## コンテナ優先情報の設定

受注オーダーの処理方法を変更するには優先情報を使用します。コンテナ管理について、顧客と顧客/品目の組合せの優先情報を設定し、次の情報を定義します。

- 顧客に請求するコンテナ・トランザクション、保証金、賃貸料のタイプ
- 顧客に送るコンテナ・トランザクションの請求書、集計、トランザクションのタイプ
- 顧客とコンテナ品目の組合せに対する請求書サイクル
- 価格設定計量単位

優先情報を作成するには、優先情報を有効にして優先階層を定義し、それから特定の優先情報を作成してください。

優先情報を作成する前に、優先マスターに情報があるかどうか必ず確認してください。ない場合は、優先マスターに追加する必要があります。優先マスターに優先情報を設定すると、コンテナ管理に必要なすべての優先情報がアクティブになります。その後、優先階層を定義して、優先情報が適用される順序を指示します。また優先情報を使うには、〈受注オーダー入力〉など特定プログラムで該当する処理オプションを設定する必要があります。

### 参照

- 『受注管理』ガイドの「優先情報の設定」

## コンテナ保証金/賃貸料優先情報の作成

コンテナ保証金/賃貸料優先情報を作成して、顧客と品目の組合せについて次の3つを定義してください。

- コンテナの使用に対する保証金または賃貸料を顧客に請求するかどうか。
- 集計方法とトランザクション方法のどちらでコンテナ保証金/賃貸料の請求書を顧客に送るか。
- どの相手科目を使用するか。システムは空コンテナの見込販売と実際の保証金を区別するために、品目マスターで定義された勘定科目ではなく、優先プロファイルで定義された相手科目を使うことができます。

---

### 注:

〈優先マスターの処理〉フォームで、コンテナ保証金/賃貸料優先情報の有効な数量フィールドが使用可能になっていないことを確認する必要があります。有効数量フィールドが使用可能になっていると、返品オーダーは処理されなくなります。

---

### はじめる前に

- コンテナ保証金または賃貸料の相手科目が作成されていることを確認してください。

---

### ▶ コンテナ保証金/賃貸料優先情報を作成するには

---

〈コンテナ管理セットアップ〉メニュー(G41184)から〈優先マスター〉を選択します。

1. 〈優先マスターの処理〉で、コンテナ優先情報のローを選んで[選択]をクリックします。
2. 〈コンテナ保証金/賃貸プロファイルの処理〉で、[追加]をクリックします。
3. 〈優先階層の選択〉で、記述を選んで[選択]をクリックします。
4. 〈コンテナ保証金/賃貸プロファイルの改訂〉で、次の必要なフィールドに値を入力して顧客と品目の組合せを定義します。
  - 顧客 No.
  - 顧客グループ
  - 品目 No.
  - 品目グループ
5. 特定の優先情報を定義するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 順序 No.
  - 事業所
  - 有効開始日付
  - 有効終了日付

- 保証金賃貸
- トランザクション集計
- 元帳クラス
- シリアル No.必須

**注:**

上級シリアル番号処理についての情報と[シリアル No.必須]フィールドの 3 から 5 までの値は、コンテナ管理では適用されません。

6. [OK]をクリックします。

**フィールド記述**

記述	用語解説
顧客グループ	<p>「コンテナ保証金/賃貸」優先情報の得意先を割り当てるグループを識別するユーザー定義コード(40/17)。このコードは類似した得意先をグループ化して、優先情報をすばやく簡単に定義するときに使用します。</p> <p>優先情報を定義する得意先グループを識別するコードを入力してください。このグループのみまたは得意先グループと品目/品目グループとの組合せに対して優先情報を定義できます。</p> <p>得意先番号と得意先グループの両フィールドを空白にすると、すべての得意先に優先情報が適用されます。</p>
品目グループ	<p>コンテナ保証金/賃貸の優先情報として品目に割り当てる品目グループを識別するユーザー定義コード(40/17)。これは、似たような特徴の品目をグループにまとめて、優先情報をすばやく簡単に定義する場合に実行します。</p> <p>優先情報を定義する品目グループを識別するコードを入力してください。優先情報はこのグループのみ、または品目グループと顧客/顧客グループの組合せに対して定義できます。</p> <p>品目番号と品目グループの両フィールドを空白にすると、優先情報はすべての品目に適用されます。</p>
有効開始日付	トランザクション、契約、義務、優先情報、ポリシー規則などが有効になる日付。
有効終了日付	取引(トランザクション)、テキスト・メッセージ、契約、債務、優先情報の有効期限が終了した日付
保証金賃貸	<p>得意先が空のコンテナの保証金または賃貸料のどちらを支払うか指示します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>1 保証金 2 賃貸料</p>

---

**トランザクション集計**

コンテナ保証金について、トランザクションごとに請求/払戻しを行うか、または請求期間に対して集計するかを示します。有効な値は次のとおりです。

- 1 トランザクション
- 2 集計

この設定は賃貸トランザクションには影響しません。

**元帳クラス**

請求書や伝票の転記時に計上する売掛金や買掛金を検索するためにAAI項目のRC(売掛金勘定)やPC(買掛金勘定)と組み合わせるコード。元帳クラスには最高4文字の英数字を割り当てることができます。各元帳クラスと対応するAAIを設定する必要があります。AAIが設定されていない場合、その元帳クラスは無視されます。

得意先や仕入先レコードの元帳クラスにデフォルト値を設定すると、取引入力時に変更しない限りこの値が使用されます。

注:9999は使用しないでください。これは、仕訳を作成しないようにする転記プログラムの予約コードです。

**シリアル No.必須**

基本シリアル番号処理で、入荷/販売時に品目のシリアル番号の添付が必要かどうか、または上級シリアル番号処理にメモ・ロット情報が必要かどうかを指示するコード。

上級シリアル番号処理では、調達管理と受注管理で処理される品目をシリアル番号に基づいてトラッキングできます。

基本シリアル番号処理の有効な値は次のとおりです。

Y = 在庫管理、受注管理、および調達管理のプログラムで、この品目に発生するすべてのトランザクションにシリアル番号は必須である

N = シリアル番号は必須ではない

シリアル番号の品目に対するロットの指定については、有効な値は次のとおりです。

3 = 仕入先ロット番号(調達のみ)が必須

4 = 仕入先ロット番号(調達のみ)が必須 メモ・ロット1も必須

5 = 仕入先ロット番号(調達のみ)が必須 メモ・ロット1と2も必須

6 = シリアル番号のない品目番号(CSMSのみ)

3~5の値は、シリアル番号の品目にロットの割当てが必要かどうかを示します。ロット番号は仕入先ロット、メモ・ロット1および2など、最高3つまで割当てを必須とすることができます。

## 請求書サイクル優先情報の作成

顧客とコンテナ品目の組合せに対する請求書サイクル優先情報を作成して、保証金/賃貸料の請求書をいつ顧客に送るかを定義します。たとえば、1ヵ月分すべての出荷をまとめた請求書を月締めで月末に希望する顧客もいます。一方、逐次請求を希望する顧客もいます。

オーダーの納品が確認されると、〈サイクル請求〉プログラムで処理されます。このプログラムは請求書サイクル優先情報にアクセスし、請求書サイクル計算ルールと計画請求書日付範囲に基づいて計画請求書日付を計算します。通常、請求書サイクル計算ルールと計画請求書日付はインストール時に設定します。少なくとも年に1回は、計画請求書日付を改訂してください。

〈請求書サイクルの処理〉フォームから請求書サイクルの計算規則にアクセスできます。優先情報を追加するたびに請求書サイクル計算ルールを設定する必要はありません。

### はじめる前に

- 請求書サイクル計算ルールが設定されていることを確認します。『受注管理』ガイドの「請求書サイクルの設定」を参照してください。

### ▶ 請求書サイクル優先情報の作成

---

〈コンテナ管理セットアップ〉メニュー(G41184)から〈優先マスター〉を選択します。

1. 〈優先マスターの処理〉で、請求書サイクルのローを選んで[選択]をクリックします。
2. 〈請求書サイクルの処理〉で、[追加]をクリックします。
3. 〈優先階層の選択〉で、記述を選んで[選択]をクリックします。
4. 〈請求書サイクルの改訂〉で、顧客と品目の組合せを定義するには次のフィールドに値を入力します。
  - 顧客 No.
  - 顧客グループ
  - 品目 No.
  - 品目グループ
5. 特定の優先情報を定義するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 請求書サイクル
  - 事業所コード
  - 優先状況
6. [OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
請求書サイクル	サイクル請求で請求サイクルフィールドを使用すると、使用する請求方法を決めることができます。例えば、日次、月次など。

## 価格設定計量単位優先情報の作成

価格設定計量単位優先情報を使用して、受注オーダーの価格設定計量単位を一時変更します。〈品目マスターの改訂〉フォームの情報と〈システム固定情報〉フォームの[販売価格取込計量単位]フィールドに入力した情報を基に、受注明細行の価格設定計量単位が決定されます。この優先情報を使用すると、事業所に基づいて顧客と品目の組合せに異なる価格設定計量単位を割り当てることができます。

また、価格設定計量単位優先情報により、〈システム固定情報〉の[販売価格基準日]フィールドも一時変更されます。[販売価格基準日]フィールドに従って、受注見出しテーブルと受注明細テーブルの[価格有効日付]の更新方法も決定されます。

価格設定計量単位優先情報を使用して、特定の顧客とコンテナの組合せに対する1日あたりの賃貸料金を決定できます。これにより、コンテナの保証金または賃貸料金のどちらかを計算することができます。ユーザー定義コード・テーブル(00/UM)に1日あたり賃貸料金の計量単位ユーザー定義コードを作成すると、顧客とコンテナの組合せに対する価格設定計量単位優先情報にこのコードを使用することができます。

たとえば、30.00ドルの保証金で空コンテナを設定するとします。顧客 502 がこのコンテナに対して賃貸料を支払い、1日あたり2.00ドルの賃貸料で計量単位ユーザー定義コードを設定すると、顧客とコンテナの組合せに対する価格設定計量単位優先情報にこのコードを使用できます。優先情報は顧客に対する受注オーダーの価格設定計量単位を一時変更します。顧客 502 はコンテナの使用料として1日2.00ドル請求され、他の顧客は通常の保証金30.00ドルが請求されることとなります。

### はじめる前に

- 〈システム固定情報〉で販売価格取込計量単位を設定します。『在庫管理』ガイドの「システム固定情報の定義」を参照してください。
- 優先情報に入力する価格設定計量単位に基本価格レコードが存在することを確認します。『受注管理』ガイドの「基本価格の設定」を参照してください。

### ▶ 価格設定優先情報を作成するには

〈コンテナ管理セットアップ〉メニュー(G41184)から〈優先マスター〉を選択します。

1. 〈優先マスターの処理〉で、優先記述が価格設定計量単位のローを選んで[選択]をクリックします。
2. 〈価格設定計量単位プロファイルの処理〉で、[追加]をクリックします。
3. 〈優先階層の選択〉で、記述を選んで[選択]をクリックします。
4. 〈価格設定計量単位の改訂〉で、顧客および品目の組合せを定義するには次のフィールドに値を入力します。

- 顧客 No.
  - 顧客グループ
  - 品目 No.
  - 品目グループ
5. 特定の優先情報を定義するには、次のフィールドに値を入力します。
- 価格設定単位
  - 優先状況
  - 有効開始日
  - 有効終了日
6. [OK]をクリックします。

#### フィールド記述

記述	用語解説
価格設定単位	<p>品目の価格設定で使用する計量単位を指示するユーザー定義コード(00/UM)</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>価格設定計量単位の優先情報:</p> <p>「価格設定計量単位」優先情報フォームで計量単位を指定すると、この優先情報が該当する得意先または品目に対して〈品目マスター〉で品目に設定された価格設定計量単位が充当または一時変更されます。</p> <p>「価格設定計量単位」優先情報フォームのこのフィールドを空白にすると、〈品目マスター〉からのデフォルト値は一時変更されません。</p> <p>この優先情報はオーダー入力時に適用されます。</p>

#### 印刷メッセージ優先情報の作成

特定の顧客と品目の組合せに対する伝票に自動印刷するメッセージを選択するには、印刷メッセージ優先情報を使用します。

この優先情報は、オーダー入力時ではなく伝票の印刷時に適用されます。印刷メッセージ優先情報によって、〈顧客請求指示〉および〈事業所品目情報〉で設定した他のメッセージが一時変更されることはありません。

#### 注:

キー・フィールドを空白にすると、そのフィールドに対する有効な値のすべてが指定されることとなります。たとえば、[ビジネスユニット]フィールドを空白にすると、[印刷メッセージ]優先情報がすべてのビジネスユニットに適用されます。

## はじめる前に

- 印刷メッセージが作成されていることを確認します。『在庫管理』ガイドの「メッセージの定義」を参照してください。

### ▶ 印刷メッセージ優先情報を作成するには

---

〈コンテナ管理セットアップ〉メニュー(G41184)から〈優先マスター〉を選択します。

1. 〈優先マスターの処理〉で、印刷メッセージのローを選んで[選択]をクリックします。
2. 〈印刷メッセージ・プロファイルの処理〉で、[追加]をクリックします。
3. 〈優先階層の選択〉で、記述を選んで[選択]をクリックします。
4. 〈印刷メッセージ・プロファイルの改訂〉で、顧客と品目の組合せを定義するには次のフィールドに値を入力します。
  - 顧客 No.
  - 顧客グループ
  - 品目 No.
  - 品目グループ
5. 特定の優先情報を定義するには、次のフィールドに値を入力します。
  - 印刷メッセージ
  - 事業所
  - 優先状況
  - 順序 No.
  - 有効開始日付
  - 有効終了日付
6. [OK]をクリックします。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
印刷メッセージ	各印刷メッセージに割り当てるユーザー定義コード。祝日の営業時間や特殊配送指示、設計仕様など、さまざまなメッセージを印刷することができます。  --- フォーム固有 --- ほかの優先情報とは異なり、「印刷メッセージ」優先情報はフィールドの一時変更には使用されません。ここに入力した印刷メッセージは、選択したほかの印刷メッセージに追加されます。

---

## 価格設定スケジュールの設定

通常、顧客と実際に取引を開始する前に、顧客が支払うコンテナの保証金と賃貸料を設定します。受注管理システムの標準基本価格設定を使用すると、顧客、顧客グループ、品目(コンテナ)、または品目グループのあらゆる組合せに対して保証金または賃貸料を定義することができます。上級価格設定システムをインストールしている場合には、そのシステムで保証金と賃貸料の価格設定スケジュールを設定することも可能です。

空コンテナの基本価格は、保証金または賃貸料と同額に設定できます(上級価格システムを使用していない場合)。この価格は保証金/払戻しの受注オーダー行を処理するときのみ適用されます。また、満載コンテナの基本価格は、その製品価格と同額に設定できます。これはその製品を販売して顧客に請求する金額になります。

### 参照

- 『受注管理』ガイドの「基本価格の設定」
- 『価格設定』ガイドの「調整スケジュールの作成」

## シリアル番号トラッキングの設定

シリアル番号処理では、倉庫から顧客への往復経路や他の顧客への回送経路などにおいて、特定コンテナの位置を記録できます。コンテナ優先情報でシリアル番号の設定を必須にすると、シリアル番号の入力用に〈梱包確認〉フォームが表示されます。

### ▶ シリアル番号のトラッキングを設定するには

---

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ・シリアル番号のトラッキング〉を選択します。

1. 〈コンテナ・シリアル番号トラッキングの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - コンテナ ID
  - シリアル No.
  - 品目 No.
3. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。
  - 現行顧客
  - 出荷日付
  - 出荷/返品フラグ
4. [OK]をクリックします。

## コンテナ・トランザクションの処理

---

コンテナ・トランザクションを処理して、コンテナ・トランザクション・テーブル(F41181)、コンテナ調整テーブル(F41185)、コンテナ保証金テーブル(F4118)にコンテナとコンテナ保証金/賃貸料についての情報を記録します。

通常、日締め処理時に〈コンテナ抽出〉プログラムを実行して、受注明細テーブル(F4211)からコンテナ・トランザクション情報を抽出します。その後で、〈コンテナ保証金/払戻金請求〉バッチ・プログラムを実行して、顧客に納品したコンテナの賃貸料または保証金の受注明細行を作成し、顧客が返却したコンテナの払戻しに対する返品オーダーを作成します。

さらにレポートを生成して、各顧客のコンテナ・トランザクション処理と手元にあるコンテナ数を検討できます。コンテナ管理の照会プログラムを使用すると、各顧客の保証金階層を検討してコンテナ・トランザクションを分析することもできます。

### コンテナ抽出の実行

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ抽出〉を選択します。

通常、日締め処理時に〈コンテナ抽出〉プログラムを実行して、受注明細テーブル(F4211)からコンテナ・トランザクション情報を抽出します。また、この情報はコンテナ・トランザクション・テーブル(F41181)にコピーされます。

〈コンテナ抽出〉プログラムにより満載/空コンテナ情報が抽出されます。コンテナ管理を設定して、満載コンテナを空のコンテナとしてトラッキングします。また、品目の入力時にコンテナ・タイプを指定し、満載コンテナと空コンテナとの関係も設定します。

コンテナ・トランザクション・テーブルの更新時には、次の処理が実行されます。

- 満載および空のコンテナに設定した行タイプの品目情報を抽出する。
- 品目相互参照を検証する。
- 顧客別と品目別に優先情報を検索して、顧客がコンテナの保証金または賃貸料のどちらを支払うかどうか、さらに集計方法とトランザクション方法のどちらで顧客に請求するかを確定する。
- オーダーの計画請求書日付を計算する。
- 処理オプションまたはオーダー処理順序定義に基づいて、コンテナ・トランザクションのオーダー状況を更新する。

コンテナ・トランザクション情報はコンテナ・トランザクション・テーブルに保管されるため、他のシステムとは別にコンテナの稼動状況と請求をトラッキングできます。たとえば、受注管理システムでオーダー行を販売明細実績テーブル(F42119)に移動しても、コンテナ・トランザクション情報はそのままコンテナ・トランザクション・テーブルに保管されます。

〈コンテナ抽出〉プログラムによりコンテナ・トランザクション・テーブルの既存レコードが読み込まれるときには、受注明細テーブルのそのレコードの状況コードがチェックされ、コンテナ賃貸請求プログラムでレコードが処理済みかどうかを判断します。〈コンテナ抽出〉プログラムでは、コンテナ賃貸請求プログラムで未処理のレコードのみ更新されます。

〈コンテナ抽出〉プログラムの該当する処理オプションを設定すると、コンテナ・トランザクション・テーブルへの追加レコードを表示したレポートが作成されます。

## はじめる前に

- オーダー行タイプとオーダー処理順序定義が設定されていることを確認します。『受注管理』ガイドの「オーダー行タイプの設定」および「オーダー処理順序定義の設定」を参照してください。
- コンテナ・コードと品目が設定されていることを確認します。『在庫管理』ガイドの「コンテナ・コードと品目の設定」を参照してください。
- 「コンテナ保証金/賃貸」と「請求書サイクル」の優先情報が設定されていることを確認します。『在庫管理』ガイドの「コンテナ優先情報の設定」を参照してください。

## データ選択

データ選択を設定して、満載および空コンテナに対するユーザー定義の行タイプを組み込む必要があります。

オーダー行タイプとオーダー処理順序定義に設定した情報が反映されるように、このプログラムのデータ選択を設定してください。また、満載および空のコンテナの行タイプも識別する必要があります。行タイプについて、〈コンテナ抽出〉の正しい「次の状況」を選択します。たとえば、「次の状況」を 620 として〈コンテナ抽出〉を実行するように行タイプ A を指定すると、このプログラムのデータ選択でもこの設定が必要になります。

## 賃貸料、保証金、払戻しの処理

コンテナ請求のバッチプログラムを実行して、顧客に納品したコンテナの賃貸料または保証金に対する受注明細行を作成し、顧客が返却したコンテナの払戻しに対する返品オーダーを作成します。

コンテナ請求のプログラムでは、〈コンテナ抽出〉プログラムで算出された計画請求書日付に基づいて受注オーダー行が作成されます。計画請求書日付が本日の日付以前の場合、コンテナ請求のプログラムで受注オーダー行が作成されます。その後、通常の請求フローと〈顧客売上更新〉で受注オーダー行が処理されます。

顧客優先情報の設定に従って、トランザクション請求か集計請求のどちらかが実行されます。

トランザクション方法では、顧客に関して記録された各コンテナ・トランザクションの賃貸料、保証金、または払戻金の明細行が作成されます。現在の保証金/賃貸料によって保証されているコンテナに加えて顧客がさらにコンテナを受け取った場合、必要になる保証金/賃貸料の受注明細行が新しく生成されます。コンテナを顧客が返却すると、返品オーダーが生成されます。

集計方法では、特定期間に発生した事業所、顧客、および品目の組合せごとにトランザクションすべてが集計されます。この集計を記録した受注明細行が 1 つ作成されます。請求処理中に、トランザクション集計に基づいて請求書またはクレジット・メモが発行されます。

トランザクション数量または集計数量がゼロより大きいと、保証金請求として記録されます。保証金を新しく請求するごとに、コンテナ保証金テーブル(F4118)に保証金階層レコードが新規に作成されます。

トランザクション数量または集計数量がゼロより小さいと、保証金払戻しとして記録されます。払戻しの返品オーダーを発行するたびに、先入先出(FIFO)会計処理方式に基づいて保証金階層が払戻しに充てられます。最も古い保証金階層が最初に払戻しに当てられます。払戻しの単価は、現在払戻しに当てられている階層からの保証金と等しくなります。

たとえば、最初の保証金階層に対する保証金が 20 ドル、2 番目が 30 ドルで最初の保証金階層を完全にゼロにしていない場合、返却済みコンテナの保証金は 20 ドルとなります。最初の保証金階

層を完全に使い終わると、払戻金は 30ドルになります。全体の払戻数量に保証金階層の数量が足りない場合、標準価格設定方法により残りの払戻数量の価格が設定されます。

#### はじめる前に

- 「コンテナ保証金/賃貸」および「請求書サイクル」の優先情報が設定されていることを確認します。『在庫管理』ガイドの「コンテナ優先情報の設定」を参照してください。
- ユーザーが作成したバージョンを使用するように、優先情報のコンテナ請求プログラムの該当する処理オプションが設定されていることを確認してください。
- コンテナ賃貸料および保証金の受注オーダー行が設定されていることを確認します。『受注管理』ガイドの「オーダー行タイプの設定」を参照してください。
- コンテナ賃貸料および保証金の伝票タイプがそれぞれ設定されていることを確認します。『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」を参照してください。

### 賃貸料の受注オーダー行作成

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ賃貸請求〉を選択します。

〈コンテナ賃貸請求〉プログラムでは、情報をコンテナ・トランザクション・テーブルから読み込み、請求する顧客に対して賃貸料の受注明細行を作成します。このプログラムにより、それぞれの賃貸料に対応するレコードがコンテナ保証金テーブル(F4118)に作成されます。また、受注明細タグ・テーブル(F49211)にもレコードが作成されます。

該当する処理オプションを設定すると、〈コンテナ賃貸請求〉プログラムで作成、更新されたレコードのレポートが印刷されます。

### 保証金および払戻しの受注オーダー行作成

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ保証金/払戻金請求〉を選択します。

〈コンテナ管理保証金/払戻金請求〉プログラムでは情報をコンテナ・トランザクション・テーブルから読み込み、請求する顧客に対して保証金または払戻しの受注明細行を作成します。このプログラムにより、それぞれの保証金と払戻金に対応するレコードがコンテナ保証金テーブル(F4118)に作成されます。また、受注明細タグ・テーブル(F49211)にもレコードが作成されます。

該当する処理オプションを設定すると、〈コンテナ保証金/払戻金請求〉プログラムで作成、更新されたレコードのレポートが印刷されます。

### 賃貸料、保証金、払戻しの受注オーダー行処理

コンテナ保証金、賃貸料、払戻金の受注オーダー行を作成すると、請求期日が迫っている顧客への請求書を印刷して、対象となるすべてのレコードを更新できます。保証金、賃貸料、払戻金の受注オーダー行は、受注管理システムで通常の請求書処理と〈顧客売上更新〉で処理されます。

〈顧客売上更新〉により仕訳が総勘定元帳に転記され、次のテーブルがコンテナ・トランザクション情報に対応して更新されます。

- 受注見出し(F4201)
- 受注明細(F4211)
- 保管場所品目(F41021)

- 取引明細テーブル(F0911)
- 売掛金明細(F0311)
- 品目元帳(F4111)

請求処理により保証金、賃貸料、払戻金を処理すると、〈コンテナ請求〉プログラムで受注明細行の作成に使用したトランザクション方法または集計方法のどちらかに従って、それぞれの方法で請求書が生成されます。トランザクション方法による請求書には、顧客に記録されている各コンテナ・トランザクションについてそれぞれ別々の行が作成されます。集計方法による請求書では、事業所、顧客および品目の1つの組合せについて、ある特定期間におけるトランザクションがすべて集計されます。

#### 参照

- 請求処理でのオーダー行処理については『受注管理』ガイドの「標準請求書の印刷」
- 顧客売上更新の詳細については『受注管理』ガイドの「顧客売上更新」

## レポートの印刷

各顧客と手元のコンテナ数についてコンテナ・トランザクション処理を検討するには、次の処理を実行します。

- 顧客/流通業者残高レポートの印刷
- コンテナ調整レポートの印刷

### 顧客/流通業者残高レポートの印刷

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈顧客/流通業者残高〉を選択します。

〈顧客/流通業者残高〉プログラムでは、コンテナ保証金テーブルとコンテナ・トランザクション・テーブルから情報を読み込み、特定の期間における顧客と流通業者の保証金およびコンテナ・トランザクションのレポートを印刷します。レポートには、顧客と流通業者の保証金残高、階層別保証金および払戻金が表示されます。顧客/流通業者残高レポートは、顧客または流通業者に送る取引の計算書として使用することができます。

このプログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。最終モードで実行すると、コンテナ保証金テーブルとコンテナ・トランザクション・テーブルが更新されます。

顧客に対する優先情報の設定に従って、トランザクション・レベルまたは集計レベルのどちらかで請求計算書が印刷されます。トランザクション・レベルの請求計算書には、記録されたコンテナ・トランザクションに対する保証金または払戻金の受注オーダー行が表示されます。集計レベルの請求計算書では、事業所、顧客、および品目の組合せごとに、ある特定期間におけるトランザクションがすべて集計されます。

#### はじめる前に

- 満載および空コンテナ用に、品目とコンテナ・コードが正しく設定されていることを確認します。『在庫管理』ガイドの「コンテナ・コードと品目の設定」を参照してください。

## コンテナ保証金およびトランザクションの検討

コンテナ管理の照会プログラムを使用すると、顧客の保証金階層を検討し、コンテナ・トランザクションを分析できます。

### ▶ 顧客コンテナ保証金を検討するには

---

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ保証金照会〉を選択します。

〈コンテナ保証金照会〉プログラムを使用すると、顧客のコンテナ保証金残高を表示することができます。トランザクションが処理されるたびに、保証金階層および保証金残高を表示できます。

1. 〈コンテナ保証金照会の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 顧客 No.
2. 特定の情報を検索するには、次の必要なフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目 No.各事業所の保証金合計を表示するには、[事業所]フィールドに"\*"を入力します。
3. [検索]をクリックします。
4. グリッドの次のフィールドの値を検討します。
  - 品目 No.
  - オーダー数量
  - 現行数量
  - 計量単位
  - 保証金
  - 現行金額
  - 伝票 No.
5. 払戻金については、次のフィールドを検討します。
  - 払戻数量
  - 払戻額

## フィールド記述

---

記述	用語解説
顧客 No.	住所録レコードを識別するユーザー定義の名前または番号。詳細住所や税 ID など、住所番号(AN8)以外の値を入力した場合、住所録固定情報で定義した記号を前につける必要があります。詳細住所番号でレコードを検索すると、住所番号フィールドに住所番号が表示されます。 たとえば、住所番号 1001(J.D. Edwards)の詳細住所番号を JDEDWARDS と設定して、住所録固定情報で詳細住所番号を区別する記号をアスタリスクと定義した場合、このフィールドに"*JDEDWARDS"と入力して検索すると住所番号 1001 が表示されます。
品目 No.	システムが品目に割り当てる番号。通常の品目番号のほか、略式品目番号、第 3 品目番号などのフォーマットがあります。
オーダー数量	このトランザクションの影響を受ける数量
現行数量	仕入先所有のコンテナで、現在得意先が保有しているコンテナの数量です。
計量単位	品目の計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。 たとえば、個、ケース、箱などがあります。
保証金	これは、得意先が保有するコンテナに対して支払う必要のある現行の保証金です。
現行金額	このトランザクションで得意先がコンテナに対して支払う金額。 現行の数量に保証金率を掛けて計算します。
伝票 No.	当初のオーダーに関連した 2 次購買オーダー、受注オーダー、または作業オーダーを識別する番号。これは参照用です。

---

### ▶ コンテナ・トランザクションを検討するには

---

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ・トランザクション照会〉を選択します。

〈コンテナ・トランザクション照会〉プログラムを使用すると、各顧客のコンテナ・トランザクションおよびコンテナ残高を検討できます。未調整のコンテナ・トランザクションのみ、またはすべてのコンテナ・トランザクションのどちらかを表示するよう選択することができます。

1. 〈コンテナ・トランザクション照会の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 顧客 No.
2. 特定の情報を検索するには、次の必要なフィールドに値を入力します。
  - 品目 No.
  - 事業所
3. [検索]をクリックします。
4. グリッドの次のフィールドの値を検討します。

- 日付
- 伝票 No.
- 伝票タイプ
- 品目 No.
- 取引数量
- 計量単位
- 請求書
- タイプ
- 行 No.
- 請求書日付
- 請求予定日
- 事業所

## コンテナ調整レポートの印刷

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ調整〉を選択します。

〈コンテナ調整〉プログラムでは、満載コンテナの行タイプを持つ品目のトランザクションを分析し、それに対して相互参照された空コンテナを検索して事業所のコンテナ最終残高を計算します。このレポートには次の情報が印刷されます。

- 各コンテナの納品および返品数量
- 各コンテナの事業所別手持数量
- 各コンテナに対する自社保有の合計数量
- 自社保有のコンテナ総計

また、処理オプションを設定して自社のみの合計も印刷できます。

〈コンテナ調整〉プログラムはテスト・モードまたは更新モードで実行できます。更新(最終)モードで実行すると、コンテナ調整テーブルに品目別と事業所別でレコードが作成されます。また、コンテナ・トランザクション・テーブルの調整フラグフィールドが“1”に変更されます。〈コンテナ調整〉プログラムを次回実行する際には、これらのトランザクションは読み込まれません。

### データ選択

行タイプは、満載コンテナの行タイプのみを使用してください。

## シリアル番号情報の検討および改訂

シリアル番号情報を定期的に検討して改訂することがあります。

### ▶ シリアル番号情報の検討して改訂するには

---

〈コンテナ管理〉メニュー(G4118)から〈コンテナ・シリアル番号のトラッキング〉を選択します。

1. 〈コンテナ・シリアル番号トラッキングの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. コンテナを選んで[選択]をクリックします。
3. 〈コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂〉で、該当する次のフィールドを検討および改訂します。
  - 現行顧客
  - 品目 No.
  - 出荷日付
  - 出荷/返品フラグ
4. [OK]をクリックします。

### 参照

- 『在庫管理』ガイドの「シリアル番号トラッキングの設定」

---

## 除去

データが必要なくなったり、ディスク・スペースが足りなくなった場合は、除去プログラムを使用してテーブルからデータを削除することができます。必要に応じてデータ選択を変更して、除去プログラムの設定を変更できます。たとえば、すべての日付を使用する代わりに会計年度範囲を指定して、その日付範囲のレコードを削除することが可能です。

データの除去タスクは次のとおりです。

- 削除する情報の指定
- 除去プログラムの実行
- ファイル構造を再作成するためのファイル再編成プログラムの実行

---

### 注意:

システムおよびデータに対する深刻な損害を防ぐために、データの除去に関する正しい処理手順と結果を把握しておく必要があります。

---

### はじめる前に

- 除去プログラムを実行する前に、影響を受けるテーブルのバックアップを実行してください。
- 除去するデータを確定してください。

---

## データの除去

J.D. Edwards の流通システムには特殊な除去プログラムが組み込まれています。在庫管理システムの特設除去プログラムでは、次の処理が行われます。

- 品目マスターの除去(F4101): F4101 からデータを除去する
- 品目残高の除去(F4102): F4102 からデータを除去する

この2つの除去プログラムのどちらを使っても、さらに詳細な情報を指定できます。特殊除去には、データを除去する前にシステムが確認する基準が組み込まれています。たとえば、保管場所品目テーブル(F41021)のレコードに関連する品目マスターのレコードを除去するとします。組み込まれた選択基準により、保管場所品目レコードの除去を防ぐことができます。

また、除去レコードを保存するための処理オプションもあります。これは不注意に削除したデータを復元する場合に役立ちます。

### はじめる前に

- 除去するデータを他のユーザーが使用していないことを確認してください。

## 品目マスター(F4101)の除去プログラムの実行

〈一括更新および除去〉メニュー(G41311)から〈品目マスター(F4101)の除去〉を選択します。

〈品目マスター(F4101)の除去〉を使用すると、品目マスター(F4101)から特定の情報を選択して除去することができます。指定したレコードが品目マスターから除去される前に、そのレコードが他のテーブルと関連付けられていないことが検証されます。ただし、次のテーブルの品目情報は除去されません。

- 保管場所品目(F41021)
- 事業所品目(F4102)
- 品目原価(F4105)
- ロット・マスター(F4108)
- 部品表マスター(F3002)
- 作業工程マスター(F3003)

## 品目残高(F4102)の除去プログラムの実行

〈一括更新および除去〉メニュー(G41311)から〈品目残高(F4102)の除去〉を選択します。

〈品目残高(F4102)の除去〉を使用すると、事業所品目テーブル(F4102)から指定したレコードを選択して除去することができます。事業所品目テーブルから指定したレコードが除去される前に、次の基準を使用してそのレコードが検証されます。ただし、次の条件に該当する場合、レコードは除去されません。

- 作業オーダーが作業オーダー・マスター(F4801)に存在する
- 部品リストが作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に存在する
- 部品表が部品表マスター(F3002)に存在する
- 2次保管場所が保管場所品目テーブル(F41021)に存在する
- 保管場所品目レコードについて次のフィールドのいずれかに情報が入力されている
  - 手持数量
  - ハード・コミット
  - ソフト・コミット
  - バックオーダー数量
  - オーダー中数量
  - 送信数量(EDI)
  - 受信数量(EDI)

また、基本および2次保管場所についてすべての数量フィールドもチェックされます。

除去する品目残高レコードが確定されると、次の処理が実行されます。

- 事業所品目テーブルのレコードが検証される。

- 同じ品目および事業所を持つ保管場所品目テーブル(F41021)のレコード数量がすべてゼロであることが検証される。
- 部品表マスターや作業オーダー部品リスト・テーブル、作業オーダー・マスターがチェックされる。この品目とビジネスユニットの組合せがこれらのテーブルで使用されない場合は、処理は続行されます。
- 除去処理が開始される。
- 最初に事業所品目レコードが除去される。この品目の原価レベルが2の場合、この品目と事業所の原価レコードが除去されます。
- この品目と事業所の計量単位標準換算レコードが除去される。
- 保管場所品目レコードが除去される。この品目の原価レベルが3の場合、この品目、事業所、保管場所、およびロットの原価レコードが除去されます。

事業所品目テーブルのレコードをすべて除去するように処理オプションを設定すると、次の処理が実行されます。

- 事業所品目テーブルがチェックされる。
- 除去処理が開始される。
- 保管場所品目テーブル(F41021)が検証され、同じ品目と事業所を持つレコードの数量がゼロで、基本の棚番でないことが確認される。これらの条件に該当する場合に、レコードが除去されます。
- この品目の原価レベルが3の場合、品目、事業所、保管場所、およびロットの原価レコードが除去される。

処理オプションで除去レコードを保存するように設定すると、同じテーブルで同じ日付に実行された除去は既存のライブラリおよびテーブルに追加されます。

## 処理オプション:品目残高の除去(R4102P)

---

### 処理

1. 除去レコードを特殊除去用ライブラリに保存するには"1"を入力します。デフォルトは空白で、除去レコードは保存されません。(将来使用)
  2. 除去テーブルを再編成するには"1"を入力します。デフォルトは空白で、再編成されません。(将来使用)
  3. 除去対象となっている事業所品目情報をすべて削除するには"1"を入力します(このオプションが空白の場合は、数量がゼロの保管場所品目レコードのみ除去されます)。
-

---

## システムの更新

システムを初期設定した後は、その設定を変更しないことが理想的です。ただし、必要に応じてシステムを変更するには、更新を頻繁に実行する必要があります。J.D. Edwards では、個別に設定を変更するのではなく、システム全体に反映させる変更を実行できる更新機能を用意しています。

たいていの更新では、処理オプションに変更内容を入力してからシステム全体を対象とした更新プログラムを実行します。

### はじめる前に

- システムを更新する担当者以外はシステム更新プログラムにアクセスできないことを確認してください。

---

## 品目情報の更新

品目または事業所情報を変更すると、ほとんどの場合にシステム全体の一括更新が必要になります。一括更新は、次のいずれかの方法で実行します。

- 品目マスターおよび事業所情報の更新
- カテゴリ・コードおよび品目番号の更新
- セグメント相互参照の生成

### 品目マスターおよび事業所情報の更新

〈一括更新および除去〉メニュー(G41311)から〈品目マスター・フィールドの更新〉または〈事業所品目フィールドの更新〉を選択します。

〈品目マスターの一括更新〉と〈事業所残高の一括更新〉は、品目マスター(F4101)と事業所品目テーブル(F4102)のフィールド更新に使用するプログラムです。

これらのプログラムのバージョンは、バージョン・リストから選択することができます。処理オプションで、更新するフィールドを指定して選択基準を修正します。また、フィールド値の変更も可能です。

これらのプログラムでは同じ処理オプションを使用します。

### 処理オプション: 品目マスターの一括更新(R41804)

---

#### 処理

テスト・モードで実行するには“Y”を入力してください。テスト・モードでは、品目マスターは更新されません。

テスト・モード

#### デフォルト 1

次のフィールドに新しい値を入力してください。空白の場合、フィールドには現行の値のままです。[置換え値]フィールドに“\*”を入力すると、そのフィールドは空白になります。通常のフ

---

---

フィールドに値が存在し、[置換え値]フィールドに“\*”がある場合、“\*”が優先され、フィールドがブランクとなります。

販売カタログの区分

販売カタログ区分の置換え

補助区分

補助区分の置換え

販売カテゴリ・コード 3

販売カテゴリ・コード 3 の置換え

デフォルト 2

販売カテゴリ・コード 4

販売カテゴリ・コード 4 の置換え

販売カテゴリ・コード 5

販売カテゴリ・コード 5 の置換え

商品クラス

商品クラスの置換え

デフォルト 3

商品補助クラス

商品補助クラスの置換え

仕入先リベート・コード

仕入先リベート・コードの置換え

基準計画ファミリ

基準計画ファミリの置換え

デフォルト 4

販売カテゴリ・コード 5

販売カテゴリ・コード 5 の置換え

購買担当者番号

購買担当者番号の置換え

標準リードタイム

標準リードタイムの置換え

デフォルト 5

計画担当者番号

計画担当者番号の置換え

発注方針コード

発注方針コードの置換え

出庫タイプ・コード

出庫タイプ・コードの置換え

## カテゴリ・コードおよび品目番号の更新

〈一括更新および除去〉メニュー(G41311)から〈カテゴリ・コードの一括更新〉を選択します。

---

### 注意:

この更新方法は、処理と履歴に影響することがあるので注意して実行してください。

---

〈カテゴリ・コードの一括更新〉プログラム(R41803)を実行して、更新できます。

- 品目マスター(F4101)のカテゴリ・コードを事業所品目テーブル(F4102)に合わせて更新する
- 品目マスター(F4101)の第2品目番号(製品番号)および第3品目番号(カタログ番号)を次のテーブルに合わせて更新する
  - 事業所品目(F4102)
  - 部品表マスター(F3002)
  - 作業工程マスター(F3003)
  - ロット・マスター(F4108)
  - 品目原価(F4105)

次の更新対象で実行するかどうかを指定するには、データ選択を使用してください。

- 単一倉庫のみ
- 倉庫の組合せ
- 1つの倉庫を除くすべての倉庫

〈事業所品目情報〉フォームで変更内容を確認してください。

## 処理オプション:カテゴリ・コードの一括更新(R41803)

---

### 処理 1

次に情報を事業所品目レコードにコピーするには“1”を入力してください。

1. 販売レポート・コード 1 の更新
2. 販売レポート・コード 2 の更新
3. 販売レポート・コード 3 の更新
4. 販売レポート・コード 4 の更新
5. 販売レポート・コード 5 の更新
6. 在庫価格設定規則の更新

### 処理 2

7. 価格再設定規則の更新
  8. オーダー価格再設定規則の更新
  9. 購買レポート・コード 1 の更新
-

- 
10. 購買レポート・コード 2 の更新
  11. 購買レポート・コード 3 の更新
  12. MPS 計画ファミリの更新

#### 処理 3

13. 購買レポート・コード 5 の更新
14. 購買担当者番号の更新
15. 出荷条件コードの更新
16. 出荷商品クラスの更新
17. 循環棚卸カテゴリの更新
18. 元帳クラス・コードの更新

#### 処理 4

19. バックオーダー許可の更新
20. 印刷メッセージの更新
21. 在庫タイプの更新
22. ABC コード 1 の更新
23. ABC コード 2 の更新
24. ABC コード 3 の更新

#### 処理 5

25. ABC 一時変更インジケータの更新
  26. 第 2 および第 3 品目番号の更新
- 

## セグメント相互参照の生成

〈一括更新および除去〉メニュー(G41311)から〈セグメント相互参照の生成〉を選択します。

〈セグメント相互参照の生成〉プログラムは、セグメント品目の相互参照レコードを作成する際に使用できます。セグメント品目をそのセグメント代替品目に関連付ける場合に、このプログラムを実行してください。セグメントとして設定した品目の属性または特性はどれでも、相互参照して置き換えることができます。

---

#### 注:

セグメント相互参照は 1 度に 1 品目にのみ生成できます。生成する相互参照レコード数をさらに限定するには、データ選択を使用してください。

---

相互参照の対象となる相互参照タイプとセグメント番号は、処理オプションで設定する必要があります。相互参照レコードは、データ選択の相互参照品目のセグメント値に基づいて生成されます。

このデータ選択は、セグメント品目以外の相互参照には使用しないでください。この場合、〈品目相互参照〉プログラム(P4104)にセグメント品目以外の相互参照レコードを入力する必要があります。

## 処理オプション:セグメント相互参照の生成(R41045)

---

デフォルト

### 1. 相互参照タイプ

ブランク = S を使用する

処理

### 1. 相互参照用セグメント番号

1 から 10 の値

---

## 保管場所フォーマットの改訂

---

ビジネス・ニーズの変動に伴い、倉庫保管場所の再構築が必要になることがあります。倉庫保管場所のレイアウトを再定義するときの処理には、データ・エレメントの削除や追加、保管場所セグメント・サイズの増減、必要なセグメントの調整や左右変更などが含まれます。倉庫保管場所は最大 10 個の保管場所セグメントからなり、最高で合計 20 文字まで使用できます。

〈事業所固定情報〉で設定した保管場所フォーマットは変更することができます。〈保管場所フィールドの更新〉プログラムを使用すると、それぞれのテーブルで保管場所を個別に更新するのではなく、複数のテーブルを一括更新できます。〈保管場所フィールドの更新〉プログラムは、対話型プログラム(P41822)とバッチ・プログラム(R41821)で構成されており、まず対話型のプログラムから実行します。

これらのプログラムを使用して J.D. Edwards が提供するテーブルを更新できます。更新手順で定義された基準を満たせば、社内で使用するカスタマイズされたテーブルでも更新できます。

---

### 注意:

[保管場所]フィールドは、ほとんどのテーブルのキー・フィールドです。〈保管場所の再定義〉バッチ・プログラムを最終モードで実行する場合は、他のユーザーがシステムを使用していないことを確認してください。

---

更新するテーブル数によっては、バッチ・プログラムの処理に時間がかかります。このため、テーブル数に応じてこのプログラムの実行を計画してください。

### はじめる前に

- テーブルをすべてバックアップしてください。
- 保管場所のサイズとフォーマットを再定義する必要がある場合には、〈事業所保管場所の定義〉で事業所固定情報のモデル事業所の保管場所フォーマットを更新します。
- バッチ処理が完了するまで、他のユーザーがシステムを使用しないように注意してください。

## 更新するテーブルの指定

最初に〈保管場所の再定義〉プログラムの実行時に更新するアプリケーション・テーブルを指定します。J.D. Edwards が提供している[保管場所]フィールドを含むアプリケーション・テーブルはユーザー定義コード・リスト(41/LU)に表示されます。〈保管場所の再定義〉プログラムでは、41/LU を参照して、組み込むアプリケーション・テーブルを決定します。

### ユーザー定義コード・リスト(41/LU)のフィールド仕様

通常、ユーザーが更新するのは[保管場所]フィールドのみです。ただし、41/LU に正しい仕様が含まれる場合には、関連する他の保管場所も更新できます。41/LU のフィールドとその仕様は次のとおりです。

コード・フィールド	保管場所情報のテーブル ID(たとえば、品目原価テーブルを示す F4105 など)
記述 01 フィールド	テーブル名(品目原価など)
記述 02 フィールド	次の規則に従って入力された更新フィールドのデータ辞書 ID (DTAI)。 <ul style="list-style-type: none"> <li>DTAI には 4 文字を使用する。</li> <li>[特殊取扱]フィールドの位置 2 に定義された追加フィールドを含むフィールドの DTAI を最初に入力する。</li> <li>DTAI が 4 文字未満の場合、DTAI の後に 4 文字になるようにブランクのスペースを挿入する。</li> <li>入力できる DTAI は最大 7 つ(合計 28 文字)まで。</li> </ul> [記述 02]フィールドの仕様例と表示例には次の情報が含まれることがあります。 <ul style="list-style-type: none"> <li>LOCN、STGR、および STGP のフィールド:LOCNSTGRSTGP</li> <li>LOC および STGR のフィールド LOC STGR</li> </ul>
特殊取扱フィールド	〈保管場所フィールドの更新〉バッチ・プログラムのテーブルとフィールド・レイアウトは次のように定義してください。 <ul style="list-style-type: none"> <li>ポジション 1:テーブルを更新する場合は“1”を入力する。テーブルを更新しない場合は“0”を入力する。</li> <li>ポジション 2:このテーブルに 10 のフィールド(通路、棚番、保管場所コード 03 から 10 まで)をすべて含むように指示するには“1”を入力する。テーブルのフィールドが 10 個未満(通常、通路と棚番のみ、または全くなし)の場合には“0”を入力する。</li> </ul> 10 個のフィールドを使用しない場合は、位置 2 に“0”を入力すると、バッチ処理を短縮できます。

## カスタム・テーブルを組み込むための必要条件

次の基準を満たす場合には、ユーザー定義コード・リスト(41/LU)に必要なカスタム・テーブルを追加し、〈保管場所の再定義〉プログラムを使用してそのテーブルを更新することができます。

- テーブルの基本キーに、更新するフィールドを 1 つだけ含むことができる。
- テーブルは、〈オブジェクト管理ワークベンチ〉からアクセスする OneWorld ツールで作成されたものである。この方法を使用すると、〈保管場所の再定義〉バッチ・プログラムで必要な仕様が保存されます。
- テーブルに MCU フィールドが含まれ、そのフィールド名が MCU である。

- 更新フィールド名が 4 文字を超えていない。フィールド名の文字数が 4 文字未満の場合は更新できます。

## モデル事業所の新規保管場所フォーマットの定義

他の事業所の保管場所フォーマットを変更する前に、新規保管場所フォーマットでモデル事業所を設定する必要があります。通常の設定手順で、モデル事業所として使用するビジネスユニットを新しく作成しても問題はありません。

〈事業所固定情報〉でモデル事業所の保管場所フォーマットを更新した後、既存のフォーマットを新規フォーマットにマッピングしてください。

### はじめる前に

- 処理オプションを設定して、バッチ・プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定してください。デフォルトのバージョンはテスト・モードで実行されます。

### ▶ モデル事業所の新規保管場所フォーマットを定義するには

---

〈一括更新および除去〉メニュー(G41311)から〈保管場所フィールドの更新〉を選択します。

1. 〈保管場所の再定義処理〉で、[検索]をクリックします。
2. モデルとして使用する保管場所フォーマットの事業所を選んで[選択]をクリックします。
3. 〈保管場所フィールド再定義の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

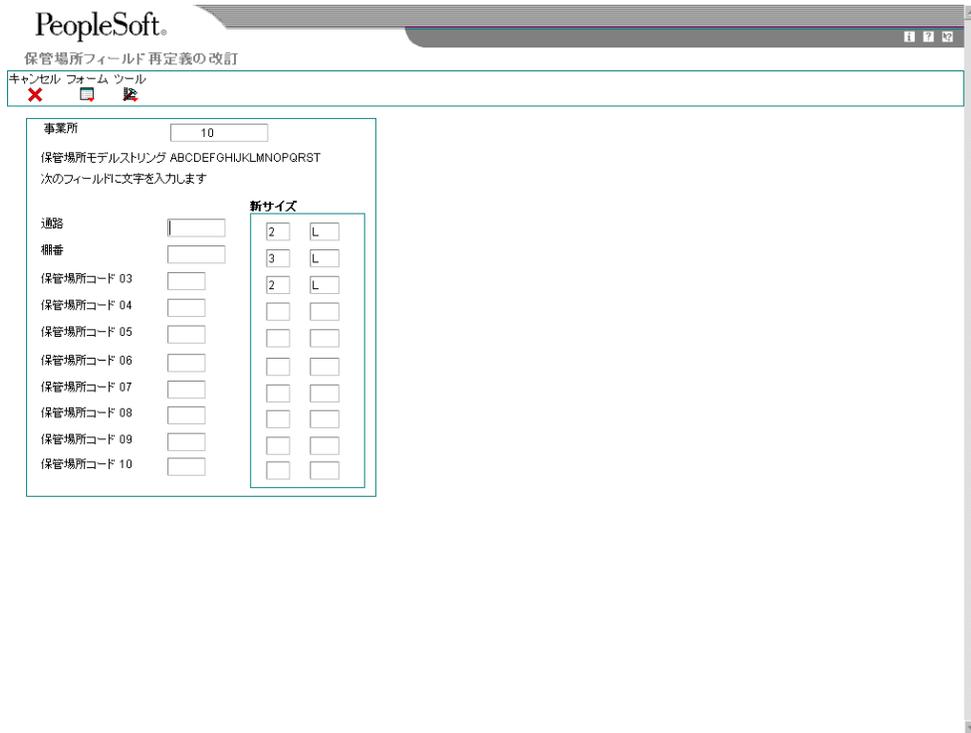
- 通路
- 棚番

〈事業所固定情報〉で定義したように、[新サイズ]カラムにはその横にある保管場所コードのフィールドに入力できる文字数が示されます。

アルファベット(A から T まで)を使用して、区切文字を含めて位置を決定する値を新しい保管場所フィールドに入力してください。〈保管場所の再定義〉バッチ・プログラムでは、既存フォーマットの一番左の文字から開始して、ユーザーが指示した位置まで順番に移動します。最高 20 文字まで、1 文字ずつこの処理が順番に続行されます。

たとえば、[通路]フィールドに“FG”(アルファベットの 6 番目と 7 番目の文字)を入力すると、バッチ・プログラムでは一番左の文字を 6 番目の位置に、次の文字を 7 番目の位置に移動します。

4. 次のフィールドに、自社の保管場所の必要に応じて次のフィールドに値を入力します。
  - 保管場所コード 03 ~ 保管場所コード 10



例として表示されているフォームで定義すると、次のようなフォーマットになります。

- 既存のフォーマットで最初と2番目の位置にあるものは、“F”と“G”で定義されているため、6番目と7番目の位置に移動します。
- 既存フォーマットで3、4、5番目にあるものは、“C”、“D”、“E”で定義されているため、それと同じ位置に移動します。
- 既存のフォーマットで6番目と7番目の位置にあるものは、“A”と“B”で定義されているため、最初と2番目の位置に移動します。

たとえば、既存フォーマットが“AABBBCC”というデータを含む場合、プログラムではこのデータ・フォーマットを“CCBBBAA”に変更します。

新規保管場所フォーマットを定義した後は、〈保管場所フィールド再定義の改訂〉フォームからエグジットせずにバッチ・プログラムを実行してください。バッチ・プログラムを実行するには、[フォーム]メニューから[投入]を選択します。

## フィールド記述

記述	用語解説
通路	倉庫内の保管場所の識別コードとして使用されます。 棚番およびロットIDと組み合わせて、特定の倉庫または構内の物理的保管場所を示す場合に使用してください。
棚番	倉庫または店内の特定の場所。棚番と通路の場所を使って保管場所を識別し、幅、奥行、高さを容易に測定できるようにします。

---

**保管場所コード 03** このコードは次のどちらかの目的で使われます。

- 0 保管場所 ID の一部として、事業所内の特定の保管場所を識別する
  - 0 保管場所情報の通常のレポート・コードとして使用する
- 

## 保管場所フォーマットの更新

更新するテーブルを指定してモデル事業所にフォーマットを定義した後、次のように〈保管場所フィールドの更新〉プログラム(P41822)を実行します。

1. フォーマット定義が表示され、〈保管場所フィールド再定義の改訂〉からエグジットする前にプログラムにアクセスします。
2. [フォーム]メニューから[投入]を選択します。

このバッチ・プログラムでは、モデル事業所に従って特定テーブルの[保管場所]フィールド・フォーマットを変更します。

〈保管場所フィールドの更新〉プログラムに使用するよう指定したバージョンのプログラムをテスト・モードか最終モードで実行してください。J.D. Edwards では、プログラムが正常に完了するまで何度でもテスト・モードで実行することをお勧めします。

---

### 注意:

〈保管場所フィールドの更新〉バッチ・プログラムを最終モードで実行するときには、そのプログラムの処理が完了するまで他のユーザーがシステムを使用しないよう注意してください。

---

テスト・モードと最終モードのどちらの場合でも、正常に処理が完了したことまたはエラーが検出されたことを通知するメッセージが従業員ワーク・センターに送信されます。100 個以上のエラーが検出された場合には、プログラムは自動的に終了します。

- テスト・モードでこのプログラムを実行したときにエラーを修正するには、モデル事業所に定義した情報とユーザー定義コード・リスト(41/LU)の情報をチェックして、テスト・モードで再実行してください。
- 最終モードでエラーが発生した場合のエラー修正手順は、エラーが発生したテーブルによって異なります。通常、次の手順に従います。
  - 実行するときに選択したすべてのテーブルを復元する。
  - 問題を修正する。
  - 選択したテーブルに対してプログラムを再実行する。

〈保管場所フィールドの更新〉プログラムの処理オプションで、保管場所セグメントの既存の値を新規の値に置き換えるかどうかを指定してください。通常のレポート目的に使用する場合は、保管場所セグメントは消去しない方が無難です。

## 処理オプション: 保管場所フィールドの更新(R41821)

---

### バッチ再フォーマット

1. 選択したテーブルの保管場所フィールドを更新するには"1"を入力してください。空白の場合はテスト・モードで実行されます。

### 保管場所コード

1. 保管場所コードの値を消去するには"1"を入力してください。通常のレポート目的で保管場所コードを使用し、コードを消去しない場合は空白にします。

### 通路

#### 棚番

コード 3

コード 4

コード 5

コード 6

コード 7

コード 8

コード 9

コード 10

---

## 在庫インタオペラビリティ

必要とするすべての情報に対応するため、さまざまなベンダーのソフトウェアとハードウェアを組み合わせて使用することがよくあります。たとえば、ほとんどの在庫業務には J.D. Edwards の在庫管理システムを活用し、在庫の実地棚卸には携帯スキャナを使用している会社もあります。

さまざまな製品間のインタオペラビリティは、企業ソリューションの導入における成功のカギとなります。異なるシステム間でインタオペラビリティが完全に機能すると、シームレスなデータ・フローを実現できます。OneWorld のインタオペラビリティ機能には、外部システムとトランザクションの交換に便利なインターフェイスが備わっています。

受信トランザクションの在庫インタオペラビリティは、次のタスクで構成されています。

- 1 システムは、外部プログラムまたはフラット・ファイルと〈受信フラット・ファイル変換〉プログラムを使用して、インターフェイス・テーブルに情報を送信します。送信元では、インターフェイス・テーブルに送信できるようにフォーマットと他の条件を一致させる必要があります。
- 2 トランザクション処理(バッチ・プログラム)を実行すると、データが検証され J.D. Edwards のアプリケーション・テーブルに有効なデータが更新されます。不適切なデータについては〈ワーク・センター〉にアクション・メッセージが送信されます。
- 3 照会機能を使用して、不適切なデータを対話型で検討、改訂した後に、トランザクション処理を再度実行します。エラーの修正に必要なだけ何度でもこのステップを繰り返します。

送信トランザクションの在庫インタオペラビリティでは、処理オプションでトランザクション・タイプを指定する必要があります。そのトランザクション・タイプにマスター・ビジネス関数を使用することにより、トランザクションのコピーが作成され、外部システムがアクセスできるインターフェイス・テーブルに置かれます。

在庫管理システムのインタオペラビリティにおけるインターフェイス・テーブルと関連アプリケーション・テーブルは次のとおりです。

インターフェイス・テーブル F4101Z1/F4101Z1A	アプリケーション・テーブル: <ul style="list-style-type: none"><li>• 品目マスター(F4101)</li><li>• 事業所品目(F4102)</li><li>• 品目マスター・タグ(F4101T)</li><li>• バルク品目マスター(F41011)</li><li>• バルク・デポ/製品情報(F41022)</li><li>• 品目マスター - カスタマー・サービス(F4117)</li><li>• 事業所品目マスター - カスタマー・サービス(F41171)</li><li>• 品目プロファイル (F46010)</li><li>• 品目出荷情報(F4908)</li></ul>
インターフェイス・テーブル F4141Z1	アプリケーション・テーブル循環棚卸トランザクション (F4141)
インターフェイス・テーブル F4105Z1	アプリケーション・テーブル品目原価(F4105)

## 参照

- 製品処理データ(852/INVRPT)トランザクションで使用するテーブルについては『Data Interface for Electronic Data Interchange (EDI -電子データ交換)』ガイドの「EDI Inventory Documents(EDI 在庫伝票)」

## フラット・ファイルからインターフェイス・テーブルへの変換

---

外部システムからはさまざまな方法で、インタオペラビリティ用のインターフェイス・テーブルにデータを取り込みます。1 つはフラット・ファイルから取り込む方法です。この方法を使用する場合、フラット・ファイルがインターフェイス・テーブルに変換されます。

変換が完了した時点でトランザクション処理を開始するように処理オプションを設定できます。

### はじめる前に

- フラット・ファイルが CSV(カンマ区切り)形式の ASCII テキスト・ファイルで、PC のハードドライブに保存されていること確認してください。
- データが指定フォーマットであることを確認します。指定フォーマット条件については『EDI (電子データ交換)』ガイドの「EDI フラット・ファイルからインターフェイスへのデータ変換」を参照してください。

## フラット・ファイル相互参照の設定

フラット・ファイルを変換する前に、フラット・ファイル・フィールドの相互参照情報をインターフェイス・テーブルに送る必要があります。このシステムと外部システム間でデータを交換する際、次のような場合にフラット・ファイル相互参照情報を使用します。

- 外部システムがこのシステムの指定フォーマットでインターフェイス・テーブルにデータを書き込めない受信トランザクション。この場合、外部システムのデータをトランザクションとレコード・タイプごとにフラット・ファイルに書き込みます。
- このシステムが外部システムの指定フォーマットでインターフェイス・テーブルにデータを書き込めない送信トランザクション。この場合、このシステムのデータをトランザクションとレコード・タイプごとにフラット・ファイルに書き出します。

## 参照

- この処理の詳細については『EDI(電子データ交換)』ガイドの「EDI インターフェイス・テーブルへのフラット・ファイル変換」インタオペラビリティのフラット・ファイル相互参照を設定するプロセスは、EDI インターフェイス・テーブルの設定プロセスと同じです。

### はじめる前に

- 使用しているコンピュータまたはネットワーク上の適切なドライブに、フラット・ファイル用のフォルダを設定してください。

### ▶ フラット・ファイル相互参照を設定するには

---

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈予測インタオペラビリティ〉メニュー(G36301)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈受注インタオペラビリティ〉メニュー(G42A313)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈製品データ・インタオペラビリティ〉メニュー(G30311) から、〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈購買インタオペラビリティ〉メニュー(G43A313)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈製造現場管理 - インタオペラビリティ〉メニュー(G31311)で〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

1. 〈フラット・ファイル相互参照の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈フラット・ファイル相互参照〉で、入荷などのトランザクションを次のフィールドに入力します。
  - トランザクション・タイプ
3. このトランザクションが受信の場合は 1、送信であれば 2 を次のフィールドに入力します。
  - 送受信インジケータ
4. データのソースを指定するには、次のフィールドに値を入力します。
  - レコード・タイプ
5. 次のフィールドに特定のテーブル名を入力します。
  - テーブル ID

テーブル名は、データの参照先のアプリケーション・テーブルです。これはレコード・タイプにより定義します。
6. [OK]をクリックします。

## 変換プログラムの実行

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈予測インタオペラビリティ〉メニュー(G36301)から〈フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。

〈製品データ・インタオペラビリティ〉メニュー(G30311)から、該当するフラット・ファイル変換(受信)プログラムを選択します。

〈購買インタオペラビリティ〉メニュー(G43A313)から〈フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。

〈製造現場管理 - インタオペラビリティ〉メニュー(G31311)から〈XX フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。XX は変換するプロセスを示します。たとえば、〈完了フラット・ファイル変換(受信)〉などがあります。

〈フラット・ファイル変換(受信)〉プログラム(R47002C)は、フラット・ファイルを J.D. Edwards のインターフェイス・テーブルにインポートする際に使用します。各 EDI 伝票に対して〈フラット・ファイル変換(受信)〉プログラム(R47002C)に個別のバージョンを作成できます。この変換プログラムでは、読み元元のフラット・ファイルと、そのフラット・ファイルのレコード・タイプ (ユーザー定義コード 00/RD) の

両方が認識されます。各フラット・ファイルに含まれるレコードは、対応する EDI インターフェイス・テーブル・レコードによって長さが異なります。また、この変換プログラムでは、フラット・ファイル相互参照テーブル(F47002)を使用してフラット・ファイルをインターフェイス・テーブルに変換します。F47002 テーブルは受信するトランザクション・タイプに基づき、どのフラット・ファイルから読み込みを行うかをこの変換プログラムに指示します。

さらに変換プログラムはフラット・ファイルの各レコードを読み込み、フラット・ファイルで指定されたテキスト修飾子とフィールド区切文字に基づいて、レコード・データを EDI インターフェイス・テーブルの各フィールドにマッピングします。

また、このプログラムは、フィールド・データを 1 つの完全なレコードとして、EDI インターフェイス・テーブルに挿入します。データ変換中にエラーが発生した場合、このプログラムではエラー・データを保留にして、変換処理を継続します。変換プログラムの処理オプションで指定すると、データ変換の終了後に、そのインターフェイス・テーブルのトランザクション処理が始まるようになります。

#### 参照

- トランザクション処理プログラムについては『在庫管理』ガイドの「外部システムからのトランザクションの受信」

### 処理オプション:受信フラット・ファイル変換(受信)プログラム(R47002C)

---

#### トランザクション

1. 処理するトランザクションを入力してください。

#### 区切文字

1. フィールド区切文字を入力してください。
2. テキスト修飾子を入力してください。

#### 処理

1. 正常に変換が完了した後に実行する受信バッチ処理を入力してください。
  2. 受信バッチ処理のバージョンを入力してください。ブランクの場合、XJDE0001 が使用されます。
- 

## 外部システムからのトランザクションの受信

---

外部システムから受信トランザクションが送信されると、OneWorld ではそのデータをインターフェイス・テーブルに保管します。これらのテーブルには未編集のトランザクションが保存されます。トランザクションを編集してアプリケーション・テーブルを更新するには、適切なトランザクション処理を実行する必要があります。たとえば、F4101Z1 インターフェイス・テーブルにトランザクションを受信する場合、〈品目マスター受信トランザクション処理〉を実行して、品目マスター(F4101)を更新します。

インターフェイス・テーブルに受信するには、外部システムからのデータが、インターフェイス・テーブル用に指定したフィールドの必須条件に対応している必要があります。

トランザクションの処理中は、次の処理が実行されます。

- インターフェイス・テーブル(F4101Z1 など)のデータが正しく、在庫管理システム用に定義したフォーマットに対応していることを検証する。
- 検証されたデータで関連アプリケーション・テーブル(F4101 など)を更新する。
- 無効なトランザクションのレポートを作成し、それぞれの無効トランザクションについて〈ワーク・センター〉へアクション・メッセージを送信する。
- アプリケーション・テーブルが正しく更新された場合、インターフェイス・テーブルのトランザクションのフラグを更新する。

レポートでエラーが発生した場合、〈ワークフロー管理〉メニュー(G02)から〈従業員ワーク・センター〉を選択し、メッセージ・センターのメッセージを検討してください。その後で、関連する照会機能を使ってそのトランザクションを検討および改訂し、トランザクション処理を再実行します。

---

#### 注:

〈フラット・ファイル変換(受信)〉プログラムが正常に完了すると、処理オプションで設定している場合にのみトランザクション処理が自動的に開始されます。

---

状況に応じたタスクのみ実行してください。

#### 参照

- 照会機能の使い方については『在庫管理』ガイドの「受信トランザクションの検討および改訂」

## 品目マスター受信トランザクションの受信

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈品目マスター受信トランザクション処理〉を選択します。

たとえば、従来の在庫システムから J.D. Edwards の在庫管理システムに移行する場合など、品目マスターの受信トランザクションを受信することがあります。

#### テーブル

品目マスター受信トランザクションのインタオペラビリティ・インターフェイス・テーブルとその関連アプリケーション・テーブルは次のとおりです。

- インターフェイス・テーブル:F4101Z1, F4101Z1A, F4101Z1 のレコードは見出しレコードで、F4101Z1A の明細レコードと関連付けられている必要があります。
- アプリケーション・テーブル
  - 品目マスター(F4101)
  - 事業所品目(F4102)
  - 品目マスター・タグ(F4101T)
  - バルク品目マスター(F41011)
  - バルクデポ/製品情報(F41022)
  - 品目マスター - カスタマー・サービス(F4117)
  - 事業所品目マスター - カスタマー・サービス(F41171)

- 品目プロファイル (F46010)
- 品目出荷情報(F4908)

### 必須フィールド

インタオペラビリティのデータが含まれている必要のあるインターフェイス・テーブル(F410121)のフィールドは、トランザクションが追加、変更、または削除のいずれかによって異なります。次のテーブルは、トランザクション・タイプを識別し、そのフィールドにはデータが含まれる必要があります。

<b>追加(品目マスター・レベルにのみ使用可)</b>	品目マスター・レベルでの追加トランザクションのデータを含むフィールドは次のとおりです。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 固有番号である略式、第 2、または第 3 品目番号 (ITM、LITM、または AITM)</li> <li>• 在庫タイプ(STKT)</li> <li>• 元帳クラス(GLPT)</li> <li>• 記述(DSC1)</li> </ul> 追加トランザクションは事業所品目レベルでは使用できません。
<b>変更(品目マスター・レベルと事業所品目レベルで使用可)</b>	変更トランザクションに対しては、インターフェイス・テーブル F4101Z1 のレコードはデータが同じでも、アプリケーション・テーブルのデータを含むフィールドすべてにデータがある必要があります。
<b>削除(品目マスターと事業所品目レベルで使用可)</b>	削除トランザクションのデータを含む必要のあるフィールドは次のように異なります。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 品目マスターの削除トランザクションには、[略式品目 No.(ITM)]フィールドにデータが必要です。</li> <li>• 事業所品目テーブルの削除トランザクションには、[略式品目 No.(ITM)]と[事業所(MCU)]フィールドの両方にデータが必要です。</li> </ul>

## 処理オプション:品目マスター受信トランザクション処理(R4101Z1I)

---

### バージョン

品目マスター(P4101)のバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。

---

## 受信トランザクションからの循環棚卸データの受信

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈循環棚卸受信トランザクション処理〉を選択します。

循環棚卸インターフェイス・テーブル用に受信トランザクションを受信することがあります。たとえば、従来のシステムから J.D. Edwards の在庫管理システムに開始残高をコピーしたり、棚卸に使用した携帯用スキャナからデータをコピーしたりする場合です。

トランザクション処理の完了後に手持在庫残高を更新し、仕訳入力を準備するために、〈在庫棚卸(その他)〉メニュー(G4121)から〈循環棚卸の更新〉を実行して、このプログラムに関連する他の機能を実行してください。

## テーブル

循環棚卸受信トランザクション用のインタオペラビリティ・インターフェイス・テーブルとその関連アプリケーション・テーブルは次のとおりです。

- インターフェイス・テーブル:F4141Z1
- アプリケーション・テーブル:循環棚卸トランザクション (F4141)

## 必須フィールド

F4141Z1 インターフェイス・テーブルに対して、インタオペラビリティに必要となるフィールドは次のとおりです。

- 略式品目番号(ITM)
- 事業所(MCU)
- 保管場所(LOCN) -使用する場合
- ロット/シリアル番号(LOTN) -使用する場合
- 保管ユニット番号(STUN) -使用する場合
- 元帳転記カテゴリ(GLPT)
- 基本手持数量合計(TQOH)
- 手持在庫基本金額合計(TAOH)
- 棚卸基本数量合計(TQCT)
- 棚卸基本金額合計(TACT)
- 単位原価(UNCS)

## 処理オプション:循環棚卸受信トランザクション処理(R4141Z1I)

---

### 処理

新しい循環棚卸の追加時に使用する循環棚卸の記述を入力してください。

---

## 受信トランザクションからの品目原価の受信

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈品目原価受信トランザクション処理〉を選択します。

処理中は〈品目原価受信トランザクション処理〉プログラム(R4105Z1I)により、未編集トランザクション - 品目原価テーブル(F4105Z1)内に存在する複数のレコードは、直接品目原価テーブル(F4105)へ追加、変更または削除されます。さらに、受注/在庫および購買の原価選択計算方式も、処理中に追加、または変更されます。

たとえば、従来の在庫システムから J.D. Edwards の在庫管理システムに移行する場合など、品目マスター (F4105) の受信トランザクションを受信することがあります。

## テーブル

品目原価受信トランザクション用のインタオペラビリティ・インターフェイス・テーブルと関連アプリケーション・テーブルは次のとおりです。

- インターフェイス・テーブル:未編集トランザクション・テーブル - 品目原価(F4105Z1)
- アプリケーション・テーブル:品目原価(F4105)

## 必須フィールド

F4105Z1 インターフェイス・テーブルの場合、インタオペラビリティ用に次のテーブルにデータが必要です。

- EDI ユーザーID (EDUS)
- EDI バッチ番号(EDBT)
- EDI トランザクション番号(EDTN)
- EDI 行番号(EDLN)
- 略式品目番号(ITM)、第 2 品目番号(LITM)、または第 3 品目番号(AITM)
- 事業所(MCU) -レベル 2 または 3 の場合
- 保管場所(LOCN) -使用する場合/レベル 3 を使用する場合
- ロット番号(LOTN) -使用する場合/レベル 3 を使用する場合
- 原価計算方式(LEDG)
- 単位原価(UNCS)
- 受信処理(DRIN)の 1 の送受信インジケータ
- トランザクション・アクションのユーザー定義コード(TNAC) - 第 2 記述の最初の文字は A、C、または D のみです - 追加(Add)、変更(Change)、削除(Delete)のみがサポートされます。
- 原価計算選択 - 購買(CSPO)、または原価計算選択 - 在庫(CSIN)、あるいはその両方(次の場合にデータが必要です。)
  - CSPO と/または CSIN で新しいレコードを追加。
  - CSPO と/または CSIN で既存レコードを変更。

## はじめる前に

- インターフェイス・テーブル F4105Z1 を含む受信データが正しいか確認してください。
- すべての必須のフィールドに値が入力されているか確認してください。

## インタオペラビリティによる原価の更新

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈品目原価照会(受信)〉を選択します。

〈品目原価の改訂〉プログラムでインタオペラビリティの原価レコードを更新できます。トランザクション・アクションのユーザー定義コード(00/TA)の設定方法に応じて、改訂が処理されます。

インタオペラビリティで原価を更新する際は、既存レコードの値に注意してください。システムでは品目原価テーブル(F4105)の原価レコードの値に対して未編集トランザクション品目原価テーブル(F4105Z1)の値が検証されます。購買原価計算方式、在庫原価計算方式、またはその両方として識

別している原価計算方式をシステムに認識させるために、[購買原価計算方式の選択]フィールドの値がPに、[在庫原価計算方式の選択]フィールドの値がIになっていることを確認してください。

**注:**

購買と在庫どちらの場合も原価計算方式の選択を反映するレコードは削除できません。つまり、購買原価計算方式、在庫原価計算方式、またはその両方として既存レコードを識別している場合、そのレコードは削除できません。その代わりに、そのレコードの単位原価がゼロに変更されます。

## 製品処理データ受信トランザクションの受信

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈受信製品処理の編集/更新〉を選択します。

たとえば、従来の在庫システムから J.D. Edwards の在庫管理システムに移行する場合など、品目原価テーブルの受信トランザクションを受信することがあります。

**参照**

- 製品処理データ・トランザクションに使用するテーブルの詳細については『Data Interface for Electronic Data Interchange (EDI(電子データ交換))』ガイドの「Receiving Product Activity Data (852/INVRPT)(製品処理データ(852/INVRPT)の受信)」

## 受信トランザクションの検討および改訂

〈品目マスター受信トランザクション処理〉などのトランザクション処理の1つを実行すると、無効なデータを含む受信トランザクションが見つかることがよくあります。たとえば、無効なカテゴリ・コードの在庫品目が存在する場合があります。この場合、その品目は品目マスター・テーブルに追加できません。代わりに、〈ワーク・センター〉にエラー・メッセージが送信されます。エラー・メッセージにはエラーが発生したトランザクションの番号が示されます。

OneWorld では、すべての受信トランザクションを検討して、エラーを含むトランザクションを追加、変更、または削除できます。トランザクションのエラーをすべて修正したら、プログラムにエラーがなくなるまでトランザクション処理を再実行できます。

**参照**

- 製品処理データの受信トランザクションの検討/改訂については『EDI(電子データ交換)』ガイドの「EDI 伝票の照会および改訂」

### ▶ 品目マスター受信トランザクションを検討および改訂するには

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈品目マスター照会(受信)〉を選択します。

1. 〈F4101Z1 品目マスターの改訂〉で、特定のトランザクションを検索するには次のフィールドに値を入力します。
  - ユーザーID
  - EDI バッチ No.

- レコード No.
2. [検索]をクリックします。
  3. 検討するトランザクションを選んで[選択]をクリックします。
  4. <F4101Z1 の改訂>で、必要な情報を改訂します。  
該当する場合には、[ロー]メニューから[明細の改訂]を選択して追加明細情報を検討または改訂します。
  5. [OK]をクリックします。
  6. <品目マスター受信トランザクション処理>で検出されたエラーを修正した後に、そのトランザクション処理を再実行してください。その他のエラーが識別された場合、そのエラーを修正してトランザクション処理を再度実行します。

### フィールド記述

記述	用語解説
ユーザーID	取引(トランザクション)データの作成元を示します。これはユーザーID、端末 ID、外部システム・アドレス、ネットワーク・ノードなどです。このフィールドは入力データと送信元の両方の識別に役立ちます。
EDI バッチ No.	システムがバッチに割り当てる番号。バッチ処理でユーザーが作成した各バッチに自動的に採番されます。
レコード No.	EDI(電子データ交換)システムでトランザクションに割り当てられる番号。EDI を使用していない環境では、固有の ID 番号を割り当ててください。伝票番号と同じ番号を使用することもできます。

### ▶ 循環棚卸の受信トランザクションを検討および改訂するには

<在庫インタオペラビリティ>メニュー(G41313)から<循環棚卸照会(受信)>を選択します。

1. <循環棚卸の処理>で、次のフィールドに値を入力して特定のトランザクションに検索対象を絞り込みます。
  - ユーザーID
  - EDI バッチ No.
  - レコード No.
2. [検索]をクリックします。
3. 検討および改訂するトランザクションを選んで[選択]をクリックします。
4. <F4101Z1 の改訂>で、必要な情報を改訂して[OK]をクリックします。
5. <循環棚卸受信トランザクション処理>で検出されたエラーを修正した後に、そのトランザクション処理を再実行してください。その他のエラーが識別された場合、そのエラーを修正してトランザクション処理を再度実行します。

## ▶ 品目原価の受信トランザクションを検討および改訂するには

---

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈品目原価照会(受信)〉を選択します。

1. 〈F4105Z1 品目原価の処理〉で、特定のトランザクションを検索するには次のフィールドに値を入力します。
  - ユーザーID
  - EDI バッチ No.
  - レコード No.
2. 処理済みのトランザクションを検索するには、次のチェックボックスを選びます。
  - 処理済み
3. [検索]をクリックします。
4. 検討および改訂するトランザクションを選んで[選択]をクリックします。
5. 〈F4105Z1 品目原価の改訂〉で、必要な情報を改訂して[OK]をクリックします。
6. 〈品目原価受信トランザクション処理〉で見つかったエラーを検証/修正した後に、そのトランザクション処理を再実行してください。エラーがあった場合、そのエラーを修正してトランザクション処理を再度実行します。

---

### 注:

[送受信インジケータ]フィールドに誤った値を入力すると、予期したとおりに品目が表示されないことがあります。このフィールドに"1"が入力されていないと、品目は表示されません。

---

### 参照

- インタオペラビリティを使用して原価を更新する場合のステップについては、『在庫管理』ガイドの「受信トランザクションからの品目原価の受信」

## 外部システムへのトランザクションの送信

---

在庫管理システムで作成または変更したトランザクションを別のシステムに送信することがあります。たとえば、携帯用スキャナを使用する場合、インタオペラビリティ・トランザクションを使ってスキャナで使用したデータベースを更新できます。

デフォルトの送信トランザクションは、データ・トランザクションを作成または変更した後(変更後トランザクション)のコピーです。また、インタオペラビリティにより、トランザクションを変更する前(変更前トランザクション)のコピーをそのまま送信することも可能です。変更前トランザクションを作成および送信するには、追加の処理時間が必要です。変更前後のトランザクションのタイプを制御するには、アプリケーション・プログラムの処理オプションでトランザクションを作成するように設定します。

外部システムには、次の在庫管理システム・プログラムからトランザクションを送信できます。

- 在庫出庫

- 在庫移動
- 在庫調整
- 循環棚卸の更新

送信トランザクションを作成するには、関連する処理オプションで該当するトランザクション・タイプを指定してください。あるタイプのトランザクションに対するインターフェイス・テーブルにそのトランザクションのコピーが保管されます。たとえば、処理オプションの[インタオペラビリティ]を有効にして〈循環棚卸更新〉を実行すると、F4141Z1 インターフェイス・テーブルに更新済み循環棚卸データのコピーが保管されます。これにより、外部システムからデータが利用できるようになります。

送信トランザクションは、EDI(電子データ交換)フォーマットで作成されます。外部システムでは、抽出など標準的なEDI処理を使ってトランザクションを処理できます。

#### はじめる前に

- 送信トランザクションのタイプに合わせてデータ・エクスポート制御を定義してください。データ・エクスポート制御を使用して、トランザクションの処理時に使用するためにサードパーティから提供されるバッチ・プログラムまたはビジネス処理が確定されます。

## インタオペラビリティ・トランザクション・レコードの除去

---

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈循環棚卸(受信)の除去〉または〈品目原価受信トランザクション除去〉を選択します。

データが古くなったり、ディスク・スペースが足りなくなった場合に、除去プログラムを使用してインターフェイス・テーブルからデータを削除できます。

〈在庫インタオペラビリティ〉メニューには受信トランザクションを除去するオプションがあります。次の除去オプションを使用して、対応するインターフェイス・テーブルからデータを除去してください。

- 循環棚卸(受信)の除去(R4141Z1P)
- 品目原価受信トランザクション除去(R4105Z1P)

循環棚卸トランザクションを除去するときに、エラーのあるレコードのみを印刷するように処理オプションを設定できます。これを設定しないと、削除されたレコードはすべて印刷されます。

#### 参照

- インターフェイス・テーブルからの情報の除去については、『インタオペラビリティ』ガイドの「インターフェイス・テーブル情報の除去」

### 処理オプション:循環棚卸(受信)の除去(R4141Z1P)

---

#### 表示

エラーのみを印刷するには“1”を入力してください。

---