

JD Edwards EnterpriseOne
コンフィギュレーター 8.11 SP1
PeopleBook

2005 年 8 月

JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ 8.11 SP1 PeopleBook
SKU E1_APPS811SP1ABC-B JPN
Copyright © 2005, Oracle. All rights reserved.

本プログラム（ソフトウェアおよび文書）には、知的財産が含まれています。本プログラムは、使用および公開に関する制約が明記されたライセンス契約に従うことを条件として提供され、著作権、特許権などの知的財産権法および産業財産権法により保護されています。本プログラムのリバースエンジニアリング、逆アセンブル、逆コンパイルは、他の独立したソフトウェアとの相互運用性の確保に必要とされる範囲または法的に規定された範囲を除き、禁じます。

本書に記載されている情報は、予告なく変更されることがあります。本書の内容に問題があった場合は、当社まで書面によりご通知ください。また、当社は、本書の内容に全く誤りがないことを保証するものではありません。ライセンス契約に明示的に規定された場合を除き、形式、手段（電子的、機械的など）、および目的の如何にかかわらず、本プログラムを複写、複製、または転送することを禁じます。

本プログラムが、アメリカ合衆国政府、またはその代理として本プログラムを使用する者に提供される場合には、以下の条項が適用されます。

U.S. GOVERNMENT RIGHTS

Programs, software, databases, and related documentation and technical data delivered to U.S. Government customers are “commercial computer software” or “commercial technical data” pursuant to the applicable Federal Acquisition Regulation and agency-specific supplemental regulations. As such, use, duplication, disclosure, modification, and adaptation of the Programs, including documentation and technical data, shall be subject to the licensing restrictions set forth in the applicable Oracle license agreement, and, to the extent applicable, the additional rights set forth in FAR 52.227-19, Commercial Computer Software—Restricted Rights (June 1987). Oracle Corporation, 500 Oracle Parkway, Redwood City, CA 94065.

本プログラムは、原子力、航空、大量輸送、医療などの本質的に危険を伴う用途を目的として作成されていません。危険を伴う用途に本プログラムを使用する場合の障害対策、バックアップ、および冗長構成などの適切な措置を講じた安全性の確保は、ライセンス供与を受けた者の責任とし、これらの用途に使用された場合のいかなる損失や障害について、当社は一切責任を負いません。

本プログラムには、Web サイトへのリンクが含まれており、サードパーティのコンテンツ、製品、およびサービスへのアクセスが発生する場合があります。サードパーティの Web サイトの運用およびそのコンテンツについて、Oracle は一切責任を負いません。これらのコンテンツの使用上の全ての責任は、使用者が負うこととします。サードパーティから製品またはサービスを購入する場合は、その購入者とサードパーティの間の直接取引になります。(a) サードパーティの製品またはサービスに関する品質、(b) サードパーティとの契約におけるいかなる条件の遵守（製品またはサービスの提供、また、購入された製品またはサービスに関する保証義務など）について、Oracle は一切責任を負いません。サードパーティとの取引に伴ういかなる損失や障害について、Oracle は一切責任を負いません。

Oracle、JD Edwards、PeopleSoft、Retek は米国 Oracle Corporation およびその関連会社の登録商標です。その他の会社名および製品名は所有各社の商標です。

オープンソースの利用について

Oracle は、オープンソースまたはシェアウェアのソフトウェアの使用または配布について責任を負いません。また、これらのソフトウェアまたはドキュメンテーションの使用によるいかなる損失や障害についても一切責任を負いません。Oracle の PeopleSoft 製品には以下のオープンソースソフトウェアが使用される場合があります、これらには下記の免責条項が適用されます。

この製品には、Apache Software Foundation 社 (<http://www.apache.org/>) によって開発され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ており、商品性や特定の目的への適合性に対する保証はもとより、明示的にも暗示的にも、一切の保証はありません。Apache Software Foundation 社およびその共同提供者は、いかなる損害に対しても責任を負いません。これは、その損害が、直接的、間接的、付随的、特殊、典型的、または必然的であるか否かを問いません。また、代替品の購入や代替サービスの利用、有用性およびデータや利益の損失、業務の中断に対する保証もいたしません。本ソフトウェアの使用によるあらゆる損害の発生に対して、契約の記載や、重大な過失などによる権利侵害の有無にかかわらず、また、そのような損害の可能性について報告を受けていたとしても、Apache Software Foundation 社は一切責任を負いません。

目次

はじめに

この PeopleBook について	ix
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを使用するにあたって必要な知識.....	ix
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎.....	ix
印刷・製本されたドキュメンテーションの入手.....	x
印刷・製本されたドキュメンテーションの注文.....	x
追加情報.....	xi
表記規則.....	xi
表記規則.....	xii
注意事項の表示.....	xii
国、地域、業種の表記.....	xiii
通貨コード.....	xiii
ご意見・ご要望をお寄せください.....	xiv
全ての PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xiv

まえがき

JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ - まえがき.....	xix
対象の製品.....	xix
アプリケーションの基礎.....	xix

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ - はじめに.....	1
コンフィギュレータの概要.....	1
コンフィギュレータのインテグレーション.....	1
コンフィギュレータの導入.....	2
グローバル導入手順.....	2
コンフィギュレータの導入手順.....	3

第 2 章

コンフィギュレータについて.....	5
コンフィギュレーション品目.....	5
コンフィギュレータの機能.....	8
コンフィギュレーション品目の分析.....	9

第 3 章

コンフィギュレータの設定	11
コンフィギュレータの設定について	11
コンフィギュレーション品目の価格設定について	19
構成品の重複利用について	21
コンフィギュレータ固定情報の設定	22
コンフィギュレータ固定情報の設定に使用するフォーム	22
コンフィギュレータ固定情報の定義	22
コンフィギュレーション品目セグメントの設定	24
共通属性について	24
コンフィギュレーション品目セグメントの設定に使用するフォーム	25
コンフィギュレーション品目情報の定義	25
コンフィギュレーション品目セグメントの定義	26
ユーザー定義セグメント値の設定	29
コンフィギュレーション品目のコピー	30
コンフィギュレーション品目の印刷	32
セグメント間編集規則の設定	32
セグメント間編集規則について	33
エラー メッセージについて	33
ブール論理について	34
セグメント間編集規則の設定に使用するフォーム	36
セグメント間論理の定義	36
セグメント間論理ステートメントの値の定義	39
セグメント間論理ステートメントの範囲の定義	39
品目セグメントの印刷	40
アセンブリ組込規則の設定	40
アセンブリ組込規則について	41
ホットスポット アセンブリ組込規則について	43
アセンブリ組込規則ロジックについて	45
上級アセンブリ組込規則について	47
誘導計算について	47
外部プログラム参照について	50
コンフィギュレーション テーブルについて	50
スマート部品について	50
アセンブリ組込規則の設定に使用するフォーム	52
ホットスポットに対するコードの定義	53
アセンブリ組込規則プログラム (P3293) の処理オプションの設定	54
アセンブリ組込規則ロジックの定義	55
アセンブリ組込規則の印刷	60
上級アセンブリ組込規則の機能の定義	61

アセンブリ組込規則のコピー.....	62
誘導計算のテスト.....	62
コンフィギュレーション テーブルの設定.....	63
コンフィギュレーション テーブルの設定について.....	63
コンフィギュレーション テーブルの設定に使用するフォーム.....	65
コンフィギュレーション テーブルの定義プログラム (P3281) の処理オプションの設定.....	67
コンフィギュレーション テーブルのディメンションの定義.....	67
テーブル/品目相互参照プログラム (P3282) の処理オプションの設定.....	69
コンフィギュレーション テーブル/コンフィギュレーション品目の相互参照の定義.....	69
コンフィギュレーション テーブル値プログラム (P3283) の処理オプションの設定.....	70
コンフィギュレーション テーブルの値の定義.....	71
コンフィギュレーション テーブルのコピー.....	71
コンフィギュレーション テーブルの確認.....	72
コンフィギュレーション規則テーブル値の印刷.....	73
アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルの関連付け.....	73
アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルを関連付ける方法について.....	74
アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルの関連付けに使用するフォーム.....	74
アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルの関連付け.....	74

第 4 章

コンフィギュレーション品目の改訂の使い方.....	75
コンフィギュレーション品目の改訂プログラムについて.....	75
コンフィギュレーション検証機能について.....	76
事前設定.....	77
コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力.....	77
コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力について.....	77
コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力に使用するフォーム.....	79
コンフィギュレーション品目の改訂 (P3210) の処理オプションの設定.....	80
コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力.....	82
コンフィギュレーション品目に対する既存オーダーに基づいたオーダーの入力.....	84
共通属性のコンフィギュレーション品目への割り当て.....	84
コンフィギュレーション品目の共通属性について.....	84
事前設定.....	85
共通属性のコンフィギュレーション品目への割り当てに使用するフォーム.....	85
共通属性値の割り当て.....	85
カスタム構成部品およびカスタム価格調整の入力.....	85
カスタム構成部品およびカスタム価格調整について.....	85
カスタム構成部品およびカスタム価格調整の入力に使用するフォーム.....	86
カスタム構成部品およびカスタム価格調整の追加.....	86

コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの修正.....	89
コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージについて.....	89
コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの修正に使用するフォーム.....	89
コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの修正.....	90
コンフィギュレーション テキストの確認.....	90
コンフィギュレーション テキストについて.....	90
コンフィギュレーション テキストの確認に使用するフォーム.....	91

第 5 章

コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力.....	93
コンフィギュレーション品目オーダーについて.....	93
事前設定.....	109
コンフィギュレーション品目に対する販売見積の入力.....	109
コンフィギュレーション品目に対する販売見積について.....	109
コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーへの販売見積の変換に使用するフォーム.....	110
コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力.....	110
コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーについて.....	110
コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力に使用するフォーム.....	111
コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力.....	111
コンフィギュレーション品目に対する在庫調整.....	111
コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーのオフライン処理の使い方.....	112
コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーのオフライン処理について.....	112
事前設定.....	115
オフライン処理によるコンフィギュレーション品目の受注オーダーの作成に使用するフォーム.....	116
オフライン処理によるコンフィギュレーション品目の受注オーダーの作成.....	116
サーバーへのコンフィギュレーション品目の受注オーダーのアップロード.....	116

第 6 章

コンフィギュレーション品目の使い方.....	119
コンフィギュレーション ID について.....	119
コンフィギュレーション品目と製造管理について.....	119
コンフィギュレーション品目の計画.....	120
コンフィギュレーション品目の作業オーダー処理.....	121
コンフィギュレーション品目の原価計算と会計処理.....	123
コンフィギュレーション品目の作業オーダー.....	127
受注設計生産におけるコンフィギュレーション品目作業オーダーの変更.....	130
コンフィギュレーション品目の仕掛品 (WIP) の再評価.....	132
コンフィギュレーション品目作業オーダーの作業時間と作業量.....	132

コンフィギュレーション品目の作業オーダー完了.....	133
コンフィギュレーション品目と流通について.....	133
コンフィギュレーション品目の在庫.....	134
コンフィギュレーション品目の在庫状況.....	134
ピッキング リスト.....	135
出荷.....	135
請求書.....	139
コンフィギュレーション品目と調達管理について.....	139
コンフィギュレーション品目履歴の確認.....	139
コンフィギュレーション品目履歴について.....	140
コンフィギュレーション品目履歴の確認に使用するフォーム.....	140
コンフィギュレーション品目の関連オーダーの確認.....	140
コンフィギュレーション関連オーダー プログラムについて.....	140
コンフィギュレーション品目の関連オーダー確認に使用するフォーム.....	141
コンフィギュレーション品目の関連オーダーの確認.....	141
コンフィギュレーション品目の在庫検索の実行.....	141
コンフィギュレーション品目の在庫検索について.....	141
コンフィギュレーション品目の在庫検索の実行に使用するフォーム.....	142
コンフィギュレーション品目の在庫検索の実行.....	142
第 7 章	
キットおよびコンフィギュレータについて.....	143
キットおよびコンフィギュレータ.....	143
キットおよびコンフィギュレータの機能比較.....	143
EnterpriseOne 用語集.....	145
索引	157

この PeopleBook について

PeopleBook には、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの導入と使用に必要な情報が提供されています。

ここでは、以下の事項について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを使用するにあたって必要な知識
- JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎
- 印刷・製本されたドキュメンテーションの入手
- 追加情報
- 表記規則
- ご意見・ご要望について
- PeopleBook で使用する共通フィールド

注: PeopleBook には、システムで使用されている全てのフィールドについて説明されているわけではありません。アプリケーションで共通して使用される主なフィールドは、共通フィールドとしてまとめて説明しています。全てのアプリケーションで共通するフィールドはこの PeopleBook に、各アプリケーションで共通するフィールドは、それぞれの製品ライン、PeopleBook、またはその章やセクションごとに、共通フィールドとしてまとめて説明されています。それ以外に説明が必要だと思われるものについては、処理や業務を実行する具体的なページの説明と併せて、フィールドやチェック ボックスの説明をそれぞれ記載しています。

JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを使用するにあたって必要な知識

この PeopleBook の内容を十分に理解して活用するには、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基本的な使い方を熟知している必要があります。

また、JD Edwards EnterpriseOne の入門トレーニング コースを少なくとも 1 つ修了していることが推奨されます。

この PeopleBook では、ユーザーが JD Edwards EnterpriseOne システムを操作でき、メニューやページ、フォームなどを使って情報を追加、更新、削除できることを前提としています。また、Web ブラウザと、Microsoft Windows または Microsoft Windows NT の操作に習熟していることも必要です。

ここでは、JD Edwards EnterpriseOne システムを操作できることを前提としているため、操作手順についての説明は省略しています。この PeopleBook では、JD Edwards EnterpriseOne システムを効果的に使用するために必要な情報や、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを導入するために必要な情報を提供します。

JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎

各アプリケーションの PeopleBook では、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを導入して使用するための情報を提供しています。

また、システムを設定したり設計するときに必要な情報が、製品ラインで共通する『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』に書かれている場合もあります。ほとんどの製品ラインについて『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』が用意されています。それぞれの PeopleBook のまえがきに、関連する『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』の情報が記載されています。

『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』で取り上げている項目は、製品ラインのどのアプリケーションにも当てはまる、あるいはその多くに共通する重要なものばかりです。JD Edwards EnterpriseOne システムを導入する場合、製品ラインの中から 1 つのアプリケーションだけを導入する、いくつかのアプリケーションを組み合わせて導入する、または製品ライン全体を導入する、といういずれの場合でも、この『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』に書かれている内容を十分に理解しておくことが必要です。基礎的な内容を理解することが、導入タスクに着手する出発点となります。

印刷・製本されたドキュメンテーションの入手

このセクションでは、印刷・製本されたドキュメンテーションの注文について説明します。

印刷・製本されたドキュメンテーションの注文

PeopleBooks CD-ROM に収録されているドキュメンテーションは、印刷・製本された形のものも用意されています。印刷・製本されたドキュメンテーションは、以下のいずれかの方法でご注文いただけます。

- Web サイト
- 電話（米国およびカナダのみ）
- 電子メール

Web サイト

PeopleSoft の Web サイトである Customer Connection から注文できます。Ordering PeopleBooks リンクをクリックすると、PeopleBooks Press の Web サイトにアクセスすることができます。このサイトは、PeopleSoft と印刷会社 MMA Partners 社が共同で運営しています。ご注文の際、クレジットカード、郵便為替、銀行小切手、または注文書をご利用いただけます。

電話（米国およびカナダのみ）

877 588 2525 (MMA Partners 社) までご連絡ください。

電子メール

peoplebookspress@mmapartner.com (MMA Partners 社) までご連絡ください。

関連項目:

PeopleSoft Customer Connection
<https://www.peoplesoft.com/corp/en/login.jsp>

追加情報

PeopleSoft Customer Connection Web サイトから、以下の情報を入手できます。

情報	ナビゲーション
アプリケーションのメンテナンス情報	[Updates + Fixes]
ビジネスプロセス マップ	[Support]、[Documentation]、[Business Process Maps]
データモデル	[Support]、[Documentation]、[Data Models]
エンタープライズ インテグレーション ポイント (EIP) のカタログ	[Support]、[Documentation]、[Enterprise Integration Point (EIP) Catalog]
ハードウェア要件とソフトウェア要件	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Implementation Guide]、[Implementation Documentation and Software]、[Hardware and Software Requirements]
インストール ガイド	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Implementation Guide]、[Implementation Documentation and Software]、[Installation Guides and Notes]
PeopleBook ドキュメンテーションのアップデート	[Support]、[Documentation]、[Documentation Updates]
サポートポリシー	[Support]、[Support Policy]
製品出荷予定	[Support]、[Roadmaps + Schedules]
リリースノート	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Upgrade Guide]、[Upgrade Documentation and Software]、[Release Notes]
テーブルのロード順序	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Implementation Guide]、[Implementation Documentation and Software]、[Table Loading Sequences]
トラブルシューティング情報	[Support]、[Troubleshooting]
アップグレード関連のドキュメンテーション	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Upgrade Guide]

表記規則

このセクションでは、以下の事項について説明します。

- 表記規則
- 注意事項の表示
- 国、地域、業種の表記
- 通貨コード

表記規則

PeopleBook は、次の表記規則に従って記述されています。

表記規則	説明
太字	PeopleCode の関数名、メソッド名、言語要素や、関数呼び出しで、そのまま記述すべき PeopleCode の予約語は太字で記述しています。
斜体	PeopleCode の構文で、プレースホルダとなる引数部分は斜体になっています。
キー+キー	キーを組み合わせる操作を示しています。キー名とキー名の間にプラス記号がある場合は、最初のキーを押しながら2番目のキーを押すという意味です。たとえば、Alt+W は、Alt キーを押しながら W キーを押すことを表します。
Monospace font (固定幅のフォント)	PeopleCode のプログラムや、その他のコードの例の表記には、この固定幅のフォントを使用しています。
...(省略記号)	PeopleCode の構文で、先行要素の任意の繰り返しを示します。
{ }(中かっこ)	PeopleCode の構文で、2つの選択肢のうちいずれか一方を選択することを示します。選択肢は縦棒 () で区切られています。
[](角かっこ)	PeopleCode の構文で、省略できる要素を示します。
&(アンパサンド)	PeopleCode の構文で、アンパサンドが頭に付いたパラメータはインスタンス化されたオブジェクトであることを示します。 また、PeopleCode の変数は必ずアンパサンドが頭に付きます。

注意事項の表示

PeopleBook では、注意事項が以下のような形式で示されています。

注

JD Edwards EnterpriseOne システムを使って作業するときに注意すべき事項が書かれています。

注: 注意事項は、このような形式で示しています。

システムが正しく機能するために必ず守るべき大切な事柄は、“重要:”と示されています。

重要: 重要な注意事項は、このような形式で示しています。

警告

JD Edwards EnterpriseOne システムの導入にあたって、特に注意しなければならない重要な事柄は、“警告:”と示されています。“警告:”と書かれた部分には十分な注意を払ってください。

警告: 警告は、このような形式で示しています。

相互参照

相互参照は、“参照:”、または“関連項目:”という形で示しています。すぐ前で説明した情報に関連する他のドキュメンテーションが相互参照として示されています。

国、地域、業種の表記

特定の国、地域、業種にのみ関連する情報については、国や地域名などをかっこ書きで付記して示しています。このような国や地域の表示は、通常はセクションの見出しに付記されますが、注意事項などに付記されることもあります。日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています。

特定の国を対象とした見出しの例: 「従業員の採用 (FRA)」

特定の地域を対象とした見出しの例: 「減価償却の設定 (中南米)」

国の表記

国際標準化機構 (ISO) が定める国コードを使って表記しています。

参照: この PeopleBook について、「ISO 標準の国コードおよび通貨コード」、「ISO 標準の国コード」

地域の表記

地域を表す名称で表記しています。以下に例を示します。

- アジア太平洋
- ヨーロッパ
- 中南米
- 北米

業種の表記

業種を表す名称か略称を使って表記しています。以下に例を示します。

- USF (米国連邦政府)
- E&G (教育/公的機関)

通貨コード

金額は、ISO が定める通貨コードを使って表記しています。

参照: この PeopleBook について、「ISO 標準の国コードおよび通貨コード」、「ISO 標準の通貨コード」

ご意見・ご要望をお寄せください

PeopleBook についてのご意見、ご要望を下記にお寄せください。

〒154-0005
東京都世田谷区三宿 1-13-1
東映三宿ビル 5 階

日本オラクルインフォメーションシステムズ株式会社
エンタープライズ ランゲージ サービス マネジャー宛

TEL : 03-5251-8768

または、ETSJPN_US@ORACLE.COM へ電子メールでご連絡ください。

いただいた電子メール全てにご返答のできない場合もありますが、弊社では皆様のご意見やご要望に留意し、貴重な情報として今後の参考にさせていただきます。

全ての PeopleBook で使用する共通フィールド

以下 Enterprise の用語です。

指定日	どの日付までのデータが、レポートまたはプロセスの対象となるかを指定します。
ビジネスユニット	業務上、区分された上位レベルの組織の ID です。ビジネスユニットを利用して、1 つの大きな組織の中に地域別または部門別に複数のユニットを定義することができます。
名称	30 文字までのテキストを入力できます。
有効日	テーブル行が有効になる日付、またはアクションが開始される日付です。たとえば、元帳を 6 月 30 日に締める場合、元帳締めの有効日は 7 月 1 日となります。データを表示、変更できる時期も有効日により管理されます。この情報を使用するページやバッチ処理では、現在行が使用されます。
1 回限り、常時、実行しない	“1 回限り” を選択すると、次のバッチ処理実行時にリクエストが実行されます。バッチ処理が実行されると、処理頻度は自動的に “実行しない” に設定されます。 “常時” を選択すると、バッチ処理が実行されるたびに毎回リクエストが実行されます。 “実行しない” を選択すると、バッチ処理が実行されてもこのリクエストは実行されません。
プロセス モニター	このリンクをクリックすると、プロセス リスト ページに移動して、送信したプロセス リクエストのステータスを確認できます。
レポート マネージャ	このリンクをクリックすると、レポート リスト ページに移動して、レポート内容の表示、レポート ステータスの確認、レポートと配信リストの詳細を表示する内容詳細メッセージの照会を行うことができます。

リクエスト ID	レポートまたはプロセスの選択条件のセットを表す ID です。
実行	このボタンをクリックしてプロセス リクエスト ページにアクセスすると、プロセスまたはジョブの実行場所、およびプロセスの出力フォーマットを指定できます。
セットID	コントロール テーブル情報のセット、つまり、テーブルセットを表す ID です。テーブルセットを使用すると、コントロール テーブル情報や処理オプションをビジネス ユニット間で共有できます。これにより、データの重複やシステムのメンテナンス作業を減らすことができます。ビジネスユニット内のレコード グループにセットID を割り当てると、レコード グループ内の全てのテーブルは、そのビジネスユニットと、そのレコード グループに同じセットID を割り当てているその他のビジネス ユニットとの間で共有されます。たとえば、複数のビジネスユニットで共通する職務コードのグループを定義して共有することができます。職務コードを共有する各ビジネス ユニットには、そのレコードについて同じセットID が割り当てられます。
略称	15 文字までのテキストを入力できます。
ユーザー ID	トランザクションを実行するユーザーを表す ID です。
以下 EnterpriseOne の用語です。	
住所番号	エンティティのマスター レコードを識別する固有の番号です。住所番号は、顧客、仕入先、会社、従業員、応募者、加入者、テナント、などの ID として使用できます。アプリケーションによっては、ページ上の住所番号フィールドが、顧客番号、仕入先番号、会社番号、従業員番号、応募者番号、加入者番号、などに相当する場合があります。
仮定通貨コード	取引金額を表示する際に使用する通貨を指定する 3 文字のコードです。このコードを指定することにより、取引の入力時に実際に使用された通貨ではなく、指定した通貨に基づいて取引金額を参照することができます。
バッチ番号	システムによって処理される取引のグループを識別する番号です。入力ページでは、ユーザーが手動でバッチ番号を割り当てるか、自動採番プログラム (P0002) によって自動的に割り当てることもできます。
バッチ日付	バッチが作成された日付です。このフィールドを空白のままにすると、自動的にシステム日付がバッチ日付として指定されます。
バッチ状況	<p>バッチの転記状況を示すユーザー定義コード (UDC) 98/IC の値を表示します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>空白: バッチが転記されていないか、承認待ちです。</p> <p>A: バッチの転記が承認され、貸借も一致していますが、まだ転記されていません。</p> <p>D: バッチが正常に転記されました。</p> <p>E: バッチにエラーが発生しました。転記の前にエラーを修正する必要があります。</p> <p>P: バッチの転記処理中です。転記処理が完了するまで、バッチにアクセスすることはできません。転記中にエラーが発生した場合は、バッチ状況コードが E に変更されます。</p>

U: ほかのユーザーがこのバッチを使用しているか、バッチが開かれている間に電源障害が発生したために、バッチが一時的に使用できなくなっています。

事業所	倉庫、作業、プロジェクト、作業所、支店、工場など、配送業務や製造業務が行われる場所や単位を表すコードです。システムによっては、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
ビジネスユニット	個別に費用がトラッキングされる各エンティティを表すコードです。システムによっては、事業所とも呼ばれます。
カテゴリコード	各カテゴリを表すコードです。カテゴリコードは、ユーザー定義コードで、トラッキングや申告など、組織の業務要件に合わせてカスタマイズできます。
会社	組織、資金、報告主体などを識別するコードです。会社コードは、F0010に定義済みである必要があり、このコードで表される単位ごとに、完全な貸借対照表を備えている必要があります。
通貨コード	取引の通貨を表す3文字のコードです。EnterpriseOneでは、国際標準化機構 (ISO) に準拠した通貨コードを提供しています。通貨コードは F0013 テーブルに格納されています。
伝票会社	伝票に関連付けられた会社番号です。この番号は、伝票番号、伝票タイプ、元帳日付と併せて使用され、当初伝票を一意に識別します。 会社と会計年度によって次の番号を割り当てる場合、この会社番号に基づいて、その会社の次の番号が自動的に抽出されます。 同じ伝票番号と伝票タイプが複数の当初伝票に割り当てられていても、伝票会社番号を使用すれば、目的の当初伝票を表示することができます。
伝票番号	伝票、請求書、仕訳入力、タイムシートなどの当初伝票を識別する番号です。入力ページでは、ユーザーが当初伝票番号を割り当てるか、自動採番プログラムによって自動的に割り当てることもできます。
伝票タイプ	取引のソースおよび目的を表すユーザー定義コード 00/DT の値 (2文字) です。伝票、請求書、仕訳入力、タイムシートなどがあります。EnterpriseOneでは、伝票タイプに以下のプレフィックスが予約されています。 P: 買掛伝票 R: 売掛伝票 T: 時間/給与伝票 I: 在庫伝票 O: 購買伝票 S: 受注伝票
有効日付	住所、品目、取引、レコードなどがアクティブになる日付です。このフィールドは、プログラムによって意味が変わります。たとえば、以下のような日付を表すことがあります。 <ul style="list-style-type: none">• 住所変更が有効になる日付• 賃貸契約が有効になる日付• 価格が有効になる日付• 為替換算レートが有効になる日付

- 税率が有効になる日付

会計期間、会計年度

元帳の期間、年度を表す番号です。多くのプログラムでは、このフィールドを空白のままにできます。その場合、会社固定情報プログラム (P0010) で定義された現在の会計期間と会計年度が自動的に使用されます。

元帳日付

取引の転記先の会計期間を示すための日付です。取引に対してこの日付が入力されると、その会社に割り当てられている会計期間パターンと比較して、適切な会計期間および会計年度が抽出されます。日付の検証も併せて行われます。

JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ – まえがき

この章では、以下の内容について説明します。

- 対象の製品
- アプリケーションの基礎

対象の製品

この PeopleBook には、以下の製品についての情報も記載されています。

- JD Edwards EnterpriseOne 受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne 調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 – 製造現場
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 – 受注設計生産ファンデーション

アプリケーションの基礎

『JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ 8.11 SP1 PeopleBook』には、EnterpriseOne コンフィギュレータシステムのインプリメンテーションと処理についての情報が掲載されています。ただし、システムの設定や設計に必要な基本情報は、この PeopleBook の姉妹編に記載されています。したがって、これらの PeopleBook の内容を理解しておく必要があります。

- 『JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『PeopleSoft EnterpriseOne Job Cost 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『PeopleSoft EnterpriseOne Capital Asset Management 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 品質管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『PeopleSoft EnterpriseOne Contract and Service Billing 8.11 SP1 PeopleBook』

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ – はじめに

この章では、以下の内容について説明します。

- コンフィギュレータの概要
- コンフィギュレータのインテグレーション
- コンフィギュレータの導入

コンフィギュレータの概要

コンフィギュレータは、複雑な製品の選択やコンフィギュレーションを自動化するツールです。複雑な製品には、関連するフィーチャーやオプションがあります。この関連付けは、フィーチャーやオプションの間に関連や相互関係がある場合や、製品の半組立品に部品が関連付けられている場合に発生します。コンフィギュレータにより製造業者は、顧客固有の要望に沿った複雑なコンフィギュレーションを既存の製品に対して行うことができます。コンフィギュレータでは、製品定義（フィーチャーおよびオプション）、規則、計算を使用して、ユーザー独自の最終品目を作成できます。コンフィギュレータの使用により、非常に複雑なコンフィギュレーション製品を作成できます。

コンフィギュレータのインテグレーション

コンフィギュレータは EnterpriseOne のその他のアプリケーションと連動して機能し、全ての情報は SCM に統合されます。コンフィギュレータにより、最終製品の製造や組み立てのコンフィギュレーションが可能になります。コンフィギュレータは、フロント オフィスとバック オフィスをつなぐ製品です。コンフィギュレータの機能は、在庫管理、受注管理、調達管理、製造管理、流通の各システムとシームレスに統合されています。最も単純な形式としては、受注と製造のインテグレーションがあります。このインテグレーションでは、受注オーダーの入力により、作業オーダーの作成や顧客への製品の出荷が行われます。

在庫管理

在庫管理システムには、品目情報、売上原価と購買原価、および保管場所別の引当可能数量が保存されます。コンフィギュレータ内で在庫管理を使用することにより、コンフィギュレーション品目とその構成品、およびコンフィギュレーション半組立品の品目情報を設定できます。在庫管理のプログラムでは、識別方法、在庫方法などのコンフィギュレーション品目の情報が定義されます。

製造データ管理

製造データ管理 (PDM) を使用すると、各製造品目に関する情報を整理および管理できます。また、コンフィギュレータでは、品目間の関係および品目の製造方法を定義します。

製造現場管理

製造現場管理 (SFM) では、製造作業オーダーを管理、追跡して、工場内の資材の流れを制御できます。また、製品の完成に必要な情報を効果的に管理、伝達できます。

コンフィギュレータは SFM と連動して、コンフィギュレーション品目の作業オーダーを管理します。ただし、コンフィギュレーション品目の作業オーダーを処理するには、製造管理システムの製造現場プログラムでビジネス固有の情報を入力する必要があります。

受注管理

受注管理システムでは、受注オーダーの処理を全面的に管理します。コンフィギュレータでは受注管理と連動して、コンフィギュレーション品目の受注オーダーの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

調達管理

調達管理では、購買業務を全面的に管理します。コンフィギュレータでは調達管理と連動して、コンフィギュレーション品目の購買オーダーの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

作業オーダー管理

作業オーダー管理では、作業オーダーの処理を管理します。コンフィギュレータでは作業オーダー管理と連動して、コンフィギュレーション品目の作業オーダーの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

受注設計生産

受注設計生産 (ETO) では、主として受注設計生産 (ETO) 環境下にあるプロジェクト管理を全面的に制御します。コンフィギュレータでは ETO と連動して、プロジェクトの一部を構成するコンフィギュレーション品目のさまざまなオーダー タイプの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

コンフィギュレータの導入

このセクションでは、コンフィギュレータを導入するために必要な手順の概要を説明します。

導入プランの作成段階では、導入のガイドやトラブルシューティング情報など、提供される全ての情報を活用するようにしてください。これらのリソースの一覧は、『この PeopleBook について』のまえがきに、各リソースの最新バージョンの入手方法と共に掲載されています。

グローバル導入手順

次の表は、グローバル導入の推奨手順を示しています。

手順	参照
1. グローバルユーザー定義コードテーブルを設定します。	
2. 会計期間パターン、会社、ビジネスユニットを設定します。	
3. 自動採番を設定します。	
4. 勘定科目を設定します。	
5. 一般会計固定情報を設定します。	

手順	参照
6. 通貨コードや為替レートなどの多通貨処理を設定します。	
7. 元帳タイプ規則を設定します。	
8. 住所録レコードを設定します。	
9. デフォルト事業所およびプリンタを設定します。	PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.95 PeopleBook: Foundation
10. 事業所固定情報を設定します。	
11. 流通/製造 AAI を設定します。	
12. 伝票タイプを設定します。	
13. 製造現場カレンダーを設定します。	
14. 製造固定情報を設定します。	

コンフィギュレータの導入手順

次の表は、コンフィギュレータの導入手順を示しています。

手順	参照
1. コンフィギュレータ固定情報を設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>コンフィギュレータ固定情報の設定</u> 」、22ページ
2. コンフィギュレーション品目情報を設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>コンフィギュレーション品目情報の定義</u> 」、25ページ
3. コンフィギュレーション品目セグメントを設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>コンフィギュレーション品目セグメントの設定</u> 」、24ページ
4. ユーザー定義セグメント値を設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>ユーザー定義セグメント値の設定</u> 」、29ページ
5. セグメント間編集規則を設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>セグメント間編集規則の設定</u> 」、32ページ
6. アセンブリ組込規則を設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>アセンブリ組込規則の設定</u> 」、40ページ
7. カスタム エラー メッセージを設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>セグメント間編集規則の設定</u> 」、32ページ
8. コンフィギュレーションテーブルを設定します。	第 3 章、「 <u>コンフィギュレータの設定</u> 」、「 <u>コンフィギュレーションテーブルの設定</u> 」、63ページ

第 2 章

コンフィギュレータについて

この章では、以下の内容について説明します。

- コンフィギュレーション品目
- コンフィギュレータの機能
- コンフィギュレーション品目の分析

コンフィギュレーション品目

コンフィギュレータ システムは、Supply Chain Management ソリューションの多くのシステムの中の 1 つです。Supply Chain Execution モジュールを使用すれば、在庫や労務リソースを調整し、スケジュールに合わせた製品の納入ができます。このシステムは、企業および業務の計画作成とその遂行を明確化する閉ループの製造システムです。

コンフィギュレーション品目は、多くの製造業者で販売されています。コンフィギュレーション品目は、フィーチャーとオプションを組み合わせて作られる製品です。フィーチャーとオプションには、サイズ、容量、パワ一定格、色、使用資材などを含めることができます。たとえば、フォークリフトは、ブーム アセンブリ、エンジン タイプ、油圧システムなどの他に、電源、カウンタウエイト、および塗装色などのフィーチャーとオプションを組み合わせて作られるコンフィギュレーション品目です。

その他のコンフィギュレーション品目の例として、以下があります。

- 備品
- 紙製品
- 建築物
- 商業印刷物
- 制御および計測装置
- 運搬設備
- 窓、ドア、およびその他の寸法規格品

顧客からのコンフィギュレーション品目に対するオーダーでは、フィーチャーやオプションが指定されます。コンフィギュレータ システムを使用することにより、コンフィギュレーション品目に関する複雑な顧客オーダーに対応することができます。コンフィギュレータ システムによって、比較的少ない種類の構成部品から多種多様なコンフィギュレーション品目を組み立てることができます。ビジネス慣習と顧客のニーズに基づいて、販売対象にするコンフィギュレーション品目を構成するフィーチャーとオプションのコンフィギュレーションを設定することができます。

コンフィギュレーション品目のオーダーを入力すると、要求した品目のフィーチャーとオプションについてコンフィギュレータシステムから入力を求められます。コンフィギュレーション品目についての質問に答えると、入力した情報はあらかじめ定義済みの設定情報と照合されます。コンフィギュレーションの確認が正常に終了すると、オーダーが処理されます。

また、コンフィギュレータシステムには、フィーチャーとオプションの処理を可能にするキット処理も用意されています。ただし、キット処理は、条件付き部品所要量のようなフィーチャーや複雑な仕様に対しては適切でない場合があります。コンフィギュレータシステムは、以下の特性を持つ品目に適しています。

- 複雑な仕様
- フィーチャーやオプションに応じて変更される作業工程
- 他のフィーチャーと互換性のないフィーチャー
- 組立品を定義する複数の作業オーダー

コンフィギュレータシステムの使用により、以下のことが可能になるため、ビジネス慣習が容易に促進されます。

- より少ない数の最終部品の使用
- 動的な作業オーダーの部品リストと作業工程の作成
- オーダー実績とコンフィギュレーションの監査証跡の作成
- オーダーの正確性の向上
- リードタイムの短縮
- より良いマージン情報の提供
- 顧客サービスの向上

次の表は、コンフィギュレータシステムの主要な用語を定義したものです。

要素	説明
コンフィギュレーション品目	フィーチャーとオプションを組み合わせて作られる製品です。フィーチャーとオプションには、サイズ、容量、パワータイプ、色、使用資材などが含まれます。

要素	説明
複数レベルコンフィギュレーション品目	<p>コンフィギュレーション品目内のコンフィギュレーション半組立品です。フォークリフトのようなコンフィギュレーション品目は、ブーム、エンジン、油圧装置などの半組立品を含むため、複数レベルコンフィギュレーション品目と呼ばれることがあります。各半組立品には、エンジン内のキャブレターのように、さらに半組立品が含まれる場合もあります。複数レベルコンフィギュレーション品目は、以下のようなツリー構造または階層を持っています。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. フォークリフト 2. エンジン 3. キャブレター <p>コンフィギュレータシステムでは、最終製品のコンフィギュレーション品目を検証するのと同じやり方で、半組立品も検証されます。各半組立品に含まれるセグメントは、あらかじめ定義されている設定情報の照会時に有効になっている必要があります。</p> <p>複数レベルコンフィギュレーション品目の例については、この章の最後にある図を参照してください。</p>
セグメント	<p>コンフィギュレーション品目を構成するフィーチャーとオプションです。各セグメントは、コンフィギュレーション品目の特性を表します。たとえば、初期データに含まれているフォークリフト(コンフィギュレーション品目 6000)には、次のセグメントが含まれます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 10 フォークリフト定格 20 パワータイプ 30 ブームの高さ 35 内装 40 塗装 50 プロパンガスのタンク 60 計算によるカウンタウエイト <p>さらに、各セグメント内で使用可能なオプションを指定できます。たとえば、フォークリフト定格セグメントでは次のオプションが使用できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 2000 ポンド 4000 ポンド 6000 ポンド

要素	説明
セグメント間編集規則	<p>コンフィギュレーション品目のセグメント間の関係を設定するために使用する論理ステートメントです。以下に例を示します。</p> <p>セグメント 10 (フォークリフト定格) = 6000 ポンドの場合、セグメント 20 (パワータイプ) = GAS</p> <p>セグメント間編集規則を使用することにより、無効なコンフィギュレーションを回避し、エンドユーザーによる無効なオーダー入力を減らすことができます。セグメント間編集規則を使用して、オーダーのセグメントが検証されます。コンフィギュレーションが規則に違反している場合は、エラーメッセージが表示されます。</p>
アセンブリ組込規則	<p>要求されたオーダーのフィーチャーやオプションを、コンフィギュレーション品目の作成および価格設定に必要な特定の値、構成品、作業工程、および計算値に変換する規則です。以下に例を示します。</p> <p>セグメント 10 = 6000 かつセグメント 30 >= 10 の場合、部品 F170 または部品 F175 を使用する</p>
構成品の重複利用	<p>1つの親コンフィギュレーション品目に同一コンフィギュレーション構成品目を複数設定できます。単一の部品番号が使用され、重複する構成品に対し、それぞれ個別にコンフィギュレーションを行うことも、同一の設定にすることもできます。重複した構成品は、アセンブリ組込規則 P を使用して設定します。</p>
コンフィギュレーション規則テーブル	<p>コンフィギュレーション規則テーブルは、コンフィギュレーション品目に対して定義するデータの集合です。オーダー処理時に、アセンブリ組込規則によってこのテーブルが参照され、情報が取得されます。テーブルを使用することにより、必要となるアセンブリ組込規則の数を減らすことができます。処理設定にかかる時間は増えますが、アセンブリ組込規則の数が減るためシステムの処理速度は向上します。</p>
コンフィギュレーション ID	<p>各コンフィギュレーションを識別する ID です。ID は暗号化アルゴリズムを使用して生成されます。コンフィギュレーション品目のセグメントやレベルの数とは関係なく、常に 32 文字のダイジェストに変換されます。ダイジェストは常に 32 文字の長さで、空白以外の数字と文字で構成されます。ダイジェストは意味のない文字列で、ここから元の値を特定することはできません。</p>

コンフィギュレータの機能

コンフィギュレータ システムを使用すると、以下の機能を実行できます。

- コンフィギュレーション品目のさまざまなフィーチャーとオプションの指定

- セグメント間の関係の設定による無効な製品コンフィギュレーションの回避
- 複数レベル コンフィギュレーション品目の定義
- 複数レベル コンフィギュレーション品目のそれぞれのレベルに関連付けられた複数作業オーダーの定義
- オプションおよびフィーチャーのデフォルト値またはデフォルト範囲の設定
- 代数定義を持つオプションに対する値の計算
- 事業所間で使用する共通規則の作成
- 価格調整、作業工程、および部品を制御するアセンブリ組込規則の作成
- アセンブリ組込規則により参照されるデータのテーブルの定義

コンフィギュレータ システムによって、コンフィギュレーション品目の部品表、作業工程、価格設定、およびその他重要なビジネス情報が作成されます。オーダー入力の際にリアルタイムでコンフィギュレーション製品の仕様と情報が提供されるため、顧客サービス レベルが向上します。フロント オフィスからバック オフィスへのシームレスなインテグレーションにより、社内の他の部門とのコミュニケーションが改善されます。このプロセスによってエラーが減少し、製品の品質も向上します。

コンフィギュレーション品目の分析

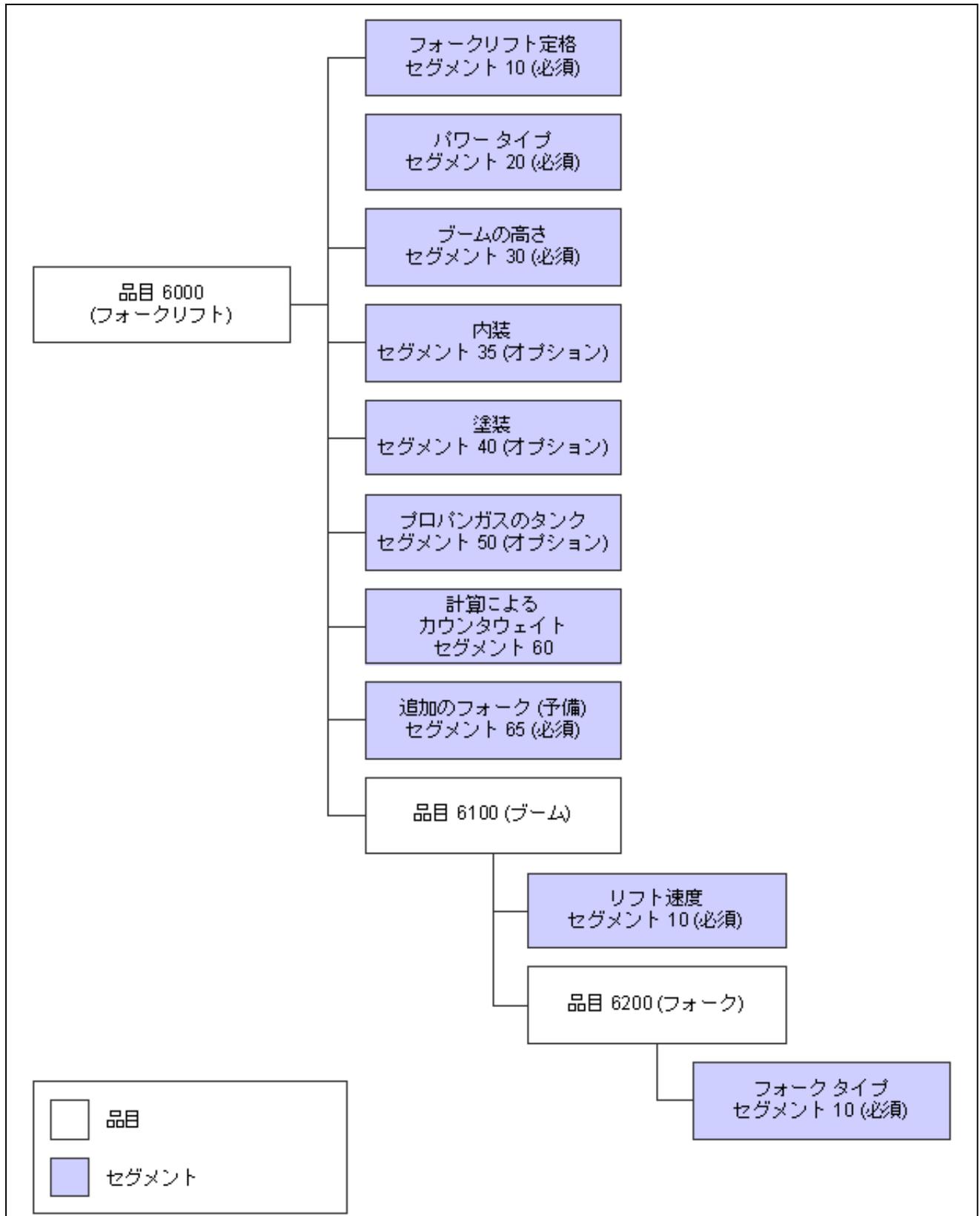
コンフィギュレータ システムを使用する前に、コンフィギュレーション品目に関する以下の質問に答えられることを確認してください。

- 顧客は、どのようにコンフィギュレーション品目を発注しますか。
- コンフィギュレーション品目の価格設定をどのように行いますか。
- コンフィギュレーション品目はどんなフィーチャーとオプションから構成されますか。
- コンフィギュレーション品目にはどんな作業工程が必要ですか。
- 価格、フィーチャー、オプション、構成部品、および作業工程手順をサポートするために、どんな計算が必要ですか。

これらの質問（および発生すると考えられる同様な質問）に答えることにより、顧客に販売するコンフィギュレーション品目に含めるフィーチャーおよびオプションの判断ができます。また、コンフィギュレーション品目を組み立てる際の最良の戦略を立てるための確固とした情報も得られます。コンフィギュレーション品目を組み立てるための戦略を決定することによって、システムの初期設定時の時間が節約でき、その後の調整が容易になります。

例: 複数レベル コンフィギュレーション品目

次の図は、複数レベル コンフィギュレーション品目のフォークリフト（品目 6000）の例を示しています。半組立品には、ブーム（品目 6100）とフォーク（品目 6200）があります。セグメントは、フォークリフト品目とその半組立品に対するフィーチャーとオプションを表します。



複数レベル コンフィギュレーション品目

第 3 章

コンフィギュレータの設定

この章では、コンフィギュレータの設定、コンフィギュレーション品目の価格設定、構成品の重複利用についての概要、および以下の方法について説明します。

- コンフィギュレータ固定情報の設定
- コンフィギュレーション品目セグメントの設定
- セグメント間編集規則の設定
- アセンブリ組込規則の設定
- コンフィギュレーション テーブルの設定
- アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルの関連付け

コンフィギュレータの設定について

コンフィギュレータ システムを設定すると、コンフィギュレーション品目のオーダーの入力が可能になります。

コンフィギュレータ固定情報

コンフィギュレータ固定情報を使用して、各事業所に対するコンフィギュレータ システムの処理を制御します。事業所ごとに次の処理を行うことができます。

- コンフィギュレーション セグメント (コンフィギュレーション スtring) の区切り文字の定義
- オーダー入力時に計算セグメントを表示するかどうかの定義
- コンフィギュレータ エラー文字の指定
- 受注オーダー入力時の親品目の在庫状況の確認
- 販売見積原価に、製造に要した労務費と間接費を含めるかどうかの設定
- 受注オーダー入力時に、一致するコンフィギュレーションが在庫内に見つかった場合に使用する、在庫行タイプの定義
- 販売見積伝票タイプの指定

コンフィギュレータ固定情報はコンフィギュレータ固定情報テーブル (F3209) に保存されます。

コンフィギュレーション品目セグメント

コンフィギュレーション品目情報では、コンフィギュレーション品目情報のオーダー伝票上の表示形式、およびコンフィギュレーション品目によって生成される受注オーダー、直送オーダー、転送オーダーなどのトランザクション タイプが定義されます。

セグメントとは、コンフィギュレーション品目のフィーチャーおよびオプションのことです。セグメントは、色、素材、サイズなど、製品の特性を表します。セグメントでは、ユーザー定義コード (UDC)、値の範囲、計算を利用して、特定のフィーチャーまたはオプションに使用可能な選択肢を定義できます。わかりやすくするために、コンフィギュレーション品目の各セグメントに番号を割り当てます。表示順序フィールドの情報によって、オーダー入力時にセグメント値を指定する順序が決まります。

コンフィギュレータ システムを使用するには、まず各コンフィギュレーション品目のセグメントを定義する必要があります。セグメント間編集規則およびアセンブリ組込規則では、論理ステートメントにセグメントが使用されます。

セグメントをコンフィギュレーション品目に新しく追加するときは、既存セグメントの一覧の最後に入力します。この操作によってコンフィギュレーション情報の順序が保持されます。この順序の保持は引当可能数量チェック機能を使用する場合に重要になります。

コンフィギュレーション品目へのセグメントの割り当ては、番号順に行います。

品目 6000 (フォークリフト) は以下のセグメントから構成されています。

- 10 フォークリフト定格
- 20 パワー タイプ
- 30 ブームの高さ
- 35 内装
- 40 塗装
- 50 プロパンガスのタンク
- 60 計算によるカウンタウエイト
- 65 追加のフォーク (予備)

以下の 3 種類のセグメントが定義できます。

- 必須 - オーダー入力時、この情報を必ず指定する必要があります。ユーザー定義コード テーブル、値の範囲、数値検証による値のチェックが行われます。
- 任意 - オーダー入力時、この情報の入力は任意です。ユーザー定義コード テーブル、値の範囲、数値検証による値のチェックが行われます。
- 計算 - オーダー入力時、このセグメントの値が計算されます。C (計算) アセンブリ組込規則で計算を定義します。計算セグメントには UDC または値の範囲を定義する必要はありません。計算セグメントには数字または英数字を指定します。

注: コンフィギュレーション品目のセグメント情報は、他の事業部に転送できるように、事業部間で合わせる必要があります。

オーダー入力時に、各セグメントの値を入力できます。この値には制限があり、以下のいずれかに従う必要があります。

- 英数字チェック
- 範囲チェック
- 全有効値が含まれたユーザー定義コード テーブル

一方、レベル数に制限がない、複数レベルのコンフィギュレーション品目を定義することもできます。この場合は、各レベルのセグメント数にも制限はありません。アセンブリ組込規則を使用して品目レベルおよび関連する作業オーダーを定義します。

セグメントを使用して、有効なコンフィギュレーションを保持するセグメント間編集規則を定義します。オーダー入力時、確実に品目が製造できるように、フィーチャーとオプションの組み合わせが確認されます。また、セグメントは、コンフィギュレーション固有の価格、構成部品、計算値、作業工程を決定するアセンブリ組込規則の定義にも使用します。

注: セグメントは、C (計算) アセンブリ組込規則の値が C アセンブリ組込規則を使用していないセグメント (必須または任意のセグメント) の回答値フィールドに入力されるように、設定できます。

セグメント間編集規則

セグメント値間の関係を設定する論理ステートメントを使用して、セグメント間編集規則を設定します。セグメント間編集規則を使用して、オーダー入力時に無効なコンフィギュレーションが行われないようにします。セグメント間編集規則にはカスタム エラー メッセージを定義できます。

アセンブリ組込規則

アセンブリ組込規則によって、オーダー入力で指定された、コンフィギュレーション品目の製造に必要な特定の構成部品および工程作業のフィーチャーが処理されます。さまざまな種類のアセンブリ組込規則を使用して以下の定義を行うことができます。

- 構成部品
- 価格調整/原価調整
- 作業工程
- 計算値
- ホットスポット値

アセンブリ組込規則には、代数計算式、スマート部品、外部プログラム参照などの高度なロジックも備わっています。

コンフィギュレーション テーブル

アセンブリ組込規則にテーブルを設定して、セグメント値に基づく情報を参照することもできます。構成部品、価格、および計算値に対してテーブルを定義できます。テーブルを使用することで、必要な規則の数が減少し、規則の管理が簡潔になり、また処理速度が向上します。

テーブル	説明
コンフィギュレータマスター (F3201)	オーダーが作成されているコンフィギュレーション全てのコンフィギュレーション品目の履歴が保存されます。保存される情報には、コンフィギュレーション ID 番号、オーダー番号、オーダータイプ、行番号、および構成部品 ID 番号があります。
コンフィギュレータマスター履歴 (F32019)	F3201 テーブルの履歴が保存されます。
コンフィギュレータ固定情報 (F3209)	事業所レベルでのコンフィギュレータの処理を制御する固定情報が定義されます。
コンフィギュレータセグメント詳細 (F3211)	コンフィギュレーション ID 番号、構成部品 ID 番号、セグメント番号、セグメント値、親品目番号、コンフィギュレーション ID などのセグメント情報が保存されます。

テーブル	説明
コンフィギュレータセグメント詳細履歴 (F32119)	コンフィギュレータセグメント詳細テーブル (F3211) の履歴が保存されます。
コンフィギュレータ作業工程 (F3212)	コンフィギュレータの作業工程情報が保存されます。
コンフィギュレータ構成品 (F3215)	コンフィギュレーション ID 番号、構成品 ID 番号、親構成品 ID 番号、品目番号、事業所、保管場所、ロット番号などの構成品情報が保存されます。
コンフィギュレータ構成品履歴 (F32159)	F3215 テーブルの履歴が保存されます。
コンフィギュレータ価格/原価 (F3216)	コンフィギュレーション ID 番号、構成品 ID 番号、行タイプ、価格積み上げ、価格、原価などの価格/原価情報が保存されます。
コンフィギュレータ価格/原価履歴 (F32169)	F3216 テーブルの履歴が保存されます。
規則テーブル定義 (F3281)	説明、テーブルタイプ、セグメント数、戻り値などのテーブル情報が保存されます。
コンフィギュレーション品目/規則テーブル相互参照 (F3282)	各コンフィギュレーション品目に対するテーブルを参照するときどのセグメント値をキーとして使用するかが定義されます。
規則テーブル値定義 (F32821)	戻り値がセットされる計算セグメントが定義されます。
規則テーブル詳細 (F3283)	テーブルに定義するセグメントキー値のそれぞれの組み合わせに対する実際のテーブル値 (部品、価格など) が保存されます。
コンフィギュレーション品目情報 (F3290)	オーダー伝票へのコンフィギュレーション品目情報の印刷を制御する設定が定義されます。
コンフィギュレーション品目セグメント (F3291)	品目マスターおよび事業所品目テーブルに定義されたコンフィギュレーション品目のセグメントが含まれています。
セグメント間編集規則 (F3292)	コンフィギュレーション品目のセグメント間の関係が定義されます。
セグメント間編集規則 - 値 (F32921)	セグメント間編集規則およびアセンブリ組込規則の *VALUE 定義が保存されます。
セグメント間編集規則 - 範囲 (F32922)	セグメント間編集規則およびアセンブリ組込規則の *RANGE 定義が保存されます。
アセンブリ組込規則 (F3293)	コンフィギュレーション品目の構成品、作業工程、計算、および価格調整の情報が保存されます。
品目マスター (F4101)	品目番号、品目名、カテゴリコード、計量単位など、在庫品目ごとの基本情報が保存されます。

テーブル	説明
事業所品目 (F4102)	数量、事業所レベルのカテゴリコード、品目の原価情報などの事業所情報が保存されます。
品目保管場所 (F41021)	品目の基本保管場所および 2 次保管場所の情報が保存されます。
品目基本価格 (F4106)	品目の基本価格情報が保存されます。
受注見出し (F4201)	請求指示、住所、配送などの顧客オーダーの情報が管理されます。
購買見出し (F4301)	仕入先、支払条件、配送先住所、支払期日などの購買オーダーの情報が管理されます。
購買明細 (F4311)	購買オーダーのコンフィギュレーション品目および数量が定義されます。
作業オーダー マスター (F4801)	作業オーダーごとに 1 つのレコードが格納されます。品目名、見積時間数、責任者、原価情報などの作業オーダーに関する情報が保存されます。また、予定開始日付および予定終了日付も保存されます。

メディア オブジェクト

コンフィギュレータ システムで使用するコンフィギュレーション品目のマスター レコード、セグメント、およびユーザー定義コードにメディア オブジェクトを添付できます。コンフィギュレータ システムのこの機能を使用すると、コンフィギュレーション品目、コンフィギュレーション品目セグメント、およびユーザー定義コード値に視覚的な情報を補足できます。この情報は、オーダー入力のセグメントの回答に使用できます。メディア オブジェクトに使用できるものには、写真、画像、ファイル、テキスト文書などがあります。メディア オブジェクトの情報は、もともと紙文書にあった情報の場合が多くあります。

注: メディア オブジェクトは、ロー メニューの社内用添付で添付します。事業所品目テーブルではなく、品目マスターに添付します。

定義したメディア オブジェクトは、オーダー入力時にコンフィギュレーション品目フォームに表示されます。コンフィギュレーション品目を属性フィルタオプションから選択すると、品目マスターにある、関連するコンフィギュレーション品目番号のメディア オブジェクトのイメージが表示されます。対象の行のメディア オブジェクト アイコンをクリックすると、セグメントまたはセグメント回答値のユーザー定義コードに対するメディア オブジェクトが表示されます。

オーダー入力時のメディア オブジェクトの表示は、コンフィギュレーション品目の改訂プログラムの処理オプションで制御します。メディア オブジェクトの表示処理オプションでは、添付したメディア オブジェクトをオーダー入力時にフォームに表示するかどうかを制御します。メディア オブジェクトの表示順序処理オプションでは、複数のタイプのメディア オブジェクトがコンフィギュレーション品目、コンフィギュレーションセグメント、またはユーザー定義コードのセグメント値に添付されている場合に、メディア オブジェクトをフォームに表示する順序を指定します。

在庫管理およびコンフィギュレータ

在庫管理システムでは、品目情報、売上原価と購買原価、および保管場所別の引当可能数量が保存されます。コンフィギュレータシステムでは、在庫管理システムを使用してコンフィギュレーション品目とその構成部品、およびコンフィギュレーション半組立品の品目情報を設定します。在庫管理システムのプログラムでは、識別方法、在庫方法などのコンフィギュレーション品目の情報が定義されます。

品目番号、品目名、在庫タイプ、原価、価格情報など、全事業所間で品目ごとに固有の品目マスター情報を入力します。

品目マスターの改訂を実行する際は、在庫タイプ フィールドでコンフィギュレーション品目の “C” を選択します。

オーダー入力時に作業オーダー見出しを自動生成する場合は、行タイプ フィールドで作業オーダーの行タイプを選択します。作業オーダーが不要な場合は、在庫品目の行タイプを選択します。

コンフィギュレーション品目の正確な原価情報を収集するには、在庫原価レベル フィールドで “3” を選択します。この操作を行うことで、コンフィギュレーション品目の原価情報が品目、事業所、保管場所、ロットの各レベルで特定されます。各コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーションはそれぞれ固有であるため、在庫原価レベルをこの原価明細のレベルに指定しないと、コンフィギュレーション構成部品およびコンフィギュレーション最終品目の正確な原価情報は入手できません。

コンフィギュレータの原価計算方式フィールドは、購買オーダー上のコンフィギュレーション品目のみに原価計算方式を指定する場合にも使用できます。

コンフィギュレーション品目の価格設定には、いくつかの方法があります。この価格設定方法は、キット/コンフィギュレータ価格設定方法フィールドで指定します。次の価格設定方法から選択します。

- 構成部品の表示価格を合計してコンフィギュレーション品目の価格を決定する。
- コンフィギュレーション品目の表示価格を使用する。
- アセンブリ組込価格設定規則を使用して価格を決定する。
- 構成部品の割引価格を合計する。

構成部品およびコンフィギュレーション品目の基本価格は、システムで設定できます。上級価格設定は、どの価格設定方法に対しても使用できます。また、価格調整または X アセンブリ組込規則を使用して、どの価格設定方法が選択されているかに関係なく、コンフィギュレーション品目の価格を設定することもできます。

品目マスター内のコンフィギュレーション品目の品目番号は品目ごとに同じであるため（たとえば、フォークリフトは品目 6000）、追加情報がないと、コンフィギュレーション品目を在庫に入れることができません。追加情報によって、コンフィギュレーションの識別が可能になります。そのため、コンフィギュレーション品目は、ロット管理する必要があります。また、コンフィギュレーション品目は、特定の保管場所に保管する必要があります。ロットと保管場所を管理することで、各コンフィギュレーション品目を一意に識別できます。

ロット番号は、ロット処理タイプ フィールドに値を設定すると、コンフィギュレーション品目に自動的に割り当てることができます。ロット管理を有効にする代わりに、ロットと保管場所が作業オーダー完了時に自動的に割り当てられるように処理オプションを設定したり、ロットと保管場所を完了時に手入力したりすることもできます。ロットおよび保管場所の情報をコンフィギュレーション品目に割り当てるときに使用する方法は、ユーザーが決定する必要があるビジネス プロセスです。

品目マスター プログラムでは、追加システム情報フォームでコンフィギュレーション品目に標準リードタイムを定義できます。この値を使用して、固定リードタイムを基に作業オーダーの開始日付が計算されます。作業オーダー見出しの開始日付は、通常は逆算スケジュールで、受注オーダーなどのオーダーの要求日付に基づいて算出されます。各コンフィギュレーション品目は一意で、計画システムでは計画が困難であるため、このフィールドを使用してコンフィギュレーション品目の作業オーダーを正確にスケジュールします。

品目の汎用情報を入力した後は、特定の事業所の品目ごとに固有の情報を事業所品目プログラム (P41026) で入力できます。

在庫タイプ、行タイプ、ロット処理タイプ、および保管場所をコンフィギュレーション品目、コンフィギュレーション半組立品、および構成部品に対して事業所レベルで定義できます。

製造データ管理とコンフィギュレータ

製造データ管理システムを使用すると、各製造品目に関する情報を整理および管理できます。また、コンフィギュレータシステムでは、品目間の関係および品目の製造方法を定義します。

コンフィギュレーション品目の部品表の作成は必須ではありませんが、コンフィギュレーション品目の製造済み構成部品の部品表を作成できます。アセンブリ組込規則を使用してコンフィギュレーション品目に使用される構成部品間の関係を定義します。アセンブリ組込規則に基づいて、コンフィギュレーション構成部品が受注オーダーと作業オーダーに追加されます。

設定時は、特定のフィーチャーまたはオプションの一般部品をグループ化したモジュール部品表の作成を検討します。たとえば自動車の場合、標準とデラックスのどちらかを選択できる内装パッケージの例などが考えられます。各パッケージには固有の部品が含まれているため、個別にモジュール部品表を作成することができます。

計画部品表はコンフィギュレータシステムには不要ですが、計画部品表を使用すると、特定のフィーチャーおよびオプションに対する要求が管理しやすくなります。

コンフィギュレーション品目に使用可能な作業工程全てとアセンブリ組込規則を定義すると、作業オーダーに添付する作業工程を選択できます。作業工程にアセンブリ組込規則を使用すると、作業工程全体または特定の作業工程を指定して、コンフィギュレーション品目の作業オーダーに添付できます。作業工程組込規則を入力しない場合は、コンフィギュレーション品目に対する作業工程を入力する必要はありません。

製造現場管理とコンフィギュレータ

製造現場管理システムでは、製造作業オーダーを管理、追跡して、工場内の部品の流れを制御できます。また、製品の完成に必要な情報を効果的に管理、伝達できます。

コンフィギュレータシステムは製造現場管理システムと連動して、コンフィギュレーション品目の作業オーダーを管理します。コンフィギュレーション品目の作業オーダーを処理するには、製造管理システムの製造現場プログラムにビジネス固有の情報を入力する必要があります。

製造現場管理システムでは、受注オーダー入力時に作業オーダー見出しを生成できます。この 2 つのオーダータイプをサポートするには、受注管理システムが作業オーダーシステムおよび製造現場管理システムと連動するように設定されていることを確認する必要があります。

また、製造現場管理システムでは、製造作業オーダー処理プログラム (P48013) を介してコンフィギュレーション品目の作業オーダーを直接入力することもできます。この方法を使用すると、事前の製造または在庫が必要なコンフィギュレーション品目に対する作業オーダーの生成が可能になり、ビジネス要件により柔軟に対応できます。

作業オーダーは作成されると、ビジネスプロセスに従って、オーダー処理 (R31410) および他の製造現場プログラムを介して、製造現場管理システム内で処理されます。

受注管理とコンフィギュレータ

受注管理システムでは、受注オーダーの処理を全面的に管理します。コンフィギュレータシステムでは、受注管理システムと連動して、コンフィギュレーション品目の受注オーダーの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

受注管理システムでは、通常の受注オーダー以外に、コンフィギュレーション品目に使用する販売見積、返品、転送、直送、事業所間、クロスドッキング、組み合わせの各種オーダーもサポートされています。

コンフィギュレーション品目のオーダーを入力するには、流通システムの受注管理プログラムにビジネス固有の情報を入力する必要があります。

使用するシステムに対するオーダー行タイプと伝票タイプ (オーダー タイプ) を設定する必要があります。オーダー行タイプによって、特定のオーダー タイプに対して入力する明細行の処理方法が決まります (たとえば、T はテキスト行です)。また、伝票タイプによって、トランザクションの発生元と目的が決まります (たとえば、SO は受注オーダーです)。その後、オーダー タイプと行タイプを組み合わせ、オーダー処理順序定義を設定します。オーダー処理順序定義には、各ビジネスのオーダー処理サイクル内の特定の手順を定義します。

受注オーダーの入力時にコンフィギュレーション品目の作業オーダーが生成される行タイプを、新規に設定します。

通常の受注オーダー サイクルは、受注オーダー入力、梱包、出荷、および請求から成ります。作業オーダー生成の行タイプと受注オーダーの伝票タイプに対し、作業オーダーの部品リストの作成およびコンフィギュレーション品目の作業オーダーの完了の各ステップを受注オーダー処理サイクルに追加できます。この 2 つの製造プロセスでは、関連する受注オーダー処理を更新することもできます。

コンフィギュレーション品目の販売見積の入力には、通常、作業オーダー生成の行タイプと販売見積の伝票タイプが使用されます。ただし、システムの設定を追加して、見積オーダーの生成時に、関連する作業オーダー見出しが作成されないようにすることができます。

コンフィギュレーション品目の返品オーダーの入力には、返品オーダーの行タイプと伝票タイプが使用されます。返品オーダーを使用すると、顧客からの返品を受け取りを行うことができるため、コンフィギュレーション品目を在庫に戻すことができるようにシステムを設定する必要があります。

コンフィギュレーション品目に使用する、転送、直送、事業所間、組み合わせの各オーダーをサポートするには、行タイプ、伝票タイプ、およびオーダー処理順序定義を適切に設定する必要があります。この 4 つのオーダー タイプをサポートするには、調達管理システムが受注管理システムと連動するように設定されていることを確認する必要もあります。

調達管理とコンフィギュレータ

調達管理システムでは、購買業務を全面的に管理します。コンフィギュレータシステムでは、調達管理システムと連動して、コンフィギュレーション品目の購買オーダーの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

調達管理システムでは、通常の購買オーダー以外に、コンフィギュレーション品目に使用する転送、直送、組み合わせの各種オーダーに対する受注オーダーの入力時に作成される購買オーダーもサポートされています。

コンフィギュレーション品目の購買オーダーを入力するには、流通システムの調達管理プログラムにビジネス固有の情報を入力する必要があります。

使用するシステムに対するオーダー行タイプと伝票タイプ (オーダー タイプ) を設定する必要があります。オーダー行タイプによって、特定のオーダー タイプに対して入力する明細行の処理方法が決まります (たとえば、T はテキスト行です)。また、伝票タイプによって、トランザクションの発生元と目的が決まります (たとえば、OP は購買オーダーです)。その後、オーダー タイプと行タイプを組み合わせ、オーダー処理順序定義を設定します。オーダー処理順序定義には、オーダー処理サイクル内の特定の手順を定義します。

コンフィギュレーション品目の行タイプと購買オーダーの伝票タイプを設定します。

オーダー処理順序定義も設定して、購買オーダー処理サイクル内の特定の手順を定義します。通常の購買オーダー サイクルは、購買オーダー入力、購買オーダーの印刷と伝達、および商品またはサービスの入荷から成ります。

コンフィギュレーション品目に使用する、転送、直送、クロスドッキング、組み合わせの各オーダーをサポートするには、行タイプ、伝票タイプ、およびオーダー処理順序定義を適切に設定する必要があります。この 4 つのオーダータイプをサポートするには、受注管理システムが調達管理システムと連動するように設定されていることを確認する必要があります。

作業オーダーとコンフィギュレータ

作業オーダーシステムでは、作業オーダーの処理を管理します。コンフィギュレータシステムでは、作業オーダーシステムと連動して、コンフィギュレーション品目の作業オーダーの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

コンフィギュレーション品目の作業オーダーを入力するには、製造管理システムの作業オーダープログラムにビジネス固有の情報を入力する必要があります。

作業オーダーシステムは、大規模なプロジェクトの一部を構成する小規模で短期間の作業を管理するシステムです。短期間で完了できるプロジェクト向けに、迅速な設定、簡単な原価計算、および基本的なスケジュール設定を実行できるように設計されています。

作業オーダーを作成すると、作業プロセスが開始されます。作業オーダーには実行する必要のある作業を指定します。実行された作業は履歴として記録されます。

作業オーダーシステムでは、作業オーダー入力処理を介してコンフィギュレーション品目の作業オーダーを直接入力できます。この方法では、事前の製造または在庫が必要なコンフィギュレーション品目の作業オーダーを生成して、ビジネス要件への対応を改善できます。

コンフィギュレーション品目の作業オーダーを入力するには、製造作業オーダー処理プログラム (P48013) およびその処理オプションを適切に設定する必要があります。

作業オーダーは作成されると、ビジネスプロセスに従って、オーダー処理 (R31410) および他の製造現場プログラムを介して、製造現場管理システム内で処理されます。そのため、製造現場管理システムが設定されていることを確認する必要があります。

作業オーダーシステムでは、受注オーダー入力時に作業オーダー見出しを生成することもできます。これらのオーダータイプをサポートするには、受注管理システムが作業オーダーシステムおよび製造現場管理システムと連動するように設定されていることを確認する必要があります。

受注設計生産とコンフィギュレータ

受注設計生産 (ETO) システムでは、主として受注設計生産 (ETO) 環境下にあるプロジェクト管理を全面的に制御します。コンフィギュレータシステムは ETO システムと連動して、プロジェクトの一部を構成するコンフィギュレーション品目のさまざまなオーダータイプの入力方法および処理方法をカスタマイズできます。

ETO システムでは、コンフィギュレーション品目に使用される受注オーダー、購買オーダー、および作業オーダーがサポートされています。

適切なシステム (受注管理、調達管理、作業オーダーなど) が ETO およびコンフィギュレータと統合されるように設定されていることを確認する必要があります。

コンフィギュレーション品目の価格設定について

コンフィギュレーション品目の価格設定を行うには、まず品目マスターの改訂フォームのキット/コンフィギュレータ価格設定方法フィールドを設定します。キット/コンフィギュレータ価格設定方法によって、キットまたはコンフィギュレーション品目の販売価格の設定方法を指定します。構成部品または親品目の価格設定を行うかどうかは、価格設定方法コードによって決まります。

使用できる方法コードのタイプは、以下のとおりです。

方法	説明
キット/コンフィギュレータ価格設定方法 1	構成品の表示価格が合計されてコンフィギュレーション品目の価格が決定されます。コンフィギュレーション品目の価格の計算時に、品目基本価格テーブル (F4106) 内の構成品の価格が全て加算されます。その際、コンフィギュレーション品目の価格を割引できます。また、X アセンブリ組込規則が設定されているかどうかをチェックされます。X 規則がある場合は、コンフィギュレーション品目の価格に適用されます。X 規則は、送料など、価格に対する追加料金に使用できます。
キット/コンフィギュレータ価格設定方法 2	コンフィギュレーション品目の価格は F4106 テーブルから取得されます。この価格は、受注オーダーのコンフィギュレーション品目の価格で、割引できません。また、X アセンブリ組込規則が設定されているかどうかをチェックされます。X 規則がある場合は、コンフィギュレーション品目の価格に適用されます。X 規則は、送料など、価格に対する追加料金に使用できます。
キット/コンフィギュレータ価格設定方法 3	X アセンブリ組込規則のみを使用して、コンフィギュレーション品目の価格設定が行われます。基本価格は、アセンブリ組込規則の誘導計算フィールドを使用して、コンフィギュレーションに取り込むことができます。F4106 テーブルから基本価格を取り込むには、誘導計算フィールドに「&BPUPRC」と入力する必要があります。X 規則が他にもある場合は、それらもコンフィギュレーション品目の価格に適用されます。この X 規則は、送料など、価格に対する追加料金に使用できます。
キット/コンフィギュレータ価格設定方法 4	構成品の割引価格の合計が、コンフィギュレーション品目の価格に適用されます。親品目は割引されません。そのため、コンフィギュレーション品目も割引されません。また、X アセンブリ組込規則が設定されているかどうかをチェックされます。X 規則がある場合は、コンフィギュレーション品目の価格に適用されます。X 規則は、送料など、価格に対する追加料金に使用できます。

注: 品目基本価格テーブル (F4106) をコンフィギュレーション品目の価格設定に使用している場合、基本価格を取り込むために X アセンブリ組込規則の誘導計算フィールドに「&BPUPRC」と入力していると、そのオーダーの基本価格は 2 倍になります。F4106 テーブルを使用して基本価格を取り込む場合、X アセンブリ組込規則は、送料など、他の価格調整のみに使用する必要があります。

品目マスターの改訂フォームでキット/コンフィギュレータ価格設定方法を定義したら、構成部品およびコンフィギュレーション品目の基本価格を F4106 テーブルに定義する必要があります。基本価格は品目の価格設定に使用されます。品目に特別な価格設定または割引を定義すると、基本価格に基づいて割引価格が計算されます。

以下の価格の定義には、基本価格設定を使用します。

- 品目または品目グループ
- 特定の期間
- 異なる計量単位

- 異なる通貨

類似した特性を持つ品目または顧客をグループ化するには、価格設定グループを使用します。この方法によって、基本価格の入力および管理のプロセスを合理化できます。

上級価格設定は、どの価格設定方式コードとも併用できます。上級価格設定では、受注オーダーに対する、無償品の品目などの品目行の新規追加がサポートされています。

価格調整または X アセンブリ組込規則を使用すると、どの価格設定方法が選択されているかに関係なく、コンフィギュレーション品目の価格を設定することができます。X 規則は基本価格設定および価格管理とも連動します。

構成品の重複利用について

1 つの親コンフィギュレーション品目に対し、同一のコンフィギュレーション構成部品を複数追加できます。新たに同一構成部品を追加する場合は、それぞれ固有のコンフィギュレーションを行うことも、既にコンフィギュレーションが行われている構成部品の設定をそのままコピーすることもできます。1 つの部品番号で 1 つの構成部品のさまざまなコンフィギュレーションを表すことができます。そのため、管理する部品番号の数は少なく済みます。

1 つの親品目に同一コンフィギュレーション構成部品を重複して追加するには、適切な P アセンブリ組込規則を親品目に追加します。規則が無条件か条件付きかに関係なく、同じコンフィギュレーション構成部品を 1 つの親コンフィギュレーション品目に複数追加できます。

同一コンフィギュレーション構成部品を重複して、デフォルトのコンフィギュレーションの一部として追加する場合も（無条件規則を使用）、後で行うコンフィギュレーションの一部として追加する場合も（条件付き規則を使用）、コンフィギュレーションはそれぞれ個別に行うことができます。ただし、部品番号については共通です。同じ部品番号を使用することで、関連するセグメント、アセンブリ組込規則、およびセグメント間編集規則を全て 1 つの品目に対して設定できます。また、その後、その品目に対してさまざまなコンフィギュレーションを行うことができます。

順序 ID は、コンフィギュレーション内の重複した構成部品を識別するために使用されます。この順序 ID は自動採番タイプの順序 ID です。順序 ID には連続した値が割り当てられます。この順序 ID を使用すると、個別のセグメント値を持つ、同一コンフィギュレーション構成部品を 1 つの親コンフィギュレーション品目に重複して追加できます。

セグメント間編集規則、アセンブリ組込規則、および誘導計算で、上位コンフィギュレーション品目を参照できます。コンフィギュレータシステムでは、上位コンフィギュレーション品目のセグメント選択に基づき、規則が正しく処理されます。重複した構成部品から重複した上位コンフィギュレーション品目が参照されると、参照先の上位構成部品の順序 ID が識別できないため、処理が複雑になります。そのため、使用する重複したコンフィギュレーション品目に個別のセグメント値が割り当てられている規則を処理する際は、どの重複した品目のセグメント値を使用するかの判断が難しくなります。したがって、この問題を解決するには優先順位が必要となります。参照された上位コンフィギュレーション品目が重複した構成部品の場合、キャッシュに保存されている最初の重複した品目の値に基づいて規則が処理されます。キャッシュの評価は上から下へと順に行われるため、キャッシュに保存された最初の構成部品が使用されます。

例:重複した構成部品

以下の棚のコンフィギュレーションでは、棚の高さによって、引き出しを 2 つまたは 3 つにすることができます。

- * body (コンフィギュレーション可能な棚本体をコンフィギュレーションに無条件に追加)
- * drawer (コンフィギュレーション可能な引き出しをコンフィギュレーションに無条件に追加)

- * drawer (コンフィギュレーション可能な引き出しをコンフィギュレーションに無条件に追加)
- I height = 36 * drawer (棚の高さが 36 インチの場合、コンフィギュレーション可能な 3 つ目の引き出しをコンフィギュレーションに追加)

この例の引き出しのインスタンスのコンフィギュレーションは、それぞれ個別に行うことができます。ただし、部品番号は共通です。

コンフィギュレータ固定情報の設定

このセクションでは、コンフィギュレータ固定情報の定義方法について説明します。

コンフィギュレータ固定情報の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレータ固定情報の改訂]	W3209B	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[コンフィギュレータ固定情報] [コンフィギュレータ固定情報の処理] フォームの [追加] ボタンをクリックします。	事業所のコンフィギュレータ固定情報を定義します。

コンフィギュレータ固定情報の定義

[コンフィギュレータ固定情報の改訂] フォームにアクセスします。

[コンフィギュレータ固定情報の改訂] フォーム

[セグメント区切文字]

オーダー入力時にコンフィギュレーション品目に使用する区切り文字を入力します。この文字は事業所ごとに同じである必要があります。デフォルトの文字は “/” です。

別の文字を指定することもできますが、“*” の使用および区切り文字指定後の文字の変更は行わないことをお勧めします。

- セグメント区切り文字には、セグメント質問の回答値に使用されない文字を指定してください。
- [コンフィギュレータ・エラー文字]** 計算のエラーを表すコード (例: "!") を入力します。このコードは 1 文字の値です。デフォルト値は 1 です。
- [計算済みセグメントを表示]** オーダー入力時に計算セグメントを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
- オフ: オーダー入力時に計算セグメントは表示されません。ただし、セグメント値は履歴に保存されます。複数レベルのコンフィギュレーション品目を入力する場合、計算セグメントしか含まれていないレベルは表示されません。デフォルト値はオフです。
- オン: 計算済みセグメントが表示されます。
- [伝票タイプ・リスト]** 販売見積に有効な伝票タイプを定義するとき使用する伝票タイプを、見積伝票タイプ リスト UDC (32/QL) から選択します。たとえば、販売見積の伝票タイプの定義は、事業所ごと、または見積タイプごと (会社ごとの見積、季節ごとの見積など) に行うことができます。
- [原価-販売見積]** オーダータイプが販売見積の伝票タイプのいずれかに一致する場合の原価の累計方法を指定します。このチェックボックスをオンにすると、オーダー処理プログラム (R31410) では、P、Q、R、および X (原価) の各アセンブリ組込規則に基づいて、コンフィギュレーション品目の原価が計算されます。このチェックボックスをオフにすると、P および X の各アセンブリ組込規則が適用されている原価だけが累計されます。
- [在庫確認]** 親コンフィギュレーション品目の在庫があることを受注オーダー入力時に確認するかどうかを指定します。デフォルト値はオンです。
- 受注オーダー更新時に親品目のコンフィギュレーションに対する在庫が検索されます。複数の品目がある場合、その保管場所、ロット、および引当可能数量が全てフォーム上に表示されます。フォームからは、更新時にハードコミットする品目を選択できます。品目が 1 つだけの場合、その品目が更新時に在庫にハードコミットされます。
- 在庫確認機能を使用すると、システムのパフォーマンスが低下する場合があります。
- 親コンフィギュレーション品目の在庫確認は、受注オーダー入力時にのみ機能します。
- [在庫行タイプ]** トランザクションの行の処理方法を制御するコードを入力します。行タイプによって、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理など、連動して取引を処理するシステムが制御されます。また、行のレポートへの出力や計算への組み込みの条件も行タイプによって決まります。有効値は以下のとおりです。
- 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: その他の料金および貸方
 W: 作業オーダー

コンフィギュレーション品目セグメントの設定

このセクションでは、共通属性の概要と以下の方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目情報の定義
- コンフィギュレーション品目セグメントの定義
- ユーザー定義セグメント値の設定
- コンフィギュレーション品目のコピー
- コンフィギュレーション品目の印刷

共通属性について

コンフィギュレータシステムの共通属性とは、1つのコンフィギュレーション品目内の複数のセグメントに共通する特徴または特性のことです。共通属性は、共通属性 UDC テーブル (32/CA) に設定および定義できます。その後、コンフィギュレーション品目/セグメント プログラム (P3291) の共通属性フィールドを使用して、共通属性を特定のセグメントに割り当てます。

注: 共通属性機能を使用する場合は、コンフィギュレーション品目の改訂プログラムの処理オプションの処理タブの、共通属性の表示オプションおよび共通属性の表示スコープ オプションを設定します。

共通属性の値は、オーダー入力時に入力します。コンフィギュレータ共通属性フォームの属性値フィールドに入力された値は、その共通属性に関連付けられたセグメント全ての回答値フィールドに自動的に設定されます。この処理によって、オーダー入力が簡単になり、オーダー入力時間が短縮され、また、損失をもたらしかねないオーダー入力エラーも減少します。

例:共通属性

家具業界では、共通属性を多用します。ソファのコンフィギュレーションでは、色を共通属性にできます。“色” 共通属性を、フレーム、底面のクッション、アーム カバー、アクセサリ クッションの各セグメントに関連付けます。顧客が色を指定すると、担当者はその値を共通属性フォームの属性フィールドに入力します。この色は、入力された共通属性に関連付けられている全てのセグメントの回答値として適用されます。

コンフィギュレーション品目セグメントの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレーション品目の処理]	W3291K	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[コンフィギュレーション品目セグメント]	既存のコンフィギュレーション品目を事業所ごとに確認します。
[コンフィギュレーション品目データ]	W3291A	[コンフィギュレーション品目の処理] フォームでコンフィギュレーション品目を選択し、[ロー]メニューの[コンフィギュレーション品目情報]をクリックします。	コンフィギュレーション品目情報を定義します。
[コンフィギュレーション品目セグメントの改訂]	W3291L	[コンフィギュレーション品目の処理] フォームでコンフィギュレーション品目を選択し、[選択] ボタンをクリックするか、[ロー]メニューの[セグメント]をクリックします。	コンフィギュレーション品目セグメントを定義します。
[ユーザー定義コードの処理]	W0004AI	[コンフィギュレーション品目セグメントの改訂] フォームでコンフィギュレーション品目セグメントを選択し、[ロー]メニューの[ユーザー定義コード]をクリックします。 [ユーザー定義コードの処理] フォームでシステムコードとコードタイプを入力し、[追加] ボタンをクリックします。	非計算セグメントのセグメント値のユーザー定義コード(UDC)テーブルを作成します。セグメントの参照先のユーザー定義コードテーブルには、特定のフィーチャーまたはオプションの使用可能なものが含まれます。
[コンフィギュレーション品目のコピー]	W3299C	[コンフィギュレーション品目の処理] フォームでコンフィギュレーション品目を選択し、[コピー] ボタンをクリックするか、[ロー]メニューの[品目のコピー]をクリックします。	コンフィギュレーション品目をコピーします。この処理では、セグメント、セグメント間編集規則、およびアセンブリ組込規則を新規または既存のコンフィギュレーション品目にコピーします。
[セグメント・ユーザー定義コードの用途先]	W32910A	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[セグメント・ユーザー定義コードの用途先] [セグメント・ユーザー定義コードの用途先] フォームでシステムコードとユーザー定義コードを入力し、[検索] ボタンをクリックします。	特定のコンフィギュレーション品目に関連付けられたセグメント、およびコンフィギュレーション品目に対するテーブル変更の影響を確認します。

コンフィギュレーション品目情報の定義

[コンフィギュレーション品目データ] フォームにアクセスします。

[コンフィギュレーション品目データ] フォーム

[構成品を印刷]

コンフィギュレーション品目情報をオーダー伝票に印刷するかどうかを指定します。受注オーダーの場合は、ピッキングリストと請求書が印刷されます。作業オーダーの場合は、部品リストが印刷されます。有効値は以下のとおりです。

オフ: 印刷しない。

オン: 印刷する。

[テキスト・ストリング]

受注オーダー（ピッキングリストおよび請求書の印刷）と作業オーダー（部品リストの印刷）に対し、コンフィギュレーション テキスト形式とユーザー定義形式のどちらで出力するかを指定します。ユーザー定義形式は、セグメントそれぞれに定義します。ユーザー定義形式では、セグメント番号、説明、値、または値の説明を印刷できます。有効値は以下のとおりです。

オン: コンフィギュレーション テキスト形式

オフ: ユーザー定義形式

[品目を表示]

コンフィギュレーション品目番号を印刷するかどうかを指定します。オンにすると、セグメント値情報の前に品目情報がテキスト形式またはユーザー定義形式で印刷されます。有効値は以下のとおりです。

オン: 印刷する。

オフ: 印刷しない。

コンフィギュレーション品目セグメントの定義

[コンフィギュレーション品目セグメントの改訂] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション品目セグメント - コンフィギュレーション品目セグメントの改訂

OK(O) 検索(F) 削除(D) キャンセル(L) フォーム(E) ロー(R) ツール(T)

事業所 M30

品目No. 6000

スキップ先セグメント

レコード 1-9 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

セグメント No.	記述	必須/任意	デフォルト値	オーダー表示	共通属性	コード (Y/N)
10	Forklift Rating	R	4000	10		Y
20	Power Type	R	GAS	30		N
30	Boom Height	R	10	20		Y
35	Interior	O		60	PKG	N
40	Paint	O	STD	50	PKG	N
50	Propane Tank	O		40		Y
60	Calculated Counter Weight	C		70		Y
65	Additional fork (spare)	R	NO	75		N

[コンフィギュレーション品目セグメントの改訂] フォーム

注: セグメント間編集規則またはアセンブリ組込規則があるコンフィギュレーション品目の場合は、コンフィギュレーション品目セグメントを削除できません。

[セグメントNo.]

セグメントをシステムに定義する際の順序を設定する番号を入力します。セグメント番号はユーザーが定義します。

セグメント間編集規則では、設定値によって有効なコンフィギュレーションが定義されていることを確認するために、セグメント番号が参照されます。

アセンブリ組込規則では、価格、構成品部品、作業工程、および計算値をコンフィギュレーション品目に定義するために、セグメント番号およびそのセグメントに関連付けられた値が参照されます。

[必須/任意]

コンフィギュレーション内のセグメントが必須か任意か、またはオーダー入力時にセグメント値を計算する必要があるかどうかを指定するコードを入力します。有効なコードは以下のとおりです。

R: 必須。

O: 任意。

C: 計算。アセンブリ組込規則を使用した計算を定義します。

[デフォルト値]

データ入力画面に表示される、関連するデータ項目の初期値を入力します。通常は、設定されているデフォルト値を使用すれば、オーダー入力のコンフィギュレーションは有効になります。

データ項目のサイズとまったく同じ長さの値を入力する必要があります。

値に空白が含まれている場合は、一重引用符で囲みます。キーワード *BLANKS および *ZEROS をデフォルト値として使用できます。デフォルト

値として数値データを入力した場合は、データ項目を再表示すると、先頭のゼロが全て削除されます。

警告: ブランクの入力を認める場合は、デフォルト値は使用しないでください。

[表示順序] (画面では [オーダー表示]) オーダー入力時にコンフィギュレータ システムによって行われる、フィーチャーとオプションに関する質問の順序を設定する番号を入力します。

コンフィギュレーション情報の整合性を維持できるように、新規のセグメントは必ず既存セグメントの一覧の最後に入力する必要があります。そのため、このフィールドを使用して、オーダー入力時にコンフィギュレーション品目フォームに表示されるセグメントの順序の再設定が行われます。

[コード (Y/N)] オーダー入力時にセグメント回答値を数字と英数字のどちらとして検証するかを指定する値を入力します。有効値は以下のとおりです。

Y: 回答値は数字で、右揃えになります。

N: 回答値は英数字で、左揃えになります。

[セグメント保存] 該当のセグメント値によってコンフィギュレーションが固有になるかどうかを指定する、ユーザー定義コード (32/YN) を入力します。有効値は以下のとおりです。

0: 固有にならない。

1: 固有になる。

コンフィギュレーションが固有になる場合、その品目は個別の保管場所に保管する必要があります。

[UDC] ユーザー定義コードが格納されているテーブルを識別するコードを入力します。このテーブルは、UDC タイプと呼ばれることもあります。

計算セグメントを定義する場合、ユーザー定義コードを入力する必要はありません。

[下限許容値] 特定のセグメントの下限許容値を入力して、許容値の範囲を指定します。このフィールドに値を入力する場合は、上限許容値も入力する必要があります。

[上限許容値] 特定のセグメントの上限許容値を入力して、許容値の範囲を指定します。このフィールドに値を入力する場合は、下限許容値も入力する必要があります。

計算セグメントを定義する場合、範囲チェックを定義する必要はありません。

注: 許容値の範囲を使用する際は、下限から上限までの値の全範囲が許容されます。回答値を偶数、小数第 2 位、1/4" などには制限できません。範囲内の値は全て有効な回答値になります。

受注オーダー、購買オーダー、および作業オーダーへのコンフィギュレーション品目情報の印刷を制御するには、以下のフィールドに値を入力します。

[セグメント前スペース]、[セグメント後スペース] ユーザー定義形式での出力時に、セグメント情報の前または後に出力するスペースの数を入力します。

[改行]

セグメント情報の印刷後に改行するかどうかを指定するユーザー定義コード (32/YN) を入力します。有効値は以下のとおりです。

1: セグメント情報の後で改行します。

0: 改行せずに印刷を続行します。

改行しない場合は、コンフィギュレータ固定情報に含まれるコンフィギュレータのセグメント区切り文字が印刷されます。

[セグメントNo.印刷]、[セグメント記述印刷]、[セグメント値印刷]、[セグメント値記述印刷]

セグメント番号、セグメント記述、セグメント値、またはセグメント値記述をオーダー伝票に印刷するかどうかを指定するユーザー定義コード (32/YN) を入力します。有効値は以下のとおりです。

0: 印刷しない。

1: 印刷する。

受注オーダーの場合は、セグメント番号、セグメント記述、セグメント値、またはセグメント値記述がピッキングリストと請求書に印刷されます。作業オーダーの場合は、セグメント番号、セグメント記述、セグメント値、またはセグメント値記述が部品リストに印刷されます。

注: コンフィギュレーション品目のテキストの出力形式を選択できます。自動生成されたコンフィギュレーション情報出力するか、または、受注オーダー、作業オーダー、ピッキングリスト、および請求書に印刷されるカスタムテキストを詳細グリッドで作成することができます。

[共通属性]

情報単位を識別および定義するコードを入力します。8 文字までの英数字コードであり、空白、または %、&、+ などの特殊文字は使用できません。新しいデータ項目を作成するには、システムコード 55 ~ 59 を使用します。エイリアスは変更できません。

コンフィギュレータでは、コードで共通属性を指定します。共通属性とは、1つのコンフィギュレーション品目内の複数のセグメントに共通する特徴または特性のことです。オーダー入力時に共通属性の属性値を入力すると、共通属性に関連付けられたセグメント全ての回答値フィールドが更新されます。

[計算]

このフィールドは、誘導計算を小数第何位で丸めるかを指定する際に使用します。以下に例を示します。

誘導計算の結果が 2190.123456789 である場合、「0」と入力すると、整数 2190 に丸められます。

「4」と入力すると、2190.1235 に切り上げられます。

計算値の丸めフィールドを空白にすると、端数処理は行われません。

次の桁の値が 5 ~ 9 の場合は、切り上げられます。次の桁の値が 0 ~ 4 の場合は、切り捨てられます。

[カテゴリ・コード更新]

オーダー入力時にセグメント値が入力される作業オーダーのカテゴリコードを入力します。

ユーザー定義セグメント値の設定

[ユーザー定義コード] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション品目セグメント - ユーザー定義コード

OK(O) 検索(D) 削除(D) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

システム・コード * コンフィギュレーション管理

コード・タイプ * リフト定格

レコード 1-4 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	コード	記述 *	特殊取扱コード	ハードコード
<input checked="" type="radio"/>	2000	2000lb Capacity		N
<input type="radio"/>	4000	4000lb Capacity		N
<input type="radio"/>	6000	6000lb Capacity		N
<input type="radio"/>				

[ユーザー定義コード] フォーム

注: 必須セグメントをユーザー定義コード テーブルに関連付ける場合は、ユーザー定義コード テーブルの値を選択する必要があります。任意セグメントをユーザー定義コード テーブルに関連付ける場合は、手動による値の入力もユーザー定義コード テーブルの値の指定も行わないでください。

[コード] UDC テーブルに新しく追加するユーザー定義コードを入力します。

[特殊取扱コード] 特定のユーザー定義コード値に必要な、特別な処理要件を表すコードを入力します。このフィールドには、各ユーザー定義コード タイプ内で固有の値を入力します。

特殊取扱コードはさまざまな方法で使用されます。たとえば、使用言語に定義する特殊取扱コードでは、その言語では 2 バイト文字を使用するかどうか、または大文字を含むかどうかを指定します。このフィールドを有効にするには、プログラミングが必要です。

[ハードコード] ユーザー定義コードがハードコードされているかどうかを表すコードを入力します。有効値は以下のとおりです。

- Y: ハードコードされている。
- N: ハードコードされていない。

コンフィギュレーション品目のコピー

[コンフィギュレーション品目のコピー] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション品目セグメント - コンフィギュレーション品目のコピー

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

☰ ✖ ✎

コピー元

品目 No. 6000

事業所 M30

コピー先

品目 No. * 6000

事業所 3

コンフィギュレーション品目セグメント

セグメント間編集規則

アセンブリ組込規則

計算(C)

部品(P)

部品リストのみ(Q)

作業工程(R)

価格(X)

ホットスポット(H)

構成部品事業所

[コンフィギュレーション品目のコピー] フォーム

コンフィギュレーション品目をコピーする際は、コピー元の品目から属性をコピーできます。ただし、規則タイプは別のタイプにコピーできません。たとえば、コピー元の品目に設定されている P アセンブリ組込規則を Q アセンブリ組込規則にコピーすることはできません。

[品目 No.]

品目を識別する番号を入力します。品目番号は、略式品目番号、記述、第 3 品目番号の 3 つの形式で指定できます。

[コンフィギュレーション品目セグメント]、[セグメント間編集規則]、[アセンブリ組込規則]、[計算(C)]、[部品(P)]、[部品リストのみ(Q)]、[作業工程(R)]、[価格(X)]、[ホットスポット(H)]

コピー元のコンフィギュレーション品目 ([コピー元] のコンフィギュレーション品目。グレー表示されています。) から新しいコンフィギュレーション品目 ([コピー先] のコンフィギュレーション品目) にコピーする属性を選択します。

該当のセグメント値によってコンフィギュレーションが固有になるかどうかを指定する、ユーザー定義コード (32/YN) を入力します。有効値は以下のとおりです。

オフ: 固有にならない。

オン: 固有になる。

コンフィギュレーションが固有である場合、品目を個別の保管場所に在庫する必要があります。

[構成部品事業所]

2 次または下位レベルのビジネスユニットを入力します。この値によって、事業所の下に複数の従属部門または作業があるかどうかを指定します。たとえば、構成部品事業所の名称を MMCU と仮定します。

この場合、MMCU の構成は次のとおりになります。

事業所 - MMCU

部門 A - MCU

部門 B - MCU

作業 123 - MCU

コンフィギュレーション品目のコピー時に [構成品事業所] フィールドを使用すると、このフィールドで指定されている特定の事業所をアセンブリ組込規則に入力できます。事業所フィールドはセグメントとセグメント間編集規則に関係するフォームには表示されないため、セグメントとセグメント間編集規則に影響はありません。

指定された構成品事業所は、規則が記述されていない事業所を含む行を除き、全ての行に反映されます。代替事業所から供給された構成品の場合、構成品事業所は変更されません。代替事業所から供給される予定の構成品に対する変更はいずれも、手動で行う必要があります。[構成品事業所] フィールドに値を指定せずに品目の事業所をコピーすると、アセンブリ組込規則のレコードにはコピー元の事業所の値が設定されます。

事業所マスター レコードは、オーダーの作成に必須です。

需要事業所とは異なる事業所を作成した場合、基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) を実行しても、何も設定されません。事業所間関係の改訂プログラム (P3403T) を使用して、他の事業所からコピーする各品目に対し、適切な事業所間関係を作成する必要があります。[構成品事業所] フィールドに値を指定するだけでは、計画システムは実行されません。

コンフィギュレーション品目自体は複数の事業所をまたいで計画することができませんが、コンフィギュレーション品目の完成に必要な構成品およびコンフィギュレーション構成品は複数の事業所からの供給として計画できます。

コンフィギュレーション品目の印刷

[コンフィギュレーション品目セグメントの改訂] フォームで、[フォーム] メニューの [セグメントの印刷] をクリックします。

コンフィギュレーション品目セグメントのハード コピーが印刷されます。ハード コピーを使用して、コンフィギュレーション品目セグメントの設定が正しいかどうかを確認します。

注: [バッチ・バージョンの処理 - 使用可能なバージョン] フォームで、システムにあらかじめ用意されているバージョン XJDE0001 をコピーして、変更可能なプログラムの別バージョンを作成します。

セグメント間編集規則の設定

このセクションでは、セグメント間編集規則、エラー メッセージ、ブール論理のそれぞれの概要、および以下の方法について説明します。

- セグメント間論理の定義
- セグメント間論理ステートメントの値の定義
- セグメント間論理ステートメントの範囲の定義
- カスタム エラー メッセージの設定
- 品目セグメントの印刷

セグメント間編集規則について

コンフィギュレータ システムでは、セグメント間編集規則を使用してオーダー入力時のフィーチャーとオプションの設定が適切かどうかを確認されます。セグメント間編集規則では、ブール論理ステートメントを使用してコンフィギュレーション品目セグメント間の関係を設定します。オーダー入力時に、選択したフィーチャーおよびオプションの値によって有効な製品コンフィギュレーションが行われることが、セグメント間編集規則によって確認されます。この確認を行うと、無効なセグメント値の組み合わせやセグメントの順序の設定を回避できます。無効なコンフィギュレーションに関するエラー メッセージは、セグメントの順序およびセグメント間編集規則から得られるセグメント情報を基に表示されます。

セグメント間論理

各セグメント間編集規則には、IF/THEN/ELSE の論理ステートメントを使用してさまざまな条件を定義できます。たとえば、フォークリフトのセグメント 30 (ブームの高さ) には、セグメント 10 (リフト定格) の値に応じて異なる値を設定する必要があるとします。この例は、次のセグメント間編集規則で表されます。

If segment 10 equals 6000, then segment 30 must equal 12, or else segment 30 must be less than or equal to 10. (セグメント 10 が 6000 の場合、セグメント 30 は 12、そうでない場合は 10 以下である必要があります。)

条件付き論理ステートメントのそれぞれの句は個別のレコードで、個別の行に記述します。

規則は、別の色で強調表示すると、自動的にグループ化されます。

規則が入力される順序を基に、規則番号が自動的に割り当てられます。規則番号とは、セグメント間編集規則がオーダー入力時に計算処理される際の処理順序のことです。規則番号は、[セグメント間編集規則の処理] フォームで [ロー] メニューの [前に挿入] または [後に挿入] の各オプションをクリックすると、セグメント間編集規則の設定時に変更できます。

各規則の各行が入力される順序を基に、順序番号が規則の各行に自動的に割り当てられます。順序番号とは、規則内の各行が計算処理される際の処理順序のことです。順序番号は、[セグメント間編集グループの改訂] フォームで [ロー] メニューの [前に挿入] または [後に挿入] の各オプションをクリックすると、変更できます。

注: セグメント間編集規則のネストは、無制限に行うことができます。ただし、ネストを行うと、システム パフォーマンスに影響があります。規則のネスト階層が深ければ深いほど、処理速度は低下します。

エラー メッセージについて

オーダー入力時に、無効なセグメント値の組み合わせがセグメント間編集規則で検出されると、エラーメッセージが表示されます。

表示されるメッセージには、以下のタイプがあります。

- **ハード エラー メッセージ:** セグメント値の組み合わせが必須条件に合致しない場合、ハード エラー メッセージが表示されます。続行するには、セグメント値を変更して問題を解決する必要があります。
- **ソフト エラー メッセージ:** セグメント値の組み合わせが任意条件に合致しない場合、ソフト エラー メッセージが表示されます。セグメント値を修正するか、またはエラー メッセージを一時変更すると、品目のコンフィギュレーションを続行できます。

エラー メッセージには、他に以下の 2 つのタイプがあります。

- **自動生成メッセージ**

エラーが発生すると、エラー メッセージが自動的に生成されます。自動生成エラー メッセージには、違反されたセグメント間編集規則 (ブール論理) が記載されています。計算セグメント値がセグメント間編集規則のエラー メッセージに表示されます。

例:

IF Power Type {Seg 020} is not equal to PROPANE, THEN Propane Tank {Seg 050} should be equal to *BLANK. Power Type {Seg 020} is BATTERY. Propane Tank {Seg 050} is 50(Lb)TK. (パワータイプ {セグメント 020} がプロパン以外の場合、プロパン タンク {セグメント 050} は *BLANK である必要があります。パワータイプ {セグメント 020} の値はバッテリーです。プロパン タンク {セグメント 050} の値は 50 ポンドです。)

• カスタム/ユーザー定義メッセージ

特定の情報またはカスタムの情報が含まれているエラー メッセージを、セグメント間編集規則に対して作成できます。カスタム エラー メッセージは、エラー内容がわかりやすくなるように詳細が記載されていたり、内容が簡略化されていたりします。たとえば、“定格荷重 6000 ポンドのフォークリフトには、ガスまたはプロパンのエンジンが必要です。”などのメッセージが作成できます。

カスタム エラー メッセージは、[セグメント間編集グループの改訂] フォームからメディア オブジェクト機能にアクセスして設定します。

どのエラー メッセージをオーダー入力時に表示するかを制御する選択肢は 3 つあります。自動生成メッセージ (セグメント間編集規則のエラー メッセージ) のみ、カスタム メッセージのみ、セグメント間編集規則とカスタム メッセージの両方のうち、いずれかを表示できます。[セグメント間編集グループの改訂] フォームで [カスタム メッセージ] フィールドの値をユーザー定義コード 32/CM から選択する必要があります。

注: セグメント間編集規則の最初の部分には、カスタム メッセージを設定できません。カスタム メッセージは、ブール論理ステートメントのその後の部分、THEN、AND、OR、ELSE などの演算子に設定する必要があります。メッセージがセグメント間編集規則の別の部分に設定された場合、そのメッセージはエラー発生時に表示されません。

ブール論理について

ブール論理は 2 進法に基づいているため、1 または 0 (真または偽) のビット システムが使用されます。ブール論理では、代数形式で記述されたステートメントを使用して、代数演算が行われます。ステートメントには、概念またはオブジェクトの関係が定義されています。ブール論理ステートメントを使用することで、条件をより明確に制御できます。ブール論理では、ステートメントをより直観的に理解できるようにするため、英単語が使用されています。しかし、ブール論理は必ずしも簡単ではありません。

ブール論理では、演算子と呼ばれる単語を使用して、ステートメントの値の真偽を判断します。ブール演算子とは、正確な条件文を作成するために項や句と併用される接続詞のことです。最も一般的な演算子は AND または OR ですが、さまざまなシステムでさまざまな記号がブール演算子に使用されています。

ネスト

ネストとは、複数のブール演算子をステートメントで使用する場合に、ブール演算子を論理的な順序で組み合わせる方法のことです。かっこは、演算子の優先順位の設定と変数のグループ化を行うために使用します。かっこを使用すると、変数間の関係の制限や順序設定を的確に制御できます。

注: ネストが複雑な場合、処理時間は通常より長くかかります。

演算子 OR を使用してネストされたブール論理ステートメントを記述する際は、項をかっこで囲む必要があります。以下に例を示します。

(Gas OR Propane) AND (08 OR 10)

条件付き論理

最も単純な形式の条件文は IF-THEN ステートメントで、以下の 2 つの部分から構成されます。

- 仮定部: 仮定部は IF で始まります。
- 結論部: 結論部は THEN で始まります。

IF-THEN ステートメントの基本的な形式は次のとおりです。

IF 条件, THEN ステートメント.

IF で IF-THEN ステートメントが始まり、THEN で IF ステートメント内の条件が満たされた場合に行われるアクションが指定されます。以下に例を示します。

IF パワー タイプがプロパン以外, THEN プロパン タンク以外を選択.

複数の変数

ネストを使用すると、IF-THEN ステートメントの条件部分およびステートメント部分で複数の変数を使用できます。以下に例を示します。

IF フォークリフト定格が 6000 ポンド AND パワー タイプがプロパン, THEN プロパン タンクは 50 ポンドでなければならない.

ELSE が含まれた条件文

IF-THEN-ELSE ステートメントも使用できます。ステートメントの ELSE 部分では、IF ステートメント内の条件が満たされなかった場合に行われるアクションが指定されます。

IF-THEN-ELSE ステートメントの基本的な形式は次のとおりです。

IF 条件, THEN ステートメント (ELSE ステートメント).

例:

IF 塗装色が標準, THEN 部品番号 S-200 を選択 ELSE 部品番号 C-100 を選択.

セグメント間編集規則の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[セグメント間編集規則の処理]	W3292B	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[セグメント間編集規則] [セグメント間編集規則の処理]フォームで、事業所とコンフィギュレーション品目を入力してコンフィギュレーション品目を検索します。	*RANGEを確認するには、[ロー]メニューの[IF範囲]または[THEN範囲]をクリックします。 *VALUESを確認するには、[ロー]メニューの[IF/ELSE値]または[THEN値]をクリックします。
[セグメント間編集グループの改訂]	W3292A	[セグメント間編集規則の処理]フォームで、以下の手順のどちらかを実行します。 最初の規則を追加する際は、[フォーム]メニューの[改訂]をクリックします。 さらに規則を追加する際は、レコードを選択して[ロー]メニューの[編集グループの挿入]をクリックし、[前に挿入]または[後に挿入]をクリックします。	論理ステートメントを定義します。条件付き論理ステートメントの各句に対し、グリッドの行を1行ずつ使用します。
[値の改訂]	W32921B	[セグメント間編集グループの改訂]フォームでレコードを新規入力します。 [IF値]フィールドに「*VALUES」と入力し、Tabキーを押します。	セグメント間論理ステートメントに値を定義します。
[範囲の改訂]	W32921E	[セグメント間編集グループの改訂]フォームでレコードを新規入力します。 [IF値]フィールドに「*RANGE」と入力し、Tabキーを押します。	セグメント間論理ステートメントに範囲を定義します。
[規則コピー・ウィンドウ - セグメント間編集規則]	W3297A	[セグメント間編集グループの改訂]フォームでリンク行を選択し、[ロー]メニューの[コピー]をクリックします。	コピー対象のセグメント間編集規則を選択します。 参照: 第3章、「コンフィギュレータの設定」、「コンフィギュレーション品目のコピー」、30ページ
[セグメント間編集規則の用途先照会]	W32920A	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[セグメント間編集規則の用途先]	セグメント間編集規則の用途先を確認します。

セグメント間論理の定義

[セグメント間編集グループの改訂] フォームにアクセスします。

セグメント間編集規則 - セグメント間編集グループの改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

コンフィギュレーション品目
 規則No.

レコード 1-3 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

<input type="checkbox"/>	AND/OR 選択	(IF セグメント	セグメント 記述	比較 演算子	IF 値)	必須/ 任意	カスタム メッセージ
<input type="checkbox"/>	I	10	Forklift Rating	EQ	6000		R	0
<input type="checkbox"/>	*	20	Power Type	EQ	*RANGES		R	N
<input type="checkbox"/>								

[セグメント間編集グループの改訂] フォーム

注: [セグメント品目] および [セグメント事業所] フィールドを使用すると、セグメント間編集規則内の上位品目を参照できます。セグメント間編集規則を記述する際は、[IFセグメント] フィールドにセグメント番号を入力してから、[セグメント品目] フィールドに情報を入力します。この操作を行うことで、どのコンフィギュレーション品目からセグメント間編集規則のセグメント情報を取得するかが指定されます。

[AND/OR選択]

複合データの選択ロジックが AND 条件 (A) と OR 条件 (O) のどちらに基づいているかを指定するコードを入力します。コンフィギュレーション管理には、次の値も含まれます。

I: IF

E: ELSE

*: THEN

((選択条件の先頭を表すかっこ))

左かっこと右かっこを入力してコンフィギュレータの条件付き規則をグループ化します。

たとえば、(セグメント 1 = A OR セグメント 2 = B) AND セグメント 3 = C という条件を定義するには、次のように表記します。

(セグメント 1 EQ A OR セグメント 2 EQ B) A セグメント 3 EQ C

[IFセグメント]

セグメントを定義する順序番号を入力します。セグメント番号はユーザーが定義します。

セグメント間編集規則では、設定値によって有効なコンフィギュレーションが定義されていることを確認するために、セグメント番号が参照されます。

アセンブリ組込規則では、価格、構成部品、作業工程、および計算値をコンフィギュレーション品目に定義するために、セグメント番号およびそのセグメントに関連付けられた値が参照されます。

[セグメント記述]

セグメント番号に関連付けられたフィーチャーまたはオプションの名前を入力します。このフィールドへの値の入力は、[コンフィギュレーション品目]、[IFセグメント]、[セグメント品目]、および[セグメント事業所] の各フィールドの情報に基づいて、自動的に行われます。

コンフィギュレーション品目内のセグメントには、個別の値を入力できます。セグメント値は、セグメント区切り文字という特殊文字で区切られています。

コンフィギュレータ システムの場合、セグメント番号に関連付けられたフィーチャーまたはオプションの名前がセグメント記述になります。

[比較演算子]

ブール論理のオペランドの関係を表すコードを入力します。次のコードのいずれかを指定できます。

- EQ: 同等 (=)
- LT: 未満 (<)
- 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

[IF値]

該当のセグメントと規則の関係で有効な回答値を入力します。特定の UDC 値または以下のいずれかの値を入力できます。

*VALUES: 論理規則で使用する複数の値のリストを指定します。値は 45 個まで入力できます。

「*VALUES」と入力し、Tab キーを押してフォーカスを次のフィールドに移すと、コンフィギュレーション品目規則の範囲/値プログラム (P32921) が呼び出され、値を変更できます。

*BLANK: 論理規則でブランク値を使用します。

*ZERO: 論理規則の一部としてゼロの金額を検索します。

*RANGE: 論理規則で値の範囲 (たとえば、1 ~ 50) を使用します。値の範囲を入力します。範囲の開始値には、終了値未満の値を設定してください。

「*RANGE」と入力し、Tab キーを押してフォーカスを次のフィールドに移すと、コンフィギュレーション品目規則の範囲/値プログラム (P32921) が呼び出され、範囲を変更できます。

*ALL: 論理規則で全ての値を使用します。

) (選択条件の末尾を表すかっこ)

左かっこと右かっこを入力してコンフィギュレータの条件付き規則をグループ化します。

たとえば、(セグメント 1 = A OR セグメント 2 = B) AND セグメント 3 = C という条件を定義するには、次のように表記します。

(セグメント 1 EQ A OR セグメント 2 EQ B) AND セグメント 3 EQ C

[必須/任意]

ユーザー定義コード (32/AQ) の値を入力して、セグメント間編集規則の検証時に表示されるエラーのタイプを指定します。有効値は以下のとおりです。

- O: 任意 (警告メッセージ)
- R: 必須 (エラー メッセージ)

[カスタム・メッセージ]

ユーザー定義コード (32/CM) の値を入力して、表示されるセグメント間エラー メッセージを指定します。有効値は以下のとおりです。

- O: 標準のセグメント間エラー メッセージ

- 1: カスタム エラー メッセージ
- 2: セグメント間エラー メッセージとカスタム エラー メッセージ

[セグメント品目]

セグメントに対する親コンフィギュレーション品目の品目番号を入力します。このフィールドを使用して、別のコンフィギュレーション レベルで選択されているセグメントを参照します。

[セグメント事業所]

セグメントのコンフィギュレーション品目番号の事業所を入力します。この値を使用して、別のコンフィギュレーション レベルで選択されているセグメント、および [セグメント品目] フィールドの品目の事業所を参照します。

[有効開始]、[有効終了]

コンフィギュレータ システムの規則の有効期間を表す日付範囲を入力します。この日付範囲によって、規則をオーダー入力のコンフィギュレーション 検証 (計算機能) の実行時に処理するかどうかが決まります。この日付範囲は、セグメント間編集規則とアセンブリ組込規則に適用されます。

セグメント間論理ステートメントの値の定義

[値の改訂] フォームにアクセスします。

セグメント間編集規則 - 値の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

IF Forklift Rating {Seg. 10/6000} is equal to 6000
THEN Power Type {Seg. 20/6000} must be equal to *VALUES

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

値
<input checked="" type="radio"/> *VALUES
<input type="radio"/>

[値の改訂] フォーム

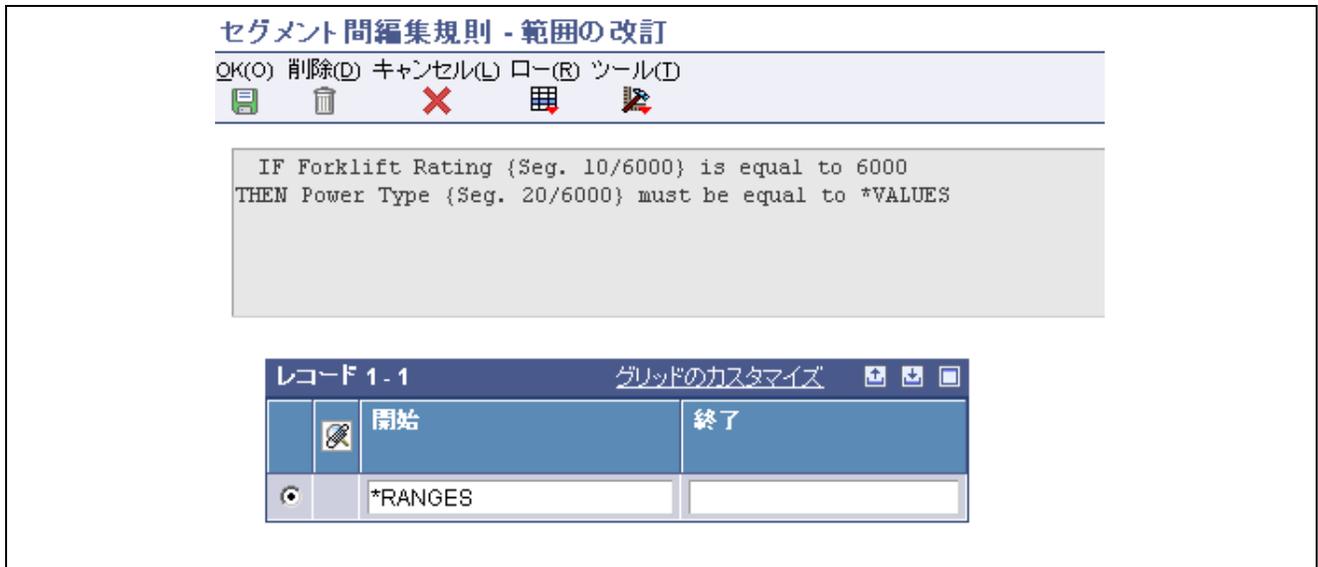
[値]

オーダー入力時に表示されるコンフィギュレーションのフィーチャーおよびオプションに対する回答値を入力します。

セグメント間編集規則の定義では、セグメントの回答値と値を比較してコンフィギュレーションが有効かどうかを判断します。アセンブリ組込規則の定義では、セグメントの回答値と値を比較して個別にコンフィギュレーションを作成し、部品、価格、計算値、または作業工程に割り当てます。

セグメント間論理ステートメントの範囲の定義

[範囲の改訂] フォームにアクセスします。



[範囲の改訂] フォーム

[開始]、[終了]

数値範囲の開始値と終了値を入力します。コンフィギュレータシステムでは、*RANGE 変数は、セグメント間編集規則およびアセンブリ組込規則に関連付けられた値フィールドで使用されます。*RANGE の値は、規則によって参照されるセグメントの回答値を表します。論理ステートメントによって戻される可能性がある値を絞り込むフィルタとして、UDC テーブルを使用できます。

値の範囲を使用する際は、下限から上限までの値の全範囲が適用されます。回答値を偶数、小数第 2 位、1/4" などには制限できません。範囲内の値は全て有効な回答値になります。

品目セグメントの印刷

[セグメント間編集規則の処理] フォームで [フォーム] メニューの [規則の印刷] をクリックします。

このレポートでは、セグメント間編集規則のハード コピーが出力されます。ハード コピーを使用して、セグメント間編集規則の設定が正しいかどうかを確認します。

アセンブリ組込規則の設定

このセクションでは、アセンブリ組込規則、ホットスポット アセンブリ組込規則、アセンブリ組込規則ロジック、上級アセンブリ組込規則、誘導計算、外部プログラム参照、コンフィギュレーション テーブル、スマート部品についての概要、および以下の方法について説明します。

- ホットスポットに対するコードの定義
- アセンブリ組込規則プログラム (P3293) の処理オプションの設定
- アセンブリ組込規則ロジックの定義
- アセンブリ組込規則の印刷
- 上級アセンブリ組込規則の機能の定義
- アセンブリ組込規則のコピー

- ・ 誘導計算のテスト

アセンブリ組込規則について

アセンブリ組込規則では、オーダー入力時に要求された値が、コンフィギュレーション品目の製造および価格設定に必要な、特定の構成部品、作業、ユーザー表示情報、および計算値に変換されます。アセンブリ組込規則には、論理ステートメントと任意の詳細情報が含まれています。

アセンブリ組込規則には、以下の 6 つのタイプがあります。

規則	説明
構成部品 (P) 規則	<p>構成部品を定義して受注オーダーおよび作業オーダーの部品リストに記載します。複数レベルのコンフィギュレーション品目も、この規則で定義します。</p> <p>たとえば、セグメント 10 が 6000 でセグメント 30 が 10 以上の場合は部品 F170、それ以外の場合は部品 F175 を使用します。</p> <p>注: コンフィギュレータシステムが機能するには、P アセンブリ組込規則を 1 つ以上設定しておく必要があります。</p>
作業オーダー構成部品 (Q) 規則	<p>構成部品を定義して作業オーダー部品リストに記載します。オーダー処理プログラム (R31410) によって、部品リストの添付が実行されます。</p> <p>たとえば、セグメント 10 が標準の場合は、部品 R100 および R105 を組み込みます。</p>
計算 (C) 規則	<p>コンフィギュレーション品目の計算セグメントに対する数値計算を定義します。まずコンフィギュレーション品目セグメントプログラムで、セグメントを計算セグメントとして定義する必要があります。計算セグメントの値は、他の規則の誘導計算で使用できます。</p>
ホットスポット (H) 規則	<p>表示専用として処理される、コンフィギュレーション品目に関する情報およびメッセージを定義します。この情報はオーダー入力フォームのホットスポットフィールドに表示されます。H 規則の計算方法は C 規則と同様です。ただし、計算結果はコンフィギュレーション ID に影響しません。</p>

規則	説明
<p>価格設定 (X) 規則</p>	<p>価格調整と原価調整を定義します。X 規則は、選択したキット/コンフィギュレータ価格設定方法を基に、個別に処理されます。通常、作業オーダーによって生成される行タイプを使用する場合は、原価調整を設定しないでください。X 規則による原価調整は受注オーダーだけに影響します。オーダー処理プログラム (R31410) では、X 規則を使用しなくても原価を再計算できます。</p> <p>たとえば、セグメント 40 が CUS の場合は、価格を 650.00 USD で調整します。</p> <p>X 規則の行タイプでは、在庫インターフェイスに N を設定する必要があります。また、行タイプ固定情報の改訂フォームの非在庫品用品目マスターの編集チェックボックスがオフであることも確認する必要があります。この確認を行うことにより、“品目番号が無効です”というエラーがオーダー入力時に表示されなくなります。</p> <p>調整が親品目の価格に反映されるか、受注オーダーの新規明細合計行に入力されるかは、規則の価格積み上げオプションが有効になっているかどうかによって異なります。</p>
<p>作業工程 (R) 規則</p>	<p>作業オーダーの作業工程およびその作業内容を定義します。オーダー処理プログラム (R31410) によって、作業オーダーの作業工程が追加されます。まず作業工程マスターの処理プログラム (P3003) で作業工程を定義しないと、作業工程規則を定義できません。</p> <p>たとえば、セグメント 40 が STD の場合は標準塗装色の作業工程、それ以外の場合はカスタム塗装色の工程を使用します。</p>

アセンブリ組込規則の情報を確認して、上記の規則を管理します。規則とテーブルは、非常に複雑な場合があります。照会プログラムを使用すると、設定対象の各種の規則およびテーブルに含まれるセグメントおよび構成部品を簡単に特定できます。不足品目、代替品目など、構成部品の変更による影響、および有効なセグメント値に対する変更による影響を判断できます。たとえば、仕入先がある塗装色を廃止した場合に影響を受けるコンフィギュレーションの数を特定できます。

ビジネス事例: アセンブリ組込規則

受注オーダーの作成時には、全ての明細情報が受注オーダーに出力されます。多くの場合、全ての情報が顧客に必要なわけではありませんが、受注オーダーには全ての明細情報が含まれています。また、明細情報の中には顧客に公開したくないものもあります。適切な行だけを顧客の受注オーダーに印刷する必要があります。

受注オーダーをカスタマイズするには、コンフィギュレータ システムのアセンブリ組込規則アプリケーションを使用します。部品を受注オーダーおよび作業オーダーの部品リストに追加するには、P アセンブリ組込規則を使用します。また、部品を作業オーダーの部品リストだけに追加するには、Q アセンブリ組込規則を使用します。この 2 つのアセンブリ組込規則によって、受注オーダーおよび作業オーダーの部品リストをカスタマイズして、適切な情報を伝達することができます。

ホットスポット アセンブリ組込規則について

ホットスポットは、オーダー入力時に視覚情報を提供する場合に使用します。特定の種類の情報をオーダー入力処理時に表示すると、ユーザー側の効率が全体的に向上します。ホットスポット情報では、既定値（ハードコード値）またはユーザー定義の計算値を表示できます。ホットスポットは、表示専用です。

ホットスポット情報は、計算処理が正常にエラーなしで実行されると、有効になります。最初のホットスポットの選択値は、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の処理オプションの設定を基に、表示されます。その後、ホットスポットの表示は動的に変更できます。ホットスポットリンクをクリックし、ユーザー定義コード (UDC 32/HS) テーブルから、新しく表示するホットスポットを選択します。

UDC には、ホットスポットの有効なエントリが全て含まれています。また、UDC に含まれているコードによって、ホットスポット、記述、およびそのホットスポットがハードコードかどうかを表すフラグが参照できます。ハードコードのエントリは変更できません。また、999 から降順で採番されます。ハードコードのホットスポット エントリの例には、価格や原価（共にオーダー入力モードで定義）、および重量があります。

ハードコードのホットスポット

ハードコードのホットスポットはあらかじめ決められています。また、変更はできません。ハードコードのホットスポットは、999 から降順で採番されます。

ホットスポット値	説明
999	コンフィギュレーション内の全ての構成品の重量を加算した重量が表示されます。構成品の重量は、数量または計量単位を親品目の重量計量単位に変換して計算されます。販売見積 (Q 規則の結果) に含まれている構成品は、重量の積み上げには含まれません。
998	コンフィギュレーション内の全ての非コンフィギュレーション構成品の外貨原価を加算した原価 (外貨) が表示されます。この外貨原価には、販売見積 (Q 規則の結果) の構成品が含まれています。また、X 規則で追加される原価、および価格積み上げオプションが有効に設定されているユーザー追加の原価も累計されます。
997	原価 (外貨) 998 と同じ方法で累計される原価 (国内通貨) が表示されます。ただし、累計されるのは国内通貨金額です。両方の通貨金額は個別に累計されます。また、2 つの通貨金額間の換算は行われません。
996	受注オーダーで入力したモードに基づいて、原価 (オーダー通貨) が原価 (外貨) 998 または原価 (国内通貨) 997 で表示されます。この処理によって、受注オーダーで両方の原価モードを入力できます。また、ホットスポットの選択を変更する必要もなくなります。
995	品目マスターレコードのキット価格設定方法を基に計算される価格 (外貨) が表示されます。どの品目の価格を累計するかは、この方法によって決まります。
994	価格 (外貨) 995 と同じ方法で累計される価格 (国内通貨) が表示されます。ただし、累計されるのは、国内通貨金額です。両方の通貨金額は個別に累計されます。また、2 つの通貨金額間の換算は行われません。

ホットスポット値	説明
993	受注オーダーに入力したモードに基づいて、価格(オーダー通貨)が価格(外貨)995または価格(国内通貨)994で表示されます。この処理によって、受注オーダーで両方の原価モードを入力できます。また、ホットスポットの選択を変更する必要もなくなります。
992	個別の受注オーダー行として合計されている外貨価格を累計する未合計価格(外貨)が表示されます。この処理には、X規則で追加される原価、および価格積み上げオプションが無効に設定されているユーザー追加の原価が含まれます。
991	未合計価格(外貨)992と同じ方法で累計される未合計価格(国内通貨)が表示されます。ただし、累計されるのは、国内通貨金額です。両方の通貨金額は個別に累計されます。また、2つの通貨金額間の換算は行われません。
990	受注オーダーに入力したモードに基づいて、未合計価格(オーダー通貨)が未合計価格(外貨)992または未合計価格(国内通貨)991が表示されます。この処理によって、受注オーダーで両方の原価モードを入力できます。また、ホットスポットの選択を変更する必要もなくなります。
989	コンフィギュレータで品目に容量を含むように設定されている場合に、コンフィギュレーション内の全ての構成品の容量を加算した容量が表示されます。

注: 上記の価格には、上級価格設定の一括割引は含まれていません。

ホットスポット アセンブリ組込規則の定義

H (ホットスポット) アセンブリ組込規則を定義するには、ホットスポット ユーザー定義コード値をユーザー定義コード テーブル 32/HS に定義する必要があります。

ユーザー定義のホットスポットは、H アセンブリ組込規則を使用して指定します。ホットスポット規則は、C (計算) アセンブリ組込規則と同様に機能します。つまり、この処理では、誘導計算、外部プログラム インターフェイスなどの機能を活用できるということです。コンフィギュレーション テーブルも H 規則タイプでサポートされています。

ホットスポット (H 規則) は計算値 (C 規則) と同じ方法で処理されます。つまり、検証が失敗すると、コンフィギュレータ固定情報で定義されているユーザー定義のエラー文字が表示されます。親品目の処理が最後に実行されるという点で、H 規則は C 規則とは異なります。また、どのレベルからのどのような参照も可能です。

UDC 32/HS の値は、F3293 Evaluate AIR (F3293 アセンブリ組込規則評価) ビジネス関数 (B3200460) で、ホットスポット (H 規則) を数値または文字として処理する際に使用します。規則の結果が数字 (Y/N) の定義に一致する場合、UDC の定義に基づいて丸められます。UDC 32/HS に関する第 2 行 (Y/N) を使用すると、フォームに表示する前に結果を無効にする場合に使用する編集コードを入力できます。この編集コードは、標準的なプログラミング編集コードです。

注: ホットスポットが UDC 32/HS に定義されている一方で、対応する H アセンブリ組込規則が定義されていない場合は、オーダー入力時にホットスポットによって、コンフィギュレーション品目フォームに値 "0" が表示されます。

アセンブリ組込規則ロジックについて

アセンブリ組込規則それぞれに、さまざまな条件の論理ステートメントを定義できます。このステートメントで、組み込む部品または品目の価格設定方法を決定できます。このロジックは、セグメント間編集規則で使用されるロジックと同様です。主な違いは、アセンブリ組込規則の論理ステートメントは条件付きのものも無条件のものも作成できるということです。

無条件のステートメントは、AND/OR 選択フィールドのアスタリスク (THEN 条件) で識別されます。セグメント回答値に関係なく同じ規則を適用する際は、無条件規則を使用します。条件付き規則を定義するには、まず無条件規則を定義する必要があります。無条件規則は全て最初の規則 (規則番号 1) にまとめる必要があります。たとえば、部品が常に構成部品として含まれているか、または価格調整が常に行われる際は、無条件規則を使用します。

条件付き規則では、セグメント回答値を基に、ブール論理を使用してアクションの制御や条件付けを行います。また、AND/OR 演算子を使用して、複合論理ステートメントを構成する条件付き規則を作成することもできます。次の P アセンブリ組込規則は、複合論理ステートメントの例です。IF Segment 10 equals 6000, AND segment 30 is greater than 10, THEN include part F170, ELSE include part F175. (セグメント 10 が 6000 で、かつセグメント 30 が 10 より大きい場合は部品 F170 を、そうでない場合は F175 を含む。)

条件付き論理ステートメントのそれぞれの句は個別のレコードで、個別の行に記述します。

規則は、別の色で強調表示すると、自動的にグループ化されます。

各規則が入力される順序を基に、規則番号が自動的に割り当てられます。規則番号とは、セグメント間編集規則がオーダー入力時に計算処理される際の処理順序のことです。規則番号は、アセンブリ組込規則の処理フォームでローメニューの前に挿入または後に挿入の各オプションをクリックすると、アセンブリ組込規則の設定時に変更できます。

各規則の各行をシステムに入力する順序を基に、順序番号が規則内の各行に自動的に割り当てられます。順序番号とは、規則内の各行が計算処理される際の処理順序のことです。順序番号は、アセンブリ組込規則編集グループの改訂フォームでローメニューの前に挿入または後に挿入の各オプションをクリックすると変更できます。

注: アセンブリ組込規則のネストは、無制限に行うことができます。ただし、ネストを行うと、システムパフォーマンスに影響が及びます。規則のネスト階層が深ければ深いほど、処理速度は低下します。

計算処理

オーダー入力の際、計算機能によって、レベルごとに以下の順序でコンフィギュレータ処理が検証されます。

- セグメントの設定

ユーザー定義コードの検証、値の範囲チェック、英数字チェック、長さチェック、必須チェックなどが行われます。

- C アセンブリ組込規則

計算によって導かれるセグメントの回答値がコンフィギュレーションの検証に必要なため、C 規則がまず処理されます。この回答値は、コンフィギュレーション品目に対する他の計算を実行するときにも必要な場合があります。

- セグメント間編集規則

その他の規則を処理する前に、コンフィギュレーションの検証が行われます。

- P アセンブリ組込規則
- Q アセンブリ組込規則 (任意)

システム設定に基づき、受注オーダー入力 (P4210。原価の設定時) およびオーダー処理 (R31410。部品リストの作成および原価の設定時) で Q アセンブリ組込規則が処理されます。

- R アセンブリ組込規則 (任意)

システム設定に基づき、受注オーダー入力 (P4210。原価の設定時) およびオーダー処理 (R31410。作業工程の作成および原価の設定時) で R アセンブリ組込規則が処理されます。

- X アセンブリ組込規則
- H アセンブリ組込規則

アセンブリ組込規則の必須フィールド

次の表には、アセンブリ組込規則プログラムで、共通フィールド以外に各規則に指定する必要がある情報が記載されています。

規則	フィールド
P 規則	<ul style="list-style-type: none"> • 品目番号 • 構成品事業所 • 部品印刷 • 数量 • 計量単位 • 作業順序番号 • 出庫タイプ • 行タイプ • 明細行生成 • トランザクションタイプ • スマート部品
Q 規則	<ul style="list-style-type: none"> • 品目番号 • 構成品事業所 • 数量 • 計量単位 • 作業順序番号 • 出庫タイプ • 行タイプ • スマート部品
R 規則	<ul style="list-style-type: none"> • 品目番号 • 構成品事業所 • 作業順序番号

規則	フィールド
X 規則	<ul style="list-style-type: none"> • 単価 • 単位原価 • 価格積み上げ • 行タイプ
C 規則	<ul style="list-style-type: none"> • セグメント番号 • 比較演算子
H 規則	<ul style="list-style-type: none"> • セグメント番号 (ホットスポット番号) • 比較演算子

上級アセンブリ組込規則について

論理ステートメント以外に、上級アセンブリ組込規則の機能を任意に設定できます。上級アセンブリ組込規則は、アセンブリ組込規則編集グループの改訂フォームまたは上級規則機能フォームで設定します。

次の表に記載されているとおり、設定するアセンブリ組込規則のタイプによって上級アセンブリ組込規則の機能は変わります。

説明	P 規則	Q 規則	C 規則	H 規則	X 規則	R 規則
誘導計算	○	○	○	○	○	○
外部プログラム参照	○	○	○	○	○	○
コンフィギュレーションテーブル	○	○	○	○	○	×
スマート部品	○	○	×	×	×	×

誘導計算について

全ての規則タイプで、1 つ以上のセグメントの値を参照する計算を定義できます。誘導計算は、アセンブリ組込規則編集グループの改訂フォームと上級規則機能フォームの両方で定義できます。

セグメント参照

計算式内では、どのセグメントも参照できます。同じコンフィギュレーション品目のセグメントを参照するには、「S」に続けてセグメント番号を入力します。

たとえば、「S3」という入力値は、セグメント 3 を表します。

異なるコンフィギュレーション品目のセグメントを参照するには、「S」、セグメント番号、およびコンフィギュレーション品目名を入力します。品目名は、等号で囲みます。

たとえば、「S3=Piston=」という入力値は、品目ピストン (Piston) のセグメント 3 を表します。

代数式

代数式を使用して、+、-、×、および ÷ の各演算子を使用した数学演算を組み合わせます。かっこで囲むと、計算を入れ子にすることができます。また、セグメント番号を計算式に埋め込んで、セグメント値を計算の一部として組み込むこともできます。

たとえば、次の計算式では、ブームが満載状態で伸びきっているフォークリフトが転倒しないようにするために必要なカウンタウェイトが計算されます。

誘導計算: $S10 \div (4 \times \text{COS}(2 \times S30 \times 3.1416 \div 360 \times 2 \times 3.1416))$

三角関数と対数関数

三角関数または対数関数は、単独で、または複合式の一部として使用できます。

以下の三角関数を使用できます (値はラジアンで表しています)。

関数	説明
SIN(1.5)	1.5 のサインを表します。
COS(S3)	セグメント 3 のコサインを表します。
TAN(S3)	セグメント 3 のタンジェントを表します。
ARC(S3)	セグメント 3 のアークタンジェントを表します。

以下の対数関数を使用できます。

関数	説明
LOG	10 を底とする対数を表します。
LN	自然対数を表します。
**	指数を表します。2**5 は 2 の 5 乗です。

以下の関数を使用できます。

関数	説明
SQR	平方根を表します。

サブstring

SUBSTR (サブstring) 関数を使用すると、長い文字列の一部を計算式に組み込むことができます。

サブstringを計算するには、以下の値を指定する必要があります。

- サブstringを取得するセグメント
- 参照する値の文字列内の開始位置
- 参照する文字列の長さ

たとえば、セグメント 10 が 400012 の場合、以下のように表すことができます。

関数	説明
SUBSTR(S10,1,4)	セグメント 10 の最初の位置から 4 文字分のサブストリングを表します。このサブストリングの値は 4000 です。
SUBSTR(S10,5,2)	セグメント 10 の 5 番目の位置から 2 文字分のサブストリングを表します。このサブストリングの値は 12 です。

結合

CONCAT (結合) 関数を使用すると、2 つの異なるセグメントの値を結合できます。以下に例を示します。

関数	説明
CONCAT(S3,S4)	セグメント 3 とセグメント 4 の値を結合します。セグメント 3 の値が 1001 で、セグメント 4 の値が WH (白) の場合、結合された値は 1001WH になります。

外部フィールド参照

コンフィギュレータ システムの外部にあるフィールドを参照して、誘導計算で使用できます。

外部ファイル参照プログラムを使用して、以下のテーブルからフィールドを選択します。

テーブル	説明
F0101	住所録マスター
F03012	業種別顧客マスター
F41002	計量単位換算係数
F4101	品目マスター
F4102	事業所品目
F41021	品目保管場所
F4105	品目原価
F4106	品目基本価格
F41092	品目補足データユーザー定義コード

フィールド値は参照が終わると、誘導計算フィールドに表示されます。フィールド名の先頭には、アンパサンド (&) が付きます。アンパサンドの後には、順にテーブル ID とフィールド エイリアスが続きます。フィールド参照は、単独または複合式で使用できます。

フィールド値は、外部ファイル参照を介して組み込むこともできます。たとえば、品目 6000 (フォークリフト) の価格設定アセンブリ組込規則では、フィールド参照を使用して F4106 テーブルから基本価格を取得します。計算式 &BPUPRC は 誘導計算フィールドに表示されます。この計算式に含まれる BP は F4106 テーブルのテーブル ID で、UPRC は価格のエイリアスです。

規則の構成品の品目番号および事業所を使用して、適切なテーブルが検索されます。また、住所録マスターまたは請求指示テーブルのデータ取得には、住所番号が使用されます。

補足データベースのフィールドを参照するには、データ タイプも指定する必要があります。以下のように、フィールドの後にデータ タイプを入力します。

データ タイプ	説明
&T2AMTU(WD)	品目補足データベーステーブルの金額フィールドとデータタイプ WD を表します。

F41002 テーブルの計量単位フィールドを参照する際も、同様に計量単位を指定する必要があります。

外部プログラム参照について

本ソフトウェアの外部にあるプログラムを使用して、計算を定義できます。著しく複雑な計算を行うには、外部カスタム ビジネス関数を参照します。

R、P、および Q の各規則の場合は、外部ビジネス関数によって、構成部品番号、構成部品事業所、および販売先番号が参照されます。H、C、または X の各規則の場合は、外部ビジネス関数によって、コンフィギュレーション品目番号、事業所、および販売先番号が参照されます。

外部ビジネス関数を呼び出すには、あらかじめ複数の設定を行っておく必要があります。ビジネス関数オブジェクトを外部プログラム用に作成する必要があります。このビジネス関数オブジェクトは、作成後、オブジェクト ライブラリアンに追加する必要があります。

アセンブリ組込規則プログラム (P3293) の関数使用コード処理オプションの値は、関数の呼び出しに使用されるオブジェクト ライブラリアンのオブジェクト使用の値と同じである必要があります。

アセンブリ組込規則編集グループの改訂フォームで誘導計算フィールドに「EXTVAR」と入力する必要があります。呼び出される外部ビジネス関数の名前を外部プログラムフィールドに入力します。

外部関数の実行後、実行結果が EXTVAR という名前の、組込規則内の 30 文字の変数に出力されます。

外部ビジネス関数では、キャッシュでソートされている入力済みセグメントの値にアクセスしたり、使用したりすることもできます。B3200000 データ構造は外部ビジネス関数に渡されます。

コンフィギュレーション テーブルについて

コンフィギュレーション テーブルを設定すると、アセンブリ組込規則を簡易化できます。設定には時間がかかりますが、テーブルを設定すると、規則の数が削減され、処理時間が短縮されます。各テーブルでは、アセンブリ組込規則を使用して、計算セグメントの戻り値、価格、および部品を参照したり、受注オーダーまたは作業オーダーに情報を表示したりします。

スマート部品について

品目の採番方法とアセンブリ組込規則を削減する必要性に応じて、スマート部品またはカスタマイズした品目番号を設定し、定義済みセグメントの変数の値を使用します。スマート部品の使用は、アセンブリ組込規則の使用をより簡単にしたものと言えます。

たとえば、ある製造業者では、コンフィギュレーション品目に対する塗装色が 100 種類あるとします。この場合、さまざまな塗装色を選択できるようにアセンブリ組込規則を 100 種類設定する代わりに、カスタマイズした品目番号またはスマート部品を設定して塗装色を把握できます。上級規則機能フォームのスマート部品計算式フィールドの定義に従い、スマート部品によってセグメント品目と塗装色を組み合わせると 1 つの品目番号が採番されます。

スマート部品は P および Q の各規則と連動します。スマート部品番号は、オーダー入力のセグメント値を使用して採番されます。スマート部品は、誘導計算と同様の方法で計算されます。ただし、スマート部品の計算結果は英数字の文字列です。スマート部品の計算結果として採番される品目番号を、品目マスター (F4101) と事業所品目テーブル (F4102) に定義する必要があります。

スマート部品の計算式では、略式、第 2 または第 3 の各品目番号を定義できます。スマート部品では、事業所固定情報に定義されている部品採番記号規則が使用されます。たとえば、スマート部品計算式で第 3 品目番号の識別記号が使用されている場合、第 3 品目番号が受注オーダーおよび作業オーダーの明細行に出力されます。

スマート部品の番号は、以下の関数を使用して採番できます。

関数	説明
セグメント参照	別のレベルで入力済みのセグメントを参照するには、そのレベルの品目番号をセグメント番号で指定します。たとえば、ピストンを表すセグメント 4 は、誘導計算で S4=Piston= と表します。
サブストリング	文字列から特定の文字列を取り出すには、サブストリング関数を使用します。セグメント、開始位置、および長さを指定すると、文字列が取り出されます。たとえば、セグメント 4 が 1234 の場合、最後の 3 文字 (234) は、SUBSTR(S4,2,3) という表記で表すことができます。2 が開始位置で、3 がサブストリングの長さです。
結合	2 つのフィールドを結合するには、結合関数を使用します。たとえば、CONCAT(S3,S1) では、セグメント 3 とセグメント 1 の値を結合して 1 つのフィールドにします。
リテラルテキスト	リテラル (定数) をセグメント値 (変数) と結合して計算式を作成します。リテラルテキストをスマート部品の計算に使用する場合、一重引用符で囲む必要があります。たとえば、リテラル "P" とセグメント 4 の値から構成されているスマート部品があるとします。この場合、計算式は 'P'S4 となります。セグメント 4 の値が 2000 だとすると、スマート部品の値は P2000 になります。

ビジネス事例:上級アセンブリ組込規則

ビジネスでは、オーダーの新規作成時に特殊な計算が実行されます。

コンフィギュレータ システムの上級アセンブリ組込規則の各機能を使用すると、セグメント参照、代数式、三角関数と対数関数、サブストリング、結合、外部フィールド参照、外部ビジネス関数参照、コンフィギュレーション テーブル、およびスマート部品をオーダー入力で活用できます。この機能により、製品コンフィギュレーションの検証時に計算を実行できます。したがって、計算値はオーダー入力担当者と顧客が利用できます。

アセンブリ組込規則の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[ユーザー定義コード]	W0004AI	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[ホットスポット記述] [ユーザー定義コードの処理] フォームで、[追加] ボタンをクリックします。	コード (32/HS) をホットスポットに定義します。
[アセンブリ組込規則の処理]	W3293N	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[アセンブリ組込規則]	事業所および規則タイプごとに、コンフィギュレーション品目を検索および確認します。 規則の値または範囲を確認するには、レコードを選択し、[ロー]メニューの[値]または[範囲]をクリックします。
[アセンブリ組込規則編集グループの改訂]	W3293A	最初の規則を追加する際は、[アセンブリ組込規則の処理] フォームで、[フォーム]メニューの[改訂]をクリックします。 さらに規則を追加する際は、レコードを選択して[ロー]メニューの[編集グループの挿入]をクリックし、[前に挿入]または[後に挿入]をクリックします。 既存の規則を変更するには、規則を選択し、[選択]をクリックします。	アセンブリ組込規則ロジックをブール論理を使用して定義します。条件付き論理ステートメントの各句に対し、グリッドの行を1行ずつ使用します。
[値の改訂]	W32921B	[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームの[値]フィールドに「*VALUES」と入力し、Tab キーを押してフォーカスを次のフィールドに移します。	既存の値の確認や、値の新規定義を行います。 参照: 第 3 章、「 コンフィギュレータの設定 」、「 セグメント間論理ステートメントの値の定義 」、39ページ
[範囲の改訂]	W32921E	[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームの[値]フィールドに「*RANGE」と入力し、Tab キーを押してフォーカスを次のフィールドに移します。	既存の範囲の確認や、範囲の新規定義を行います。 参照: 第 3 章、「 コンフィギュレータの設定 」、「 セグメント間論理ステートメントの範囲の定義 」、39ページ
[上級規則機能]	W3293B	[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームでレコードを選択し、[ロー]メニューの[上級規則]をクリックします。	上級アセンブリ組込規則の機能を定義します。 注: 上級規則の情報は、[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームで定義することもできます。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
[規則コピー・ウィンドウ - アセンブリ組込規則]	W3297B	[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームで[ロー]メニューの[コピー]をクリックします。	アセンブリ組込規則をコピーします。
[誘導計算]	W329303B	[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームでレコードを選択し、[ロー]メニューの[誘導計算]をクリックします。	誘導計算の精度をテストします。販売見積を実行して計算値を確認する必要はありません。 入力したセグメント値を基に、誘導計算を実行します。
[構成品逆展開の処理]	W32930A	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[構成品の逆展開]	構成品のアセンブリ組込規則の情報を検索および確認します。
[アセンブリ組込規則セグメント使途先照会の処理]	W329301A	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[アセンブリ組込規則使途先照会]	アセンブリ組込規則の情報を検索および確認します。
[テーブルでを使用したアセンブリ組込規則の処理]	W329302A	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[アセンブリ組込規則テーブル使途先照会]	アセンブリ組込規則の情報を検索および確認します。

ホットスポットに対するコードの定義

ホットスポットに対するユーザー定義コードを UDC テーブル 32/HS に定義する必要があります。ホットスポットを定義すると、対応する計算と一緒にアセンブリ組込規則を定義できます。

[ユーザー定義コード] フォームにアクセスします。

[コード] 定義するホットスポットの番号を入力します。

[記述2] 指定したコード (ホットスポット) を数値ステートメントと文字ステートメントのどちらとして処理するかを入力します。

ホットスポットのデフォルト値は文字です。[記述2] 列がブランクまたは N の場合、ホットスポットの計算式は文字列として扱われます。計算値ではなく、計算式が表示されます。

(Blank) は、データ辞書項目 CNUM に含まれるデフォルト値を表します。通常、デフォルト値は N (文字) と定義されています。

期待される回答値が数値で、ホットスポットがハードコードされていない場合、[記述2] 列には YX (X は数字) が指定されている必要があります。Y は回答値が数値であることを表し、X は小数第何位で丸めるかを表します。

ハードコードされたホットスポットは数値としてあらかじめ定義されているため、1 文字目は特に重要ではありません。端数処理のために、2 文字目に数字を指定するだけで十分です。

たとえば、1.2345 という計算値のユーザー定義のホットスポットがあるとします。

[記述2] が N と指定されている場合、計算式が表示されます。計算値は表示されません。

Y2 と指定されている場合、1.23 と表示されます。

Y9 と指定されている場合、1.2345 と表示されます。小数部分が 9 桁を超えるまで端数処理は行われません。

[特殊取扱コード]

このフィールドは、使用言語の設定に使用します。ホットスポットの計算には、影響しません。

[ハードコード]

特定のホットスポットをハードコードとソフトコードのどちらに定義するかを指定します。自動定義のホットスポットはハードコードで、このフィールドは Y になります。ユーザーがホットスポットのコードを設定する場合、このフィールドは N にする必要があります。

アセンブリ組込規則プログラム (P3293) の処理オプションの設定

アセンブリ組込規則プログラムのデフォルトの処理を制御します。

デフォルト

デフォルトの規則タイプを制御します。

規則タイプ

アセンブリ組込規則の結果値が部品番号、価格、作業工程、計算値のどれであるかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- P: 部品リスト
- Q: 作業オーダー構成品
- C: 計算
- H: ホットスポット
- X: 価格調整/原価調整
- R: 工程表

相互規則用行タイプ

取引行の処理方法を指定します。このコードによって、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理など、連動して取引を処理するシステムが制御されます。また、行のレポートへの出力や計算への組み込みの条件も、この行タイプによって決まります。このコードの例を以下に示します。

- 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: その他の料金および貸方
- W: 作業オーダー

検証 (画面では "編集")

外部プログラムの検証を制御します。

関数使用コード

外部プログラムの検証に対する関数の用途を入力します。この処理オプションを空白にすると、外部プログラムとして指定されたビジネス関数および UBE オブジェクトに対する関数使用コードは検証されません。

アセンブリ組込規則ロジックの定義

[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームにアクセスします。

[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォーム

アセンブリ組込規則それぞれに、無条件規則と条件付き規則を定義します。条件付き規則を定義するには、まず無条件規則を定義して、セグメント値に影響されない部品、価格調整、計算値、表示値、作業工程を組み込みます。

注: 無条件規則は全て最初の規則 (規則番号 1) にまとめる必要があります。

規則タイプごとに、[有効開始日付]、[有効終了日付]、[記述]、[誘導計算]、[規則テーブル]、[外部プログラム] の各フィールドに値を入力します。

[規則タイプ]

アセンブリ組込規則の結果値が部品番号、価格、作業工程、計算値のどれであるかを表す値です。有効値は以下のとおりです。

- P: 部品リスト
- Q: 作業オーダー構成品
- C: 計算
- H: ホットスポット
- X: 価格調整/原価調整
- R: 工程表

[AND/OR選択]

複合データの選択ロジックが AND 条件 (A) と OR 条件 (O) のどちらに基づいているかを指定するコードを入力します。コンフィギュレーション管理には、コンフィギュレーション品目の他に、部品、価格、原価、または作業工程を組み込むことができます。A と O 以外の有効値は以下のとおりです。

- I: IF
- E: ELSE
- *: THEN

[セグメント品目]

このフィールドを使用して、別のコンフィギュレーション レベルで選択されているセグメントを参照します。

- [セグメント事業所]** 管理レポートに必要な会計実体のビジネスユニットを入力します。プロフィットセンター、部門、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所などを入力できます。
- このビジネスユニットは、レポート用に受注オーダー/購買オーダーの見出しに入力されたビジネスユニットと同じです。
- このデータは入力時に常に右揃えされます。たとえば、CO123 は “ ____CO123” と表示されます。セキュリティメカニズムが備わっているため、ユーザーは権限外のビジネスユニットを入力および検索できません。
- [セグメントNo.]** セグメントを定義する順序番号を入力します。セグメント番号はユーザーが定義します。
- セグメント間編集規則では、設定値によって有効なコンフィギュレーションが定義されていることを確認するために、セグメント番号が参照されます。
- アセンブリ組込規則では、価格、構成部品、作業工程、および計算値をコンフィギュレーション品目に定義するために、セグメント番号およびそのセグメントに関連付けられた値が参照されます。
- [比較演算子]** ブール論理のオペランドの関係を表すコードを入力します。次のコードのいずれかを指定できます。
- EQ: 同等 (=)
 - LT: 未満 (<)
 - 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
- [品目No.]** 品目に割り当てられている番号を入力します。品目番号は、略式品目番号、記述、第 3 品目番号の 3 つの形式で指定できます。
- [構成部品事業所]** 2 次または下位レベルのビジネスユニットを入力します。この値によって、事業所の下に複数の従属部門または作業があるかどうかを指定します。たとえば、構成部品事業所の名称を MMCU と仮定します。
- この場合、MMCU の構成は次のとおりになります。
- 事業所 - MMCU
 - 部門 A - MCU
 - 部門 B - MCU
 - 作業 123 - MCU
- [部品印刷]** ユーザー定義コード (32/PF) を入力して、受注オーダーおよび作業オーダーにコンフィギュレーション部品を出力するかどうかを指定します。このフィールドに入力する値により、ピックアップリスト印刷 (R42520)、請求書印刷 (R42565)、船荷証券 (R42530)、および作業オーダー印刷 (R31415) の部品リストなどの出力内容が変わります。有効値は以下のとおりです。

0: 受注オーダーにも作業オーダーにもコンフィギュレーション部品を出力しない。

1: 受注オーダーと作業オーダーの両方に出力する。

2: 受注オーダーにのみ出力する。

3: 作業オーダーにのみ出力する。

[数量]

トランザクションに適用される数量を入力します。

[計量単位]

金額または数量の単位を指定するユーザー定義コード (00/UM) を入力します。パレル、箱、立法メートル、リットル、時間などがあります。

[作業順序No.]

作業順序を示す番号を入力します。

作業工程指示では、品目の製造における加工や組み立てステップの作業順序を指定する番号になります。作業別に原価をトラッキングして時間を請求できます。

部品表では、製造または組み立てプロセスで特定の構成部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号になります。品目の作業工程指示を作成してから、作業順序を定義します。製造現場管理システムでは、作業プロセス別のバックフラッシュ/プレフラッシュでこの番号が使用されます。

設計変更オーダーでは、設計変更における組み立てステップの作業順序を指定する番号になります。

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールにおける作業順序を示す番号になります。

スキップ先フィールドには、最初に表示する作業順序を入力します。

小数を使用すると、既存のステップ間にステップを追加できます。たとえば、ステップ 12 と 13 の間にステップを追加するには 12.5 を使用します。

[出庫タイプ]

部品表の各構成部品を在庫から出庫する方法を示すコードを入力します。製造現場管理システムでは、この値によって、作業オーダーに対して部品をどのように出庫するかが判断されます。有効値は以下のとおりです。

I: 手作業出庫

F: 床積在庫 (出庫なし)

B: 完了後にバックフラッシュ

P: 部品リスト付きプレフラッシュ

U: 引き落とし点でのバックフラッシュ

S: 外注品目

ブランク: 出荷可能最終品目

部品表および作業オーダー部品リストで異なるコードを使用すると、1つの事業所内で1つの構成部品を複数の方法で出庫できます。部品表コードによって、事業所の値が一時変更されます。

[行タイプ]

取引行の処理方法を制御するコードを入力します。行タイプによって、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理など、連動して取引を処理するシステムが制御されます。また、行のレポートへの出力や計算への組み込みの条件も行タイプによって決まります。このコードの有効値を以下に示します。

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: その他の料金および貸方
 W: 作業オーダー

[明細行生成]

ユーザー定義コード (32/WA) を入力して、構成部品が出荷されるかどうかを示す明細行が構成部品の行に対して生成されるかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

0: 作成しない。
 1: 作成する。

このフィールドは、規則タイプが P の場合にのみ機能します。このフィールドを正しく設定すると、明細が受注オーダーに書き込まれます。また、原価も受注オーダーに積み上げられます。このフィールドは、購買オーダーに対しては機能しません。

明細行が処理されないようにするには、明細行生成を無効にします。

[トランザクション・タイプ]

ユーザー定義コード (32/DE) を入力して、コンフィギュレーション品目の構成部品によって生成されるトランザクションのタイプを指定します。トランザクションタイプに適合しないトランザクション、処理オプション、および事業所を条件に指定した場合、トランザクションは生成されません。[トランザクション・タイプ] フィールドは、[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームの [明細行生成] フィールドと組み合わせて使用します。有効値は以下のとおりです。

0: 受注オーダー
 1: 直送オーダー
 2: 転送オーダー
 3: 事業所間/会社間オーダー

このフィールドは、規則タイプが P の場合にのみ機能します。コンフィギュレーション品目の構成部品によって生成されるトランザクションのタイプを指定します。このフィールドは、受注オーダーに対してのみ機能します。

[有効開始日付]、[有効終了日付]

コンフィギュレータシステムの規則の有効期間の開始および終了を表す日付をそれぞれ入力します。この日付範囲によって、規則をオーダー入力のコンフィギュレーション検証 (計算機能) の実行時に処理するかどうかが決まります。この日付範囲は、セグメント間編集規則とアセンブリ組込規則に適用されます。

[誘導計算]

規則に関連付けられた数量、価格、時間、または値を指定する代数式を入力します。

以下の例は、有効な誘導計算の構文を表しています。

セグメント参照

S3 はセグメント 3 を表します。

S3=Piston= は品目ピストン (Piston) のセグメント 3 を表します。

三角関数と対数関数

SIN(20) は 20 のサインを表します。

COS(S3) はセグメント 3 のコサインを表します。

TAN(S4) はセグメント 4 のタンジェントを表します。

ARC(S3) はセグメント 3 のアークタンジェントを表します。

LOG は 10 を底とする対数を表します。

LN は自然対数を表します。

2**5 は指数で、2 の 5 乗を表します。

サブストリング

SUBSTR(S10,1,4) はセグメント 10 の最初の位置から 4 文字分のサブストリングを表しています。

結合

CONCAT(S3,S4) はセグメント 3 とセグメント 4 の値を結合します。

外部フィールド

計算の一部としてアクセスする、非コンフィギュレータ テーブル内のフィールドを指定します。フィールド名の前にアンパサンド文字を付けます。たとえば、&T2AMTU(WD) は品目補足データベース テーブルの金額フィールドとデータ タイプ WD を表します。

外部プログラム

計算に使用する外部プログラムを指定します。[外部プログラム] フィールドに外部プログラムの名前を入力して、[誘導計算] フィールドに「EXTVAR」と入力します。

スマート部品

'P'S4 は、セグメント 4 の値が 2000 の場合、スマート部品番号 P2000 を表します。

[スマート部品]

規則に関連付けられた部品番号を計算する計算式を入力します。部品番号の計算式は、リテラル値 (定数) とセグメントの回答値 (変数) から構成されます。リテラル値は、一重引用符で囲む必要があります。以下に例を示します。

部品番号がリテラル "P" とセグメント 4 の値から構成されている ('P'S4) とします。セグメント 4 の値が 2000 だとすると、スマート部品の値は P2000 になります。

別のレベルで入力済みのセグメントを参照するには、そのレベルの品目番号をセグメント番号で指定します。たとえば、ピストン (Piston) のセグメント 4 の表記は、次のとおりです。

誘導計算: S4=Piston=

SUBSTR(S4,2,3) では、2 が開始位置、3 がサブストリングの長さを表します。

2 つのフィールドを結合するには、結合関数を使用します。たとえば、CONCAT(S3,S1) では、セグメント 3 とセグメント 1 の値を結合して 1 つのフィールドにします。

[規則テーブル] コンフィギュレーション品目に必要なアセンブリ組込規則の数を最小限にするために設定するデータ集合の名前を入力します。このフィールドには、ユーザー定義コード テーブル 32/TN の規則テーブル名を指定します。1 つの規則テーブルでアクセス可能なキーは 1 個から 20 個までで、最大 99 個の値を返すことができます。アセンブリ組込規則で規則テーブルを参照する際は、規則テーブルに関連付けられている値が規則キーを基に取得されます。たとえば、セグメント 10 を品目の色に定義した場合、顧客がセグメント 10 に「Red」(赤) と入力した際に品目 Red Component (赤色の構成品) が取得されるように規則テーブルを設定できます。この例では、テーブルは以下ようになります。

品目の色: 値

Red (赤): Red Component (赤色の構成品)

この規則テーブルの内容は、品目の色を表すセグメント値が Red (赤) の場合に、品目 Red Component (赤色の構成品) をコンフィギュレーション品目の受注オーダーおよび作業オーダーの部品リストで使用するということを表しています。

コンフィギュレーション テーブルは、R (作業工程) 規則以外の全ての規則タイプで作成できます。

[外部プログラム] 経営情報システム (MIS) 部門で作成された外部プログラムの名前を入力します。外部プログラムによって、外部変数に値がセットされます。

[単価] 計量単位に対して請求される価格を入力します。たとえば、基本計量単位は EA (個) であるものの、通常は箱ごとの表示価格を使用するという場合にこのフィールドを使用します。

[単位原価] ユーザーが指定した情報を基に使用されるユーザー定義の原価を入力します。この原価には、原価計算方式および計算方法の名前が含まれています。

[価格積上] ユーザー定義コード (32/PP) を入力して、追加する価格または原価が親コンフィギュレーション品目の価格または原価に含まれるかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

0: 追加する価格または原価は親品目の価格または原価に含まれない。

1: 追加する価格または原価は親品目の価格または原価に含まれる。この値を指定すると、合計価格または合計原価はゼロになります。

[規則No.] 特定のコンフィギュレーション品目に対する規則が入力された順序を表す番号です。この番号は、規則の処理順序も表します。

[順序No.] 順序番号とは、セグメント間編集規則またはアセンブリ組込規則の編集グループ内の規則番号のことです。この番号は、コンフィギュレーション品目に対して入力される順序に基づいて規則内の行に割り当てられます。規則内に行を挿入すると、順序番号を新規に割り当てることができます。

順序番号は、規則内の各行の処理順序も表します。

アセンブリ組込規則の印刷

[アセンブリ組込規則の処理] フォームで、[フォーム] メニューの [規則の印刷] をクリックします。

アセンブリ組込規則のハード コピーを印刷して、アセンブリ組込規則の設定を確認します。

上級アセンブリ組込規則の機能の定義

[上級規則機能] フォームにアクセスします。

[上級規則機能] フォーム

[誘導計算]

規則に関連付けられた数量、価格、時間、または値を指定する代数式を入力します。以下の例は、有効な誘導計算の構文を表しています。

セグメント参照

S3 はセグメント 3 を表します。

S3=Piston= は品目ピストン (Piston) のセグメント 3 を表します。

三角関数と対数関数

SIN(20) は 20 のサインを表します。

COS(S3) はセグメント 3 のコサインを表します。

TAN(S4) はセグメント 4 のタンジェントを表します。

ARC(S3) はセグメント 3 のアークタンジェントを表します。

LOG は 10 を底とする対数を表します。

LN は自然対数を表します。

2**5 は指数で、2 の 5 乗を表します。

サブストリング

SUBSTR(S10,1,4) はセグメント 10 の最初の位置から 4 文字分のサブストリングを表しています。

結合

CONCAT(S3,S4) はセグメント 3 とセグメント 4 の値を結合します。

外部フィールド

計算の一部としてアクセスする、非コンフィギュレータ テーブル内のフィールドを指定します。フィールド名の前にアンパサンド文字を付けます。たとえば、&T2AMTU(WD) は品目補足データベース テーブルの金額フィールドとデータ タイプ WD を表します。

外部プログラム

計算に使用する外部プログラムを指定します。[外部プログラム] フィールドに外部プログラムの名前を入力して、[誘導計算] フィールドに「EXTVAR」と入力します。

スマート部品

'P'S4 は、セグメント 4 の値が 2000 の場合、スマート部品番号 P2000 を表します。

[スマート部品計算式]

規則に関連付けられた部品番号を計算する計算式を入力します。部品番号の計算式は、リテラル値（定数）とセグメントの回答値（変数）から構成されます。リテラル値は、一重引用符で囲む必要があります。以下に例を示します。

部品番号がリテラル "P" とセグメント 4 の値から構成されている ('P'S4) とします。セグメント 4 の値が 2000 だとすると、スマート部品の値は P2000 になります。

別のレベルで入力済みのセグメントを参照するには、そのレベルの品目番号をセグメント番号で指定します。たとえば、ピストン (Piston) のセグメント 4 の表記は、次のとおりです。

誘導計算: S4=Piston=

文字列から特定の文字列を取り出すには、サブstring関数を使用します。セグメント、開始位置、および長さを指定すると、文字列が取り出されます。たとえば、セグメント 4 の値が 1234 の場合、最後の 3 文字 (234) は次のように表記します。

SUBSTR(S4,2,3)。この例では、2 が開始位置、3 がサブstringの長さを表します。

2 つのフィールドを結合するには、結合関数を使用します。たとえば、CONCAT(S3,S1) では、セグメント 3 とセグメント 1 の値を結合して 1 つのフィールドにします。

[外部プログラム]

経営情報システム (MIS) 部門で作成された外部プログラムの名前を入力します。外部プログラムによって、外部変数に値がセットされます。

アセンブリ組込規則のコピー

[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームにアクセスします。

アセンブリ組込規則をコピーするには、次の手順に従います。

1. ブランク行を選択します。
2. [ロー] メニューの [コピー] をクリックします。
3. [規則コピー・ウィンドウ - アセンブリ組込規則] フォームで、規則のコピー元のコンフィギュレーション品目を検索します。
4. 1 つ以上の行を選択し、[選択] をクリックします。
5. [アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームで、必要に応じて変更を行います。

誘導計算のテスト

[誘導計算] フォームにアクセスします。

テーブルを使用することにより、セグメントの回答値が膨大な数になった場合に、必要なアセンブリ組込規則の数を減らすことができます。テーブルタイプは、そのテーブルを参照するアセンブリ組込規則タイプと同じにする必要があります。

テーブルを設定することで、システムの設定段階には時間がかかります。しかし、テーブルを使用することによって、アセンブリ組込規則の数とその複雑さを大幅に軽減することができるため、結果的には処理時間を短縮して設定を簡略化することができます。

コンフィギュレーション品目のオーダーを入力するときに、品目に対して定義されているセグメントの回答値を指定します。たとえば、フォークリフトの場合、セグメント 10 (リフト定格) に対して値 4000 を選択し、セグメント 20 (パワータイプ) に対して値 PROPANE を選択します。

各セグメントに対して定義した値に応じて、該当オーダーに戻す情報を指定することができます。各セグメントの値は、テーブルに対するキーとして定義する必要があります。

次の表は定義可能なテーブルの一覧で、該当するアセンブリ組込規則タイプに対応しています。

テーブル	説明
P テーブル (数量/部品)	複数の部品番号を戻す部品テーブルを定義します。コンフィギュレーション品目を製造する際には、P テーブルから受注オーダーに部品番号が読み込まれ、最終的には作業オーダーの部品リストに読み込まれます。
Q テーブル (数量/部品)	複数の部品番号を戻す部品テーブルを定義します。P テーブルと似ていますが、Q テーブルからは部品番号が作業オーダーの部品リストのみに読み込まれます。受注オーダーには値は読み込まれません。
C テーブル (計算値)	コンフィギュレーション品目セグメントで定義した、複数の数値または英数字の値を戻す、計算セグメントテーブルを定義します。C テーブルから計算値がセグメントに戻されます。この値は、他の規則タイプで処理の制御や反映をするのに使用することができます。
H テーブル (ホットスポット)	オーダー入力フォームのホットスポットフィールドに戻す、コンフィギュレーション品目の数値情報を定義します。ホットスポットフィールドは表示専用です。H テーブルからの戻り値は、1 つだけです。H テーブルの考え方は C テーブルと似ています。ホットスポット情報の例としては、価格、外貨価格、国内価格、原価、外貨原価、国内原価、重量が挙げられます。
X テーブル (価格設定)	1 つの数値を戻す価格テーブルを定義します。X テーブルの価格は、1 つ以上のセグメントの回答値に基づいて受注オーダーに戻されます。特別に設定をしていない限り、行タイプのデフォルトは M に設定されます。アセンブリ組込規則の行タイプが何であっても、規則の価格積み上げフラグの設定が優先されます。つまり、親品目とは別に積み上げられる場合も、親品目の一部として積み上げられる場合もあります。

作業工程用のアセンブリ組込規則に対応するテーブルはありません。

H テーブルと X テーブルでは戻すことのできる値は 1 つだけのため、これらのテーブルタイプの戻り値のディメンションを指定する場合、使用可能な設定オプションは限定されます。

テーブルには多数のセグメント (キー) と値が含まれるため、テーブル情報を確認するには、どのように表示するかをあらかじめ決定しておく必要があります。

テーブル情報を使用する際には、データ行がコピーできるように処理オプションを設定しておく、データ入力を迅速に行うことができます。

注: コンフィギュレータ システムで規則の処理に使用されるテーブルは、ユーザー定義コードではありません。

コンフィギュレーション テーブルのディメンションの定義

コンフィギュレーション テーブルを作成するには、テーブル タイプとディメンションを定義する必要があります。ディメンションは、テーブルのキーとして使用されるセグメントの数、およびテーブルからコンフィギュレーション品目に戻される値の数を表します。テーブルに対するキーの最大数は 20 です。戻り値の最大数は、99,999 です。

テーブルには以下のディメンションを設定できます。

- 1 つのセグメントと 1 つの戻り値
- 1 つのセグメントと複数の戻り値
- 複数のセグメントと 1 つの戻り値
- 複数のセグメントと複数の戻り値

テーブルで処理する内容は、ディメンションを定義する前に決めておく必要があります。1 つのセグメントと 1 つの戻り値を設定したテーブルは、価格、原価、ホットスポット値、その他の固有情報などを定義する場合に特に便利です。

1 つのセグメントから複数の情報を常に戻すことができる場合は、1 つのセグメントと複数の戻り値を設定したテーブルを作成します。特定のセグメント回答値に多数の構成品番号が関連付けられていることがあります。たとえば製紙業者の場合、あるサイズのレターヘッドに対し、対応するサイズの封筒と返信用カードの値を戻すように設定することができます。

P テーブルまたは Q テーブルを使用すると、複数のセグメントと複数の戻り値を設定したテーブルを作成することができます。P テーブルと Q テーブルでは、P アセンブリ組込規則と Q アセンブリ組込規則に基づき、部品の値が受注オーダーまたは作業オーダーに戻されます。

注: 複数のセグメントと複数の戻り値を設定したテーブルを使用する際は、フォームの列にセグメント情報、行に値が表示されることに注意してください。

テーブルには有効日付を定義することもできます。

コンフィギュレーション テーブルの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレーション・テーブル定義の処理]	W3281B	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[コンフィギュレーション・テーブルの定義]	コンフィギュレーション テーブル定義の検索と確認を行います。
[規則テーブル定義の改訂]	W3281A	[コンフィギュレーション・テーブル定義の処理] フォームで、[追加] ボタンをクリックします。	コンフィギュレーション テーブル定義を設定します。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレーション品目相互参照の処理]	W3282A	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[テーブル/品目相互参照]	コンフィギュレーション品目のテーブルタイプとテーブル名の検索と確認を行います。
[コンフィギュレーション品目相互参照の改訂]	W3282B	[コンフィギュレーション品目相互参照の処理]フォームで、[追加]ボタンをクリックします。	<p>コンフィギュレーションテーブル/コンフィギュレーション品目の相互参照を定義します。</p> <p>テーブルを参照するコンフィギュレーション品目を指定して、テーブルにアクセスする特定のセグメントを定義する必要があります。</p> <p>相互参照を作成するには、指定するセグメントの数とテーブルに定義されているセグメントの数を同じにする必要があります。また、別のコンフィギュレーションレベルにアクセスするセグメントを指定することもできます。</p>
[コンフィギュレーション・テーブル値の処理]	W3283A	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[コンフィギュレーション・テーブル値]	コンフィギュレーションテーブルの値の検索と確認を行います。
[コンフィギュレーション・テーブル値の改訂]	W3283C	[コンフィギュレーション・テーブル値の処理]フォームで、[追加]ボタンをクリックします。	<p>ディメンションを定義し、テーブル/品目の相互参照を作成した後に、コンフィギュレーションテーブルの値を定義します。</p> <p>セグメントごとに、テーブルのキーとなる特定の値を定義します。次に、セグメントに対して特定の値が選択されたときにオーダーへ戻される、部品番号、計算値、価格調整、または表示情報を指定します。</p>
[コンフィギュレーション品目/規則テーブル・戻りセグメント値]	W3282C	[コンフィギュレーション品目相互参照の処理]フォームで、[ロー]メニューの[戻りセグメント]をクリックします。	<p>複数の値を戻す C テーブルに対する戻りセグメント番号を定義します。</p> <p>注: [コンフィギュレーション品目/規則テーブル・戻りセグメント値]フォームは、C テーブルを定義すると自動的に表示されます。</p>
[テーブルのコピー]	W3289B	[コンフィギュレーション・テーブル定義の処理]フォームで[コピー]をクリックします。	コンフィギュレーション品目テーブルをコピーします。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
[構成品/値テーブル使 途先照会]	W32830B	[コンフィギュレータ・セット アップ](G3241)、[構成品/ 値テーブル使途先照会]	コンフィギュレーションテー ブルで使用されている戻り 値または特定の構成品を 確認します。 コンフィギュレーションテー ブルの値と構成品が表 示されます。

コンフィギュレーション テーブルの定義プログラム (P3281) の処理オプションの設定

コンフィギュレーション テーブルの定義プログラムのデフォルトの処理を指定します。

データ デフォルト

コンフィギュレーション テーブルの定義プログラムの実行時に使用されるデフォルト値を指定します。

1. 規則テーブル タイ プ (任意)

規則テーブル タイプ

規則テーブル タイプを示す値を指定します。有効値は以下のとおりです。

P: 部品リスト (受注オーダーおよび作業オーダー)

Q: 作業オーダー構成品 (作業オーダーのみ)

C: 計算値

H: ホットスポット

X: 価格調整/原価調整

コンフィギュレーション テーブルのディメンションの定義

[規則テーブル定義の改訂] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション・テーブルの定義 - 規則テーブル定義の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

テーブル規則タイプ

Cテーブル - 計算値

Pテーブル - 受注オーダー部品リスト

Qテーブル - 作業オーダー部品リスト

Xテーブル - 価格調整

Hテーブル - ホットスポット

事業所

有効開始日付

有効終了日付

規則テーブル名 フォークリフト6000のリフト定格

記述

セグメント数

テーブル値の数

[規則テーブル定義の改訂] フォーム

[事業所]

事業所、作業場、またはビジネスユニットを識別する番号を入力します。

1 つの事業所だけに適用する固有のテーブル、または全事業所に適用する汎用のテーブルを指定できます。[事業所] フィールドを空白にすると、事業所全体を指定することになります。汎用の事業所設定を使用しない場合は、セグメント、規則、テーブル、品目情報を事業所全体で同じ設定にする必要があります。汎用の事業所セグメントを定義した場合は、汎用のテーブルも定義する必要があります。

[規則テーブル名]

コンフィギュレーション品目に必要なアセンブリ組込規則の数を最小限にするために設定するデータ集合の名前を入力します。このフィールドには、ユーザー定義コード テーブル 32/TN の規則テーブル名を指定します。1 つの規則テーブルでアクセス可能なキーは 1 個から 20 個までで、最大 99 個の値を返すことができます。アセンブリ組込規則で規則テーブルを参照する際は、規則テーブルに関連付けられている値が規則キーを基に取得されます。たとえば、セグメント 10 を品目の色に定義した場合、顧客がセグメント 10 に「Red」(赤) と入力した際に品目 Red Component (赤色の構成品) が取得されるように規則テーブルを設定できます。この例では、テーブルは以下のようになります。

品目の色: 値

Red (赤): Red Component (赤色の構成品)

この規則テーブルの内容は、品目の色を表すセグメント値が Red (赤) の場合に、品目 Red Component (赤色の構成品) をコンフィギュレーション品目の受注オーダーおよび作業オーダーの部品リストで使用するということを表しています。

- [C テーブル - 計算値]、[P テーブル - 受注オーダー部品リスト]、[Q テーブル - 作業オーダー部品リスト]、[X テーブル - 価格調整]、[H テーブル - ホットスポット]
- 規則テーブルのタイプを示す値を指定します。有効値は以下のとおりです。
- P: 部品リスト (受注オーダーおよび作業オーダー)
 - Q: 作業オーダー構成部品 (作業オーダーのみ)
 - C: 計算値
 - H: ホットスポット
 - X: 価格調整/原価調整
- [セグメント数]
- テーブルへのアクセスで使用するキー (セグメント) の数を入力します。キーの値は、コンフィギュレーション品目の現行レベルまたは前のレベルに存在する必要があります。
- キーの最大数は 20 です。
- [テーブル値の数]
- テーブル キーで該当する値が検出されたときに、規則テーブルから戻される値の数を入力します。C (計算) 規則の戻り値を複数入力した場合、値の戻り先のセグメント番号を指定する必要があります。
- H テーブルと X テーブルを使用すると、[テーブル値の数] フィールドには自動的に 1 がセットされます。
- [有効開始日付]、[有効終了日付]
- コンフィギュレータ システムの規則の有効期間の開始および終了を表す日付をそれぞれ入力します。この日付範囲によって、規則をオーダー入力のコンフィギュレーション検証 (計算機能) の実行時に処理するかどうかが決まります。この日付範囲は、セグメント間編集規則とアセンブリ組込規則に適用されます。

テーブル/品目相互参照プログラム (P3282) の処理オプションの設定

テーブル/品目相互参照プログラムのデフォルトの処理を指定します。

デフォルト

テーブル/品目相互参照プログラムのデフォルト値を指定します。

- デフォルト規則テーブルタイプ**
- 規則テーブル タイプを示す値を指定します。有効値は以下のとおりです。
- P: 部品リスト (受注オーダーおよび作業オーダー)
 - Q: 作業オーダー構成部品 (作業オーダーのみ)
 - C: 計算値
 - H: ホットスポット
 - X: 価格調整/原価調整

コンフィギュレーション テーブル/コンフィギュレーション品目の相互参照の定義

[コンフィギュレーション品目相互参照の改訂] フォームにアクセスします。

テーブル品目相互参照 - コンフィギュレーション品目相互参照の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

規則テーブルタイプ *	<input type="text" value="P"/>	部品組込規則	事業所	<input type="text" value="M30"/>
テーブル名	<input type="text" value="LIFT"/>			
コンフィギュレーション品...	<input type="text" value="6000"/>	Forklift		

セグメ...	記述	セグメント項目	セグメント事業所
1	<input type="text" value="10"/> Forklift Rating	<input type="text"/>	<input type="text"/>
2	<input type="text" value="20"/> Power Type	<input type="text"/>	<input type="text"/>

[コンフィギュレーション品目相互参照の改訂] フォーム

注: 複数のコンフィギュレーション品目から単一のテーブルを参照することも、単一のコンフィギュレーション品目から複数のテーブルを参照することもできます。

品目に「*ALL」と入力すると、全てのコンフィギュレーション品目に対して汎用の相互参照を定義することができます。*ALL を使用する場合、全てのコンフィギュレーション品目に同じセグメント番号を使用する必要があります。

[セグメント] テーブルから情報を取得する際にキーとして使用されるセグメント番号を入力します。セグメントの数は、コンフィギュレーション テーブルの定義プログラム (P3281) で定義した数と同じになります。

[セグメント品目] (画面では [セグメント項目]) このセグメントを含むコンフィギュレーション品目を入力します。このフィールドを使用すると、上位レベルのコンフィギュレーション品目からセグメントを参照することができます。

[セグメント事業所] このセグメントに関連付けられている事業所を入力します。上位レベルのコンフィギュレーション品目が参照されている場合、別の事業所にその品目がある場合があります。

コンフィギュレーション テーブル値プログラム (P3283) の処理オプションの設定

コンフィギュレーション テーブル値プログラムのデフォルトの処理を指定します。

デフォルト

コンフィギュレーション テーブル値プログラムの実行時に使用されるデフォルト値を指定します。

1. 規則テーブル タイプ (任意)
- 規則テーブル タイプを示す値を指定します。有効値は以下のとおりです。
 - P: 部品リスト (受注オーダーおよび作業オーダー)
 - Q: 作業オーダー構成部品 (作業オーダーのみ)
 - C: 計算値
 - H: ホットスポット
 - X: 価格調整/原価調整

処理

行 (ロー) の値をコピーするかどうかを指定します。

1. ローのコピーを可能にするには1を入力します。「1」を入力すると、行がコピーできるようになります。

コンフィギュレーション テーブルの値の定義

[コンフィギュレーション テーブル値の改訂] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション・テーブル値 - コンフィギュレーション・テーブル値の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

事業所: M30

テーブルタイプ: P

テーブル名: LIFT

製品組込規則: Lift Rate & Power Type

レコード 1 - 2

	C	Forklift Rating	Power Type	リターン 順序NO	品目 No.	数量	単位
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2000	BATTERY	1	6001	1	EA
<input type="checkbox"/>							

[コンフィギュレーション テーブル値の改訂] フォーム

セグメント値 1、セグメント値 2

テーブルのディメンションを定義したときに [規則テーブル定義の改訂] フォームで指定した数と同じ数のセグメント値フィールドを全て入力します。セグメント値フィールドの名前は、テーブル/品目の相互参照の作成時に定義します。

セグメントと関連品目番号の値を入力するたびに、新しい空白行が追加されます。

注: テーブル情報を使用する際には、データ行がコピーできるように処理オプションを設定しておく、データ入力を迅速に行うことができます。行をコピーするには、2 つの方法のどちらかを行います。1 番目の方法は、1 つの行を選択してから [ロー] メニューの [ローのコピー] をクリックする方法です。コピーした後は、必要に応じて行データを変更します。2 番目の方法は、コピー対象の行の [C] フィールドに「1」を入力する方法です。コピーする行のフィールドに値を入力してから Enter キーを押すと、その行が次の行にコピーされます。行をコピーする必要がなくなるか、または行の値を変更する場合は、[C] フィールドをクリアします。

コンフィギュレーション テーブルのコピー

[テーブルのコピー] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション・テーブルの定義 - テーブルのコピー

OK(O) キャンセル(L) フォーム(E) ツール(T)

コピー

テーブル名
 テーブル事業所
 テーブルタイプ

コピー先

テーブル名
 テーブル事業所

テーブル規則タイプ

- C規則 - 計算値
- P規則 - 受注オーダー部品リスト
- Q規則 - 作業オーダー部品リスト
- X規則 - 価格調整
- Hテーブル - ホットスポット

テーブル定義
 テーブル品目相互参照
 テーブル値

[テーブルのコピー] フォーム

コンフィギュレーション テーブルの確認

[構成品/値テーブル用途先照会] フォームにアクセスします。

構成品/値テーブル 用途先照会 - 構成品/値テーブル 用途先照会

選択(S) 検索(O) 閉じる(L) ロー(R) ツール(T)

値 事業所 *

構成品

構成品

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

	規則テーブル タイプ	規則 テーブル名	事業所	テーブル セグメント値1	テーブル セグメント値2	品目 No.	数量
<input checked="" type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	2000	GAS	6001	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	2000	BATTERY	6001	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	2000	PROPANE	6001	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	4000	BATTERY	6002	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	4000	PROPANE	6002	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	4000	GAS	6002	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	6000	PROPANE	6003	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	6000	GAS	6003	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	6000	BATTERY	6003	
<input type="checkbox"/>	P	LIFT	M30	6000	GAS	6004	

[構成品/値テーブル用途先照会] フォーム

事業所ごとに構成品品目を選択して、規則テーブルの詳細を読み込みます。また、データの表示を値ごとにするか構成品ごとにするかも選択します。

コンフィギュレーション規則テーブル値の印刷

[コンフィギュレータ セットアップ] (G3241)、[コンフィギュレーション規則テーブル値] の順にクリックします。

コンフィギュレーション テーブル情報のハードコピーを印刷して、コンフィギュレーション テーブルのキーと戻り値が正しいかどうかを確認します。指定したテーブル名とテーブル タイプに対して、テーブルのセグメントとその値が正しいかどうかを確認します。

アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルの関連付け

このセクションでは、アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルを関連付ける方法についての概要、およびその方法について説明します。

アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブル を関連付ける方法について

テーブルの値を定義した後は、テーブルへのアクセスを設定して、部品番号、計算値、価格調整、または表示情報がオーダーに読み込まれるようにする必要があります。テーブルは、対応するアセンブリ組込規則に関連付けられます。テーブルには無条件規則と条件付き規則のどちらからでもアクセスできます。オーダー処理時にアセンブリ組込規則によりテーブルが読み取られ、値がオーダーに戻されます。

アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルの 関連付けに使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[アセンブリ組込規則の処理]	W3293N	[コンフィギュレータ・セットアップ](G3241)、[アセンブリ組込規則]	事業所、コンフィギュレーション品目、規則タイプを指定してアセンブリ組込規則を選択します。
[アセンブリ組込規則編集グループの改訂]	W3293A	[アセンブリ組込規則の処理] フォームで行を選択し、[ロー]メニューの[編集グループの挿入]をクリックし、[前に挿入]または[後に挿入]をクリックします。	コンフィギュレーション テーブルに関連付けるアセンブリ組込規則を作成します。
[上級規則機能]	W3293B	[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォームで行を選択し、[ロー]メニューの[上級規則]をクリックします。	コンフィギュレーション テーブルをアセンブリ組込規則に関連付けます。

アセンブリ組込規則とコンフィギュレーション テーブルの関連付け

[上級規則機能] フォームにアクセスします。

[テーブル名] アセンブリ組込規則に関連付けるテーブル名を入力して、[OK] をクリックします。

第 4 章

コンフィギュレーション品目の改訂の使い方

この章では、コンフィギュレーション品目の改訂プログラムとコンフィギュレーション検証機能についての概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力
- 共通属性のコンフィギュレーション品目への割り当て
- カスタム構成品およびカスタム価格調整の入力
- コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの修正
- コンフィギュレーション テキストの確認

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムについて

セグメント、セグメント間編集規則、アセンブリ組込規則、コンフィギュレーション テーブル、およびコンフィギュレーション品目に添付するメディア オブジェクトの設定が終わったら、そのコンフィギュレーション品目に対するオーダーを入力できます。

コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) を使用して、コンフィギュレーション品目のフィーチャーとオプションをオーダーに指定します。コンフィギュレーション品目のオーダーは、受注オーダー入力 (P4210)、購買オーダー (P4310)、および製造作業オーダー処理 (P48013) を使用して入力します。どのオーダーの場合でも、オーダーの見出しと明細の情報を入力します。品目番号を入力して Tab キーを押すと、該当のオーダー行からコンフィギュレーション品目の改訂プログラムが自動的に呼び出され、フォームが表示されます。指定したコンフィギュレーション品目番号の在庫タイプが品目マスターで C になっている場合に、この処理は行われます。このように、コンフィギュレーション品目をオーダーに定義できるように、コンフィギュレーション品目の改訂プログラムが自動的に呼び出されるようにプログラミングされています。

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムの処理オプションの設定によって、コンフィギュレーション品目フォームに表示される情報が変わります。

属性フィルタ フィールドに表示される品目番号をクリックすると、親コンフィギュレーション品目内のさまざまなレベルでコンフィギュレーション品目およびその関連セグメントにアクセスできます。

コンフィギュレーション品目のフィーチャーやオプションを表すセグメントは強調表示されます。セグメントをさらに詳細に定義するためにフィールドが表示される場合もあります。各セグメントの回答の選択フィールドに値を入力します。回答の選択フィールドでは、セグメントごとに定義されたユーザー定義コード (UDC) にアクセスできます。ユーザー定義コード テーブル、値の範囲、特定の数値を使用して、各セグメントの値は検証されます。

コンフィギュレーション スtring履歴プログラム (P3296) によって、コンフィギュレーション品目に対する既存オーダーのコンフィギュレーションをあらゆるレベルで確認できます。この履歴には、顧客、オーダー、オーダー タイプ、および事業所についての情報が含まれます。

コンフィギュレーション オーダーの行品目には、共通の属性を設定できます。共通属性はコンフィギュレーション品目で使用され、オーダーの開始時に設定します。選択した値は、その後に入力される各行品目のデフォルト値として適用されます。この機能は、属性の選択や行品目を高度に使用するオーダー環境で有効です。この機能により、オーダー入力処理にかかる時間と労働力を節約できます。また、オーダー入力時に不要なエラーが発生しなくなります。共通属性は、オーダー入力の途中で顧客の要求に合わせて改訂できます。

処理オプションによって、共通属性のプロンプトを制御できます。共通属性は、オーダー入力の開始時に自動的に表示されるように設定できます。その場合、オーダー フォームとコンフィギュレーション品目フォームの間に表示されます。

たとえば家具産業では、ソファのコンフィギュレーションに共通属性を使用できます。ソファのコンフィギュレーションでは、色を共通属性にできます。“色” 共通属性を、フレーム、底面のクッション、アーム カバー、アクセサリ クッションの各セグメントに関連付けます。顧客が色を指定すると、担当者はその値を共通属性フォームの属性フィールドに入力します。この色は、入力された共通属性に関連付けられている全てのセグメントの回答値として適用されます。

コンフィギュレーション品目フォームには、最大 3 つの異なるホットスポット値を表示できます。計算の正常終了後に最初に表示されるホットスポットは、処理オプションで設定します。他のホットスポット値に変更するには、変更するホットスポットの記述をクリックして、別のホットスポットのユーザー定義コードを選択します。

コンフィギュレータ システムでは、親品目を構成する複数レベルの品目に基づいてコンフィギュレーション品目の重量が計算されます。また、コンフィギュレーション品目の基本重量を指定することができます。重量は、オーダー入力で品目が入力されたときに計算されます。親品目を構成する各セグメントの重量計量単位には、同じ単位を入力する必要があります。重量は、P 規則の構成のみを使用して計算されます。

オーダー入力処理では、コンフィギュレーション検証機能を使用して、入力されたコンフィギュレーションの回答値が処理されます。コンフィギュレーション検証機能によって、コンフィギュレーション品目の複数レベル構造がさらに拡張されます。この機能は、コンフィギュレーションがデフォルトのセグメントの回答値にリセットされたとき、ストリング履歴が戻されたとき、また、ツール メニューのコンフィギュレーション検証ボタンが手動でクリックされたときに実行されます。

コンフィギュレーション検証機能では、セグメント間編集規則を使用してフィーチャーとオプションの設定が適切かどうかを検証されます。コンフィギュレーション検証処理が終了すると、検出されたエラーが出力され、フォームの下部に停止マークが表示されます。エラー メッセージを確認して、設定をどのように修正すれば有効なコンフィギュレーションを作成できるかを検討します。

エラーがない場合は、コンフィギュレーションが有効になります。“オーダーに追加” ボタンが使用可能になり、ホットスポットに値がロードされます。セグメントの値に基づいて、誘導計算およびアセンブリ組込規則が処理されます。

コンフィギュレーション検証機能について

オーダー入力の際、コンフィギュレーション検証機能によって、レベルごとに以下の順序でコンフィギュレータ処理が検証されます。

- セグメントの設定
 - ユーザー定義コードの検証、値の範囲チェック、英数字チェック、長さチェック、必須チェックなどが行われます。
- C アセンブリ組込規則

計算によって導かれるセグメントの回答値がコンフィギュレーションの検証に必要なため、C 規則がまず処理されます。この回答値は、コンフィギュレーション品目に対する他の計算を実行するときにも必要な場合があります。

- セグメント間編集規則

その他の規則を処理する前に、コンフィギュレーションの検証が行われます。

- P アセンブリ組込規則

- Q アセンブリ組込規則 (任意)

システム設定に基づき、受注オーダー入力 (P4210。原価の設定時) およびオーダー処理 (R31410。部品リストの作成および原価の設定時) で Q アセンブリ組込規則が処理されます。

- R アセンブリ組込規則 (任意)

システム設定に基づき、受注オーダー入力 (P4210。原価の設定時) およびオーダー処理 (R31410。作業工程の作成および原価の設定時) で R アセンブリ組込規則が処理されます。

- X アセンブリ組込規則

- H アセンブリ組込規則

事前設定

このセクションの操作を実行するには、事前に以下の作業を行う必要があります。

- 受注オーダー入力 (P4210) の処理オプションで、作成する作業オーダーの作業オーダー行タイプを設定するか、または各コンフィギュレーション品目に対する事業所レコードに行タイプ W を定義します。

この処理オプションを空白にすると、事業所の行タイプが使用されます。

- コンフィギュレーション品目に対する販売見積、転送オーダー入力、および直送オーダー入力に使用する受注オーダー入力 (P4210) のバージョンを処理オプションで設定します。
- コンフィギュレーション品目に使用する購買オーダー プログラムのバージョンを処理オプションで設定します。
- コンフィギュレーション品目に使用する作業オーダー入力 (P48013) のバージョンを処理オプションで設定します。

コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力

このセクションでは、コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力の概要と、以下の方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目の改訂 (P3210) の処理オプションの設定
- コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力
- コンフィギュレーション品目に対する既存オーダーに基づいたオーダーの入力

コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力について

オーダーに対する情報の追加や変更の要請が顧客からあった場合、コンフィギュレーション品目に対するオーダーを改訂することができます。また、コンフィギュレータ システムでは、コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーの改訂もできます。

次の表は、発生する可能性のある改訂の種類をまとめたものです。

改訂	説明
数量の変更	オーダー数量が変更されます。処理オプションの設定に応じて、作業オーダーの数量も変更されます。
セグメント値の変更	オーダーのセグメント値が変更されます。処理オプションの設定に応じて、作業オーダーのセグメント値も変更されます。セグメント値の変更により、コンフィギュレーション構成部品または価格の新規作成が必要になる場合があります。作業オーダー処理を再度実行する必要があります。
ピッキング日付の変更	リードタイムに基づいて、作業オーダーの開始日が再計算されます。オーダーのピッキング日付を変更すると、関連する作業オーダーに対する逆算スケジュールも複数レベルで再計算されます。
オーダー行の除去	変更後に不要になった構成部品に対するオーダー行が除去されます。
新しいオーダー行番号の計算	コンフィギュレーション品目の基本行番号を基に、コンフィギュレーション構成部品ごとに .001 ずつインクリメントされます。
オーダーの取り消し	コンフィギュレーション品目に対するオーダーを取り消すと、その品目の半組立品および下位セグメントも取り消されます。
作業オーダー番号の再割り当て	改訂後も有効な作業オーダーは保持されています。変更後不要になった作業オーダーは、状況コードが変更され取り消されます。
作業オーダーの締め切り状況コードの変更	<p>作業オーダー入力プログラム (P48013) で作業している場合、作業オーダー状況が締め切り状況より小さい値だと作業オーダーが変更されます。開始状況コードが空白でない場合、状況は処理オプションで定義されている値に更新されます。</p> <p>作業オーダー状況の値が締め切り状況の値と同じか大きい場合、作業オーダーは変更されません。変更状況コードが空白でない場合、作業オーダー状況は処理オプションで定義されている値に更新されます。</p>
オーダーの保留 (保留状況コード)	<p>作業オーダー入力プログラムの作業オーダー状況が締め切り状況より小さい値で、保留状況コードが空白でない場合、作業オーダー状況は処理オプションで定義されている保留状況コードの値に更新されます。</p> <p>作業オーダー状況の値が締め切り状況の値と同じか大きい場合、作業オーダーは更新されません。</p>

改訂	説明
オーダーの取り消し(取り消し状況コード)	<p>作業オーダー状況が締め切り状況より小さい値で、取り消し状況コードが空白でない場合、作業オーダー入力プログラムによって、作業オーダー状況は処理オプションで定義されている取り消し状況コードの値に更新されます。</p> <p>作業オーダー状況の値が締め切り状況の値と同じか大きい場合、作業オーダーは更新されません。</p>
作業オーダーの新規作成	変更後、必要に応じて作業オーダーが新規に作成されます。

コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[受注オーダー明細の改訂]	W4210A	<p>[日次処理](G32)、[受注オーダーの入力]</p> <p>[受注残および完了オーダー照会]フォームで[追加]ボタンをクリックします。</p>	顧客およびコンフィギュレーション品目情報を追加します。
[コンフィギュレーション品目 N-XXX](Nは品目番号、XXXは品目名)	W3210B	<p>新規に受注オーダーを入力し、現在行でTabキーを押します。</p> <p>[受注オーダー明細の改訂]フォームの行を選択して[ロー]メニューの[キット/コンフィギュレータ]をクリックします。回答値を改訂して[コンフィギュレーション検証]ボタンをクリックします。</p>	コンフィギュレーション品目に対するオーダーを入力するか、または既存のコンフィギュレーション品目に対するオーダーを改訂します。
[品目/価格/原価の編集]	W3210A	[コンフィギュレーション品目 N-XXX]フォームの[品目/価格/原価の編集]ボタンをクリックします。	<p>ナビゲーションツリーで、オーダーのコンフィギュレーション品目のレベル構造を確認します。</p> <p>このツリーに表示される品目は、Pアセンブリ組込規則または品目の追加オプションによって追加されています。また、このツリーに表示される価格は、Xアセンブリ組込規則または価格/原価の追加オプションによって追加されています。ツリーの各行の隣に表示されるボタンは、その行がアセンブリ組込規則によって自動作成されたものかユーザーによって追加されたものを表します。</p>

コンフィギュレーション品目の改訂 (P3210) の処理オプションの設定

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムの実行時に使用されるデフォルト情報を制御します。

1. ホットスポット選択 (上)、
2. ホットスポット選択 (中央)
、3. ホットスポット選択 (下) 32/HS テーブルに格納されているユーザー定義コードを選択して、ホットスポット フィールドに表示される情報のタイプ (国内通貨価格、外貨価格、重量など) を指定します。

4. コンフィギュレータ印刷フラグ 受注オーダーおよび作業オーダーにコンフィギュレーション部品を出力するかどうかを指定します。この処理オプションは、ピッキング リスト、請求書の印刷、船荷証券、部品リストの印刷の各プログラムで使用されます。有効値は以下のとおりです。

Y: 受注オーダーおよび作業オーダーに出力する。Y の代わりに 1 を使用することもできます。

N: 受注オーダーにも作業オーダーにも出力しない。N の代わりに 0 を使用することもできます。

2: 受注オーダーにのみ出力する。

3: 作業オーダーにのみ出力する。

5. 行タイプ

取引行の処理方法を指定します。行タイプによって、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理など、連動して取引を処理するシステムが制御されます。また、行のレポートへの出力や計算への組み込みの条件も行タイプによって決まります。

この処理オプションの行タイプを使用して、X 価格設定規則のグループ化が行われます。有効値は以下のとおりです。

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: その他の料金および貸方

W: 作業オーダー

編集

許可済みロット状況を持つオーダーの処理方法を指定します。

1. 検証する許可済みロット状況グループの入力 ロット状況がブランクでない品目を処理するかどうかの判断に使用するロット状況グループを指定します。ロット状況コードがブランク以外で、許可済みロット状況テーブル (F41081) に登録されている場合、そのロット状況コードはブランクと見なされ、保留中の品目は受注オーダー処理中も保留状態のままになります。

処理

値の処理および表示方法を指定します。

- | | |
|--------------------------------|--|
| 1. エラーの表示 | <p>計算処理から返されたセグメント間編集エラーを全て処理および表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>1: セグメント間編集処理を続行し、エラーを全て表示する。</p> <p>ブランク: 最初にエラーが発生した時点でセグメント間編集処理を停止する。</p> |
| 2. メディア オブジェクトの表示 | <p>コンフィギュレーション品目の改訂フォームにメディア オブジェクトを表示するかどうかを指定します。このオプションによって、品目、セグメント、およびユーザー定義コード値に関連付けられているメディア オブジェクトの状況に応じた表示を制御します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>1: 表示する。</p> <p>ブランク: 表示しない。</p> |
| 3. メディア オブジェクトの表示順序 | <p>コンフィギュレーション品目またはセグメントに添付されているメディア オブジェクトのタイプが複数ある場合に、コンフィギュレーション品目の改訂フォームに表示されるメディア オブジェクトの順序を指定します。同じタイプのメディア オブジェクトが複数ある場合は、最初に添付されたオブジェクトが表示されます。有効値は以下のとおりです。</p> <p>1: テキスト</p> <p>2: イメージ</p> <p>3: OLE</p> <p>ブランク: イメージ</p> |
| 4. 共通属性の表示 | <p>コンフィギュレーション品目間の共通属性を表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>1: 表示する (自動プロンプトなし)。</p> <p>2: 表示する (自動プロンプトあり)。</p> <p>ブランク: 共通属性を表示しない。</p> |
| 5. 共通属性の表示スコープ | <p>コンフィギュレーション品目に指定されている共通属性を表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>1: 全ての共通属性を表示する。</p> <p>ブランク: コンフィギュレーションで使用されている共通属性のみを表示する。</p> |
| 6. C 規則計算 | <p>コンフィギュレーション品目の入力時に C 規則を使用した計算を実行するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>ブランク: 実行する。</p> <p>1: 実行しない。</p> |
| 7. コンフィギュレーション品目テキストの代用 | <hr/> <p>注: オフライン処理モードではこのオプションは無視され、テキストは常に置き換えられます。</p> <hr/> |

コンフィギュレーション品目テキストを置き換えるか、追加するかを指定します。このコンフィギュレーション品目テキストはメディア オブジェクトです。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 追加する。

1: 置き換える。

バージョン

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムが他のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

1. 転送オーダーのバージョン オーダーのコンフィギュレーションに使用する転送オーダー プログラム (P4210) のバージョンを指定します。顧客のニーズに応じて、このプログラムのバージョンを複数作成することができます。

コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力

[コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) にアクセスします。

受注オーダーの入力 - コンフィギュレーション品目 6000 - Forklift

属性フィルタ

レコード 1 - 1			
品目属性	要求/オプション	回答の選択	回答の入力
Forklift Rating	REQ	4000lb Capacity	
Boom Height	REQ	10ft Boom	
Power Type	REQ	Gas Engine	
Propane Tank	OPT	-- Select One --	
Paint	OPT	Standard Paint	
Interior	OPT	-- Select One --	
Calculated Counter Weight	CALC		2190.106342212
Additional fork (spare)	REQ	No (no spare)	
Lift Speed	REQ	Standard Pump	
Fork Type	REQ	Standard Fork	

80000.00
5458.021
2900.23LB

[コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) (1/2)

添付 **コンフィギュレーション品目在庫** **コンフィギュレーション品目履歴**

検索(🔍) 選択(👉) ⓘ 品目 No.

オーダー No. * SO *0020 * 販売先 *4242

ビジネスユニット *M30 出荷先 *4242

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	オーダー No.	オーダータイプ*	オーダー会社	オーダーサフィックス	行 No.	住所 No.	出荷先 No.	見出しビジネスユニット
<input checked="" type="checkbox"/>	2588	SO	00200		1.000	4245	4245	M30
<input type="checkbox"/>	452306	WO	0000*			4245		
<input type="checkbox"/>	2588	SO	00200		1.001	4245	4245	M30
<input type="checkbox"/>	452314	WO	0000*			4245		
<input type="checkbox"/>	2588	SO	00200		1.002	4245	4245	M30
<input type="checkbox"/>	452322	WO	0000*			4245		
<input type="checkbox"/>	2588	SO	00200		1.003	4245	4245	M30
<input type="checkbox"/>	2588	SO	00200		1.004	4245	4245	M30
<input type="checkbox"/>	2588	SO	00200		1.005	4245	4245	M30

オーダーに追加(D) キャンセル(L)

[コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) (2/2)

[回答の選択]

セグメントに対するユーザー定義コードが設定されている場合は、値を選択できます。

[回答の入力]

セグメントごとに値を入力します。

[コンフィギュレーション検証]

クリックすると、入力したコンフィギュレーションの回答値が処理されます。この検証機能では、セグメント間編集規則を使用してフィーチャーとオプションの設定が適切かどうかを検証されます。

[オーダーに追加]

クリックすると、コンフィギュレーション品目に対するオーダーが作成されます。このボタンは、検証が正常に終了してコンフィギュレーションが有効な場合に使用可能になります。

[品目/価格/原価の編集]

クリックすると、[品目/価格/原価の編集] フォームにアクセスします。ナビゲーション ツリーで、オーダーのコンフィギュレーション品目のレベル構造を確認できます。

このツリーに表示される品目は、P アセンブリ組込規則または品目の追加オプションによって追加されています。また、このツリーに表示される価格は、X アセンブリ組込規則または価格/原価の追加オプションによって追加されています。ツリーの各行の隣に表示されるボタンは、その行がアセンブリ組込規則によって自動作成されたものかユーザーによって追加されたものかを表します。

コンフィギュレーション品目に対する既存オーダーに基づいたオーダーの入力

[コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) にアクセスします。

コンフィギュレーション品目に対する既存オーダーに基づいたオーダーを入力するには、次の手順に従います。

1. [コンフィギュレーション品目履歴] タブをクリックします。
2. 検索条件フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
3. 受注オーダーを選択して、[選択] をクリックします。
 コンフィギュレーション情報が新規オーダーに戻されます。この値は、変更することもそのまま使用することもできます。
4. [コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォームで、必要に応じて変更を行い、[コンフィギュレーション検証] ボタンをクリックします。
 [回答の選択] フィールドの値は、[コンフィギュレーション品目履歴] タブで選択したオーダーの値に変更されています。
5. エラーが何もなければ、[オーダーに追加] ボタンをクリックします。

共通属性のコンフィギュレーション品目への割り当て

このセクションでは、コンフィギュレーション品目の共通属性の概要、事前設定、および共通属性の値の割り当て方法について説明します。

コンフィギュレーション品目の共通属性について

コンフィギュレーション品目を効率的に構成し、オーダー入力時に入力するコンフィギュレーションを簡潔にするには、コンフィギュレーション品目やセグメントに共通属性を割り当てます。共通属性は、最初はコンフィギュレーション品目/セグメント プログラム (P3291) によってセグメントにリンクされます。コンフィギュレータ共通属性フォームで共通属性を割り当てます。

共通属性値は、各コンフィギュレーション レベルでデフォルトの回答値として機能します。たとえば、“色”として定義されている共通属性コードの値が“赤”だとします。共通属性が有効な場合、“色”共通属性を持つコンフィギュレーション レベルではそれぞれ“赤”という値が設定されます。

処理オプションを設定して、全ての共通属性をコンフィギュレーション品目に表示するか、または現在のコンフィギュレーションで有効な共通属性を表示するかを指定します。また、オーダー入力時に共通属性の値を変更することができます。

共通属性が自動的に表示されるように設定されている場合でも、オーダー入力時にフォーム メニューを使用してコンフィギュレータ共通属性フォームにアクセスし、関連付けられている全てのセグメントの値を変更することができます。コンフィギュレータ共通属性フォームで OK をクリックすると、コンフィギュレーション品目の改訂フォームが表示され、オーダー入力を続けることができます。

また、回答フィールドを使用してセグメントの値を個別に変更することもできます。

事前設定

コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の処理オプションを設定して、コンフィギュレータ共通属性フォームが表示されるように設定します。

共通属性のコンフィギュレーション品目への割り当てに使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレータ共通属性]	W32944A	<p>[日次処理] (G32)、[受注オーダーの入力]</p> <p>[受注残および完了オーダー照会] フォームで [追加] ボタンをクリックします。</p> <p>[受注オーダー明細の改訂] フォームで必要な顧客情報およびコンフィギュレーション品目情報を入力して、[OK] をクリックします。</p>	共通属性をコンフィギュレーション品目に割り当てます。

共通属性値の割り当て

[コンフィギュレータ共通属性] フォームにアクセスします。

[共通属性]

情報単位を識別および定義するコードを入力します。最大 8 文字の英数字コードで、空白および %, &, + などの特殊文字は使用できません。新しいデータ項目を作成するには、システム コード 55 ~ 59 を使用します。エイリアスは変更できません。

[属性値]

オーダー入力時に表示されるコンフィギュレーションのフィーチャーおよびオプションに対する回答値を入力します。

セグメント間編集規則の定義では、セグメントの回答値と値を比較してコンフィギュレーションが有効かどうかを判断します。アセンブリ組込規則の定義では、セグメントの回答値と値を比較して個別にコンフィギュレーションを作成し、部品、価格、計算値、または作業工程に割り当てます。

カスタム構成部品およびカスタム価格調整の入力

このセクションでは、カスタム構成部品およびカスタム価格調整の概要と、その追加方法について説明します。

カスタム構成部品およびカスタム価格調整について

コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーションに対し、特別な部品の追加や価格設定を行う必要がある場合、カスタムのコンフィギュレーション構成部品や価格調整を入力できます。カスタムの構成部品や価格調整を入力することにより、アセンブリ組込規則、テーブル、スマート部品を新規に作成せずに、コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーションを行うことができます。

カスタム構成成品は、親コンフィギュレーション品目のキット/コンフィギュレータ価格設定方法に従って価格設定されます。価格調整および原価調整は、コンフィギュレーション品目に対して設定する X アセンブリ組込規則に似ています。これらは受注オーダーに対してのみ有効です。作業オーダーには使用できません。

カスタム構成成品およびカスタム価格調整は、品目/価格/原価の編集フォームで追加します。このフォームによって行品目の確認前に、オーダーの全ての構成成品と価格を確認することができます。品目または価格/原価が入力されると、ツリー表示が自動的にリフレッシュされます。

親コンフィギュレーション品目のカスタム構成成品およびカスタム価格調整は削除できます。標準の構成成品および価格調整は削除できません。カスタム構成成品およびカスタム価格調整は、品目/価格/原価の編集フォームのナビゲーション ツリーで該当項目の隣に表示されるボタンによって、標準の構成成品および価格と区別できます。

注: 品目/価格/原価の編集フォームでは、P アセンブリ組込規則で追加された品目がツリー表示されません。このツリーに表示される価格は、X アセンブリ組込規則によって追加されています。ツリーの各行の隣に表示されるボタンは、その行がアセンブリ組込規則によって自動作成されたものかユーザーによって追加されたものかを表します。

カスタム構成成品およびカスタム価格調整の入力に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[品目/価格/原価の編集]	W3210A	<p>[日次処理] (G32)、[受注オーダーの入力]</p> <p>[受注残および完了オーダー照会] フォームで [追加] ボタンをクリックします。</p> <p>[受注オーダー明細の改訂] フォームで必要な顧客情報およびコンフィギュレーション品目情報を入力して、[OK] をクリックします。</p> <p>[コンフィギュレーション品目 N-XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) の [品目/価格/原価の編集] ボタンをクリックします。</p>	<p>カスタム構成成品およびカスタム価格調整を追加します。</p>

カスタム構成成品およびカスタム価格調整の追加

[品目/価格/原価の編集] フォームにアクセスします。

品目/価格/原価の編集 i ?

<ul style="list-style-type: none"> 6000 - Forklift <ul style="list-style-type: none"> 6100 - Forklift, Boom 6200 - Forklift, Fork 6103 - Rack 6104 - Chain 6101 - Standard Pump 6013 - Counter Weights 6015 - Hard Rubber Tire 6008 - 10ft Boom 6010 - Yellow Paint Freight Charge <ul style="list-style-type: none"> Freight Charge Dealer Prep. <ul style="list-style-type: none"> Dealer Prep. 	<table border="1"> <tr><td>親品目(略式品目)No.</td><td>6188</td></tr> <tr><td>記述</td><td>Forklift</td></tr> <tr><td>ビジネスユニット</td><td>M30</td></tr> <tr><td>計量単位</td><td>EA</td></tr> <tr><td>行タイプ</td><td>W</td></tr> <tr><td>価格積上フラグ</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>総重量</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>数量</td><td>0</td></tr> <tr><td>合計価格</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>合計価格(外貨)</td><td>0.00</td></tr> <tr><td>合計原価</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>合計原価(外貨)</td><td><input type="text"/></td></tr> </table> <p><input type="button" value="削除(D)"/></p>	親品目(略式品目)No.	6188	記述	Forklift	ビジネスユニット	M30	計量単位	EA	行タイプ	W	価格積上フラグ	<input type="checkbox"/>	総重量	<input type="text"/>	数量	0	合計価格	<input type="text"/>	合計価格(外貨)	0.00	合計原価	<input type="text"/>	合計原価(外貨)	<input type="text"/>
親品目(略式品目)No.	6188																								
記述	Forklift																								
ビジネスユニット	M30																								
計量単位	EA																								
行タイプ	W																								
価格積上フラグ	<input type="checkbox"/>																								
総重量	<input type="text"/>																								
数量	0																								
合計価格	<input type="text"/>																								
合計価格(外貨)	0.00																								
合計原価	<input type="text"/>																								
合計原価(外貨)	<input type="text"/>																								

[品目/価格/原価の編集] フォーム (1/3)

品目の追加

[品目の追加] タブをクリックします。

品目の追加	価格/原価の追加														
<table border="1"> <tr><td>品目 No.</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>記述</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>ビジネスユニット</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>数量</td><td>0</td></tr> <tr><td>計量単位</td><td><input type="text"/></td></tr> <tr><td>印刷フラグ</td><td><input type="checkbox"/></td></tr> <tr><td>行タイプ</td><td><input type="text"/></td></tr> </table> <p><input type="button" value="品目の追加(D)"/></p>	品目 No.	<input type="text"/>	記述	<input type="text"/>	ビジネスユニット	<input type="text"/>	数量	0	計量単位	<input type="text"/>	印刷フラグ	<input type="checkbox"/>	行タイプ	<input type="text"/>	
品目 No.	<input type="text"/>														
記述	<input type="text"/>														
ビジネスユニット	<input type="text"/>														
数量	0														
計量単位	<input type="text"/>														
印刷フラグ	<input type="checkbox"/>														
行タイプ	<input type="text"/>														

[品目/価格/原価の編集] - [品目の追加] タブ (2/3)

[印刷フラグ]

UDC (32/PF) を入力して、受注オーダーおよび作業オーダーにコンフィギュレーション部品を出力するかどうかを指定します。このフィールドに入力する値により、ピッキング リスト印刷 (R42520)、請求書印刷 (R42565)、船荷証券 (R42530)、および作業オーダー印刷 (R31415) の部品リストなどの出力内容が変わります。有効値は以下のとおりです。

0: 受注オーダーにも作業オーダーにもコンフィギュレーション部品を出力しない。

1: 受注オーダーと作業オーダーの両方に出力する。

2: 受注オーダーにのみ出力する。

3: 作業オーダーにのみ出力する。

[行タイプ]

取引行の処理方法を制御するコードを入力します。行タイプによって、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理など、連動して取引を処理するシステムが制御されます。また、行のレポートへの出力や計算への組み込みの条件も行タイプによって決まります。行タイプ コードの例を以下に示します。

S: 在庫品目

J: 作業原価

N: 非在庫品

F: 運賃

T: テキスト情報

M: その他の料金および貸方

W: 作業オーダー

[品目の追加]

このタブ上のフィールドに値を入力して [品目の追加] ボタンをクリックすると、構成部品が追加されます。

価格/原価の追加

[価格/原価の追加] タブをクリックします。

[品目/価格/原価の編集] - [価格/原価の追加] タブ (3/3)

[単価]

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を入力します。受注オーダーの入力では、全ての価格が品目基本価格テーブル (F4106) に設定されている必要があります。

- [単位原価]** 単位あたりの金額、つまり合計原価を単位数量で割った金額を入力します。
- [価格積上フラグ]** UDC (32/PP) を入力して、追加する価格または原価が親コンフィギュレーション品目の価格または原価に含まれるかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
- 0: 追加する価格または原価は親品目の価格または原価に含まれない。
 - 1: 追加する価格または原価は親品目の価格または原価に含まれる。この値を指定すると、合計価格または合計原価はゼロになります。

注: カスタム構成部品およびカスタム価格調整の追加が終わったら、[閉じる] ボタンをクリックします。エラーが何も出なければ、[コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) の [OK] をクリックします。全てのハード エラーが修正されるまで、オーダー入力は完了できません。

コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの修正

このセクションでは、コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの概要と、その修正方法について説明します。

コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージについて

オーダー入力の計算処理では、セグメント間編集規則とコンフィギュレーション品目セグメントを使用して、入力されたセグメント値が検証されます。未入力の値に対しても、編集規則に反していないかどうかを検証されます。編集規則に違反するセグメント値が検出されると、ハード エラー メッセージまたはソフト エラー メッセージが出力されます。

ハード エラー メッセージは、セグメント間のエラー チェックで重大なエラーが検出された場合に出力されます。ハード エラー メッセージが出た場合、エラーが修復されるまでそのオーダーの処理は続行できません。

ソフト エラー メッセージの場合、エラー情報は出力されますが、オーダー処理は続行できます。エラーは修復することもそのままにしておくこともできます。どちらの場合でもオーダーは処理されます。

セグメント間編集規則でエラーが検出されると、エラー メッセージが存在することを知らせる通知が計算処理後に送信されます。

コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの修正に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレーション品目 N - XXX] (N は品目番号、XXX は品目名)	W3210B	<p>[日次処理] (G32)、[受注オーダーの入力]</p> <p>[受注残および完了オーダー照会] フォームで [追加] ボタンをクリックします。</p> <p>[受注オーダー明細の改訂] フォームで必要な顧客情報およびコンフィギュレーション品目情報を入力して、[OK] をクリックします。</p>	コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージを修正します。

コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージの修正

[コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) にアクセスします。

コンフィギュレーション品目に対するエラー メッセージを修正するには、次の手順に従います。

1. セグメント間編集規則のエラーを確認します。
2. [回答の選択] ドロップダウン リスト ボックスの値を選択するか、または [回答の入力] 列に値を入力してセグメントの値を変更します。
3. 入力終了したら [コンフィギュレーション検証] ボタンをクリックして、エラーが修正されているかどうかを検証します。
4. [オーダーに追加] ボタンをクリックします。

全てのハード エラーが修正されるまで、オーダー入力は完了できません。

コンフィギュレーション テキストの確認

このセクションでは、コンフィギュレーション テキストの概要と、コンフィギュレーション テキストの確認に使用するフォームについて説明します。

コンフィギュレーション テキストについて

コンフィギュレーション品目に対するコンフィギュレーション テキストおよび汎用テキストは、メディア オブジェクトとして表示されます。コンフィギュレーション品目に対する汎用テキストは、コンフィギュレーション品目/セグメント (P3291) で定義された設定に基づいて作成されます。

コンフィギュレーション テキストには次のものがあります。

- 親コンフィギュレーション品目の部品番号
- セグメント番号
- セグメント記述
- セグメント値
- 関連付けられている UDC テーブル値の記述

オーダー入力時に、コンフィギュレータ システムによってコンフィギュレーション品目ごとにテキストのコピーが作成され、コンフィギュレータ マスター (F3201) に添付されます。汎用テキストは、受注オーダー入力 (P4210)、購買オーダー入力 (P4310)、製造作業オーダー処理 (P48013) などのオーダー入力プログラムの照会フォームのロー メニューからアクセスできます。

オーダーに直接添付するのではなく、F3201 テーブルに汎用テキストを添付すると、テキストのより柔軟な制御とオーダーごとのテキストの使用の両方が可能になります。

コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の [処理] タブの [コンフィギュレーション品目テキストの代用] 処理オプションによって、汎用テキストの作成方法が決まります。この処理オプションで、変更が行われるたびにテキストを全て置き換えるか、既存テキストの末尾に新規テキストを追加するかを指定します。

コンフィギュレーション テキストの確認に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[受注残および完了オーダー照会]	W4210E	[日次処理](G32)、[受注オーダーの入力] [受注残および完了オーダー照会]フォームでオーダーを選択し、[ロー]メニューの[コンフィギュレーション汎用テキスト]をクリックします。	コンフィギュレーション品目に対するテキストを確認します。メディアオブジェクトに表示される情報は、コンフィギュレーション品目/セグメントプログラムで定義します。

第 5 章

コンフィギュレーション品目に対するオーダーの入力

この章では、コンフィギュレーション品目オーダーの概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目に対する販売見積の入力
- コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力
- コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーのオフライン処理の使い方

コンフィギュレーション品目オーダーについて

このセクションでは、コンフィギュレーション品目オーダーに対して使用される品目と処理の概要について説明します。

コンフィギュレーション品目のオーダー入力

セグメント、セグメント間編集規則、アセンブリ組込規則、コンフィギュレーション テーブル、メディア オブジェクトの添付、およびコンフィギュレーション品目仕様の設定を完了すると、コンフィギュレータシステムでコンフィギュレーション品目に対するオーダーを処理できます。コンフィギュレーション品目に対するオーダーは、受注オーダー入力 (P4210)、購買オーダー (P4310)、製造作業オーダー処理 (P48013) の各プログラム、および受注設計生産システムで作成できます。

受注管理システムでは、コンフィギュレーション品目に対して以下のオーダー処理がサポートされています。

- 受注オーダー
- 販売見積
- 返品オーダー
- 直送オーダー
- 転送オーダー
- 事業所間オーダー
- 組み合わせオーダー
- オフライン処理オーダー

受注オーダー入力プログラムでは、販売提案も作成できます。販売提案には、販売構成や見積、財務上の重要点、製品情報、価格設定や値引情報、製品の在庫状況などの情報が含まれます。自動文書生成システムを使用して、さまざまな部門から受注、会計、マーケティング、在庫などの各種の情報を収集することができます。

注: コンフィギュレータ システムでは、ほとんどの優先プロファイルがサポートされています。ただし、複数事業所引当に対する優先プロファイルはサポートされていません。

調達管理システムでは、コンフィギュレーション品目に対して通常の購買オーダーがサポートされています。また、直送オーダーや転送オーダーに対する受注オーダーの入力時に作成されたコンフィギュレーション品目の購買オーダーもサポートされています。

作業オーダー管理システムでは、作業オーダー入力処理でコンフィギュレーション品目の作業オーダーを直接入力することができます。

受注設計生産システムでは、コンフィギュレーション品目に対する購買オーダーと作業オーダーがサポートされています。プロジェクト ワークベンチ (P31P001) には、製造作業オーダー処理プログラムと購買オーダー プログラム (P4310) へのアクセスが用意されています。

注: 各タイプのオーダーの作成および完了が正常に行われるようにするには、コンフィギュレーション品目が各事業所で適切に設定されている必要があります。

コンフィギュレーション品目に対する受注オーダー

顧客からコンフィギュレーション品目の要求があった場合、受注オーダーを入力します。顧客の指定に従って、受注オーダーを入力し、品目のコンフィギュレーションを行います。コンフィギュレーション品目の行タイプが作業オーダーの場合は、対応する作業オーダーが作成されます。その後、品目を製造し、顧客に出荷します。

次の表は、コンフィギュレーション品目の受注オーダーに関する技術的考慮事項の一覧です。

機能	考慮事項
多通貨処理	外貨による受注オーダーに対しては価格設定規則 (X アセンブリ組込規則) が適用されます。基本通貨金額で価格調整は行われ、必要に応じて、その金額が別の通貨金額に換算されます。 設定時に、国内通貨で X 価格設定規則を定義する必要があります。受注オーダー入力時に、国内価格が外貨に換算されます。
行品目値引	受注オーダー入力の際に、コンフィギュレーション品目に対する行品目値引がサポートされています。
引当可能数量チェック	コンフィギュレーション品目に対する引当可能数量チェックはサポートされていません。

機能	考慮事項
引当	<p>作業オーダー行タイプの受注オーダー引当は、全ての品目に対してサポートされています。</p> <p>受注オーダー入力プログラム (P4210) によって、オーダー入力時に構成部品が受注オーダーに引き当てられます。オーダー処理 (R31410) の実行時に、引当情報が部品リストに移されます。したがって、オーダー入力時に作業オーダーの生成を直ちに実行して、引当を行う必要はありません。</p> <p>オーダー処理プログラムによって、親コンフィギュレーション品目に関連付けられた構成部品が引き当てられます。</p>
代替品目/相互参照	<p>標準部品表が存在しないため、コンフィギュレーション品目に対して代替品目は設定されません。</p> <p>相互参照機能は、設定して使用することができます。これは、受注オーダー入力時に使用します。</p>
その他のオーダー処理	<p>コンフィギュレーション品目に対しては、受注管理システムのバックオーダーはサポートされていません。</p>

コンフィギュレーション品目に対して受注オーダーを正しく処理するには、作業オーダー行タイプの受注オーダー入力処理オプションを設定して、作業オーダーを作成する必要があります。もう 1 つの方法として、各コンフィギュレーション品目に対する事業所レコードに行タイプ W を定義することもできます。処理オプションを空白にすると、事業所の行タイプが使用されます。

行タイプに W を設定すると、受注オーダーの承認後に、コンフィギュレーション品目に対する作業オーダー見出しを生成できます。これにより、コンフィギュレーション品目を正しく製造し、顧客に出荷することができます。

コンフィギュレーション品目に対する販売見積

顧客から発注の前に正式な価格見積を要求された場合に、販売見積を入力します。販売見積の入力は受注オーダーと同じ方法で行います。ただし、コンフィギュレーション品目の販売見積をサポートするには、特定のコンフィギュレータ固定情報と処理オプションを設定する必要があります。見積オーダーを入力して、次の処理を実行します。

- 品目の価格および引当可能数量に関する情報を提示する。
- 将来の参照用に数量および価格見積を記録する。
- 顧客がオーダーを承認するまで見積を保留にする。
- 一定期間にわたって見積価格を保証する。

顧客からのオーダーが確定した時点で、見積オーダーを実際の受注オーダーに変換します。

注: 販売見積を入力しても、親コンフィギュレーション品目や構成品の移動に対して原価は累計されません。

コンフィギュレーション品目の販売見積に関する設定時の考慮事項

コンフィギュレーション品目に対する販売見積を正しく処理するには、コンフィギュレータ固定情報と処理オプションを適切に設定する必要があります。

コンフィギュレータ固定情報プログラム (P3209) の伝票タイプ リストフィールドに販売見積の伝票タイプを指定する必要があります。このユーザー定義コード (UDC) は、社内で販売見積に対する有効な伝票タイプを定義するために使用します。この伝票タイプ リストの値は、通常 QT に設定します。

販売見積原価の累計方法を指定するには、コンフィギュレータ固定情報で原価 - 販売見積オプションをオンに設定します。

コンフィギュレーション品目の販売見積の原価計算は、コンフィギュレーション品目の受注オーダーの原価計算とは異なります。通常、コンフィギュレーション品目の原価が累計されるのは、オーダー処理プログラム (R31410) を実行して受注オーダーに関連付けられたコンフィギュレーション品目の作業オーダーを作成する場合だけです。ただし、コンフィギュレーション品目の販売見積の原価を累計する特別な機能があります。コンフィギュレーション品目の販売見積が入力されたときに原価が累計されるように、コンフィギュレータ固定情報を設定することができます。コンフィギュレーション品目の原価計算を行うこの方法は、通常、原価計算処理に対する例外であり、コンフィギュレーション品目の販売見積に対してのみ機能します。原価 - 販売見積オプションをオンにすると、販売見積の入力時にアセンブリ組込規則 P、Q、R、および X (原価) による全ての原価が累計されます。原価 - 販売見積オプションをオフにすると、販売見積の入力時にアセンブリ組込規則 P と X (原価) による原価のみが累計されます。

オーダー処理プログラムでは、アセンブリ組込規則 P、Q、R、および X (原価) に基づいて、コンフィギュレーション品目の原価が計算されます。

販売見積のオーダー タイプが UDC 40/BT (一括オーダー タイプ) に設定されていることを確認します。通常は、オーダー タイプ SQ を設定します。

ここで、受注オーダー入力 (P4210) のバージョンの 1 つである販売見積の処理オプションを設定します。

デフォルト タブで、オーダー タイプを販売見積タイプに設定します。通常は SQ 指定します。

引当てタブの引当可能数量チェックの使用フィールドで、販売見積が引当可能数量にどのように影響するか指定されていることを確認します。

引当てタブの数量1または数量2への引当フィールドには、販売見積に対して作業オーダー見出しが作成されないように、1 または 2 の値が設定されている必要があります。販売見積の場合は通常、この値は 1 に設定します。販売見積に対しては、このフィールドを空白にしないでください。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダー

顧客から返品された商品を在庫に戻す場合や不良品が返品され在庫に戻せない場合には、返品オーダーを使用します。どちらの場合も適切な返品オーダーを作成し、返品された商品に対する調整を行う必要があります。

受注オーダーが作成済みで、顧客が商品の返品を希望している場合は、返品オーダーを使用して、返品処理を管理することができます。返品オーダーの入力は、受注オーダーの入力と同じ方法で行います。

受注オーダー処理では、返品オーダーの入力に次の 2 つの方法が使用できます。

- 手作業による返品オーダーの入力
- 自動生成による返品オーダーの入力 (履歴から返品オーダーを作成)

コンフィギュレーション品目には固有の設定および処理要件があるため、返品オーダーの作成についても同じことが当てはまります。コンフィギュレータを使用する際に、返品オーダーを作成するための受注オーダー処理方法の全てが使用できるわけではありません。

返品オーダーの手動入力処理は、コンフィギュレーション品目に対してはサポートされていません。親コンフィギュレーション品目の当初受注情報が、関連する返品オーダーに確実に引き継がれるようにすることはできません。

品目価格に関して、顧客が実際に支払った単価に基づいて、顧客への返金処理が行われます。この価格は現行価格と異なる場合があります。オーダー情報は受注明細実績テーブル (F42199) から取り込まれます。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの作成をサポートするために、特定のシステム設定および処理オプション設定を行う必要があります。この設定には、返品オーダーの設定だけでなく、必要な受注明細履歴情報がシステムに保存されるようにするための受注オーダーの設定も含まれます。

後で返品オーダーを正しく入力できるようにするには、コンフィギュレーション品目の受注オーダーの初期入力時に特定の処理を行う必要があります。さらに、コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーを正しく処理するためにも特定の処理を行う必要があります。

コンフィギュレーション品目の返品オーダーに関する設定時の考慮事項

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーを正しく作成するために、特定のシステム設定を確認する必要があります。

受注オーダーに対する伝票タイプと行タイプの組み合わせについてオーダー処理順序定義 (P40204) で、適切な情報が履歴に記録されるように設定されていることを確認する必要があります。オーダー処理順序定義で、受注オーダータイプと作業オーダー行タイプに対して出荷確認の状況が受注明細実績を更新する設定になっていることを確認します。このプロセスによって履歴テーブルにレコードが書き込まれます。このテーブルには、親コンフィギュレーション品目のロット番号や保管場所などの重要な情報が含まれています。

伝票タイプの保守管理プログラム (P40040) で返品オーダーの伝票タイプを設定する必要があります。通常、この伝票タイプは CO に設定します。

返品オーダーの行タイプを設定する必要があります。通常、この行タイプは C に設定します。

行タイプ固定情報プログラム (P40205) で、返品オーダーに使用される行タイプの在庫管理インターフェイスが Y に設定されていることを確認します。また、符号の反転チェックボックスがオン (品目を在庫に戻す) になっていることを確認します。

返品オーダーに対する伝票タイプと行タイプの組み合わせについてオーダー処理順序定義を設定する必要があります。オーダー処理順序定義で、返品オーダー、オーダータイプ、および返品行タイプに対して、適切な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。

返品オーダーに対する受注オーダー入力プログラム (P4210) のバージョンを作成し、処理オプションを適切に設定します。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダー

返品オーダーの入力が正しく行われるようにするには、次の手順に従います。

1. 受注オーダー入力 (P4210) を使用してコンフィギュレーション品目に対する受注オーダーを入力します。
2. オーダー処理 (R31410) を実行して、関連する作業オーダーを処理します。
3. 親コンフィギュレーション品目を含めて、コンフィギュレーション品目の作業オーダーを完了します。
このアクションには、在庫の出庫、作業時間と作業量の報告、および完了処理が含まれます。
4. 出荷確認 (P4205) でコンフィギュレーション品目の出荷確認を行います。
5. 請求書の印刷 (R42565) を実行します。
6. 売上更新 (R42800) で顧客売上を更新します。

処理オプションが、見出しと明細に対して“履歴に移動”するように設定されていることを確認します。更新タブで、販売明細実績への移動と販売見出し実績への移動の両方のフィールドが空白になっている必要があります。

7. 履歴から返品オーダーを入力します。
8. 返品オーダーに対する出荷確認を作成します。

この時点で、資材が元の受注オーダーと同じ保管場所とロット番号の在庫に戻されている必要があります。

コンフィギュレーション品目に対する直送オーダー

仕入先から品目を購入し、それを仕入先から直接顧客に配送するのが直送オーダーです。

直送オーダーを入力すると、顧客に対する受注オーダーと、仕入先に対する購買オーダーが同時に作成されます。購買オーダーでは、品目を直接顧客に配送するように指示されます。

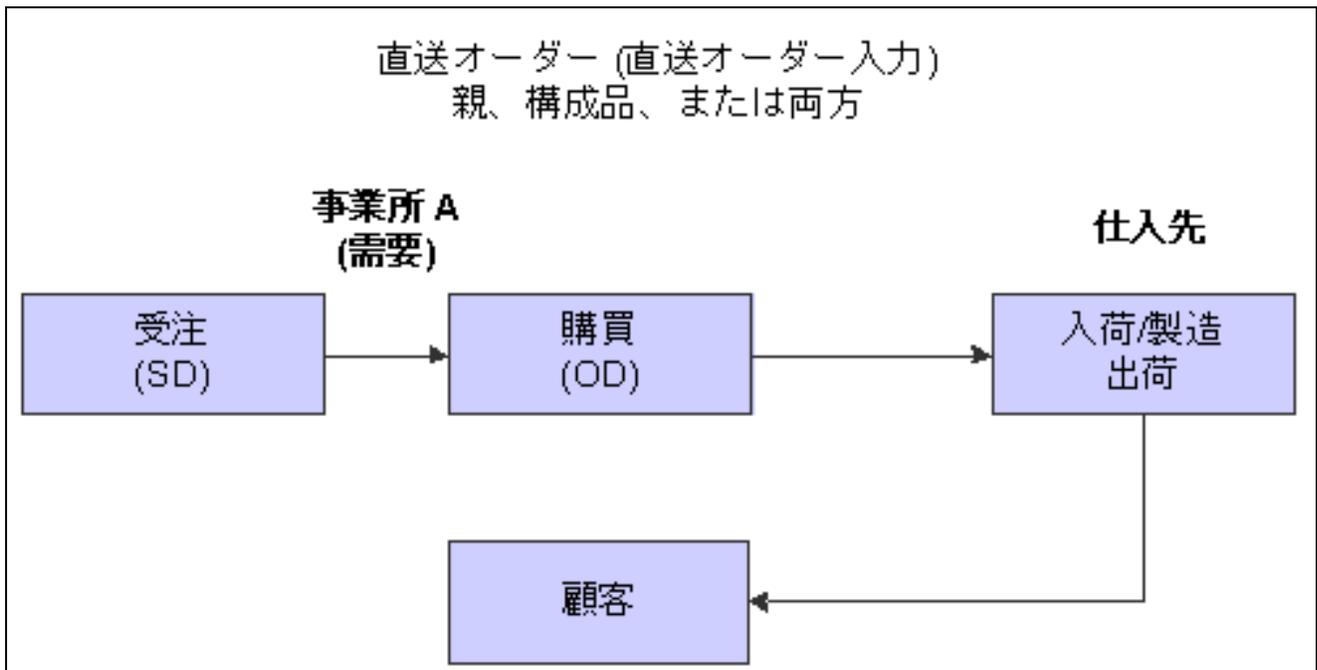
オーダー入力時に、品目番号が検証されますが、数量の更新または引当可能数量のチェックは行われません。

コンフィギュレーション品目の場合、直送オーダーは、親コンフィギュレーション品目およびその構成にも有効です。

親コンフィギュレーション品目の直送オーダーでは、受注オーダーは品目のコンフィギュレーションに使用され、後に顧客への請求に使用されます。購買オーダーは仕入先に送られ、仕入先が親コンフィギュレーション品目を製造し、顧客に出荷します。

コンフィギュレーション品目の販売および構成品の直送に対する直送オーダーでは、受注オーダーは品目のコンフィギュレーション、製造、および顧客への出荷に使用されます。購買オーダーは仕入先に送られ、仕入先がコンフィギュレーション品目の構成を製造し、顧客に出荷します。

親コンフィギュレーション品目の構成には、標準製造された構成、半組立品、またはコンフィギュレーション半組立品の場合があります。次の図は、直送プロセスを示しています。



コンフィギュレーション直送オーダー

コンフィギュレーション品目の直送オーダーに関する設定時の考慮事項

親コンフィギュレーション品目または親コンフィギュレーション品目の構成品に対する直送オーダーを正しく処理するには、品目を適切に設定する必要があります。

直送オーダーを生成するコンフィギュレーション品目の全ての構成品に対して、アセンブリ組込規則プログラム (P3293) でトランザクション タイプフィールドを設定します。

直送オーダー入力用の受注オーダー入力プログラム (P4210) のバージョンを作成し、処理オプションを適切に設定します。受注オーダー入力とともに直送オーダーを生成するのに使用される購買オーダープログラム (P4310) のバージョンの処理オプションを設定します。

コンフィギュレーション品目の構成品の購買オーダーの作成に使用する仕入先は、事業所品目レコードの仕入先番号フィールドから引き出されます。

コンフィギュレーション品目に対する転送オーダー

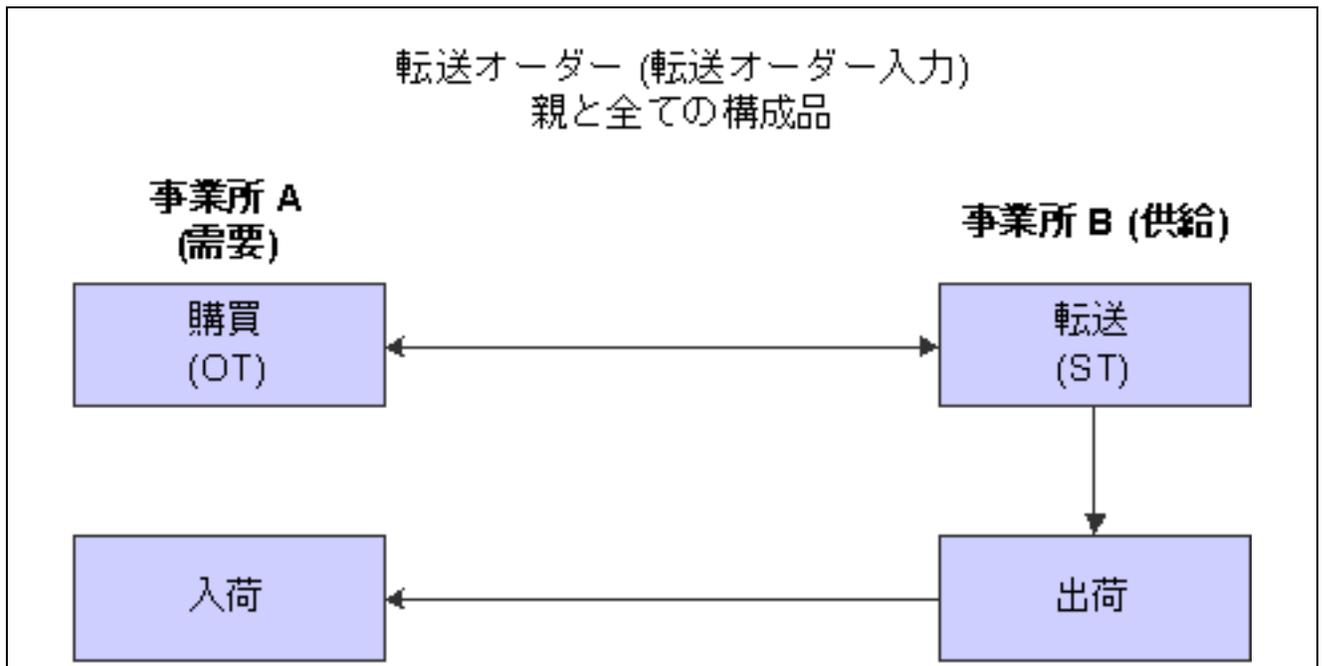
転送オーダーを使用して、社内の事業所間の在庫移動を行います。転送オーダーを入力すると、在庫を正確に管理するために使用されるサポート購買オーダーと受注オーダーが作成されます。

事業所間でコンフィギュレーション品目を転送できます。受注オーダー入力 (P4210) の転送オーダー入力バージョンを使用して、コンフィギュレーション品目に対する転送オーダーを作成します。

転送オーダー入力を使用して、コンフィギュレーション品目に対するオーダーを直接入力すると、オーダーに関する全ての情報が転送されます。したがって、親コンフィギュレーション品目が完全に転送されます。

この転送オーダーのシナリオでは、事業所 A に、事業所 B にあるコンフィギュレーション品目に対する需要があるとします。このコンフィギュレーション品目は親コンフィギュレーション品目とその構成品から成っています。転送オーダー入力は、購買オーダーで品目のコンフィギュレーションを行うために使用されます。コンフィギュレーション品目の対応する受注オーダーが、事業所 B に送られます。コンフィギュレーション品目は事業所 B から事業所 A に出荷され、事業所 A で入荷処理され在庫に保管されます。

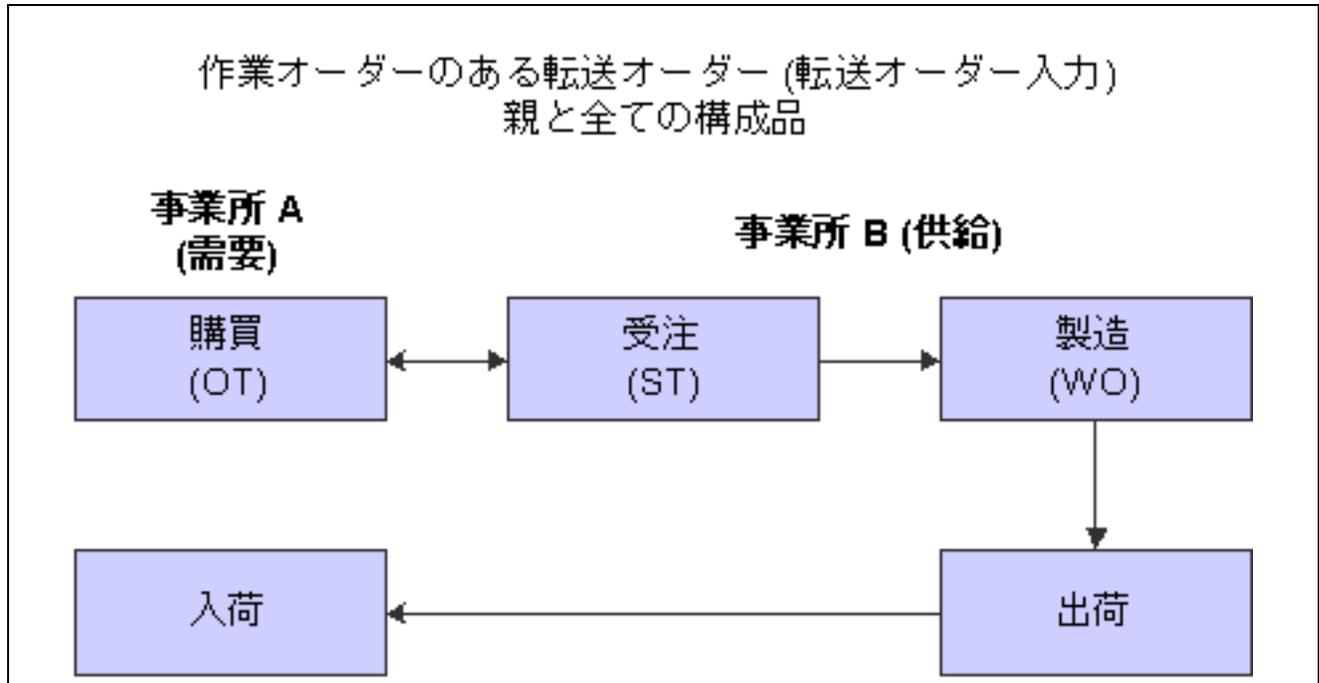
次の図は、転送オーダーのプロセスを示しています。



転送オーダー プロセス

事業所 B が、事業所 A に出荷する前にコンフィギュレーション品目を製造しなければならない場合があります。

次の図は、コンフィギュレーション品目を事業所 A に出荷する前に製造する作業オーダーの生成手順を示しています。



作業オーダーのある転送オーダー プロセス

親コンフィギュレーション品目の構成品に対する転送オーダーもサポートされています。親コンフィギュレーション品目の構成品には、標準製造された構成品、半組立品、またはコンフィギュレーション半組立品の場合があります。設定要件は変わりますが、機能は同じです。

注: 転送オーダーは、アセンブリ組込規則 P および X の処理を含め、通常の受注オーダーと同じ方法で処理されます。

コンフィギュレーション品目の転送オーダーに関する設定時の考慮事項

親コンフィギュレーション品目に対する転送オーダーを正しく処理するには、品目を適切に設定する必要があります。

コンフィギュレーション品目情報テーブル (F3290) で、コンフィギュレーション品目のトランザクション タイプを設定します。トランザクション タイプを使用して、このコンフィギュレーション品目に対し転送オーダーが生成されることを指定します。

また、事業所設定も確認します。

転送オーダー入力用の受注オーダー入力プログラム (P4210) のバージョンを作成し、処理オプションを適切に設定します。受注オーダー入力とともに転送オーダーを生成するのに使用される購買オーダープログラム (P4310) のバージョンの処理オプションを設定します。

注: 処理タブの原価または基本価格の割増し処理オプションは、コンフィギュレーション品目処理のためにサポートされています。

親コンフィギュレーション品目の構成成品に対する転送オーダーを作成するには、親コンフィギュレーション品目のオーダーで在庫行タイプ（通常 S）を使用します。これにより、コンフィギュレーション品目の構成成品に対する転送が行われます。

転送オーダーを生成するコンフィギュレーション品目の全ての構成成品に対して、アセンブリ組込規則プログラム (P3293) でトランザクション タイプ フィールドを設定します。また、構成成品事業所が構成成品に対して設定されていることを確認します。

コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の処理オプションを設定する際に、転送オーダーを必要とする構成成品のオーダー作成に使用する受注オーダー入力 (P4210) のバージョンを指定します。

コンフィギュレーション品目に対する事業所間オーダー

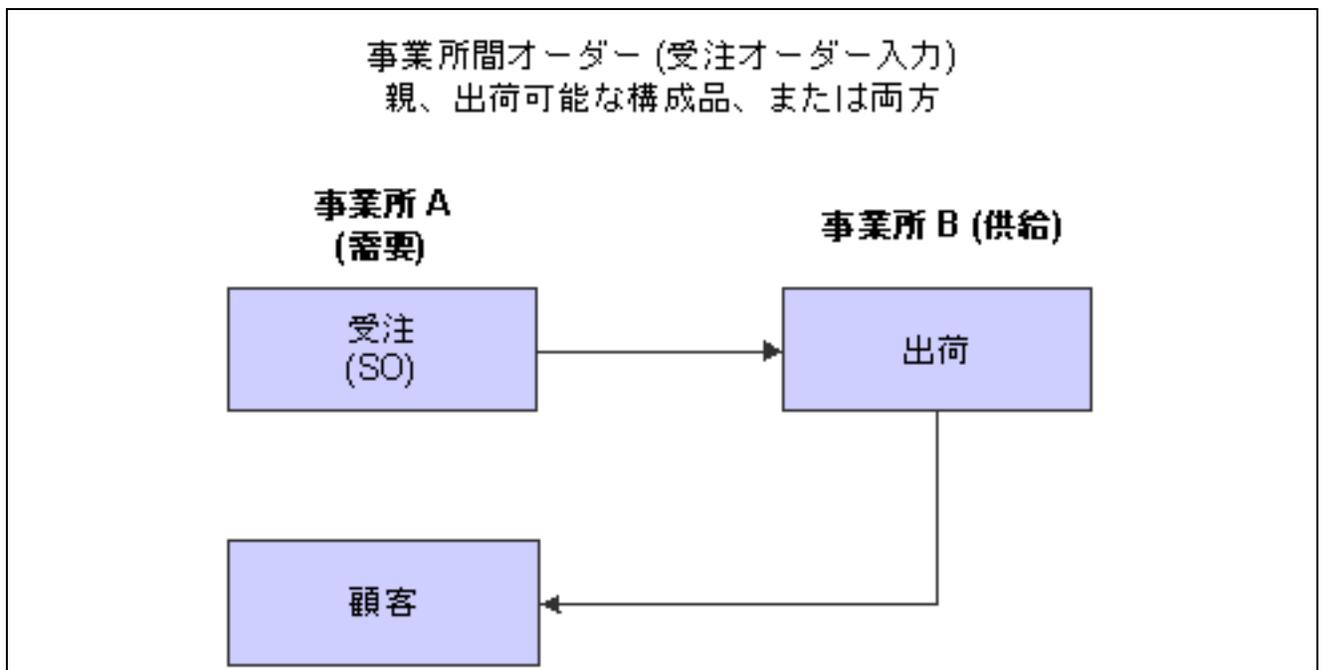
事業所間オーダーを使用して、社内の別の事業所から顧客へ品目を直接出荷することができます。コンフィギュレーション品目に対して事業所間オーダーを使用できます。

事業所 A と B 間で発生する受注オーダーと事業所間オーダーは、親コンフィギュレーション品目に対する場合もあれば、親コンフィギュレーション品目の構成成品に対する場合もあります。親コンフィギュレーション品目の構成成品には、標準製造された構成成品、半組立品、またはコンフィギュレーション半組立品の場合があります。

親コンフィギュレーション品目の受注オーダーと事業所間オーダーの場合は、事業所 A では受注オーダー入力 (P4210) を使用して、顧客要求に基づいて品目の受注とコンフィギュレーションを行います。ただし、事業所 B は親コンフィギュレーション品目を供給します。したがって、コンフィギュレーション品目に対するオーダーを入力する際は、詳細事業所はデフォルトで事業所 B になります。次に、事業所 B が品目を顧客に出荷します。

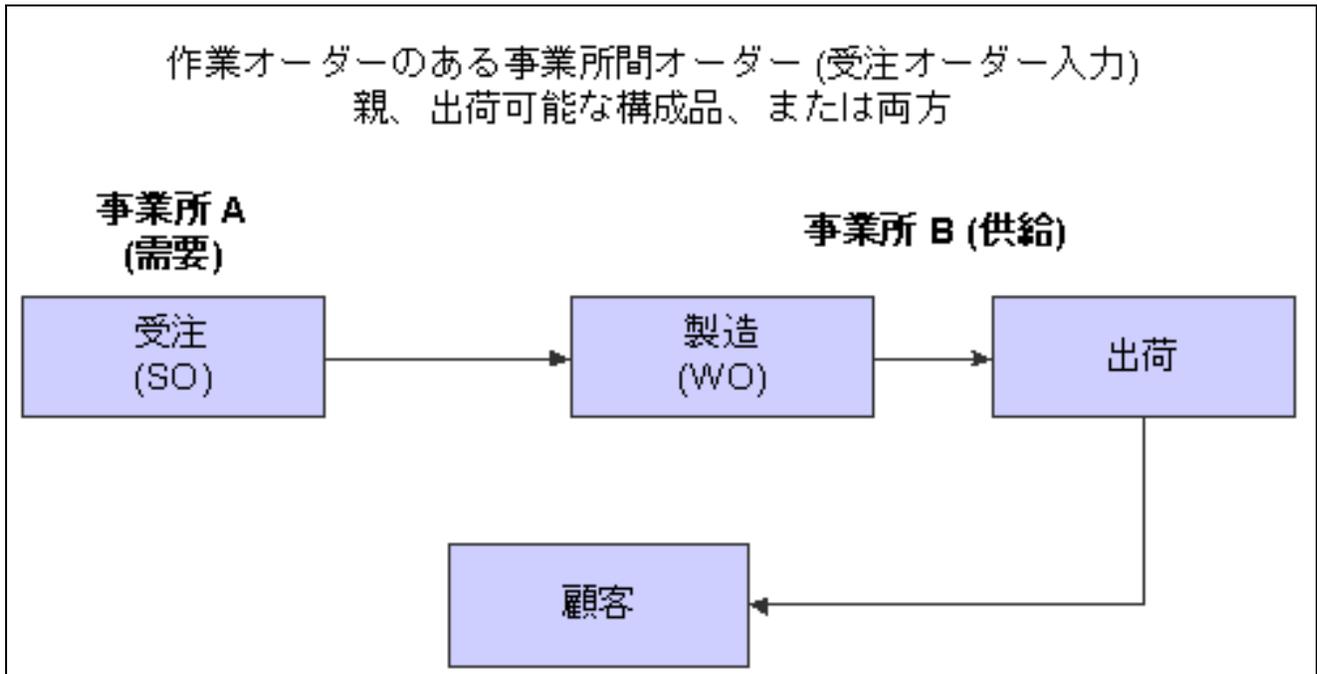
親コンフィギュレーション品目の構成成品の事業所間オーダーを含む受注オーダーの場合は、事業所 A では受注オーダー入力を使用して親コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーションと受注を行います。親コンフィギュレーション品目は事業所 A で製造されますが、構成成品は事業所 B によって供給されます。構成成品は、親品目とは別個に出荷されます。したがって、事業所 A は親品目を顧客に出荷し、事業所 B は構成成品目を顧客に出荷します。

次の図は、事業所間オーダー プロセスを示しています。



事業所間オーダー プロセス

事業所 B が、顧客に出荷する前に親コンフィギュレーション品目または親コンフィギュレーション品目の構成成品を製造しなければならない場合もあります。



作業オーダーのある事業所間オーダー プロセス

コンフィギュレーション品目の事業所間オーダーに関する設定時の考慮事項

コンフィギュレーション品目に対して事業所間オーダーを作成できます。親コンフィギュレーション品目または親コンフィギュレーション品目の構成成品に対する事業所間オーダーを正しく処理するには、品目を適切に設定する必要があります。

コンフィギュレーション品目/セグメント プログラム (P3291) でコンフィギュレーション品目の事業所設定を確認します。

事業所オーダーを生成するコンフィギュレーション品目の全ての構成成品に対して、アセンブリ組込規則プログラム (P3293) でトランザクション タイプ フィールドを設定します。また、構成成品事業所が構成成品に対して設定されていることを確認します。

受注オーダー入力 (P4210) および受注オーダー入力で使用する転送オーダー入力のバージョンの処理オプションを設定します。

注: 処理タブの原価または基本価格の割増し処理オプションは、コンフィギュレーション品目処理のためにサポートされています。

コンフィギュレーション品目の事業所間オーダーの場合は、オーダー入力時にその他のオーダーは作成されません。コンフィギュレータでは、原価または基本価格の割増しは、受注オーダー入力の実行バージョンの処理オプションに従って処理されます。

注: コンフィギュレーション品目に対する事業所間オーダーを正常に完了するには、受注管理システムおよび受注管理システムと他の EnterpriseOne システムとのインテグレーションに関する実際的な知識が必要です。

コンフィギュレーション品目に対する組み合わせオーダー

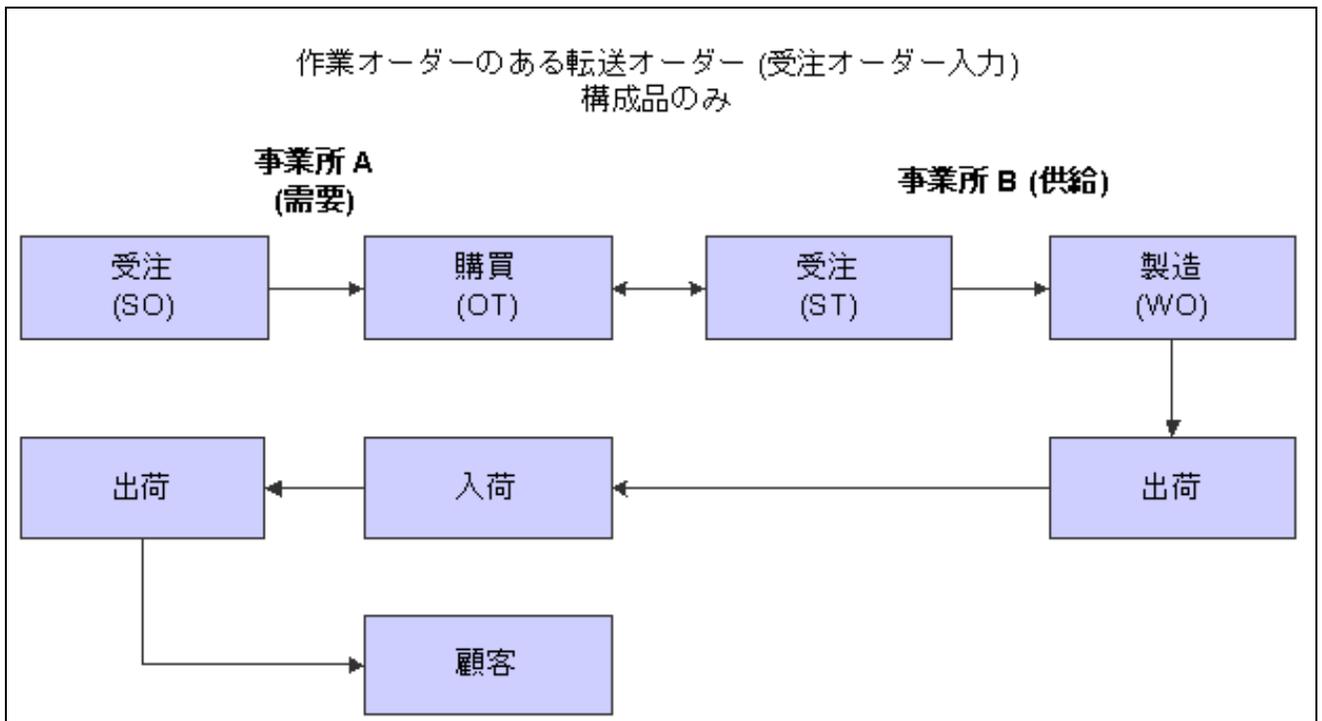
さまざまなタイプのオーダーを組み合わせ、コンフィギュレーション品目に対する組み合わせオーダーを作成することができます。多数のオーダーの組み合わせが可能ですが、受注オーダーと転送オーダーの組み合わせの例が、このセクションの図に示されています。

事業所 A と B 間で発生する受注オーダーと転送オーダーは、親コンフィギュレーション品目に対する場合もあれば、親コンフィギュレーション品目の構成部品に対する場合もあります。親コンフィギュレーション品目の構成部品には、標準製造された構成部品、半組立品、またはコンフィギュレーション半組立品の場合があります。

親コンフィギュレーション品目の構成部品の受注オーダーと転送オーダーの場合は、事業所 A では受注オーダー入力を使用して親コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーションと受注を行います。親コンフィギュレーション品目は事業所 A で製造されますが、構成部品は事業所 B によって供給されます。購買オーダーが事業所 B に送られます。事業所 B では付随する受注オーダーを使用してコンフィギュレーション品目をピックアップし、事業所 A に出荷します。事業所 A ではその品目を入荷後、在庫して親コンフィギュレーション品目の製造を完了します。その後、事業所 A は、受注オーダー入力で作成した元の受注オーダーを使用して、完全な親コンフィギュレーション品目を顧客に出荷します。

注: 使用する受注オーダー入力のバージョンは、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の正しいバージョンを参照して、受注オーダー入力 (P4210) で使用する転送オーダー入力の正しいバージョンを呼び出す必要があります。

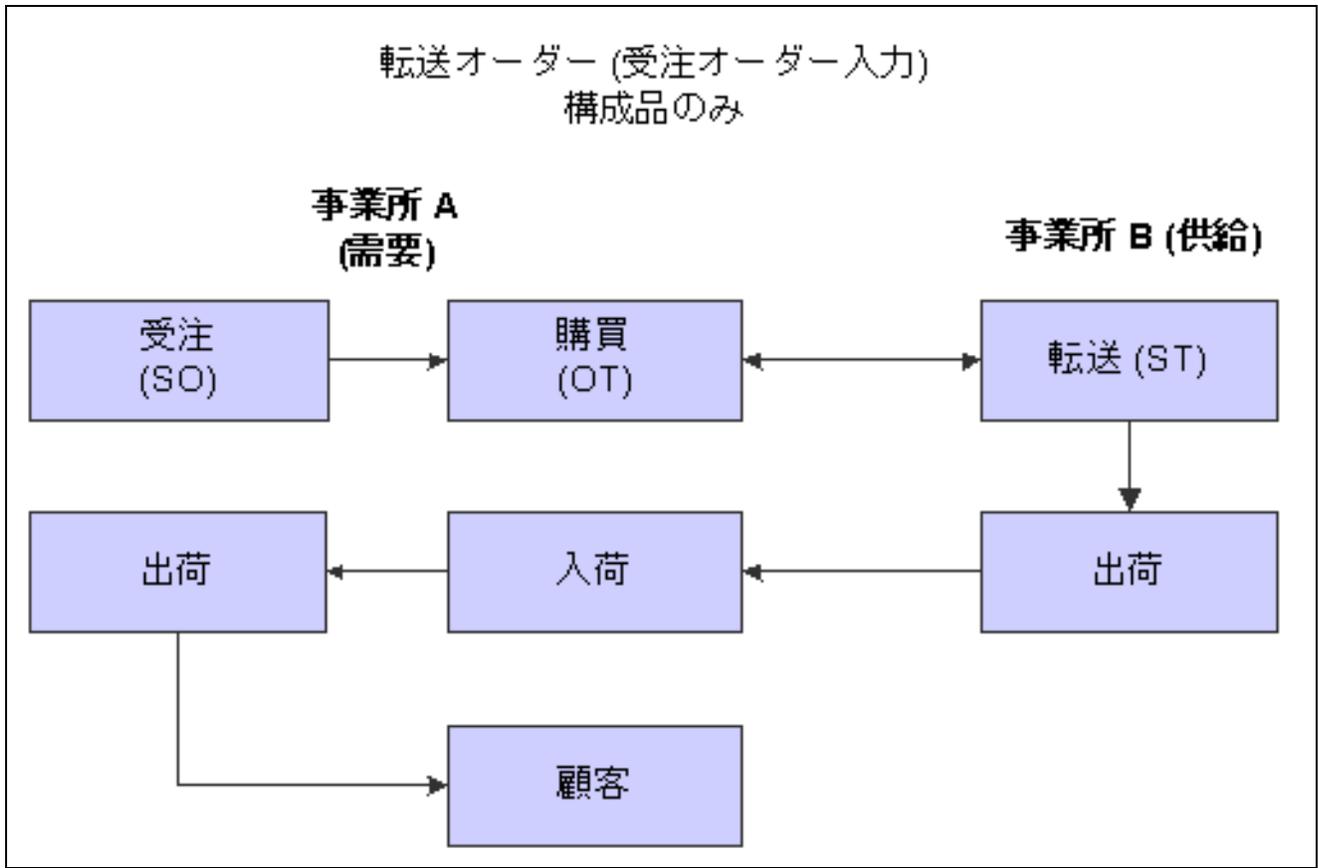
次の図は、作業オーダーのある転送オーダー プロセスを示しています。



作業オーダーのある組み合わせ転送オーダー

事業所 B が、事業所 A に出荷する前に品目を製造しなければならない場合もあります。

次の図は、品目を事業所 A に出荷する前に製造する作業オーダーの生成手順を示しています。



転送受注オーダー入力プロセス

コンフィギュレーション品目の組み合わせオーダーに関する設定時の考慮事項

親コンフィギュレーション品目または親コンフィギュレーション品目の構成品に対する組み合わせオーダーを正しく処理するには、品目を適切に設定し、事業所設定の確認をする必要があります。

オーダーを生成するコンフィギュレーション品目の全ての構成品に対して、アセンブリ組込規則プログラム (P3293) でトランザクション タイプ フィールドを設定します。また、構成品事業所が構成品に対して設定されていることを確認します。

受注オーダー入力 (P4210) および購買オーダー入力 (P4310) の必要なバージョンを作成します。処理オプションを適切に設定します。

コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の処理オプションを設定する際に、転送オーダーを必要とする構成品のオーダー作成で使用する、受注オーダー入力の転送オーダー入力バージョンを指定します。

注: コンフィギュレーション品目に対する組み合わせオーダーを正常に完了するには、受注管理システム、調達管理システム、製造現場管理システム、およびこれらのシステムと他の EnterpriseOne システムとのインテグレーションに関する実際的な知識が必要です。

コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーのバッチ処理

オーダー作成後は、作成された受注オーダーをそのまま処理することも、サーバー上に定義された規則を使用してコンフィギュレーション品目を再処理することもできます。受注オーダーを処理するには、オーダーのバッチ編集/作成プログラム (R4210Z) を実行する必要があります。入力した情報が検証されると、一度に全てのオーダーが作成されます。データの整合性を保つため、検証処理の完了後にのみ受注オーダーがバッチで作成されます。

エラーのあるオーダーは、処理されずに受信バッチ テーブルに残ります。情報を修正して、オーダーのバッチ編集/作成プログラムを再度実行してください。

アップロードした受注オーダーを処理するときは、バッチ入力の受注オーダー処理に使用するのと同じプログラムを使用します。

コンフィギュレーション品目に対して、以下のタスクが実行されます。

1. 入力したコンフィギュレーション品目が承認されるか、またはセグメント値の取り込みによりコンフィギュレーション品目が再検証されます。
2. コンフィギュレーション品目/セグメント テーブル (F3291) からオーダーのセグメント値が取り込まれます。
3. セグメント間編集規則およびアセンブリ組込規則が処理されます。
4. 適切な受注オーダーおよびコンフィギュレータ テーブルに情報が保存されます。
5. 在庫保管されたコンフィギュレーション品目に対する引当可能数量チェックがサポートされます。
6. 以下を含むエラーがレポートされます。
 - セグメントの UDC 値
 - セグメント範囲
 - 必須セグメント
 - セグメントの英数字要件
 - セグメント間編集規則
 - アセンブリ組込規則
7. エラーのないトランザクションに対してコンフィギュレーション品目の受注オーダーが作成されます。

オーダーのバッチ編集/作成プログラムの“受注オーダートランザクションのバッチ検証”バージョンを使用して、PC から価格をアップロードしたり、その価格を再計算したりすることができます。価格をアップロードすると、既存の価格が上書きされます。

サーバーに接続した際に、各トランザクションに対するエラーとバッチ状況コードを確認できます。以下のバッチ状況コードにより、オーダー処理のどの段階にあるかを識別します。

1. トランザクションは処理可能。
2. トランザクションにエラーあり。
3. トランザクションの処理中。
4. トランザクションのアップロード中。
5. トランザクションが使用できない、またはサーバー応答の待機中。
6. 完了。トランザクションによって、サーバーの受注見出しテーブルおよび受注明細テーブルが更新されます。

受注オーダー入力プログラムのオフライン処理バージョンのサーバー バージョンを使用してエラーを修正してから、オーダーのバッチ編集/作成プログラムを再度実行する必要があります。

コンフィギュレーション品目に対する購買オーダー

仕入先にコンフィギュレーション品目の仕様を送る必要がある場合に、コンフィギュレーション品目に対する購買オーダーを入力します。

購買オーダー プログラム (P4310) には、メニューから、または受注設計生産 (ETO) システムのプロジェクト ワークベンチ (P31P001) からアクセスできます。コンフィギュレーション品目に対する購買オーダーの入力は、受注オーダーの入力と同様です。

購買オーダーは、オーダー見出しフォームまたはオーダー明細フォームに表示するように処理できます。見出し情報を入力すると、コンフィギュレーション品目が詳細グリッドに入力されます。コンフィギュレーション品目のセグメントに回答値が入力され、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) によって検証されると、購買オーダー入力フォームに戻ります。

在庫行タイプ (通常、S) が購買オーダーでは使用されません。

コンフィギュレーション品目に対する購買オーダーは、購買明細行を生成するコンフィギュレーションの構成成品を持たないという点で、受注オーダーとは異なります。購買オーダーには、親コンフィギュレーション品目のみを含む単一行があります。購買オーダーは、親コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーション半組立品に対するオーダーの場合があります。

X アセンブリ組込規則は、コンフィギュレーション購買オーダーに対して処理されますが、全ての原価が親コンフィギュレーション品目の原価に積み上げられます。

コンフィギュレータ固定情報で在庫検索が実行されるように設定されている場合でも、自動在庫検索は行われません。

コンフィギュレーション購買オーダーに対しては、品目/価格/原価の編集フォームの品目の追加タブと価格/原価の追加タブにはアクセスできません。

メディア オブジェクトが購買オーダー行に添付されます。メディア オブジェクトには、コンフィギュレーション品目/セグメント プログラム (P3291) で設定された汎用コンフィギュレーション テキストが含まれています。この添付テキストは、コンフィギュレーションを仕入先に伝えるために使用されます。

品目マスターのコンフィギュレータ原価計算方式フィールドは、購買オーダーでコンフィギュレーション品目の原価計算を行うために使用します。さらに、上級価格設定がコンフィギュレーション品目の価格設定を行うために使用できます。ただし、総勘定元帳への仕訳は作成されません。

例として、事業所 A でコンフィギュレーション品目を在庫保管する必要があるとします。購買オーダー入力は、品目の発注とコンフィギュレーションを行うために使用されます。購買オーダーが仕入先に送られると、仕入先はコンフィギュレーション品目を事業所 A に出荷します。事業所 A はコンフィギュレーション品目を入庫します。

購買オーダーは、コンフィギュレーション品目に対する転送オーダー、直送オーダー、および組み合わせオーダーの受注オーダー入力時にも作成されます。

入荷確認を入力すると、コンフィギュレーション ID とロット番号が購買オーダーに関連付けられます。コンフィギュレーション品目を在庫または受注オーダーに対して入荷することができます。

コンフィギュレーション品目の購買オーダーに関する設定時の考慮事項

コンフィギュレーション品目に対する購買オーダーを正しく処理するには、購買オーダー (P4310) の処理オプションで在庫行タイプを設定する必要があります。もう 1 つの方法として、各コンフィギュレーション品目に対する事業所レコードに行タイプ S を定義することもできます。処理オプションをブランクにすると、事業所の行タイプが使用されます。

また、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の正しいバージョンが呼び出されるように処理オプションを設定する必要があります。

品目マスターで、コンフィギュレータ原価計算方式フィールドを設定して、購買オーダーのコンフィギュレーション品目の原価計算を容易に行えるようにすることができます。さらに、上級価格設定を使用して、コンフィギュレーション品目の価格設定を行うこともできます。ただし、総勘定元帳への仕訳は作成されません。

注: コンフィギュレーション品目に対する購買オーダーを正常に完了するには、調達管理システム、および調達管理システムと他の EnterpriseOne システムとのインテグレーションに関する実際的な知識が必要です。

コンフィギュレーション品目に対する作業オーダー

コンフィギュレーション品目を製造する場合、コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーを作成します。コンフィギュレーション品目は、オーダーに充当する場合もあれば、将来使用するために在庫に入れる場合もあります。

受注オーダー入力時に、システム設定と処理オプション設定に基づいて、関連するコンフィギュレーション品目に対する作業オーダー見出しが作成されます。作成された作業オーダー見出しは、コンフィギュレーション品目を製造するための製造現場管理処理で使用されます。コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーは、製造作業オーダー処理 (P48013) でも直接作成できます。製造作業オーダー処理には、メニューから、または受注設計生産システムのプロジェクト ワークベンチ プログラムからアクセスできます。

コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーの入力は、通常の作業オーダーの入力と同様です。コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーの作成は、製造作業オーダー処理プログラムにより開始されます。親コンフィギュレーション品目が作業オーダーに入力されると、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) が呼び出されて、コンフィギュレーション セグメントの回答値の入力および検証が行われます。コンフィギュレーションが受け入れられると、作業オーダー入力フォームに戻ります。必要に応じて、子コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーが作成されます。

メディア オブジェクトが作業オーダー行に添付されます。メディア オブジェクトには、コンフィギュレーション品目/セグメント (P3291) で設定された汎用コンフィギュレーション テキストが含まれています。

コンフィギュレーション品目に対する作業オーダー入力の際、原価の積み上げは行われますが、価格の積み上げは行われません。

コンフィギュレーション品目の作業オーダーに関する設定時の考慮事項

コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーを処理するには、製造作業オーダー処理 (P48013) の伝票タイプ処理オプションを設定する必要があります。作業オーダーに使用する伝票タイプを定義します。

また、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の正しいバージョンが呼び出されるように処理オプションを設定する必要があります。

事業所レコードの各コンフィギュレーション品目の行タイプが作業オーダー行タイプになっていることを確認します。

注: コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーを正常に完了するには、製造データ管理システムと製造現場管理システム、およびこれらのシステムと他の EnterpriseOne システムとのインテグレーションに関する実際的な知識が必要です。

受注設計生産におけるコンフィギュレーション品目のオーダー

受注設計生産 (ETO) システムでは、量産方式から個別生産方式への移行がサポートされています。この受注設計生産の環境では、関係する不明の情報の量を考慮すると、プロジェクト管理が最も重要になります。ETO システムでは、プロジェクトの開始、計画、実行、制御、および完了の各フェーズを含む標準的なプロジェクト指向業務がライフ サイクル全体にわたってサポートされています。

ETO システムで、コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーまたは購買オーダーを入力できません。プロジェクト ワークベンチ (P31P001) のローメニューから、製造作業オーダー処理 (P48013) にアクセスできます。コンフィギュレーション品目に対する既存の作業オーダーをプロジェクトに添付することもできます。ETO で購買オーダーのコンフィギュレーションを行う際に、アセンブリ組込規則 P および X が評価されます。

“ルート”または“最上位”コンフィギュレーション品目とも呼ばれる親コンフィギュレーション品目、または親コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーション半組立品に対するオーダーを入力できます。

注: コンフィギュレーション品目フォームのコンフィギュレーション品目在庫タブは ETO では使用できません。ETO では、全ての在庫はプロジェクト固有であり、プロジェクトごとに製造または購入する必要があります。

コンフィギュレーション品目の新規作業オーダーのプロジェクトへの追加

プロジェクト ワークベンチ プログラム (P31P001) を使用して、ルート コンフィギュレーション品目に対する新規作業オーダーを追加できます。作業オーダーを入力した後、ローメニューのコンフィギュレーション作業オーダーをクリックして、コンフィギュレーション品目に対する仕様を入力します。このメニューから、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) が呼び出され、品目のコンフィギュレーションを定義できます。

必要に応じて、コンフィギュレータによって、子コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーが作成されます。また、コンフィギュレータによって、生成済みの子コンフィギュレーション作業オーダーが ETO プロジェクトに関連付けられます。

その結果、コンフィギュレーション品目とそのコンフィギュレーション構成部品に対して作業オーダーが作成されるとともに、部品リストや作業工程も作成されます。

注: 親コンフィギュレーション作業オーダーまたはその子作業オーダーに、集計または製造などの他のタイプのオーダーを子として追加することは許可されていません。

コンフィギュレーション品目に対する既存作業オーダーのプロジェクトへの添付

プロジェクト ワークベンチ プログラム (P31P001) を使用して、コンフィギュレーション作業オーダーの既存セットを ETO プロジェクトに添付することができます。コンフィギュレーション作業オーダーは、製造作業オーダー処理 (P48013) を使用して作成されている必要があります。さらに、以下の条件を満たしている必要があります。

- 作業オーダーがコンフィギュレーション作業オーダーの場合、ルートまたは最上位の作業オーダーでなければならない。
- コンフィギュレーション作業オーダーは、既にプロジェクトに関連付けられてはならない。
- 作業オーダーには、その部品リストに出庫された資材があってはならない。
- 作業オーダーには、そのオーダーに対して報告済みの活動があってはならない。

コンフィギュレーション作業オーダーが、受注オーダー入力 (P4210) を使用して作成されている場合は、そのオーダーの既存セットを ETO プロジェクトに添付することはできません。受注オーダーから作成されたコンフィギュレーション作業オーダーが ETO プロジェクトに添付された場合、その作業オーダーに対する受注オーダーが 2 セットできる可能性があります。1 つは元の受注オーダーで、もう 1 つはコンフィギュレーション品目のプロジェクト ワークベンチからの出荷に使用される受注オーダーです。問題が発生するのを避けるために、受注オーダーから作成されたコンフィギュレーション作業オーダーを ETO プロジェクトに添付しないでください。

プロジェクトのコンフィギュレーション入力の確認

プロジェクト ワークベンチ (P31P001) とコンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) によって作業オーダー レコードをコミットすると、セグメント値の処理プログラム (P32983) を使用して、親コンフィギュレーション作業オーダーとその全ての子作業オーダーの設定を確認することができます。

コンフィギュレーション品目に対するオーダーの変更

このソフトウェアは幅広い機能と高い柔軟性を有しているため、変更管理はシステム設定時およびビジネス プロセスの定義時の重要な検討事項になります。コンフィギュレーション品目に対して複数のオーダー タイプを関連付けることがサポートされています。このため、状況コードなどの一部の領域はシステムによって制御されていますが、オーダー変更管理の大部分はビジネス プロセスを通して、または手作業で管理する必要があります。

事前設定

コンフィギュレータ システムで、コンフィギュレーション品目の改訂プログラムの処理オプションを設定します。

コンフィギュレーション品目に対する販売見積の入力

このセクションでは、コンフィギュレーション品目に対する販売見積の概要と、コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーへの販売見積の変換に使用するフォームについて説明します。

コンフィギュレーション品目に対する販売見積について

販売見積を作成して顧客が見積品目の購買を承諾すると、その販売見積を使用して受注オーダーを作成できます。

受注オーダー処理で、販売見積を受注オーダーに変換するのに次の 2 つの方法が使用できます。

- 見積オーダーのリリース
- 受注オーダーへの販売見積のコピー

コンフィギュレーション品目には固有の設定および処理要件があるため、コンフィギュレーション品目の販売見積の作成についても同じことが当てはまります。販売見積オーダーの自動作成がコンフィギュレーション品目に対してサポートされています。受注オーダーへの販売見積のリリース機能がコンフィギュレーション品目に対してサポートされています。

コンフィギュレーション品目に対して販売見積からの受注オーダーの作成をサポートするには、変換処理の前に特定の処理オプションを設定しておく必要があります。

コンフィギュレーション品目の販売見積に関する設定時の考慮事項

コンフィギュレーション品目に対して販売見積を受注オーダーに正しくコピーするには、使用するプログラムのバージョンを処理オプションで適切に設定する必要があります。デフォルト タブで、オーダー タイプを受注オーダー タイプ（通常は SO）に設定します。行タイプを W に設定して、コンフィギュレーション品目の作業オーダー見出しが生成されるようにします。複写タブのオーダー タイプを非見積伝票タイプに設定します。通常、この値は SO に設定します。引当タブの数量 1 または数量 2 への引当フィールドを空白にします。受注オーダー入力時に作業オーダー見出しが適切に作成されるようにするために、このフィールドは受注オーダーに対して空白にする必要があります。販売見積入力では、販売見積に対して作業オーダー見出しが作成されないようにするため、この処理オプションの値は 1 または 2 に設定されています。

コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーへの販売見積の変換に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[受注オーダー明細の改訂]	W4210A	[日次処理] (G32)、[販売見積] [受注残および完了オーダー照会] フォームで、販売見積を検索し、選択します。	[OK] ボタンをクリックすると、コンフィギュレーション品目に対する販売見積が受注オーダーに変換されます。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力

このセクションでは、コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの概要と、以下の方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力
- コンフィギュレーション品目に対する在庫調整

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーについて

履歴からの返品オーダーの作成（自動生成による返品オーダー）は、コンフィギュレーション返品オーダー処理にとって好ましい方法です。履歴から返品オーダーを作成する際に、元の受注オーダー情報を取り込みます。この情報は、親コンフィギュレーション品目、コンフィギュレーション ID、保管場所、ロット番号、および価格の関係から、コンフィギュレーション品目にとって特に重要です。この方法によって、返品される親コンフィギュレーション品目に関する正しいオーダー情報を確実に得ることができます。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーを作成しない場合、代替りの方法があります。その方法は、在庫調整を行って、顧客に対するクレジット メモを入力することです。

在庫調整は親コンフィギュレーション品目に対して行われ、その品目を在庫に戻すように調整します。その後、在庫保管されたコンフィギュレーション品目は再び販売可能になります。

注: これらの手順を実行する前に、この会計処理をサポートするために AAI（自動仕訳）の作成が必要になる場合があります。また、取引のトラッキングを保持するために新規の伝票タイプの作成が必要になる場合もあります。

親コンフィギュレーション品目の在庫調整が完了したら、顧客に対するクレジット メモを作成します。このクレジット メモによって、コンフィギュレーション品目の返品に対する返金処理が行われます。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[受注残および完了オーダー照会]	W4210E	[追加オーダー処理] (G4212)、[履歴の返品オーダー]	コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーを入力します。
[在庫調整の処理]	W4114B	[在庫マスター/トランザクション] (G4111)、[在庫調整]	コンフィギュレーション品目に対する在庫調整を行います。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーの入力

[受注残および完了オーダー照会] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション品目に対する返品オーダーを入力するには、次の手順に従います。

1. [追加] ボタンをクリックします。
2. [受注オーダー明細の改訂] フォームの [フォーム] メニューの [クレジット メモ] をクリックします。
3. [販売履歴照会の処理] フォームで、返品オーダーの作成に使用する受注オーダー番号を入力し、[検索] をクリックします。
4. 親コンフィギュレーション品目を含む行をハイライトします。

注: この行は出荷確認の時点で作成されている必要があります。この行には、正しいロット番号が含まれており、これにより正確なコンフィギュレーション ID と価格を取得できます。

5. [ロー] メニュー、[クレジット・メモ]、[行の選択] の順にクリックします。

重要: このメニューは 1 回だけ選択します。他のフォームにアクセスしないでください。アクセスしても画面がちらつく以外は何の変化も起きません。

6. [閉じる] をクリックします。
7. [受注オーダー明細の改訂] フォームの [OK] をクリックし、返品オーダーを作成します。

コンフィギュレーション品目に対する在庫調整

[在庫調整の処理] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション品目に対する在庫調整を行うには、次の手順に従います。

1. [追加] ボタンをクリックします。
2. [在庫調整] の見出しにある次のフィールドに値を入力します。
 - [事業所]
 - [トランザクション日付]
 - [伝票 No.]

- [伝票タイプ]
 - [元帳日付]
 - [理由]
3. 詳細グリッドで、次のフィールドに値を入力します。
 - [品目 No.]
 - [数量]
 - [計量単位]
 - [事業所]
 4. 行をハイライトして、[ロー] メニュー、[コンフィギュレーション品目]、[オーダー履歴からの選択] の順にクリックし、品目のオーダー履歴を表示します。
 5. [コンフィギュレーション・STRING履歴の処理] フォームで、在庫調整に使用する該当オーダーをハイライトし、[選択] をクリックします。
 6. [在庫調整] 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。
 - [保管場所]
 - [ロット/シリアル]

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、伝票タイプ、およびバッチ番号が表示されます。

コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーの オフライン処理の使い方

このセクションでは、コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーのオフライン処理の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- オフライン処理によるコンフィギュレーション品目に対する受注オーダーの作成
- コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーのサーバーへのアップロード

コンフィギュレーション品目に対する受注オーダーの オフライン処理について

オフラインでの受注オーダー処理は、現地販売部門を受注管理プロセスに統合するための効率的な方法です。オフライン処理により、受注オーダーを正確かつタイムリーに処理できます。オフライン処理を使用して、現地販売部門は受注オーダーを PC 上で作成し、サーバーにアップロードすることができます。遠隔地において、サーバーにアクセスする専用線がない場合は、通常の業務時間中は PC 上で受注オーダーを作成するのが、成果が上がり費用効果があるやり方になります。後からサーバーに受注オーダーをアップロードして、オフピーク時に処理します。

注: オフライン処理は、標準の受注オーダーに対してのみ使用できます。

オフライン処理で受注オーダーを作成した場合は、テーブルからダウンロードした情報に基づいて、各受注オーダーが検証されます。また、受注オーダーごとに状況 1 (処理準備完了) のトランザクション制御レコードが作成され、トランザクション制御テーブル (F0041Z1) に保存されます。

コンフィギュレーション品目に対しては、以下の処理が行われます。

- コンフィギュレータ セグメント詳細テーブル (F3211) へのセグメントの保存
- コンフィギュレーション品目の価格設定、原価計算、値引
- セグメント間編集規則およびアセンブリ組込規則の処理
- コンフィギュレーション テキストの添付
- 受注見出しテーブル (F4201) および受注明細テーブル (F4211) へのコンフィギュレーション品目情報の保存
- PC でのコンフィギュレーション ID 履歴情報の保存
- F3201、F3211、F3215、F3216 などのさまざまな F32 テーブルへのコンフィギュレータ情報の保存
- カスタム構成品およびカスタム価格調整の追加のサポート
- 基本価格設定および値引のサポート

受注オーダーのオフライン処理では、コンフィギュレーション品目に対して以下の機能はサポートされていません。

- サーバーのトランザクション更新後のオーダー変更
- リモートクライアントからの、在庫保管されたコンフィギュレーション品目の引当可能数量チェック
- コンフィギュレーション品目の引当可能数量に対する行分割

オフライン処理の受注オーダーを入力すると、見出し情報が F4201 テーブルに、明細情報が F4211 テーブルに転送されます。コンフィギュレーション情報は、F3211 テーブルに保存されます。転送されたデータは、オーダー処理の準備ができるまでこれらのテーブルに保存されます。

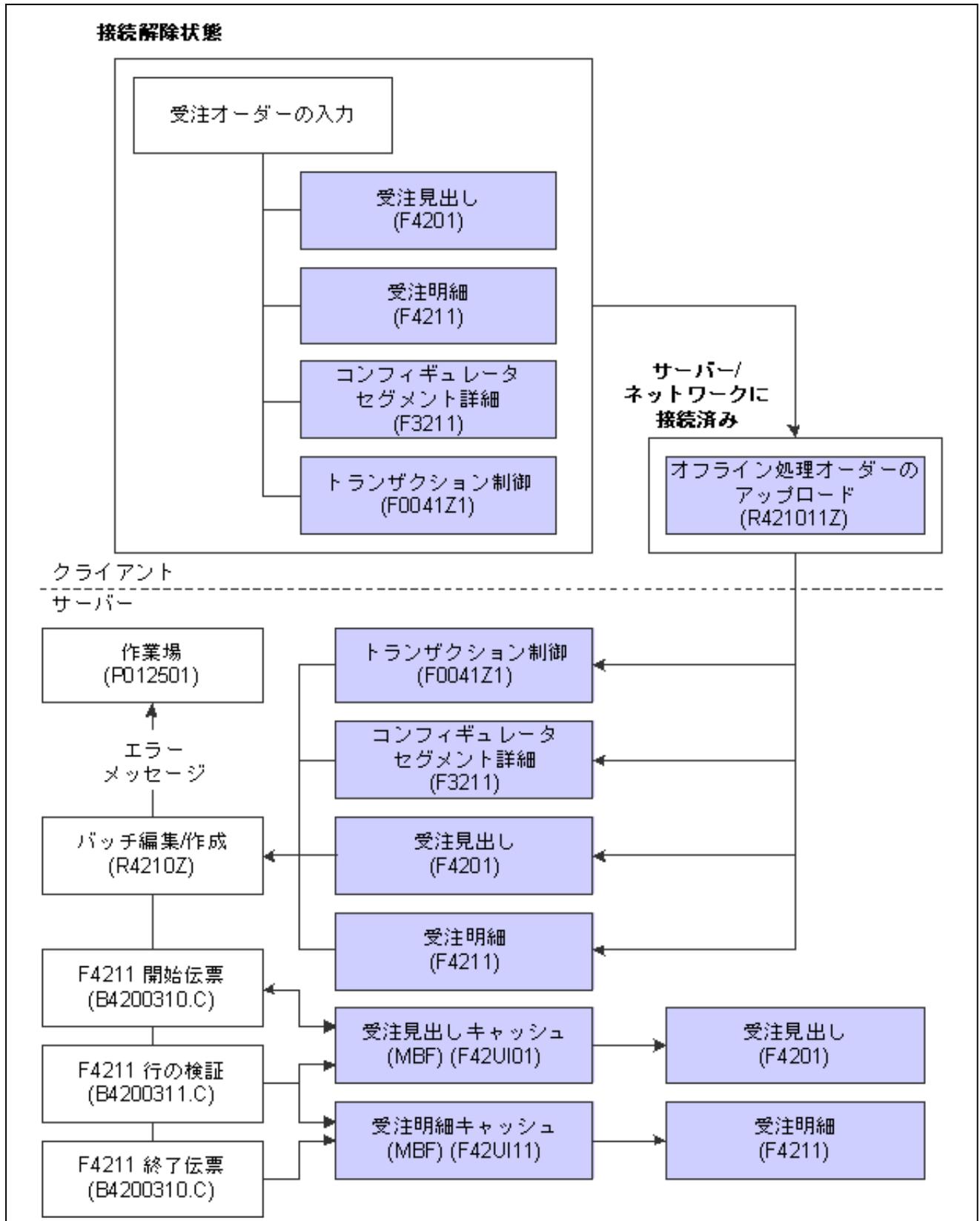
オフライン処理の受注オーダーを転送する準備ができたなら、オフライン処理オーダーのアップロードプログラム (R421011Z) を実行する必要があります。オフライン処理のオーダー情報が検証され、標準の受注オーダーに転送されます。

受注オーダーを生成するには、バッチ編集/作成プログラム (R4210Z) を実行する必要があります。オーダーが作成されたら、受注オーダーをそのまま処理することも、あるいは受注オーダー入力 (P4210) を使用して明細情報を変更することもできます。

コンフィギュレータ システムの全ての設定ファイルは、ローカルの PC に保存されます。設定ファイルに重要な変更が行われたときは、ローカルの PC にダウンロードする必要があります。

コンフィギュレーション品目に対するオフライン処理

次の図は、コンフィギュレーション品目に対するオフライン処理を示しています。



コンフィギュレーション品目に対するオフライン処理

コンフィギュレーション品目の受注オーダーのサーバーへのアップロード

受注オーダーを作成したら、サーバーにアップロードして処理する必要があります。まず、サーバーに接続して本稼働用環境にサインインし、ジョブをローカルで投入します。

注: システムのパフォーマンスを最適化するには、オフピーク時に受注オーダーをアップロードしてください。

受注オーダーをアップロードすると、以下の処理が実行されます。

1. サーバーの F4201 テーブルと F4211 テーブルにレコードが作成されます。
2. PC 上の各受注オーダーのトランザクション制御状況が 5 (アップロード済み) に更新されます。
受注オーダーがこの状況に更新されると、PC 上では変更できなくなります。状況更新後は、サーバー上でのみ変更できます。
3. PC の受注オーダーの状況が 1 (処理準備完了) または 2 (エラー) の場合は、その受注オーダーを PC で変更できます。
4. サーバー上で各受注オーダーに対するトランザクション制御レコードが作成され、状況コード 1 (処理準備完了) が割り当てられます。
5. コンフィギュレーション品目に対して、コンフィギュレータ テーブル (F3201、F3211、F3215、および F3216) がアップロードされます。

受注オーダーをアップロードして処理した後は、PC 上の受注オーダーのトランザクション制御状況がサーバー上の受注オーダーの状況と一致するように編集されます。

注: コンフィギュレータ セグメント詳細テーブル (F3211) は、クライアントとサーバーの両方で使用されます。サーバー側でコンフィギュレーションが作成された場合は、クライアント側との競合を回避するために新規の番号が使用されます。

事前設定

コンフィギュレーション品目に対するオフライン処理の受注オーダーを作成するには、以下の作業を行います。

- 受注オーダーのオフライン処理を実行する前に、必要なテクニカル マスター テーブルがシステム管理者によりダウンロードされていることを確認します。
- サーバーに接続して本稼働用環境にサインインし、ワークステーションにマスター テーブルをダウンロードします。
- システムにサインインする際は、適切な環境を選択します。
- コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) の処理オプションを設定します。
- コンフィギュレーション品目に対して使用する、受注オーダー入力プログラム (P4210) のオフライン処理バージョンの処理オプションを設定します。

オフライン処理によるコンフィギュレーション品目の受注 オーダーの作成に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[オフライン処理明細の改訂]	W4210A	[日次処理](G32)、[オフライン処理オーダー] [オフライン処理オーダー照会] フォームで [追加] ボタンをクリックします。	オフライン処理によるコンフィギュレーション品目に対するオーダーを作成します。

オフライン処理によるコンフィギュレーション品目の受注オーダーの作成

[オフライン処理明細の改訂] フォームにアクセスします。

オフライン処理によるコンフィギュレーション品目のオーダーを作成するには、次の手順に従います。

- 次の必須フィールドに顧客に関する情報を入力します。
 - [事業所]
 - [販売先]
 - [出荷先]
 - [オーダー日付]
- 次の必須フィールドにコンフィギュレーション品目に関する情報を入力し、[OK] をクリックします。
 - [オーダー数量]
 - [単位]
 - [品目 No.]

注: 処理オプションの設定によっては、[コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォーム (N は品目番号、XXX は品目名) の前に [コンフィギュレータ共通属性] フォームが表示される場合があります。

- [コンフィギュレーション品目 N - XXX] フォームで [コンフィギュレーション検証] ボタンをクリックして、デフォルト値をそのまま使用します。
- エラーが発生しなければ、[オーダーに追加] をクリックします。

注: 全てのハード エラーが修正されるまで、オーダー入力は完了できません。

- 次のいずれかの手順を実行して、受注オーダーの作成を終了します。
 - 処理オプションでオーダーを自動投入するように設定していない場合は、オーダーを投入する。
 - バッチ編集/作成プログラム (R4210Z) を実行して、後で受注オーダーを処理する。

注: いつオーダーを処理するかに関係なく、バッチ編集/作成プログラムでは情報が検証され、受注オーダーが作成されます。エラーがなければ、受注見出しテーブル (F4201) および受注明細テーブル (F4211) に情報が追加されます。

サーバーへのコンフィギュレーション品目の受注オーダーのアップロード

[日次処理] (G32) の [オフライン・トランザクションのアップロード] をクリックします。

オフライン処理オーダーのアップロードプログラム (R421011Z) を使用して、バッチ作成したコンフィギュレーション品目の受注オーダーを、指定したターゲット環境にアップロードします。アップロードした全ての受注オーダーに対して、転送アップロードレポートが作成されます。このレポートを使用して、受注オーダーが正しくアップロードされていることを確認します。

第 6 章

コンフィギュレーション品目の使い方

この章では、コンフィギュレーション ID、コンフィギュレーション品目と製造管理、コンフィギュレーション品目と流通、コンフィギュレーション品目と調達管理の概要、および以下の処理を行う方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目履歴の確認
- コンフィギュレーション品目の関連オーダーの確認
- コンフィギュレーション品目の在庫検索の実行

コンフィギュレーション ID について

コンフィギュレーション品目のオーダーを入力した後は、他の製造管理システムおよび流通システムを使用して、ビジネス サイクルの中でコンフィギュレーション品目を処理していくことができます。

コンフィギュレーション ID は、個々のコンフィギュレーションを示す ID です。ID は暗号化アルゴリズムを使用して生成されます。コンフィギュレーション品目のセグメントやレベルの数とは関係なく、情報は常に 32 文字のダイジェストに変換されます。ダイジェストは常に 32 文字の長さで、空白以外の数字と文字で構成されます。ダイジェストは意味のない文字列であるため、元の値を特定することはできません。

コンフィギュレータでは、コンフィギュレーション ID を使用してコンフィギュレーションの管理と識別が行われます。コンフィギュレータシステムでは、オーダー番号と行番号を結び付けて固有の ID を作成します。コンフィギュレーション ID は親コンフィギュレーション品目およびその構成品のコンフィギュレーション品目の両方に対して作成されます。コンフィギュレーション ID は、コンフィギュレータシステムで使用するコンフィギュレータテーブルで作成と保管が行われます。したがって、コンフィギュレーション ID をユーザーが表示したり使用したりすることはありません。

注: 行番号は受注設計生産 (ETO) 処理では使用されません。これは、ETO システム内の各コンフィギュレーション品目タスクにはそれぞれの作業オーダー番号があり、作業オーダーごとに設定できるコンフィギュレーションは 1 つだけであるためです。

コンフィギュレーション品目と製造管理について

このセクションでは、以下の処理を行う方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目の計画
- コンフィギュレーション品目の作業オーダー処理
- コンフィギュレーション品目の原価計算と会計処理
- コンフィギュレーション品目の作業オーダー
- 受注設計生産におけるコンフィギュレーション品目作業オーダーの変更

- コンフィギュレーション品目の仕掛品 (WIP) の再評価
- コンフィギュレーション品目作業オーダーの作業時間と作業量
- コンフィギュレーション品目の作業オーダーの完了

コンフィギュレーション品目の計画

コンフィギュレーション品目のオーダー入力後は、製造管理システムのプログラムを使用して、製造管理システム、流通計画システム、および製造現場管理システム内でのコンフィギュレーション品目の製造をモニターします。

コンフィギュレーション品目の計画には独特の難しさがあります。これは、オーダーが入力および承認されるまでは最終的なコンフィギュレーションが不明であるためです。

最終品目がまだ定義されていないため、コンフィギュレーション最終品目を 1 つの事業所や複数の施設間で計画することはできません。計画部品表は、オーダーを入力する前に、コンフィギュレーション品目のフィーチャーおよびオプションについて部品を計画して購入するのに使用します。

オーダーを入力して最終コンフィギュレーションが明確になった時点で、そのコンフィギュレーション品目の非コンフィギュレーション構成部品が計画できるようになります。

注: コンフィギュレーション品目は、計画と生産を行う事業所ごとに設定する必要があります。コンフィギュレーション品目を 1 つの事業所だけに設定した場合、その事業所内で製造を行う必要があります。

コンフィギュレーション品目の設定が完了すると、全ての設定データを各事業所にコピーできます。ただし、各事業所データの管理と同期維持を確実にを行う必要があるため、ビジネス プロセスにはコンフィギュレーション品目設定の変更管理を必ず組み込んでください。

コンフィギュレーション品目自体は事業所をまたいで計画することができませんが、コンフィギュレーション品目の完成に必要な構成部品は複数事業所からの供給として計画することができます。

受注オーダー入力時に受注明細テーブル (F4211) に書き込めるのは、一部の構成部品だけです。このため、全ての構成部品はコンフィギュレーション構成部品テーブル (F3215) に書き込まれます。構成部品によって受注オーダーの明細行が生成されない場合は、その品目はソフトコミットされます。ソフトコミット情報は、F3215 テーブルの引当フィールド (COMM) に記録されます。オーダー処理プログラム (R31410) を実行するまで、F4211 テーブルにない構成部品は資材所要量計画 (MRP) に表示されません。このため、別のビジネス関数を使用して、指定したレコードを F3215 テーブルから読み取り、コンフィギュレーション要求の蓄積を行います。

オーダー処理を実行すると、コンフィギュレーション品目に対する部品表と作業工程が作成されます。F3215 テーブルの品目は作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) に書き込まれます。

数量タイプ ユーザー定義コード テーブル (34/QT) の CFD は、F3215 テーブルからの構成部品需要を表します。計画処理時のコンフィギュレーション構成部品の組み込みについては、計画プログラムの処理オプションで指定します。

コンフィギュレーション品目の計画について設定する際の考慮事項

コンフィギュレーション品目の構成部品を正しく計画するには、処理オプションの適切な設定が必要です。

MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) および基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) の処理オプションの製造モード タブのコンフィギュレーション処理オプションで、コンフィギュレーション品目の構成部品を計画するかどうかを指定できます。コンフィギュレーション品目の構成部品を計画するには、この処理オプションを 1 に設定して、F3215 テーブルおよび F3111 テーブルのコンフィギュレーション構成部品が含まれるようにします。コンフィギュレーション品目の構成部品を計画しない場合は、この処理オプションをブランクにして処理時間を短縮します。

MRP/MPS 所要量計画プログラムおよび基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムでは、コンフィギュレーション品目の構成部品を計画に入れるかどうかを判断するのに、数量タイプと処理オプションの両方が使用されます。

コンフィギュレーション品目の作業オーダー処理

受注オーダー入力プログラム (P4210) または製造作業オーダー処理プログラム (P48013) などのオーダー入力プログラムを使用してコンフィギュレーション品目の作業オーダー見出しを作成した後は、オーダー処理プログラム (R31410) を実行して以下の処理を行う必要があります。

- 受注オーダーおよび P アセンブリ組込規則 (適用可能な場合) に基づいた、作業オーダーの部品リストの生成
- Q アセンブリ組込規則に基づいた、作業オーダーの部品リストにある追加部品の組み込み
- R アセンブリ組込規則に基づいた、作業オーダーの作業工程指示の作成
- 在庫のコミット
- コンフィギュレーション作業工程の逆算スケジュール計算

注: 構成部品のコミットは、オーダー処理時のみではなく、受注オーダー入力時にも行われます。構成部品はオーダー入力時に受注オーダーに対してコミットされ、オーダー処理プログラム (R31410) の実行時に部品リストに移動されます。このため、オーダー処理をすぐに実行して構成部品のコミットを行う必要はありません。

受注設計生産におけるコンフィギュレーション品目の作業オーダー処理

受注設計生産 (ETO) プロジェクトにおけるコンフィギュレーション品目の作業オーダー作成では、標準の処理とは異なる処理が行われます。

オーダー処理プログラム (R31410) のプロジェクト処理のバージョンは、プロジェクト ワークベンチからプロジェクト構造全体に対して実行できます。この操作で、最下位レベルから最上位レベルまで全てのコンフィギュレーション作業オーダーが処理されます。

オーダーの処理は、単一のタスクレベルでも実行できます。この処理では、現在のレベルの処理前に全ての下位レベルの作業オーダーが処理済みかどうかを確認する警告メッセージが表示されます。選択したコンフィギュレーション作業オーダー タスクの子タスクがあれば、現行タスクよりも先に処理しておく必要があります。

コンフィギュレーション品目の作業オーダー処理について設定する際の考慮事項

コンフィギュレーション品目の作業オーダーを正しく処理するには、オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションを適切に設定する必要があります。特定のコンフィギュレーション品目に対して設定した、オーダー処理の別バージョンを作成することもできます。

部品リストと作業工程の両方を作成するには、処理タブで部品リストと作業工程指示の生成フィールドを設定します。このオプションは、コンフィギュレータの処理で必須です。

オーダーを変更してオーダー処理を再実行する場合に、既存の部品リストと作業工程指示を更新するには、部品リストと作業工程指示の更新フィールドを設定します。

部品リスト タブの代替品目フィールドは空白にします。代替品は部品表で定義しますが、コンフィギュレーション品目には標準の部品表がないため、代替品目を設定することはできません。

コンフィギュレーション品目が受注オーダーに入力されると、構成部品の当初の行タイプが在庫インターフェイスを持ち、コミットメントを処理します。オーダー処理を実行するまでは、受注オーダーに対するコミットメントは保留になります。

受注オーダーには、親コンフィギュレーション品目についてのコミットメントのみが保持されます。このコミットメントの保持は、需要を処理して受注オーダーを充当するために行われます。

受注/コンフィギュレーション タブの“次の状況”フィールドで状況を指定します。この値は、コンフィギュレーション品目の受注オーダーにある構成行が次にどの状況になるかを示しています。値には、行タイプ処理オプション フィールドに入力した行タイプに対して有効な状況が使用できます。

コンフィギュレーション品目の標準原価を計算するには、受注/コンフィギュレーション タブの標準原価計算フィールドを設定します。

通常、品目の標準原価は、製造部品表および製造作業工程に基づいて計算されます。しかし、コンフィギュレーション品目には製造部品表や製造作業工程がありません。コンフィギュレーション品目の部品表と作業工程は、オーダー入力後に最終コンフィギュレーションが明確になった時点で定義できます。

オーダー処理を行うと、コンフィギュレーション部品リストと作業工程からコンフィギュレーション品目の標準原価が算定されます。コンフィギュレーション品目の原価に含まれるものは、コンフィギュレーション作業工程の労務、コンフィギュレーション部品リストの資材と構成、および外注作業情報などです。原価は製造原価テーブル (F3102) に保存されます。このテーブルは、作業オーダー差異テーブルとも呼ばれています。処理の際には、関連する受注オーダー明細行の標準原価も更新されます。

標準原価計算オプションは、未処理の場合にのみ、販売見積の処理または受注オーダーの変更時に自由に設定できます。この処理オプションを使用して当初原価の保持や再計算ができます。

印刷 1 タブの処理オプションでは、作業オーダーの部品リストをどのように出力するかを定義します。

印刷 2 タブの処理オプションでは、作業オーダーに作業工程指示をどのように出力するかを定義します。

印刷 2 タブでは、“受注オーダーのテキスト行” フィールドで値を指定します。処理オプションを設定して作業オーダーを出力する場合、“受注オーダーのテキスト行” 処理オプションの設定で、作業オーダーに受注オーダーのテキスト行を出力するかどうかを指定します。テキスト行は作業オーダーの備考欄に出力されます。

コンフィギュレーション品目では、オプションの設定内容と関係なく常に、受注オーダーの汎用テキストが作業オーダーに出力されます。

コンフィギュレータの汎用テキスト処理オプションを使用すると、作業オーダー上のオーダーにある汎用テキストを出力することができます。

データ順序

コンフィギュレーション品目の作業オーダーの生成には、データ順序が非常に重要です。データ順序は必ず降順で設定する必要があり、この設定によってコンフィギュレーション作業オーダーが正しい順序（下位レベルから上位レベルへ）で作成されます。この処理で、標準原価および逆算スケジュール日付が正確に算出された作業オーダーを確実に生成することができます。

オーダー入力の際には、コンフィギュレーション品目に関連する作業オーダーの見出しが作業オーダー行タイプを使用して生成されます。実際の作業オーダー番号は、次の表のように最上位レベルから下位へ割り当てられます。

オーダー番号	品目番号	品目記述	作業オーダー番号
3726	6000	フォークリフト	67890
3726	6100	ブーム	67891
3726	6200	フォーク	67892

オーダー入力時には、コンフィギュレーション品目の要求日付を入力します。このオーダーの要求日付、およびリードタイム情報を使用して、オーダー入力時に生成される作業オーダー見出しの逆算スケジュールが算定されます。リードタイム情報は、品目マスター プログラム (P4101) の [追加システム情報] フォーム上の [標準リードタイム] フィールドから読み込まれます。

オーダー処理プログラムの実行時には、作業オーダー見出しを使用して作業オーダーが生成されます。既存の作業オーダー見出しは更新されません。オーダー処理を行うと、作業オーダー見出しの日付に基づいて作業オーダーの各作業工程の開始日付と終了日付の逆算スケジュールが算出されます。このようにして、オーダー処理プログラムで複数レベルのコンフィギュレーション品目のリードタイムが計算されます。ただし、リードタイム積み上げはコンフィギュレーション品目には使用できません。

データ順序を降順に設定しなくても作業オーダーの生成は可能で、関連する部品リストと作業工程を使用して作業オーダーは正しく作成されます。しかしこの場合、作業工程の標準原価および逆算スケジュールは正しく処理されません。

コンフィギュレーション品目の原価計算と会計処理

コンフィギュレーション品目の原価計算は非コンフィギュレーション品目の原価計算とは異なります。コンフィギュレーション品目のオーダーを入力した後は、製造現場管理システムのプログラムを使用して、コンフィギュレーション品目の製造原価と製造会計の処理を行います。

注: 受注管理システムおよび調達管理システムで入力したコンフィギュレーション品目オーダーがどのように原価計算されるかについても、理解しておく必要があります。

コンフィギュレーション品目の製造会計

コンフィギュレーション品目の製造会計は、作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用して作業オーダーを完了した時点で発生します。

コンフィギュレーション品目の作業オーダーは、コンフィギュレーション品目の最下位レベルから最上位レベルの順に完了する必要があります。この順序は、最大の作業オーダー番号から最小の作業オーダーの順に完了するのと同じです。たとえば、フォークリフトの作業オーダーの完了処理は次の順序で行います。

- 品目 6200、フォーク
- 品目 6100、ブーム
- 品目 6000、フォークリフト

作業オーダーの完了処理には、資材出庫、労働時間の報告、作業オーダー記載の品目の完了報告があります。作業オーダーの原価が作成されると、その品目は次のレベルに出庫可能になります。したがって、コンフィギュレーション品目の作業オーダーを正しい順序で完了すると、関連する原価の作成および次のレベルの作業オーダーへの繰り越しを確実に行うことができます。

完了処理時には、個別の保管場所およびロット番号に対してコンフィギュレーション品目を完了します。コンフィギュレーション ID は、品目および作業オーダー番号に関連付けられています。コンフィギュレーション品目を完了すると、該当する品目、事業所、保管場所、ロットレベルで品目原価テーブル (F4105) が更新されます。製造原価テーブル (F3102) にあるコンフィギュレーション品目固有の標準原価は、関連する製造会計トランザクションに使用されます。

次に、F4105 テーブルの正しい原価情報を使用して、品目元帳テーブル (F4111) が作成されます。

注: コンフィギュレーション品目の製造時には設計差異は発生しません。これは、コンフィギュレーション品目には標準部品表や作業工程がないためです。

受注設計生産におけるコンフィギュレーション品目の原価計算

受注設計生産 (ETO) では、コンフィギュレーション品目に対して最良の原価見積を算出することが不可欠です。コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) で品目のコンフィギュレーションを定義して、全ての子コンフィギュレーション品目を作成すると、ルート コンフィギュレーション作業オーダーと全ての子コンフィギュレーション作業オーダーについての見積原価が、プロジェクト ワークベンチ プログラム (P31P001) によって更新されます。見積原価の更新は、コンフィギュレーション定義を使用した子コンフィギュレーション作業オーダーの生成中でも、既存のコンフィギュレーションへの変更中でも適用が可能です。

最良の原価見積結果を得るには、アセンブリ組込規則 Q および R を受注設計生産用に処理します。この処理は販売見積の原価計算の処理と同じです。

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムを使用しても、原価が算定できます。この値は、該当タスクに対する合計見積原価フィールドの値として使用されます。

原価レコードは、受注設計生産のコンフィギュレーション品目作業オーダーの作成時点では製造原価テーブル (F3102) に書き込まれていないため、作業オーダー見出しレコードおよびプロジェクト ワークベンチの見積原価フィールドは空白になります。この結果、コンフィギュレーション品目およびその子コンフィギュレーション品目の原価は、オーダー処理プログラム (R31410) を実行するまでプロジェクト原価に含まれません。

オーダー処理プログラムを実行するときは、単一のコンフィギュレーション作業オーダーを処理する場合も ETO プログラム全体を処理する場合も、コンフィギュレーション作業オーダーに対するプロジェクト ワークベンチに計画製造原価を積み上げる必要があります。

コンフィギュレーション作業オーダーに対する製造現場業務の処理時に、実際の製造原価を記録する際には、実際原価のワークベンチへの積上プログラム (R31P301) を使用してプロジェクト ワークベンチの実際原価の更新を正しく行う必要があります。

見積原価、計画原価、および実際原価の積上げ処理では F3102 テーブルのデータを基にして、プロジェクト ワークベンチ情報が更新されます。

重要: プロジェクト ワークベンチ構造への新規ルート コンフィギュレーション作業オーダーの追加時には、見積原価は更新されません。

見積の承認時には、全てのコンフィギュレーション作業オーダーの見積原価は確定され、合計見積原価が合計計画原価にコピーされます。

次の表は、受注設計生産のコンフィギュレーション品目に対する F3102 レコードの原価の生成元を示しています。

原価計算方式	標準	現行	計画合計	実績合計	完了数量	仕損	未計上完了	未計上仕損
標準原価計算	P48013	P48013	不使用	R31410/ R31802A	R31802A	R31802A	R31802A	不使用

コンフィギュレーション品目受注オーダーの原価計算

P アセンブリ組込規則は、オーダーの受注オーダー明細行として表示される構成部品を決定します。各構成部品の原価には、品目原価テーブル (F4105) から取得された値が表示されます。

コンフィギュレーション システムでは全ての構成部品原価および X アセンブリ組込規則を読み込んで値を積み上げ、親コンフィギュレーション品目の受注オーダー原価を算定します。原価の算定後は、最上位レベルのコンフィギュレーション品目に対してのみ、受注オーダー上の単位原価と合計原価が更新されます。

オーダー処理プログラム (R31410) を実行すると、アセンブリ組込規則 P、Q、および R に基づいて F3102 レコードが計算され、該当受注オーダーに再書き込みされます。これらの規則を、親コンフィギュレーション品目への積み上げを定義した X アセンブリ組込規則と組み合わせて、親コンフィギュレーション品目の原価が算出されます。

X アセンブリ組込規則で定義された原価は受注オーダーにのみ適用され、作業オーダーには適用されません。このため、X アセンブリ組込規則に関連する原価は F3102 テーブルには存在しません。

コンフィギュレーション品目購買オーダーの原価計算

購買オーダー プログラム (P4310) では、仕入先/カタログ価格テーブル (F41061) および品目原価テーブル (F4105) を使用して購買オーダーの原価を決定します。購買オーダー プログラムで品目原価を検索するには、F41061 テーブル、F4105 テーブルの順に検索が行われます。原価の改訂プログラム (P4105) の購買オーダー原価方式 (PCSM) は、F4105 テーブルから原価を取得するのに使用されます。

品目マスター プログラム (P4101) のコンフィギュレータ原価計算方式フィールドは、購買オーダーのコンフィギュレーション品目の原価計算に使用されます。

コンフィギュレータ原価計算方式 1、2、または 4 を使用してコンフィギュレーション品目の購買オーダーを作成するには、F41061 テーブルと F4105 テーブルが検索されて、構成部品原価または親品目原価 (方式 2 使用時) が取得されます。

次に、コンフィギュレータ原価計算方式 1 と 2 に対し、X アセンブリ組込規則が追加されます。

最後に、コンフィギュレータ原価計算方式に従って購買オーダーの上級価格調整が全て計算され、最終購買オーダー原価が算出されます。

コンフィギュレータ原価計算方式 4 の場合、受注オーダーのキット/コンフィギュレータ価格設定方式 4 と同様に、X アセンブリ組込規則の追加前に上級価格調整が構成部品に適用されます。

オーダーの原価計算の差異

受注オーダーと購買オーダーの原価計算には違いがあるため、これらの原価は異なる値になることがあります。購買オーダーの原価は受注オーダー明細行に表示される原価とは異なります。これは特に、製造環境の標準原価 (原価計算方式 07) で当てはまります。製造環境では、仕入先の品目原価超過を計上する変数を多数使用して、標準原価が計算および凍結されます。

注: 品目マスター プログラム (P4101) のコンフィギュレータ原価計算方式フィールドは購買オーダーシステムでのみ使用され、受注オーダー システムの明細行の原価計算には使用されません。

原価計算の複雑さの要因には、さまざまな変数の使用があります。このような変数には、通貨と計量単位の変換、編集、一時変更を行うための変数や、受注オーダーと購買オーダー原価に影響を与えるその他のシステム変数などがあります。

コンフィギュレーション品目直送オーダーの原価計算

コンフィギュレーション品目やコンフィギュレーション構成品の直送オーダーでは、原価は購買オーダーで処理され、受注オーダー明細行に再度書き込まれます。この場合、品目マスター プログラム (P4101) のコンフィギュレータ原価計算方式および原価の改訂プログラム (P4105) の原価計算方式両方が原価計算の基準として使用されます。コンフィギュレータ原価計算方式で原価の積み上げ方法が決まると、標準原価か非標準原価のいずれかとして原価が処理されます。

この状況の唯一の例外は、標準原価計算 (原価計算方法 07) を受注オーダー入力に使用した場合で、製造会計環境ではよく見られます。この場合、購買オーダーの明細行は受注オーダーに書き込まれません。受注オーダーでは、非直送オーダーの場合と同様に原価の積み上げが行われます。

コンフィギュレーション品目転送オーダーの原価計算

転送オーダーでは、出荷事業所からの受注オーダーの明細原価を基に原価が算出されます。転送購買オーダーの原価は、関連受注オーダーの原価ではなく単価と等しくなります。

親コンフィギュレーション品目の転送オーダーの場合、受注オーダーの原価は出荷事業所からの構成品の積上げ原価と等しくなります。また、関連購買オーダーの原価は転送受注オーダー明細行の単価と等しくなります。

コンフィギュレーションおよび非コンフィギュレーション構成品の両方で、当初受注オーダーの受注オーダー原価は関連する転送オーダーの単価で算出されます。計算方法については、受注オーダー入力プログラム (P4210) に対する原価または基本価格の割増し処理オプションで設定します。このフィールドを空白にすると、受注オーダー原価は出荷事業所の積上げ原価と等しくなります。

値に「1」を入力すると、出荷事業所の積上げ原価が算出されて、事業所関係マスター (F3403) にある割増し率が乗算されます。その結果算出された原価が、受注オーダー明細行に書き込まれます。

値に「2」を入力すると、価格積上げ方式を使用して出荷事業所から基本価格が算出され、その結果の値が受注オーダー明細行に書き込まれます。

つまり、転送購買オーダーの原価はどのような場合でも転送受注オーダーの単価と等しくなります。

コンフィギュレーション品目事業所間オーダーの原価計算

事業所間受注オーダー明細行では、受注オーダー入力プログラム (P4210) に対する原価または基本価格の割増し処理オプションを基に原価が算出されます。この状況は、転送オーダーの原価計算処理に似ています。

原価は、出荷事業所での原価、出荷事業所での原価に割増し率をかけた原価、出荷事業所での価格のいずれかと等しくなります。

事業所間購買オーダーの作成時は、原価は当初受注オーダーに対して算出された原価と等しくなります。

コンフィギュレーション品目の作業オーダー

既存のコンフィギュレーション作業オーダーは、その作業オーダーを作成したプログラムでのみ変更可能です。コンフィギュレーション作業オーダーを変更する際は、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) を起動して、該当オーダーのコンフィギュレーションおよび全ての子作業オーダーのコンフィギュレーションを変更することができます。

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムを起動して既存のコンフィギュレーション作業オーダーのコンフィギュレーションを変更できるのは、その作業オーダーが最上位レベルにある場合のみです。

コンフィギュレーション作業オーダーまたはコンフィギュレーションへの変更は、全ての子作業オーダーに影響があります。このため、子作業オーダーのオーダー数量、日付、および親作業オーダー番号が変更されます。また、コンフィギュレーションの変更を行うと、追加の作業オーダーが作成されたり、既存の作業オーダーがコンフィギュレーションから削除されたりする可能性があります。

注: この機能は、受注オーダー入力プログラム (P4210) および製造作業オーダー処理プログラム (P48013) で作成された作業オーダーで有効です。受注設計生産システムのプロジェクトに対して作成された作業オーダーは、この機能では処理されません。

既存のコンフィギュレーション作業オーダーの変更後は、オーダー処理プログラムを再度実行し、部品リストおよび作業工程をコンフィギュレーション品目に再添付します。

製造作業オーダー処理プログラムの処理オプションの [受注/コンフィギュレーション] タブにある状況フィールドは、作業オーダーの締切り状況を設定するのに使用します。これらのフィールドの値は、受注オーダーおよび製造作業オーダー処理プログラムで作成したコンフィギュレーション作業オーダーから生成された、作業オーダーの状況を変更するのに使用されます。

受注オーダーから生成された作業オーダーの場合、受注オーダーへの変更が作業オーダーに影響しないようにする時期を、締切り状況によって定義します。つまり、作業オーダーの状況コードの値が設定値と同じか超えているときに受注オーダーを変更すると、作業オーダーの状況は変更されますが、部品リストと作業工程には変更が反映されません。

コンフィギュレーション作業オーダーの正味変更ロジック

コンフィギュレーション作業オーダーまたはそのコンフィギュレーションを変更した場合、コンフィギュレーション内の作業オーダーに対して正味変更ロジックを実行しないでください。コンフィギュレーションで変更を行うと、作業オーダーが削除されたり新しい作業オーダーがコンフィギュレーションに追加されたりする可能性があります。この状況では既存の作業オーダーに添付されている部品リストと作業工程が無効になることがあります。その結果、既存部品リストの数量および既存作業工程の時間に対する自動変更が無効になります。この場合、コンフィギュレーション内の全ての作業オーダーに対してオーダー処理プログラムを実行して、部品リストと作業工程を再添付する必要があります。

コンフィギュレーション品目作業オーダーの変更 - 作業オーダーの削除/追加なし

既存のコンフィギュレーション作業オーダーのコンフィギュレーションを変更する際に、作業オーダーの削除や新規追加が発生しないようにするには、以下の 2 つの方法があります。

- コンフィギュレーション内の作業オーダーに設定されたオーダー数量、日付、計量単位を変更し、コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) を実行する。

変更を行わずにコンフィギュレーションを検証し、[OK] をクリックします。

- セグメントの回答値が変更されると下位レベルの作業オーダーのオーダー数量と日付が変更されるように、コンフィギュレーション品目に対してアセンブリ組込規則を設定する。

コンフィギュレーションの既存作業オーダーに対してコンフィギュレーション品目の改訂プログラムを実行して、アセンブリ組込規則を満たすようにセグメントの回答値を変更することができます。

両方の状況で、作業オーダーが締切り状況に達していない場合は、全ての下位レベルの作業オーダーのオーダー数量と日付を正しく再計算する必要があります。締切り状況に達していない全ての作業オーダーの状況は、変更状況 (締切り前) に変更されます。

変更する作業オーダーの状況が既に締切り状況以降になっている場合、この作業オーダーの状況は変更状況 (締切り後) に変更されます。このような作業オーダーのオーダー数量、日付、計量単位は、変更しないでください。

作業オーダーが設定されていない品目についての部品リスト数量および作業工程時間は、コンフィギュレーション内の作業オーダー全てに対してオーダー処理プログラム (R31410) を実行する際に再計算する必要があります。

コンフィギュレーション品目作業オーダーの変更 - 作業オーダー削除あり

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムでは、既存のコンフィギュレーション作業オーダーのコンフィギュレーションを確認し、変更を行って品目をコンフィギュレーションから削除することができます。

品目に関連付けられた作業オーダーがあるときに、その作業オーダーの既存の状況が締切り状況に達していない場合、作業オーダーと全ての子作業オーダー（存在する場合）を取消状況に変更する必要があります。作業オーダーの既存の状況が締切り状況かそれ以降の状況の場合は、作業オーダーは取消状況に更新できません。

コンフィギュレーションで保持されている作業オーダーの状況は、既存の状況が締切り状況に達していない場合、変更状況（締切り前）に変更する必要があります。保留中の作業オーダーの状況が締切り状況かそれ以降の状況の場合、状況を変更状況（締切り後）に変更する必要があります。

下位レベルのコンフィギュレーション作業オーダーの状況が締切り状況を超えた場合、コンフィギュレーションから削除されても取消しにはなりません。ただし、該当オーダーの親作業オーダーは取消状況に変更されることがあります。作業オーダー完了プログラム (P31114) を下位レベルの作業オーダーに対して実行する場合、数量、ロット、および保管場所の完了処理に伴い、親作業オーダーの部品リスト内の該当する部品リスト行では分割と更新のいずれかまたは両方が行われます。更新された行の部品リスト数量は、ロットと保管場所の完了に対してハードコミットされます。これらのコミットメントのリリースは、ユーザーが行う必要があります。

コンフィギュレーション作業オーダーがコンフィギュレーションから削除されたために取消状況に変更されている場合、誤った処理を避けるため、親作業オーダー フィールドは空白にしないでください。

品目に関連付けられている作業オーダーがない場合、その品目の親作業オーダーのコンフィギュレーションと部品リストからその品目を削除する必要があります。この処理は、オーダー処理プログラム (R31410) をコンフィギュレーション内の全ての作業オーダーに対して実行する際に行われます。

コンフィギュレーション品目作業オーダーの変更 - 作業オーダー追加あり

コンフィギュレーション品目の改訂プログラムでは、既存のコンフィギュレーション作業オーダーのコンフィギュレーションを確認し、変更を行って品目をコンフィギュレーションに追加することができます。品目をコンフィギュレーションに追加する場合、品目の在庫タイプに応じて以下の処理が発生します。

品目がコンフィギュレーション品目の場合、品目をコンフィギュレーション ツリーに追加する必要があります。コンフィギュレーション品目に作業オーダー行タイプが設定されている場合、その品目および子品目（アセンブリ組込規則に作業オーダー行タイプがある場合）に対する作業オーダーを作成する必要があります。

品目が非コンフィギュレーション品目でアセンブリ組込規則に作業オーダー行タイプが設定されている場合、その非コンフィギュレーション品目に対する作業オーダーを作成する必要があります。

新規追加の作業オーダーと既存の作業オーダーの日付は全て、正しく再計算する必要があります。

全ての新規作成作業オーダーは必ず、開始状況にします。締切り状況に達していないコンフィギュレーション内の全ての既存作業オーダーは、変更状況（締切り前）に変更する必要があります。締切り状況かそれ以降の状況になっているコンフィギュレーション内の全ての既存作業オーダーは、変更状況（締切り後）に変更する必要があります。

品目に作業オーダー行タイプがない場合、オーダー処理プログラム (R31410) をコンフィギュレーションの作業オーダー全てに対して実行する際に、親品目の作業オーダーの部品リストに品目を追加する必要があります。

原価計算におけるコンフィギュレーション品目作業オーダーの変更

既存のコンフィギュレーション作業オーダーを変更する際は、コンフィギュレーションのどの作業オーダーに対して報告された原価でも、自動的に変更をしないでください。製造原価テーブル (F3102) の標準原価列および標準数量列の値は、オーダー処理プログラム (R31410) 実行時に自動入力されます。コンフィギュレーション作業オーダーでは、F3102 テーブルの現行原価列および現行数量列の値は自動入力されません。

コンフィギュレーションの作業オーダーに対してオーダー処理プログラムを実行する前にコンフィギュレーションを変更した場合は、原価が未算定のため、原価の変更は不要です。

コンフィギュレーションの作業オーダーに対してオーダー処理プログラムを実行した後にコンフィギュレーション作業オーダーを変更した場合は、オーダー処理プログラムを再実行して、部品リスト、作業工程、および新規部品リストと作業工程に関連付けられている F3102 の原価の再計算を行います。

注: この処理により、作業オーダーの計画差異をなくすことができます。

受注設計生産におけるコンフィギュレーション品目作業オーダーの変更

コンフィギュレーション作業オーダーは、タスクとして受注設計生産 (ETO) のプロジェクトに追加できます。オーダーの追加後は、作業オーダーの元になったコンフィギュレーション全体の変更や削除ができます。

受注設計生産プロジェクトのコンフィギュレーション作業オーダーは、プロジェクト ワークベンチ プログラム (P31P001) で変更します。作業オーダーは受注設計生産プロジェクトで作成されたコンフィギュレーション品目に対して変更が可能です。変更は作業オーダー レコードのコミット前でもコミット後でも行うことができます。

注: 製造作業オーダー処理プログラム (P48013) を使用して、受注設計生産プロジェクトのコンフィギュレーション作業オーダーを直接変更することはできません。

変更の承認前に、報告済みの活動があるコンフィギュレーション作業オーダーはないかどうか、プロジェクト ワークベンチ プログラムによって確認されます。さらに、コンフィギュレーション全体を削除する場合は、コンフィギュレーション タスクに既存タスクとの依存関係がないかどうかをプロジェクト ワークベンチ プログラムで確認する必要があります。

プロジェクト ワークベンチ プログラムからコンフィギュレーション品目の改訂プログラムにアクセスして変更を行うときには、ルート コンフィギュレーション作業オーダーまたは子作業オーダーにタスクの依存関係が存在するかどうかを確認する警告が表示されます。

注: 警告を無視してコンフィギュレーションを変更した結果、既存のコンフィギュレーション作業オーダーが依存構造から消去されてしまった場合は、スケジュール処理で問題が発生するのを避けるため、手入力タスクの依存関係を削除する必要があります。

計画開始日付と計画完了日付などの日付および計量単位の変更を行うには、コンフィギュレーション品目の改訂プログラムを起動します。ルート コンフィギュレーション作業オーダーの場合は、プロジェクト ワークベンチ プログラムからコンフィギュレーション品目の改訂プログラムを変更モードで起動すると、コンフィギュレーションの変更ができます。

プロジェクト ワークベンチ プログラムまたはコンフィギュレーション品目の改訂プログラムで作業オーダーレコードをコミットする前は、ルート コンフィギュレーション作業オーダーのみプロジェクト ワークベンチ プログラムで再入力が可能です。コンフィギュレーション品目にアクセスして改訂できます。

プロジェクト ワークベンチ プログラムまたはコンフィギュレーション品目の改訂プログラムで作業オーダーレコードをコミットした後は、ルート コンフィギュレーション作業オーダーのみプロジェクト ワークベンチ プログラムで再入力が可能で、品目定義にアクセスして改訂できます。この操作は、ルート コンフィギュレーション作業オーダーまたは子作業オーダーに対して製造現場活動が何も報告されていない場合にのみ行うことができます。このため、コンフィギュレーション作業オーダーの部品リストに対する資材出庫は行われず、コンフィギュレーション作業オーダーに対する活動の報告も行われません。

既存の受注設計生産作業オーダーのコンフィギュレーションを変更した場合は、コンフィギュレーションの他の品目と作業オーダーへの変更結果は、非受注設計生産作業オーダーを同様の方法で変更した場合と同じになります。コンフィギュレーション作業オーダーの状況変更を使用される値は、製造作業オーダー処理 (P48013) の処理オプションから読み込まれます。

受注設計生産プロジェクト全体で逆算スケジュールの算定を行うと、設定されている全ての受注設計生産コンフィギュレーション作業オーダーの日付も処理されます。作業オーダーは変更状況には変更されません。これは、作業オーダーを新しい日付に更新するために作業オーダーのプロジェクトが呼び出されていないためです。プロジェクト ワークベンチ プログラムは別のプロセスを呼び出して、プロジェクト作業オーダー レコードを新しい日付に更新します。

下位レベルの非受注設計生産コンフィギュレーション作業オーダーの状況が締切り状況を超えた場合、コンフィギュレーションから削除されても取消しにはなりません。ただし、親作業オーダーは取消状況に変更されることがあります。作業オーダー完了プログラム (P31114) を下位レベルの作業オーダーに対して実行する場合、数量、ロット、および保管場所の完了処理に伴い、親作業オーダーの部品リスト内の該当する部品リスト行では分割と更新が行われます。更新された行の部品リスト数量は、ロットと保管場所の完了に対してハード コミットされます。これらのコミットメントのリリースは、ユーザーが行う必要があります。

受注設計生産におけるコンフィギュレーション作業オーダーの正味変更ロジック

受注設計生産コンフィギュレーション作業オーダーまたはそのコンフィギュレーションを変更した場合、コンフィギュレーション内の作業オーダーに対して正味変更ロジックを実行しないでください。コンフィギュレーション内で変更を行うと、作業オーダーが削除されたり新しい作業オーダーがコンフィギュレーションに追加されたりする可能性があります。この状況では既存の作業オーダーに添付されている部品リストと作業工程が無効になることがあります。その結果、既存部品リストの数量および既存作業工程の時間に対する自動変更が無効になります。この場合、コンフィギュレーション内の全ての作業オーダーに対してオーダー処理プログラム (R31410) を実行して、部品リストと作業工程を再添付する必要があります。

ただし、プロジェクト ワークベンチ プログラムを使用してコンフィギュレーション作業オーダーの日付を変更した場合、正味変更の処理は、機能が使用可能な状態になっていれば実行されます。

受注設計生産におけるコンフィギュレーション品目作業オーダーの変更 - 作業オーダーの削除

プロジェクト ワークベンチ プログラム (P31P001) では、データベースに対する作業オーダー レコードのコミット前でもコミット後でも、削除できるのはルート コンフィギュレーション作業オーダーだけです。

プロジェクト ワークベンチのグリッドで受注設計生産コンフィギュレーション作業オーダーを選択してローメニューのタスクの取消しをクリックして取消しを行うと、コンフィギュレーションのレベルや既存状況とは関係なく、その作業オーダーだけが取消状況に変更されます。この場合、取消状況はプロジェクト ワークベンチ プログラムの処理オプションから読み込まれます。

会計上のコミットメントや、プロジェクト固有の在庫引当、その他の活動などが報告されている作業オーダーをコンフィギュレーションから削除する場合、締切り状況よりも後の状況になっていないと、取消しができません。ただし、親作業オーダーは取消状況に変更されることがあります。このような場合は、報告済みの活動を持つ作業オーダーには、親作業オーダーがなくなります。このため、親作業オーダーのない作業オーダーに対して作成された、会計上のコミットメントおよびプロジェクト固有の在庫引当をリリースする必要があります。

ルート コンフィギュレーション作業オーダーの削除により、システム 32 のテーブルに存在する全ての子コンフィギュレーション作業オーダーおよびコンフィギュレータ データが削除されます。

既存のコンフィギュレーションはシステム 32 のテーブルから削除されませんが、参照データとして保持されます。

ただし、その作業オーダーに対する参照は、コンフィギュレータ マスター (F3201)、作業オーダー マスター (F4801)、作業オーダー マスター タグ テーブル (F4801T) からは削除されます。

取り消された作業オーダー見出しの該当プロジェクト番号は消去されます。

原価計算における受注設計生産のコンフィギュレーション品目作業オーダーの変更

ルート コンフィギュレーション品目のコンフィギュレーション定義をコンフィギュレーション品目の改訂プログラムで行い、全ての子コンフィギュレーション作業オーダーの作成をした後は、プロジェクト ワークベンチ プログラム (P31P001) で、ルートおよび子コンフィギュレーション作業オーダーの全てに対して見積原価の更新を行う必要があります。この更新が適用されるのは、コンフィギュレーション定義からの子コンフィギュレーション作業オーダー生成時、および既存のコンフィギュレーションの変更時です。

重要: 新しいルート コンフィギュレーション作業オーダーをワークベンチ構造に追加したときは、見積原価は更新しないでください。

受注設計生産プロジェクトの見積承認後のコンフィギュレーション変更

コンフィギュレーションの変更またはコンフィギュレーション作業オーダーの新しいセットの追加を行う場合は、受注設計生産を作業原価システムと連動させる際の処理方法、およびその実施について考慮する必要があります。

コンフィギュレーションの変更によって、同一構造内に新しいコンフィギュレーション作業オーダーが追加されるのであれば、新しいタスクには当初予算がないため問題にはなりません。見積承認後に製造作業オーダーを追加する場合は、この方法で正しく処理ができます。

しかし、コンフィギュレーションの変更によって、既存の構造からコンフィギュレーション作業オーダーが削除される場合は、当初予算額の変更が必要になります。削除された作業オーダーに関連付けられた予算が存在することもあれば、既に予算が作業原価にアップロードされていることもあります。受注設計生産と作業原価のインテグレーションは密なものではないため、システムによる自動処理は行われません。システムのチェックでは、作業原価のプロジェクト構造への原価コードと原価タイプの追加、および予算の追加が手入力によって行われたかどうかは、検証されません。

このため、プロジェクトのロックを解除して、手入力で追加された勘定科目情報と予算情報を削除し、予算額を正確なものにします。

コンフィギュレーション品目の仕掛品 (WIP) の再評価

コンフィギュレーション品目では、仕掛品 (WIP) の再評価を行うことができます。

標準原価計算処理の場合は、資材費と労務費の変更が仕掛品の再評価に含まれます。

実際原価計算処理の場合は、資材費の変更のみが仕掛品の再評価に含まれます。

コンフィギュレーション品目作業オーダーの作業時間と作業量

コンフィギュレーション品目の作業オーダーに従って製造作業を行っている間も、製造に費やした時間とその時点での完了品目数量を記録する必要があります。記録を行うことにより、進捗状況および原価をモニタでき、作業の見積標準作業時間および見積作業量に対する比較ができます。

作業時間と作業量を入力したら、作業オーダー時間入力プログラム (P311221) による手入力または勤務時間の入力のいずれかを使用して、トラッキングや原価計算用に製造管理システムへ転記する前に内容を確認して必要であれば改訂します。

オーダー済み、完了、仕損の各実際数量など、コンフィギュレーション品目の作業オーダーのスケジュール済み作業に対して入力された作業量を検討することができます。また、標準値およびその差異を状況コードと合わせて確認でき、作業について更新することができます。

コンフィギュレーション品目の作業オーダー完了

作業オーダー完了プログラム (P31114) では、製造現場管理システムに入力された情報を使用して総勘定元帳の仕訳が作成されます。製造現場管理システムでは対話形式による仕訳は作成されません。全ての仕訳はバッチ処理されます。

コンフィギュレーション品目の場合、流通システムのトランザクションで正しい原価を処理できるように、製造原価テーブル (F3102) の標準原価で新しい保管場所が更新されます。コンフィギュレーション品目の完了時には、個別のロット番号と保管場所の入力が必要です。作業オーダー完了プログラムを使用して、関連受注オーダーのハードコミット、および受注オーダーのロット情報と保管場所情報の更新を行います。

下位レベルのコンフィギュレーション作業オーダーを完了した場合、親コンフィギュレーション作業オーダーの部品リストには、分割や更新、またはその両方が含まれています。子作業オーダー番号は親作業オーダーの部品行に書き込まれます。レコードは作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) に書き込まれます。

コンフィギュレーション品目の作業オーダー完了について設定する際の考慮事項

コンフィギュレーション品目の作業オーダーを正しく完了するには、作業オーダー完了プログラム (P31114) の処理オプションをビジネス プロセスに合わせて設定する必要があります。

コンフィギュレーション品目はロット単位で制御する必要があるため、品目マスター プログラム (P4101) のロット処理タイプ フィールドを適切に設定し、ビジネス プロセスに応じたロット番号が作成されるようにします。また、コンフィギュレーション品目を特定の保管場所に保管する必要もあります。

作業オーダー完了オーダーの処理オプションでは、ロット番号と保管場所を完了時に手入力するか、自動入力するかを指定します。処理オプションの受注オーダー タブで、作業オーダーロット/保管場所のデフォルト オプションを必要に応じて設定します。

注: 事業所固定情報の保管場所制御オプションはオフにします。

受注オーダーのロット/保管場所オプションを必要に応じて設定して、作業オーダー完了時に受注オーダーのロット情報と保管場所情報を更新します。

コンフィギュレーション品目と流通について

このセクションでは、以下の処理を行う方法について説明します。

- コンフィギュレーション品目の在庫
- コンフィギュレーション品目の在庫状況
- ピッキング リスト
- 出荷
- 請求書

コンフィギュレーション品目の在庫

受注オーダーの入力を終えてコンフィギュレーション品目の作業オーダーを完了した後は、流通システムのプログラムを使用して、受注オーダーの処理サイクルを完了します。

コンフィギュレータ システムでは、コンフィギュレーション品目を在庫として処理することができます。在庫にしたコンフィギュレーション品目では、流通システムのプログラムを使用して以下の作業を行うことができます。

- コンフィギュレーション固有の原価計算情報の確認
- コンフィギュレーション最終品目の在庫状況の定義
セグメントで検索することも、特定のコンフィギュレーションだけを検索することもできます。
- 受注オーダー入力プログラム (P4210) でのコンフィギュレーション品目在庫の選択
品目はハード コミットされますが、作業オーダーは生成されません。処理に使用される原価は事業所品目テーブル (F4102) から読み込まれます。
- 以下の在庫トランザクションの実行
 - 出庫
 - 移動
 - 調整

在庫管理システムでは、コンフィギュレーション品目の再分類はサポートしていません。

特定の保管場所のコンフィギュレーション品目は数量調整ができます。コンフィギュレータ システムでは、コンフィギュレーション固有の履歴が定義されていれば、既存在庫を持つ保管場所や、数量がゼロの品目に対して数量調整をすることができます。

コンフィギュレーション品目の在庫状況

コンフィギュレーション品目情報を確認するには、在庫集計照会フォーム、在庫明細照会フォーム、受注残および完了オーダー照会フォームを使用します。

在庫状況プログラム (P41202) の在庫集計照会フォームを使用すると、コンフィギュレーション品目を保管している在庫保管場所の確認ができます。各保管場所に関する手持数量、引当済み数量、引当可能数量などの情報を詳細グリッドで確認します。

在庫状況プログラムの在庫明細照会フォームを使用すると、特定の保管場所にあるコンフィギュレーション品目の状況を確認できます。コンフィギュレーション品目の手持数量およびその数量に関係する引当などの情報を、詳細グリッドで確認します。

受注オーダー入力プログラム (P4210) の受注残および完了オーダー照会フォームを使用すると、以下の作業ができます。

- 受注明細テーブル (F4211) および受注実績テーブル (F42119) にある現行受注オーダー情報の検索
- 受注オーダー、顧客、および品目レベルの情報の提供
- 受注オーダー行の関連テキストの変更

受注オーダー入力時のコンフィギュレーション品目の在庫確認

受注オーダー入力時に引当可能数量をチェックするには、コンフィギュレータ固定情報プログラム (P3209) の引当可能数量の在庫確認オプションをオンにする必要があります。受注オーダー入力時に該当品目とコンフィギュレーション ID が検出されると、特定のコンフィギュレーションを含む全ての保管場所が表示されます。コンフィギュレーション品目の全レベルについてセグメント値を確認して、受注オーダーに入力する品目を選択します。品目を選択すると、コンフィギュレータ固定情報で定義した在庫タイプで、コンフィギュレーション品目が受注オーダーに引当てられます。構成品の引当可能数量チェックは行われません。

注: オーダーした数量が選択した数量と異なる場合は、行分割の自動処理は行われません。

ピッキング リスト

コンフィギュレーション品目の受注オーダーと作業オーダーの生成後には、ピッキング リストの印刷プログラム (R42520) を使用してピッキング リストを出力します。ピッキング リストには以下の情報が含まれます。

- 倉庫の経由保管場所または出荷場所へピッキングおよび移動されたオーダー数量。
- 行品目ごとの価格およびオーダー全体の価格。代金引換払い (COD) 配達で利用できます。
- 配達担当者の署名行。
- 顧客の署名行。

出荷

コンフィギュレータ システムではコンフィギュレーション品目の出荷をサポートしています。ただし、コンフィギュレーション品目のバックオーダーは処理できません。

出荷確認プログラム (P4205) を使用して、以下の作業を行います。

- 既存のオーダー情報の検索
- 行品目の追加 (非在庫品目のみ)
- 出荷、バックオーダー、キャンセルの数量変更
- 各行品目について、コンテナ ID、運送業者番号、出荷日付の指定
- 出荷先住所の一時変更
- 他事業所または複数事業所からの出荷
- 在庫調整 (手持、またはハード コミット)
- 出荷の確認
- 出荷済み品目のシリアル番号の記録
- 運賃/諸掛の改訂プログラムの確認

コンフィギュレーション品目の部分出荷

コンフィギュレーション品目のオーダー数量の一部を出荷することにより、以下の作業を行うことができます。

- コンフィギュレーション品目を完了済み品目として出荷
- 在庫管理費用の削減
- オーダーの出荷済み数量についての支払受領

コンフィギュレーション品目の受注オーダーは多くの場合、部品や半組立品を含めると大量のオーダー数量になります。通常、コンフィギュレーション品目と構成品の製造が完了すると、全体のオーダーが完了するまで在庫として置かれます。その一方で、完了したコンフィギュレーション品目分だけの数量を出荷すると、経費を削減しながら在庫管理を効率よく行えます。また、オーダー全体が完了するまで待たなくても、完了した数量分だけを定期的に請求できます。

注: コンフィギュレーション品目の部分出荷時には、バックオーダー機能は使用できません。

コンフィギュレーション品目数量の部分出荷

顧客から大量のコンフィギュレーション品目のオーダーがあった場合、品目の製造時に合計オーダー数量よりも少ない数量を出荷できます。たとえば、顧客から非常に大量のパーソナル コンピュータの注文があったとします。コンピュータを一定量製造するごとに、当初オーダーの数量に達するまで、複数回に分けてパーソナル コンピュータを出荷することができます。

次の表では、コンフィギュレーション品目数量の部分出荷の一般的な処理手順について示しています。

プログラム	手順
受注オーダー入力 (P4210)	コンフィギュレーション品目の受注オーダーを入力します。オーダー行タイプが W(作業オーダー) の場合、関連する作業オーダーが作成されます。
オーダー処理 (R31410)	オーダー処理プログラムを実行します。全ての関連作業オーダーに対し、部品リストと作業工程が添付されます。
作業オーダー在庫出庫 (P31113)	<p>コンフィギュレーション品目に関連付けられた作業オーダーの部品を、下位レベルの作業オーダーから順に出庫します。初期データのフォークリフト(品目 6000) などのように、ネスト(入れ子)構造になっているコンフィギュレーション品目の場合、次の順序で処理が行われます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • フォーク(品目 6200) の作業オーダーの出庫と完了 • ブームアセンブリ(品目 6100) の作業オーダーの出庫と完了 • フォークリフト(品目 6000) の作業オーダーの出庫と完了

プログラム	手順
作業オーダー完了 (P31114)	<p>在庫はこの段階で作成されます。全オーダー数量の処理が完了するまで出荷しないコンフィギュレーション品目のオーダーの場合、フォークリフトの例が基本的なシナリオになります。部分出荷の場合、作業オーダー完了を使用して受注オーダーを分割します。コンフィギュレーション品目の作業オーダーを部分的に完了する際に、関連する受注オーダー行も分割されます。たとえば、コンフィギュレーション品目の受注オーダーの当初数量が 10 で完了数量が 6 である場合、関連する受注オーダー行は 2 行に分割されます。このとき、1 つの行には完了分(出荷待ち)の部分数量が、もう 1 つの行には未完了分の数量が設定されます。</p> <p>完了したコンフィギュレーション品目の各オーダー数量には、ロットおよび事業所の割り当てが必要です。部分出荷の際には、当初オーダーの部分数量ごとに異なるロットと保管場所を割り当てることができます。</p> <p>作業オーダー完了で受注オーダーを分割しても、出荷確認で受注オーダーをさらに分割できなくなることはありません。</p>

プログラム	手順
<p>ピッキングリストの印刷 (R42520)</p>	<p>出力対象の作業オーダーを選択してピッキングリストの印刷プログラムを実行します。オーダーの取り込み時に、倉庫担当者が使用するピッキングリストを出力します。</p>
<p>出荷確認 (P4205)</p>	<p>前述の部分完了のシナリオ(10のうち6が完了)に続けて、完了した6割分全てを出荷することも、一部の完了品のみ出荷することもできます。6割全体を出荷する場合、受注オーダーではコンフィギュレーション品目の行が2行で表示されます。1番目の行には完了した6割分が表示されます。完了品目には、当初の行番号および新規状況(次の状況)が表示されます。また、完了品目は作業オーダー完了で割り当て済みのロット番号に対してハードコミットされます。2番目の行には未完了の4割分が表示されます。これらの品目は、状況は変更されずに新しい行番号が付けられます。受注オーダー行の分割時には、受注オーダーの行番号のうち最も大きな値が新しい行番号として付与されます。番号の値は1.00ずつ増加します。品目には割り当てられたロット番号はありません。1番目の行を選択して完了品目の数量全て(6割分)を出荷すると、その行は完了になります。これで部分出荷が終了します。</p> <p>完成した6割分のうち一部のみを出荷する場合、出荷確認を使用してロットまたは保管場所ごとに出荷した品目を指定します。作業オーダー完了を使用して完了した品目を指定する場合と同様に、出荷確認を使用して、顧客に出荷した完了品目を指定します。受注オーダーではこのコンフィギュレーション品目の行が3行表示されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1番目の行には、完了して出荷した品目が表示されます。 • 2番目の行には、完了していても未出荷の品目が表示されます。 • 3番目の行には、未完了の品目が表示されます。 <p>出荷の分割は、ビジネスニーズに合わせて必要であれば何度でも行うことができます。</p> <p>受注オーダー明細行が分割されると、作業オーダーマスター (F4801) の作業オーダー行が新しい受注オーダー行番号で更新されます。この処理は、作業オーダーで常に未完了数量のある受注オーダーを把握するために行われます。</p> <p>コンフィギュレーション品目の部分出荷時には、コンフィギュレーション品目の構成品との親子関係は維持されます。構成品は行タイプがテキストになり、親コンフィギュレーション品目に含まれます。これらのテキスト行は出荷確認には表示されません。運賃など、“その他”の行タイプも出荷確認には表示されません。</p>

構成品数量の部分出荷

完了したコンフィギュレーション品目の部分数量を出荷するだけでなく、構成品の部分数量を出荷することもできます。完了用の作業オーダーが親品目で生成されていない構成品（行タイプが在庫）に対してのみ、部分出荷が可能です。

たとえば、パーソナル コンピュータの大量オーダーがあったとします。オーダーには、モニター、本体と事前インストール済みソフトウェア、キーボード、マウス、ケーブルが含まれています。パーソナル コンピュータを旧製品から新製品へ移行する際の顧客側での要望が、“パーソナル コンピュータの実際の組立て前に先にソフトウェアをインストールしてセットアップできるように、他の構成品よりも先に本体とソフトウェアを出荷してほしい”であったとします。

このシナリオの場合、本体とソフトウェア（構成品）の全てまたは一部をパーソナル コンピュータ（親コンフィギュレーション品目）とは別に出荷することができます。出荷対象の本体とソフトウェアの数量は変更が可能です。親コンフィギュレーション品目からの関連付けを解除できます。本体は新しい親品目になり、ソフトウェアは本体の子品目のままですが、両品目ともパーソナル コンピュータからの関連付けは解除されます。この処理を行った本体とソフトウェアの残存数量については、当初受注オーダーの全オーダー数量を出荷するまで、パーソナル コンピュータとは別に管理、トラッキング、出荷を行う必要があります。

請求書

受注オーダーの請求書を出力するには、請求書の印刷プログラム (R42565) を使用します。請求書をテスト モードで出力して確認後、最終版の請求書を出力してファイルを更新することができます。また、下書きモードで出力をして更新前に請求書を確認することもできます。さらに、履歴から請求書を出力することもできます。

コンフィギュレーション品目と調達管理について

コンフィギュレーション品目の購買オーダーを入力後、調達管理システムのプログラムを使用して購買オーダーの処理サイクルを完了します。

コンフィギュレーション品目に対する購買オーダーの入荷処理

商品の入荷時には、入荷明細が購買オーダー情報に一致していることを確認します。入荷確認プログラム (P4312) を使用して商品を入荷し、保管場所、数量、原価などの情報を入力します。

コンフィギュレーション品目の入荷時には、個別のコンフィギュレーション ID が品目に割り当てられます。この ID は、品目を在庫に入れる際に品目保管場所テーブル (F41021) の ID と一致している必要があります。新規保管場所が作成された場合、コンフィギュレーション ID も登録する必要があります。

コンフィギュレーション品目履歴の確認

このセクションでは、コンフィギュレーション品目履歴の概要、およびコンフィギュレーション品目履歴の確認に使用するフォームについて説明します。

コンフィギュレーション品目履歴について

コンフィギュレーション品目履歴を確認して、過去にオーダーが作成されたコンフィギュレーション品目をどのレベルでも検索することができます。履歴には、顧客、オーダー、オーダータイプ、および事業所についての情報が含まれます。

コンフィギュレーション スtring履歴プログラム (P3296) の見出しに入力した値で、該当する過去のオーダー情報が取得されます。表示されるオーダー情報は、コンフィギュレータ マスター (F3201) およびコンフィギュレータ構成テーブル (F3215) から取得されます。コンフィギュレーション スtring履歴プログラムからは、セグメント値の処理プログラム (P32983) にアクセスして、コンフィギュレータ セグメント詳細テーブル (F3211) に保存されている、特定のオーダーに対するコンフィギュレーション ツリーおよびセグメントの回答値を確認することができます。

顧客および品目別に履歴を確認して、売上分析を行ったり、カスタム レポートや照会の生成を行ったりすることができます。

また、コンフィギュレーション品目履歴の表示はオーダー入力時にも可能で、過去に作成された該当コンフィギュレーション品目のオーダーを基に現行オーダーに入力する値を選択することができます。

コンフィギュレーション品目履歴の確認に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレーション・String履歴の処理]	W3296D	[日次処理] (G32)、[コンフィギュレーション品目履歴] 見出し域のフィールドで検索条件を設定し、[検索] ボタンをクリックします。	特定のコンフィギュレーション品目に対するオーダーを確認します。
[コンフィギュレーションの処理]	W32983B	行を選択して、[ロー] メニューの [コンフィギュレーションの表示] をクリックします。	特定のオーダーに対するコンフィギュレーション ツリーとセグメントの回答値を確認します。

コンフィギュレーション品目の関連オーダーの確認

このセクションでは、コンフィギュレーション関連オーダー プログラムの概要、およびコンフィギュレーション品目の関連オーダーの確認方法について説明します。

コンフィギュレーション関連オーダー プログラムについて

コンフィギュレーション オーダー関連プログラム (P3201) では、特定のコンフィギュレーションに関連する全てのオーダーが表示されます。コンフィギュレーション関連オーダーには、コンフィギュレーション品目の改訂プログラムからアクセスするか、または受注オーダー入力プログラム (P4210)、購買オーダー プログラム (P4310)、製造作業オーダー処理プログラム (P48013) などのオーダー入力プログラムの照会フォームからアクセスします。

コンフィギュレーション関連オーダーを使用すると、コンフィギュレーション ツリーとセグメント値の表示や、添付の確認ができます。さらに、関連作業オーダーの取り消しや削除も実行できます。

コンフィギュレーション品目の関連オーダー確認に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[関連コンフィギュレーション・オーダー]	W3201A	<p>[日次処理](G32)、[受注オーダーの入力]</p> <p>[受注残および完了オーダー照会]フォームでコンフィギュレーション品目オーダーを検索し、行を選択します。次に、[ロー]メニューで[オーダー]、[コンフィギュレーション関連オーダー]の順にクリックします。</p>	コンフィギュレーションに関連付けられているオーダー情報を確認します。

コンフィギュレーション品目の関連オーダーの確認

[関連コンフィギュレーション・オーダー] フォームにアクセスします。

受注オーダーの入力 - 関連コンフィギュレーション・オーダー

検索(D) 閉じる(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

明細を表示しますか?

レコード 1-8 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

	オーダー会社	オーダー No.	オーダータイプ*	オーダーサフィックス	行 No.	品目 No.	ビジネスユニット
<input checked="" type="radio"/>	00200	2588	SO		1,000	6000	M30
<input type="radio"/>	*	453309	WO	*		6000	M30

[関連コンフィギュレーション・オーダー] フォーム

コンフィギュレーション品目の在庫検索の実行

このセクションでは、在庫検索処理の概要およびコンフィギュレーション品目の在庫検索の実行方法について説明します。

コンフィギュレーション品目の在庫検索について

コンフィギュレータ システムではコンフィギュレーション品目の在庫を検索できます。コンフィギュレーション品目で検索してコンフィギュレーションを表示し、セグメント情報、保管場所、ロット/シリアル番号、事業所、引当可能数量の確認をすることができます。

注: 受注設計生産システムでは、在庫検索機能は適用対象外であるため使用できません。これは、受注設計生産では全ての在庫がプロジェクト固有で、該当プロジェクト用に必ず購入されるためです。

コンフィギュレーション品目の在庫検索の実行に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[コンフィギュレーション品目セグメントの検索]	W32202C	[日次処理](G32)、[コンフィギュレーション品目在庫検索]	コンフィギュレーション品目の在庫検索を実行します。

コンフィギュレーション品目の在庫検索の実行

[コンフィギュレーション品目セグメントの検索] フォームにアクセスします。

コンフィギュレーション品目の在庫検索を実行するには、次の手順に従います。

1. [コンフィギュレーション品目] フィールドに値を入力し [検索] をクリックします。
2. コンフィギュレーション品目について以下のセグメント情報を確認します。
 - [記述]
 - [回答]
 - [セグメント No.]
 - [品目 No.]
 - [事業所]
3. セグメント行を選択して [ロー] メニューの [セグメント値] をクリックします。
4. 選択したセグメントの値を確認します。必要に応じて他の値を選択し、[セグメント値の選択処理] の [検索] をクリックします。
5. [コンフィギュレーション品目セグメントの検索] フォームで、[フォーム] メニューの [すべてを検索] をクリックします。
6. [コンフィギュレーション品目の選択 - 受注オーダー処理] フォームで以下のフィールドを確認します。
 - [保管場所]
 - [ロット/シリアル No.]
 - [事業所]
 - [引当可能数量]

注: [コンフィギュレーション品目の選択 - 受注オーダー処理] フォームでは、[フォーム] メニューの [保管場所検索] オプションを使用して特定の事業所と保管場所のコンフィギュレーション品目を検索できます。また、行を選択してから [ロー] メニューの [コンフィギュレーションの表示] オプションを使用して、品目のコンフィギュレーションを確認することもできます。

7. [選択] または [閉じる] をクリックして [コンフィギュレーション品目セグメントの検索] フォームに戻ります。
8. [回答] フィールドにアスタリスク (*) を設定するには、[すべての値をクリア] オプションを使用します。
9. コンフィギュレーション品目の在庫検索が終了したら、[OK] または [キャンセル] をクリックします。

第 7 章

キットおよびコンフィギュレータについて

この章では、以下の内容について説明します。

- キットおよびコンフィギュレータ
- キットおよびコンフィギュレータの機能比較

キットおよびコンフィギュレータ

キットおよびコンフィギュレータは、コンフィギュレーション品目のオーダー入力、製造、出荷で使用可能なツールです。ツールにはそれぞれ製造モデルおよび流通モデルにおける最適分野があります。各ツールについて基本的な理解をしておくことで、ビジネス状況に応じて最適なツールを選択することができます。

キットとは、構成品と呼ばれる在庫品目を 1 つにまとめたもので、1 つの親品目に関連付けられています。構成品とは保管されている在庫品目のことで、親品目としてまとめて販売されます。キット処理の使用により、オーダー入力担当者は顧客オーダーの処理を正確に完了することができます。キットは、受注ピッキング環境だけでなく、受注組立環境の単純な製品に対しても使用することができます。オーダー入力に対してキット処理を行う品目の例としては、コンピュータやステレオ システムなどが挙げられます。

コンフィギュレータが使用される環境は、受注ピッキング環境（構成品間に関連がある場合）、受注組立環境、および受注製造環境です。オーダー入力に対してコンフィギュレータを使用する品目の例としては、コンピュータやガレージのドアなどが挙げられます。

次のセクションのコンフィギュレーション比較表では、キットおよびコンフィギュレータの主要な機能と相違点について説明しています。

キットおよびコンフィギュレータの機能比較

次の表では、キットおよびコンフィギュレータで使用可能な機能について説明しています。

機能	キット	コンフィギュレータ
製品構造	単一レベル	複数のコンフィギュレーションレベル 注: 製品構造とは、部品表のレベルやコンフィギュレーションツリー構造のレベルのようなレベル、および構造内のコンフィギュレーション品目の有無を指します。

機能	キット	コンフィギュレータ
最終品目の識別	単一品目番号	固有のコンフィギュレーション ID 注: 最終品目 ID では、親最終品目の ID が参照されます。
オーダー入力方法	降順でデータ入力	降順でデータ入力
オーダー入力のユーザー インターフェイス	スタティックグリッド	スタティックフォーマット
コンフィギュレーションの検証	相互参照チェックなし	ブール論理 (IF-THEN-ELSE) とテーブルを使用した相互参照チェック 注: コンフィギュレーション検証とは、構成部品、組立品、コンフィギュレーション品目の選択に対する、親最終品目のコンフィギュレーションの妥当性を確認する相互参照チェックのことを指します。
グラフィックオブジェクトの添付	受注オーダーの行品目ごとのスタティックメディアオブジェクト	品目またはオプションごとのスタティックメディアオブジェクト
コンフィギュレーション固有の計算	計算なし	入力処理の終了時に計算
作業オーダーの階層構造	親作業オーダーのみ (子作業オーダーなし)	複数の作業オーダーおよび複数レベルの親/子関係が可能
部品表および部品リスト	部品表で定義	アセンブリ組込規則で定義
作業工程	親品目に対する基本作業工程	コンフィギュレーション作業工程

EnterpriseOne 用語集

DNT - 変換なし	BLOB データの制約のため、iSeries サーバーに必要なデータソースのタイプです。
EnterpriseOne オブジェクト	アプリケーションのビルドに使用される再利用可能なコードです。オブジェクトタイプには、テーブル、フォーム、ビジネス関数、データ辞書項目、バッチ処理、ビジネスビュー、イベントルール、バージョン、データ構造体、メディアオブジェクトなどがあります。
EnterpriseOne プロセス	EnterpriseOne クライアントと EnterpriseOne サーバーでのプロセスリクエストの処理とトランザクションの実行のためのソフトウェア プロセスです。クライアントでは 1 つのプロセスが実行され、サーバーでは 1 つのプロセスの複数のインスタンスを処理することができます。EnterpriseOne プロセスをワークフロー メッセージやデータレプリケーションなどの特定のタスク専用指定することで、サーバーが大量のタスクを処理する場合でも重要なプロセスの実行を確保することができます。
FTP サーバー	ファイル転送プロトコルを通じてファイルへのリクエストに応答するサーバーです。
IServer サービス	JD Edwards 独自のサービスです。このインターネット サーバー サービスは Web サーバーに常駐し、データベースからクライアントへの Java クラスのファイル配信を高速化するために使用されます。
Java アプリケーション サーバー	サーバー中心のアーキテクチャの中間層に置かれるコンポーネントベースのサーバーです。このサーバーは、データアクセスや永続性と共に、セキュリティとステータスの管理を行うためのミドルウェア サービスを提供します
JDBNET	異種サーバー間でのデータアクセスを行うためのデータベースドライバです。
JDEBASE データベースミドルウェア	クライアント/サーバー間のアクセスとプラットフォーム非依存型の API を提供する JD Edwards 独自のデータベースミドルウェアパッケージです。
JDECallObject	ビジネス関数から他のビジネス関数を呼び出すための API です。
JD Edwards EnterpriseOne データベース	“JDEBASE データベースミドルウェア”を参照してください。
jde.ini	EnterpriseOne の初期設定に必要なランタイム設定を提供する JD Edwards EnterpriseOne のファイル(または iSeries 用のメンバー)です。EnterpriseOne を実行する各マシンには、ファイルまたはメンバーの特定バージョンを常駐させる必要があります。これには、ワークステーションとサーバーが含まれます。
JDEIPC	サーバーコードによって使用される通信プログラミングツールであり、マルチプロセス環境における同一データへのアクセス制限、プロセス間の通信と調整、新規プロセスの作成を行います。
jde.log	EnterpriseOne の主要な診断ログ ファイルです。このファイルは常に主ドライブのルートディレクトリに置かれ、EnterpriseOne の起動時からの状況とエラー メッセージが書き込まれます。
JDENET	JD Edwards 独自の通信ミドルウェアパッケージです。このパッケージは、ピアツーピア、メッセージベース、ソケットベースのマルチプロセス通信用ミドルウェアソリューションです。EnterpriseOne の全てのサポート対象プラットフォームでクライアント/サーバー間、サーバー/サーバー間の通信を処理します。
Nota Fiscal	ブラジルでは、税務処理のために全ての商取引についてこの書式を作成し、税法で指定された情報を含めることが義務付けられています。
Nota Fiscal Factura	ブラジルで使用する書式です。伝票情報を伴う “Nota Fiscal” です。

	Nota Fiscal の説明も参照してください。
QBE	Query by Example (例示照会) の略語です。EnterpriseOne では、QBE 行は、詳細グリッドの最上段にあり、データのフィルタリングに使用されます。
wchar_t	ワイド文字の内部タイプです。国際市場向けの移植可能プログラムの記述に使用します。
Web アプリケーション サーバー	Web アプリケーションと、バックエンドシステムおよび電子商取引に使用されているデータベースとの間のデータ交換を可能にする Web サーバーです。
Web サーバー	ブラウザから送信されたリクエストに応じて、TCP/IP プロトコルを使用して情報を送信するサーバーです。Web サーバーでは、ブラウザからのリクエストへの対応以外にも、アプリケーションやデータの格納など、通常のサーバーが行うあらゆるタスクを処理することができます。どのようなコンピュータでも、サーバーソフトウェアをインストールし、インターネットに接続すれば、Web サーバーとして使用できます。
Windows ターミナル サーバー	マルチユーザー機能を持つサーバーであり、このサーバーに接続することで、それ自体では Windows ソフトウェアを実行できない端末や最小限構成のコンピュータでも Windows アプリケーションを使用することができます。全てのクライアント処理は、Windows ターミナル サーバーで集中的に実行され、画面表示、キー入力、およびマウス操作のコマンドのみがネットワーク経由でクライアントの端末機器とターミナル サーバー間で転送されます。
XAPI イベント	システム呼び出しを使用して EnterpriseOne のトランザクションを発生時に取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムを呼び出すサービスです。
XML CallObject	ビジネス関数の呼び出しを行うためのインタオペラビリティ機能です。
XML サービス	EnterpriseOne システムからイベントをリクエストし、別の EnterpriseOne システムから応答を受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。
XML ディスパッチ	EnterpriseOne で受信する全ての XML ドキュメントへの応答のための、単一のエン트리ポイントを提供するインタオペラビリティ機能です。
XML トランザクション	事前定義済みのトランザクションタイプを使用して EnterpriseOne にデータをリクエストしたり、EnterpriseOne からデータを受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。XML トランザクションではインターフェイステーブル機能が使用されます。
XML トランザクション サービス (XTS)	EnterpriseOne のフォーマットではない XML ドキュメントを EnterpriseOne で処理可能なフォーマットに変換するサービスです。このサービスでは、応答時に、変換されたドキュメントが元の (発信側の) XML フォーマットに戻されます。
XML リスト	EnterpriseOne データベース情報のチャンク単位でのリクエスト/受信を可能にするインタオペラビリティ機能です。
Z イベント	インターフェイステーブル機能を使用して EnterpriseOne トランザクションを取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムに通知を提供するサービスです。
Z テーブル	EnterpriseOne 以外のデータを保存し、EnterpriseOne 用に変換することができるワークテーブルです。EnterpriseOne データの取得にも Z テーブルを使用できます。Z テーブルはインターフェイステーブルとも呼ばれます。
Z トランザクション	EnterpriseOne データベースへの更新のためにインターフェイステーブルで正しくフォーマットされたサードパーティのデータです。
アクティビティルール	フロー内でオブジェクトがあるポイントから次のポイントに進むための条件です。

アプリケーション一時変更	代替的なデータ辞書項目の記述であり、現在のオブジェクトのシステムコードに基づいて EnterpriseOne や World で表示されます。
アプリケーション サーバー	ネットワーククライアントに共有されるアプリケーションを含む、ローカルエリアネットワーク内のサーバーです。
イベントルール	フォームの入力や、フィールド間の移動など、特定のアプリケーションで実行される操作に基づく処理(複数可)の実行をシステムに指示する論理ステートメントです。
イベントルールビジネス関数 (NER)	C 言語ではなく、イベントルールを使用して作成され、カプセル化された再利用可能なビジネスロジックです。イベントルールビジネス関数は、“NER”とも呼ばれます。NERは、複数のプログラムの複数の場所で再利用することができます。このモジュラー性の高さによって、コードの合理性や再利用性が高まり、必要な作業がより少なくなります。
インターフェイステーブル	“Zテーブル”を参照してください。
インタオペラビリティモデル	サードパーティシステムから EnterpriseOne への接続やアクセスを行うための機能です。
インテグレーション サーバー	コンピュータが内部および外部のネットワークで接続されたシステム環境で、各種のオペレーティングシステムやアプリケーション間でのデータの交換を行うための機能を提供するサーバーです。
埋め込みイベントルール	特定のテーブルやアプリケーションのためのイベントルールです。たとえば、フォーム間の呼び出し、処理オプションの値に基づくフィールドの非表示化、ビジネス関数の呼び出しなどが含まれます。“イベントルールビジネス関数”とは機能的に対照を成すルールです。
エスカレーション モニター	処理待ちのリクエストや活動を監視し、それらが非アクティブの状態のまま指定した時間が経過すると、再実行するか、または次のステップやユーザーに処理を進めるバッチプロセスです。
エラー表示の有効化	EnterpriseOne におけるフォームレベルのプロパティであり、有効時にはアプリケーションエラーのエラーメッセージがフォーム上に表示されます。
エンタープライズ サーバー	EnterpriseOne や World のデータベースとロジックを格納するサーバーです。
オープン データ アクセス (ODA)	データの集計とレポートの作成のために、SQL ステートメントを使用して EnterpriseOne のデータを抽出することができるインタオペラビリティモデルです。
オブジェクト構成マネージャ (OCM)	EnterpriseOne では、ランタイム環境のオブジェクトリクエストブローカーおよび制御センターとして機能します。OCMによって、ビジネス関数、データ、バッチアプリケーションのランタイムロケーションを追跡します。これらのオブジェクトのいずれかが呼び出されると、OCMでは、指定された環境/ユーザーのデフォルト値と一時変更情報に基づいて、そのオブジェクトにアクセス先が指定されます。
オブジェクトライブラリアン	アプリケーションのビルドに再利用可能な全てのバージョン、アプリケーション、ビジネス関数のリポジトリです。オブジェクトライブラリアンによって、開発者にチェックアウト機能とチェックイン機能が提供されます。また、EnterpriseOne オブジェクトの作成、変更、使用の制御も行われます。オブジェクトライブラリアンは複数の環境(生産環境や開発環境など)に対応しているため、異なる環境間でオブジェクトを簡単に移動することができます。
オブジェクトライブラリアン マージ	前のリリースでオブジェクトライブラリアンに加えられた全ての変更を新規リリースのオブジェクトライブラリアンに統合するプロセスです。
オフライン機能	サーバーと接続されていないユーザーがトランザクションを入力し、後にサーバーに接続してそれらのトランザクションをアップロードすることができる処理モードです。

拡張プランニング エージェント (APAg)	業務データの抽出、加工、読み込みに使用できる EnterpriseOne のツールです。APAg は、リレーショナル データベース、フラットファイル フォーマットおよび XML のような他のデータまたはメッセージ エンコーディング形式によるデータソースへのアクセスをサポートしています。
活動	EnterpriseOne の Form Design Aid で使用される、スケジュール機能をもつエンティティであり、カレンダー上で指定した時間の量を表します。
仮定処理	取引に実際に使用されている通貨とは異なる通貨で入力されたように、取引の金額を表示することができる処理です。
環境ワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、各環境の環境情報とオブジェクト構成マネージャテーブルを、プランナ データソースからシステム リリース番号のデータソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、環境プラン詳細レコードも更新されます。
期間パターン	標準の会計処理と 52 期間会計で、会計年度の開始日とその会計年度内の各期間の終了日を表すカレンダーです。
基準日処理	ある時点を指定して、その日付までの取引を集計する処理です。たとえば、日付を指定して EnterpriseOne の各種のレポートを実行し、その時点での勘定科目やビジネスユニットなどの残高や金額を確認することができます。
計画ファミリ	設計と製造に類似点があるため、まとめて計画することが合理的である複数の最終品目をグループ化する手段です。
原価要素	EnterpriseOne 製造管理において、特定の品目 (資材費、人件費、間接費など) の原価の一要素を表します。
コスト割当	EnterpriseOne 収益性分析のプロセスであり、リソースのトレースや、活動やコストオブジェクトへの配賦に使用されます。
コネクタ	EnterpriseOne とサードパーティアプリケーションの間でのロジックとデータの共有を可能にするコンポーネントベースのインタオペラビリティ (相互運用) モデルです。EnterpriseOne コネクタアーキテクチャには Java コネクタと COM コネクタが含まれています。
コントロールテーブル マージ	顧客が変更したコントロールテーブルを新規リリースのデータに統合するプロセスです。
コントロールテーブルワークベンチ	インストール ワークベンチの処理中に、プランで指定したデータ辞書、ユーザー定義コード、メニュー、ユーザー時変更テーブルを更新するバッチアプリケーションを実行するアプリケーションです。
サーバーワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、サーバー設定ファイルを、プランナ データソースからシステム リリース番号データソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、サーバープラン詳細レコードも更新されます。
差異	<p>キャピタルアセット マネジメントでは、1 つの設備で発生した収益と、その設備に関連して発生した原価の差を意味します。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne プロジェクト原価管理と JD Edwards EnterpriseOne 製造管理では、同じ品目に対する 2 つの原価計算方式の間に生じる差異を意味します。たとえば、凍結標準原価と現行原価の差は設計差異です。凍結標準原価は原価要素テーブルから取得され、現行原価は資材、工程、間接費の各レートを使用して計算されます。</p>
最終モード	データレコードの更新や作成を行うプログラムの処理モードのレポート処理モードの 1 つです。
作業日カレンダー	JD Edwards EnterpriseOne 製造管理で、計画の作成に使用されるカレンダーです。稼働可能な日数に基づいて構成品と作業指示のスケジュールを設定

	できるように、このカレンダーには作業日のみが連続的に表示されます。作業日カレンダーは、計画カレンダー、製造カレンダー、または製造現場カレンダーと呼ばれる場合もあります。
差し込み印刷ワークベンチ	業務文書を自動的に印刷するために、Microsoft Word 6.0(またはそれ以上のバージョン)の文書とEnterpriseOneのレコードをマージするアプリケーションです。雇用の証明に関する書式などの文書の印刷に、差し込み印刷ワークベンチを使用することができます。
サブスクリバテーブル	F98DRSUB テーブルを指しています。このテーブルは F98DRPUB テーブルと共にパブリッシュサーバーに置かれ、各パブリッシュ済みテーブルの全てのサブスクリバマシンの識別に使用されます。
3方向伝票突合せ	EnterpriseOne 調達管理および外注管理で、入荷情報と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。3方向突合せでは、入荷レコードを使用して伝票を作成します。
施設	原価のトラッキング対象となる業務の単位の1つです。たとえば、倉庫所在地、ジョブ、プロジェクト、ワークセンター、事業所などがあります。施設は、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
指定通貨	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
従業員ワークセンター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含む全ての EnterpriseOne メッセージを送受信するための中心のロケーションです。各ユーザーには、アクティブメッセージなど、ワークフローやその他のメッセージを含むメールボックスが割り当てられます。
出力ストリーム アクセス (OSA)	EnterpriseOne のインターフェイスを設定し、別のソフトウェアパッケージ (Microsoft Excel など) にデータを渡して処理を実行することができるインタオペラビリティモデルです。
処理オプション	このデータ構造によって、ユーザーはバッチプログラムやレポートの実行を制御するパラメータを指定することができます。たとえば、処理オプションを使用して、特定のフィールドのデフォルト値の指定、情報の表示および印刷の方法、日付範囲の指定、プログラムの実行を制御するランタイム値の入力などがあります。
スペック	EnterpriseOne オブジェクトの完全な説明です。各オブジェクトには固有の仕様またはアプリケーションのビルドに使用される名称があります。
スペックテーブル マージ ワークベンチ	インストールワークベンチプロセスの実行時に、スペックテーブルを更新するバッチアプリケーションを実行するアプリケーションです。
スペック マージ	オブジェクトライブラリアン マージ、バージョンリスト マージ、およびセントラルオブジェクト マージで構成されるマージ機能です。この機能を使用して、顧客が変更したデータを新規リリースのデータに統合することができます。
スポットレート	トランザクションレベルで入力される為替レートです。このレートは、2つの通貨の間に設定されている為替レートより優先されます。
3ステップ処理	EnterpriseOne でのバッチトランザクションの入力、検討と承認、転記のタスクを指します。
整合性テスト	社内の貸借一致手順を補足するために使用するプロセスであり、問題のある残高情報やデータ不整合の特定とレポート作成を行うことができます。
セグメント間編集	コンフィギュレーション品目セグメント間の関係を設定する論理ステートメントです。セグメント間編集を使用して、製造不可能のコンフィギュレーションのオーダーを防ぐことができます。
選択	メニューに表示される選択項目は、メニューからアクセスできる各機能を表します。選択するには、関連する番号を選択フィールドに入力して Enter キーを押します。

セントラルオブジェクト マージ	現行のリリースで顧客がオブジェクトに加えた変更を、次の(新規の)リリースのオブジェクトに統合する処理です。
セントラル サーバー	クライアントマシンに配布されるソフトウェアの、最初にインストールされたバージョン(セントラルオブジェクト)の格納用に指定されたサーバーです。EnterpriseOne の典型的なインストールでは、ソフトウェアは1つのマシン(セントラルサーバー)にロードされます。次に、セントラルサーバーにつながっている各種のワークステーションに向けてソフトウェアのコピーがプッシュアウトされます(またはワークステーションからダウンロードされます)。このような構成にすることで、ワークステーション上での使用によってソフトウェアが変更されたり、破損した場合には、常にセントラルサーバー上にある変更前のオブジェクトのセット(セントラルオブジェクト)にアクセスすることができます。
相殺/仮勘定	EnterpriseOne Financial Management の一般会計勘定科目であり、仕訳入力 of 相殺(貸借一致)処理に使用されます。たとえば、相殺/仮勘定を使用して、EnterpriseOne 一般会計の配賦によって作成された会計入力の貸借一致を行うことができます。
即時バッチオブワン	処理をクライアントワークステーション上で実行してから、後続の処理のために全てを一度にサーバーアプリケーションに投入するトランザクションの方式です。バッチ処理はサーバー上で実行されるため、クライアントアプリケーションは引き続き他のタスクを実行できます。 “ダイレクト接続”と“オフライン処理”も参照してください。
ターミナルサーバー	このサーバーを使用して、端末、マイクロコンピュータ、その他の機器を、ネットワーク、ホストコンピュータ、または特定のコンピュータに取り付けられたデバイスに接続することができます。
代替通貨	取引通貨(国内のみの取引の場合は国内通貨)として指定した通貨と異なる通貨です。 EnterpriseOne Financial Management では、代替通貨を使用して、領収書や支払の入力を発行時と異なる通貨で行うことができます。
ダイレクト接続	クライアントアプリケーションとサーバーアプリケーションが対話形式で直接通信するトランザクション方式です。 “即時バッチオブワン”、“オフライン処理”の説明も参照してください。
チャート	EnterpriseOne の情報の表形式の表示であり、ソフトウェアのフォームに表示されます。
追加モード	ユーザーによるデータの入力可能なフォームの状態です。
通貨再換算	通貨を別の通貨に換算するプロセスであり、一般的にはレポートに使用されます。たとえば、通貨再換算のプロセスを使用して、さまざまな通貨を単一の通貨に換算する必要がある連結レポートの作成に対応することができます。
突き合わせ伝票	取引を完了または変更するために、当初伝票と関連付けられる伝票です。たとえば、EnterpriseOne Financial Management では、入金請求書の突き合わせ伝票であり、支払が支払伝票の突き合わせ伝票です。
データソースワークベンチ	インストールワークベンチの処理中に、インストールプランに定義された全てのデータソースを、プランナのデータソースに含まれるデータソースマスターとテーブル/データソースサイジングテーブルから、システムのリリース番号のデータソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、データソースプラン詳細レコードも更新されます。
データベースサーバー	データベースの管理やクライアントマシンの検索を実行するローカルエリアネットワーク内のサーバーです。

テーブルアクセス管理 (TAM)	ユーザー定義データの保存と取得を処理する EnterpriseOne コンポーネントです。TAMには、データ辞書定義、アプリケーション/レポートスペック、イベントルール、テーブル定義、ビジネス関数入力パラメータ、ライブラリ情報などの情報と、アプリケーション、レポート、ビジネス関数を実行するためのデータ構造体の定義が保存されます。
テーブルイベントルール	データベーストリガに添付されるロジックであり、トリガに指定されたアクションがテーブルに対して発生した場合に起動します。EnterpriseOne では、イベントルールをアプリケーションイベントに添付できますが、この機能はアプリケーション固有です。テーブルイベントルールでは、テーブルレベルでの埋め込みロジックを提供します。
テーブル変換	EnterpriseOne と、EnterpriseOne 以外のテーブルを使用するサードパーティシステムとの間でデータ交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
テーブル変換ワークベンチ	EnterpriseOne と、EnterpriseOne 以外のテーブルを使用するサードパーティシステムとの間でデータ交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
デプロイメントサーバー	複数のエンタープライズサーバーとクライアントマシンへのソフトウェアのインストールや、それらのソフトウェアの管理、配布に使用されるサーバーです。
電子データ交換 (EDI)	EnterpriseOne システムとサードパーティシステムの間で、コンピュータ間の業務トランザクションデータの交換をペーパーレスに行うことを可能にするインタオペラビリティモデルです。EDIを使用する会社は、EDI標準フォーマットからその会社のシステムで使用されているフォーマットにデータを変換するためのソフトウェアを備えている必要があります。
トランザクション処理 (TP) モニター	ローカル端末およびリモート端末と、それらを設定したアプリケーションの間でのデータ交換を制御するモニター機能です。また、TPモニターによって、分散環境でのデータの整合性が守られます。TPモニターには、データの検証と端末画面のフォーマットのプログラムが含まれる場合もあります。
トランザクションセット	複数のセグメントで構成されている電子的ビジネストランザクション(電子データ交換標準ドキュメント)です。
トリガ	データ辞書項目に固有の複数のイベントの1つです。イベントの発生時にシステム内で自動的に処理されるデータ辞書項目にロジックを添付することができます。
トリガイベント	特殊なアクションが必須であるか、または結果アクションが定義済みの、特定のワークフローイベントです。
2重価格設定	商品やサービスに2つの通貨で価格を設定するプロセスです。
2方向伝票突合せ	EnterpriseOne 調達管理および外注管理で、購買明細行と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。入荷情報は記録しません。
バックツールバックプロセス	EnterpriseOne ワークフロー管理で使用されるプロセスであり、別のプロセスで使用されるキーと同じキーが含まれています。
パッケージ	EnterpriseOne オブジェクトは、デプロイメントサーバーからのパッケージとしてワークステーションにインストールされます。パッケージは、部品表やキットに例えることができ、ワークステーションに必要なオブジェクトと、インストールプログラムがそれらのオブジェクトを検出できるようにデプロイメントサーバー上の位置情報を含んでいます。パッケージは、デプロイメントサーバー上のセントラルオブジェクトの特定時点のスナップショットでもあります。
パッケージビルド	ソフトウェアの変更や新規アプリケーションの既存ユーザーへの反映を容易に行うことができるソフトウェアアプリケーションです。また、EnterpriseOne では、パッケージビルドとは、ソフトウェアのコンパイル済みバージョンを指す場合もあります。たとえば、使用中のERPソフトウェアのアップグレード時に、パッケージビルドの実行を指示されたとします。

	<p>“パッケージビルド”という用語について、以下のコンテキストを検討してください。“パッケージビルド時に実行されるビジネス関数のグローバルビルドでは新規の関数が自動的に含まれるため、配布の準備が整うまでビジネス関数を本稼働用パスコードに転送しないでください。”このように、パッケージビルドを作成するプロセスが“パッケージビルド”と呼ばれる場合もあります。</p>
パッケージロケーション	<p>パッケージとそのパッケージのレプリケート(複製)オブジェクトのセットが格納されるディレクトリ構造上の位置です。通常は、<code>¥deployment server¥release¥path_code¥package¥package name</code>に置かれます。このパスの下のサブディレクトリに、パッケージ用のレプリケートオブジェクトが格納されます。パッケージがビルドまたは格納される場所を指す場合もあります。</p>
パッケージワークベンチ	<p>インストールワークベンチプロセスの実行時に、パッケージ情報テーブルを、プランナデータソースからシステムリリース番号データソースに転送するアプリケーションです。処理の結果を反映するため、パッケージプラン詳細レコードも更新されます。</p>
バッチサーバー	<p>バッチ処理リクエストの実行用に指定されたサーバーです。通常、バッチサーバーにデータベースは格納されず、対話型アプリケーションも実行されません。</p>
バッチ処理	<p>サードパーティシステムから EnterpriseOne にレコードを転送する処理です。</p> <p>EnterpriseOne Financial Management では、バッチ処理を使用して、EnterpriseOne 以外のシステムで入力された請求書や伝票のデータを EnterpriseOne 売掛管理や EnterpriseOne 買掛管理のシステムに転送することができます。また、顧客レコードや仕入先レコードを含む住所録情報を EnterpriseOne に転送することも可能です。</p>
パブリッシャ	<p>パブリッシュされたテーブルを受け持つサーバーです。F98DRPUB テーブルでは、企業内の全てのパブリッシュ済みテーブルとそれらに関連付けられたパブリッシャの識別が行われます。</p>
パブリッシュされたテーブル	<p>マスターテーブルとも呼ばれ、他のマシンにレプリケートされる元のテーブルです。パブリッシャマシンに格納される F98DRPUB テーブルにより、企業内の全てのパブリッシュされたテーブルとそれらに関連付けられたパブリッシャが識別されます。</p>
バージョンリストマージ	<p>バージョンリストマージを実行すると、新規リリースにおいて有効なオブジェクトとそれらの処理オプションデータの、非 XJDE および非 ZJDE バージョンの仕様が維持されます。</p>
ビジネス関数	<p>ユーザーによって作成される命名済みの再利用可能なビジネスルールとログのセットであり、イベントルールを通じて呼び出すことができます。ビジネス関数では、トランザクションやそのサブセット(在庫チェック、作業オーダーの発行など)を実行することができます。また、ビジネス関数には API も含まれているため、フォーム、データベーストリガ、または EnterpriseOne 以外のアプリケーションからも呼び出すことができます。ビジネス関数は、他のビジネス関数、フォーム、イベントルール、その他の構成要素と組み合わせてアプリケーションを構成することができます。ビジネス関数の作成には、イベントルール、または C などの第 3 世代言語を使用します。ビジネス関数の例としては、Credit Check (与信チェック) や Item Availability (在庫照会) が挙げられます。</p>
ビジネスビュー	<p>アプリケーションやレポートでデータが使用されている複数の EnterpriseOne テーブルから特定の列を選択するための手段として使用される機能です。ビジネスビュー自体には特定の行を選択する機能はありません。また、ビジネスビューには実際のデータは含まれていません。ビジネスビューは、情報の表示専用の機能であり、このビューを介してデータを操作することができます。</p>
ビジュアルアシスト	<p>ユーザーがコントロールに属するデータを判別できるように、コントロールからトリガーを介して起動できるフォームです。</p>

ファイル サーバー	ネットワーク上で他のコンピュータからアクセスされるファイルを保存するサーバーです。ユーザーにはリモート ディスクドライブとして表示されるディスクサーバーと異なり、ファイル サーバーには、単にファイルを保存するだけでなく、保存しているファイルを管理し、要求をユーザー リクエスト ファイルとして維持して、それらのファイルの更新も行う高度な機能が備えられています。
プリステイン環境	EnterpriseOne のデモ データを使用した未変更オブジェクトのテストに使用する EnterpriseOne 環境です。研修環境にも使用されます。変更したオブジェクトと変更前のオブジェクトを比較するには、この環境が必要です。
プリント サーバー	ネットワークとプリンタの間のインターフェイスであり、ネットワーククライアントはこれを利用してプリンタに接続し、印刷ジョブを送信することができます。コンピュータ、独立したハードウェア デバイス、またはプリンタ内部のハードウェアでもプリンタサーバーとして使用することができます。
プルレプリケーション	データを個別のワークステーションにレプリケートする方法の1つです。プルレプリケーションのレプリケーション先のマシンは、EnterpriseOne のデータレプリケーション ツールを使用して、プル サブスクライバとしてセットアップされます。プル サブスクライバに変更、更新、削除が通知されるのは、その情報を要求した場合のみです。要求は、通常は起動時に、プル サブスクライバから F98DRPCN テーブルが置かれているサーバーにメッセージの形式で送信されます。
プロキシサーバー	企業などがセキュリティ管理、管理統制、サービスのキャッシュ化を確実に行うことができるように、ワークステーションとインターネットの間で防壁として機能するサーバーです。
プログラム一時修正 (PTF)	磁気テープやディスクで提供される、JD Edwards ソフトウェアの変更です。
プロジェクト	EnterpriseOne で使用される、オブジェクト管理ワークベンチで開発されたオブジェクトのための仮想コンテナです。
プロモーション パス	ワークフロー内でオブジェクトやプロジェクトが進む、指定された工程です。標準的なプロモーション サイクル (パス) は以下のとおりです。 11>21>26>28>38>01 このパスでは、11 は検討待ちの新規プロジェクト、21 はプログラミング、26 は品質管理テスト/検討、28 は品質管理テスト/検討の完了、38 は本稼働、01 はサイクルの完了を表します。標準的なプロジェクト プロモーション サイクルの工程内で、開発者は、開発パスコードからオブジェクトをチェックアウトし、チェックインしてから、それらのオブジェクトをプロトタイプ パスコードにプロモートします。次に、オブジェクトは、工程の完了の前に、本稼働用のパスコードに移されます。
編集コード	レポートやフォームの特定の値がどのように表示/フォーマットされるかを示すコードです。レポートに属するデフォルトの編集コードは大量の情報に関連しているため、使用時には注意が必要です。
編集モード	ユーザーによるデータの変更が可能なフォームの状態です。
編集ルール	ユーザー入力を事前に定義されたルールやルールのセットに照合して、フォーマットや検証を行うための方法です。
補足データ	マスターで管理されない全ての情報のタイプを指す用語です。補足データは、通常、従業員、応募者、購買要求、作業 (従業員の技能、取得学位、語学力など) に関する追加情報です。補足データを使用して、組織が要求するあらゆる情報を追跡管理することができます。 たとえば、標準のマスター (住所録マスター、顧客マスター、仕入先マスター) とは別に、それらのテーブルでは管理されない情報を汎用データベースで管理することができます。このような汎用データベースを使用すると、EnterpriseOne システム全体にわたって、標準的な方法で補足データの入力と管理を行うことができます。
本稼働用環境	ユーザーが EnterpriseOne ソフトウェアを実務使用する EnterpriseOne 環境です。

本稼働レベルファイル サーバー	通常はユーザー サポート サービスと共に提供される、品質保証付きの商品化されたファイル サーバーです。
マスターテーブル	“パブリッシュされたテーブル”を参照してください。
マスタービジネス関数 (MBF)	データベース内の情報の追加、変更、更新のための中心のロケーションとして機能する対話型のマスターファイルです。マスタービジネス関数によって、データ入力フォームとテーブル間でのデータの交換が行われます。マスター関数によって、全ての必要なデフォルト値と編集ルールを含む関数の共通セットが、関連するプログラムに提供されます。MBFには、データベースの情報の追加、更新、削除の整合性を確保するロジックが含まれています。
見出し情報	テーブルやフォームの先頭に表示される情報です。見出し情報を使用して、後続のレコードグループの制御情報が識別または提供されます。
見積オーダー	EnterpriseOne 調達管理および外注管理では、仕入先からの品目情報と価格情報のリクエストであり、そこから購買オーダーを作成できます。 EnterpriseOne 受注管理では、受注オーダーに対してまだ引当を行っていない顧客の品目情報と価格情報を指します。
明細情報	たとえば、伝票支払品目や受注オーダー明細行など、EnterpriseOne のトランザクションの個別の行に関連する情報です。
メッセージアダプタ	サードパーティシステムから EnterpriseOne に接続し、メッセージング キューを使用したデータの交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
メッセージセンター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含む全ての EnterpriseOne メッセージを送受信するための中心のロケーションです。
メッセージング サーバー	メッセージング APIを使用して、他のプログラムで使用するために送信されるメッセージを処理するサーバーです。メッセージング サーバーには、通常、関数を実行するためにミドルウェアプログラムが配備されます。
メディアストレージオブジェクト	テーブルフォーマットにまとめられていない、Gxxx、xxxGT、または GTxxx のいずれかの命名規則を使用するファイルです。
ユーザー一時変更のマージ	新規のユーザー一時変更レコードを顧客のユーザー一時変更テーブルに追加するプロセスです。
優先プロファイル	品目、品目グループ、顧客、および顧客グループについて、ユーザー定義の階層(順序)に基づいて指定したフィールドのデフォルト値を定義する機能です。
用語一時変更	特定の EnterpriseOne または World のフォームやレポートに表示される、データ辞書項目の代替的な説明です。
リアルタイム イベント	システム呼び出しを使用して EnterpriseOne のトランザクションを発生時に取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムに通知を提供するサービスです。
リフレッシュ	EnterpriseOne ソフトウェアまたはそのサブセット(テーブルや業務データなど)を、新規リリースや PTF/Cum アップデートリリース(B73.2 や B73.2.1 など)に正しく対応させるための変更機能です。
略式コマンド	特定のコマンドを使用することで、メニューやアプリケーション間を迅速に移動できるコマンドプロンプト機能です。
レプリケーション サーバー	セントラル オブジェクトのクライアントマシンへのレプリケーションを受け持つサーバーです。

ロケーションワークベンチ	インストールワークベンチプロセスの実行時に、インストールプランに定義された全てのロケーションを、プランナデータソースの保管場所マスターからシステムデータソースにコピーするアプリケーションです。
ロジックサーバー	アプリケーションプログラムにビジネスロジックを提供する、分散ネットワーク内のサーバーです。典型的なコンフィギュレーションでは、プリスティンオブジェクトは、セントラルサーバーからロジックサーバーに複製されます。EnterpriseOneやWorldソフトウェアの実行時に、ロジックサーバーでは、ワークステーションと連動して、必要な処理が実際に実行されます。
ワークグループサーバー	マスターネットワークサーバーからレプリケートされたデータのサブセットが通常置かれるサーバーです。ワークグループサーバーでは、アプリケーションやバッチ処理は実行されません。
ワークフロー	ビジネスプロセスの一部または全体の自動化を意味する用語です。自動化されたプロセス(ワークフロー)の実行時には、ドキュメント、情報、タスクは、手順規則に従ってユーザーからユーザーへ渡されます。
ワークベンチ	関連のあるプログラムのグループに対する1つのエン트리ポイントからのアクセスを可能にするプログラムです。通常、ワークベンチからアクセスするプログラムは、大規模な業務プロセスに使用されています。たとえば、JD Edwards EnterpriseOne 支払サイクルワークベンチ(P07210)を使用して、給与計算、支払レポートの印刷、給与レポートの作成、仕訳入力の作成、給与履歴の更新に使用される全てのプログラムにアクセスすることができます。EnterpriseOneには、サービス管理ワークベンチ(P90CD020)、ラインスケジューリングワークベンチ(P3153)、計画ワークベンチ(P13700)、監査人ワークベンチ(P09E115)、支払サイクルワークベンチなどが用意されています。

索引

Customer Connection Web サイト x
ETO オーダー 107
F3209 テーブル 5
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 ix
MMA Partners x
P3209 プログラム 22
P3210 プログラム
 オーダー入力のセグメント表示 75
 オーダー入力のツリー表示 75
 オーダー入力のホットスポット表示 76
 オーダーの入力 82
 計算機能 76
 処理オプション 80
 品目の重量計算 76
 用途 75
P3281 プログラム
 処理オプション 67
 用途 67
P3282 プログラム
 処理オプション 69
 用途 69
P3283 プログラム
 処理オプション 70
 用途 71
P3289 プログラム 71
P3291 プログラム 25
 処理オプション 54
P3292 プログラム 33, 36
P3293 プログラム
 用途 55
P32944 プログラム 85
P3296 プログラム 75
P32983 プログラム 109
P3299 プログラム 30
P3403T プログラム 32
P4210 プログラム 79
PeopleBook
 注文 x
PeopleCode の表記規則 xii
R32492 プログラム 40

あ

アセンブリ組込規則
 C (計算) 41

H (ホットスポット) 41
P (構成品部品) 41
Q (作業オーダー構成品部品) 41
R (作業工程) 42
X (価格設定) 42
オーダー入力中の処理 45, 76
コピー 62
上級 47
条件付き規則 61
設定 13, 45
定義 8
テーブルとの関連付け 74
ホットスポット 44
論理ステートメント 45
[アセンブリ組込規則セグメント使途先照会の処理] フォーム 53
アセンブリ組込規則セグメント使途先照会プログラム (P32930) 53
[アセンブリ組込規則の処理] フォーム 52, 74
アセンブリ組込規則プログラム (P3293) 62
 処理オプション 54
 用途 55
アセンブリ組込規則へのコンフィギュレーション テーブルの関連付け 74
[アセンブリ組込規則編集グループの改訂] フォーム 52, 55, 62, 74
アセンブリ組込規則ロジック
 概要 45
 規則番号 45
 順序番号 45
 定義 55
[値の改訂] フォーム 36, 39
アプリケーションの基礎 ix

い

印刷・製本されたドキュメンテーション x

え

エラー メッセージ
 カスタム 34
 コンフィギュレーション品目 89
 システム 33
 受注オーダー入力 116

セグメント間編集規則 34
 ソフト 33
 ソフト エラー 89
 ハード 33, 90
 ハード エラー 89
 表示 34
 エラー メッセージ表示の設定 34

お

[オフライン処理明細の改訂] フォーム 116
 オーダー処理順序定義
 組み合わせオーダー 18
 購買オーダー 18
 事業所間オーダー 18
 受注オーダー 18
 直送オーダー 18
 オーダー入力ユーザー インターフェイス 144
 オーダー入力方法 144

か

外部フィールド参照 49
 外部プログラム参照 50
 価格設定
 アセンブリ組込規則の定義 21
 基本価格の定義 20
 グループ 21
 設定 20
 価格設定の設定 16
 カスタム エラー メッセージの設定 34
 カスタム価格調整の追加
 価格設定 86
 受注オーダー 86
 カスタム構成品の追加
 価格設定 86
 受注オーダー 86
 カスタム構成品またはカスタム価格調整 85
 [関連コンフィギュレーション・オーダー] フォーム 141
 関連コンフィギュレーション オーダー プログラム (P3201) 140
 関連ドキュメンテーション x

き

[規則コピー・ウィンドウ - アセンブリ組込規則] フォーム 53, 62

[規則コピー・ウィンドウ - セグメント間編集規則] フォーム 36
 [規則テーブル定義の改訂] フォーム 65, 67
 既存オーダーのあるコンフィギュレーション品目 84
 既存のコンフィギュレーション品目作業オーダーの ETO への添付 109
 キット/コンフィギュレータ価格設定方法 19
 キット処理 143
 行タイプ
 組み合わせオーダー 18
 購買オーダー 18
 コンフィギュレーション品目 122
 作業オーダー 18
 事業所間オーダー 18
 受注オーダー 18
 直送オーダー 18
 販売見積 18
 返品オーダー 18
 共通属性のコンフィギュレーション品目への割り当て 84
 共通属性プログラム (P32944) 85
 共通フィールド xiv
 行品目値引 94

く

グラフィックの確認 144

け

警告 xiii
 計算
 外部フィールド参照の使い方 49
 外部プログラム参照の使い方 50
 結合の使い方 49
 サブstringの使い方 48
 三角関数と対数関数の使い方 48
 セグメント参照の使用 47
 代数式の使用 48
 計算機能 76
 計算セグメント 28
 原価計算における受注設計生産のコンフィギュレーション品目作業オーダーの変更 132
 原価計算の設定 16
 原価差異 126

ニ

- ご意見 xiv
- [構成部品/値テーブル用途先照会] フォーム 67, 72
- 構成部品の重複利用 8, 21
- ご要望 xiv
- コンフィギュレーション ID 8, 119
- コンフィギュレーション規則テーブル 8, 13
- コンフィギュレーション検証 144
- コンフィギュレーション品目購買オーダーの原価計算 126
- コンフィギュレーション固有の計算 144
- [コンフィギュレーション・ストリング履歴の処理] フォーム 140
- コンフィギュレーション ストリング履歴プログラム (P3296) 75, 84, 140
- コンフィギュレーション テキスト 90, 122
- コンフィギュレーション テーブル
 - C (計算) 64
 - H (ホットスポット) 64
 - P (数量/部品) 64
 - Q (数量/部品) 64
 - X (価格設定) 64
 - コンフィギュレーション テーブルのデフォルトの設定 65
 - 設定 64
- [コンフィギュレーション・テーブル値の改訂] フォーム 66, 71
- [コンフィギュレーション・テーブル値の処理] フォーム 66
- コンフィギュレーション テーブル値プログラム (P3283)
 - 処理オプション 70
 - 用途 71
- [コンフィギュレーション・テーブル定義の処理] フォーム 65
- コンフィギュレーション テーブルのコピープログラム (P3289) 71
- コンフィギュレーション テーブルの定義 50
- コンフィギュレーション テーブルの定義プログラム (P3281)
 - 処理オプション 67
 - 用途 67
- [コンフィギュレーションの処理] フォーム 140
- コンフィギュレーション品目
 - オーダー処理 121
- オーダーの変更 109
 - 概要 5
 - 価格設定 19
 - カスタム構成部品の追加 86
 - 関連オーダー 140
 - 既存オーダー 84
 - 行タイプ 122
 - 共通属性 84
 - 組み合わせオーダー 103
 - 計画部品表 120
 - 購買オーダー 106
 - 購買オーダーの原価計算 126
 - 在庫 134
 - 在庫検索 141
 - 作業オーダー 107
 - 作業オーダー完了 133
 - 作業オーダーの処理 121
 - 作業オーダーの変更 127
 - 事業所間オーダー 101
 - 事業所間オーダーの原価計算 127
 - 受注オーダー 94
 - 受注オーダーのオフライン処理 112
 - 受注オーダーの原価計算 126
 - 受注設計生産 107
 - 受注設計生産の作業オーダー 130
 - 出荷 135
 - 製造 119, 120
 - 製造会計 123
 - 製造原価計算 122, 123
 - セグメントへのメディア オブジェクトの定義 15
 - 代替の返品オーダー処理 111
 - 代替品目 121
 - 調達管理 139
 - 直送オーダー 98
 - 直送オーダーの原価計算 127
 - 定義 6
 - 転送オーダー 99
 - 転送オーダーの原価計算 127
 - データ順序 122
 - テーブル/品目の相互参照の設定 69
 - 入荷確認 139
 - 販売見積 95, 109
 - 引当可能数量の在庫確認 134
 - 品目の分析 9
 - 複数レベル 13
 - 部分出荷 135
 - 返品オーダー 96
 - メディア オブジェクトの定義 15
 - 流通 133

- [コンフィギュレーション品目/規則テーブル・戻りセグメント値] フォーム 66
 - コンフィギュレーション品目作業オーダーの構成品のコミット 121
 - コンフィギュレーション品目作業オーダーのデータ順序 122
 - コンフィギュレーション品目事業所間オーダーの原価計算 127
 - コンフィギュレーション品目受注オーダーの原価計算 126
 - [コンフィギュレーション品目セグメントの改訂] フォーム 25, 26
 - [コンフィギュレーション品目セグメントの検索] フォーム 142
 - コンフィギュレーション品目/セグメントプログラム (P3291) 25
 - [コンフィギュレーション品目相互参照の改訂] フォーム 66, 69
 - [コンフィギュレーション品目相互参照の処理] フォーム 66
 - コンフィギュレーション品目直送オーダーの原価計算 127
 - コンフィギュレーション品目転送オーダーの原価計算 127
 - [コンフィギュレーション品目データ] フォーム 25
 - コンフィギュレーション品目に対するオフライン処理を表す図 113
 - コンフィギュレーション品目に対するオーダーの改訂 78
 - コンフィギュレーション品目に対する代替の返品オーダー処理 111
 - コンフィギュレーション品目のオーダー処理 121
 - コンフィギュレーション品目の改訂フォーム 90
 - コンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210)
 - オーダー入力のセグメント表示 75
 - オーダー入力のツリー表示 75
 - オーダー入力のホットスポット表示 76
 - オーダーの入力 82
 - 計算機能 76
 - 処理オプション 80
 - 品目の重量計算 76
 - 用途 75
 - コンフィギュレーション品目の計画 120
 - コンフィギュレーション品目の計画部品表 120
 - コンフィギュレーション品目の工程 17
 - コンフィギュレーション品目のコピー 30
 - コンフィギュレーション品目のコピー ウィンドウ プログラム (P3299) 30
 - [コンフィギュレーション品目のコピー] フォーム 30
 - コンフィギュレーション品目の仕掛品 (WIP) の再評価 132
 - コンフィギュレーション品目の受注オーダー入力 79
 - [コンフィギュレーション品目の処理] フォーム 25
 - コンフィギュレーション品目の製造原価 123
 - コンフィギュレーション品目の販売見積の変換 109
 - コンフィギュレーション品目の部品表 17
 - コンフィギュレーション品目フォーム 79, 82, 89
 - コンフィギュレーション品目へのテーブルのリンク 69
 - [コンフィギュレーション品目履歴] タブ 84
 - コンフィギュレーション品目履歴の確認 140
 - コンフィギュレータ
 - 共通属性 24
 - 作業オーダー 19
 - システム機能 8
 - 製造現場管理 17
 - 設定 11
 - [コンフィギュレータ共通属性] フォーム 85
 - コンフィギュレータ固定情報
 - コンフィギュレーション スtringの区切り文字の定義 11
 - 引当可能数量チェックの設定 135
 - コンフィギュレータ固定情報テーブル (F3209) 5
 - [コンフィギュレータ固定情報の改訂] フォーム 22
 - コンフィギュレータ固定情報の設定 11
 - コンフィギュレータ固定情報プログラム (P3209) 22
- さ
- [在庫調整] フォーム 111
 - [在庫調整の処理] フォーム 111
 - 最終品目の識別 144
 - 作業オーダー
 - コンフィギュレーション テキスト 122

コンフィギュレーション品目 121
 作業オーダーの再処理 128
 標準原価の更新 122
 作業オーダー階層 144
 作業オーダーのある組み合わせ転送
 オーダーを表す図 103
 作業オーダーのある事業所間オーダー
 プロセスを表す図 102
 作業オーダーのある転送オーダー プロ
 セスを表す図 100
 作業オーダーの処理 121
 作業オーダーの変更
 原価計算 130
 コンフィギュレーション品目 127
 作業オーダーの削除 129
 作業オーダーの追加 129
 作業オーダーの追加/削除なし 129
 受注設計生産におけるコンフィギュ
 レーション品目の原価計算 132
 受注設計生産のコンフィギュレーショ
 ン品目 130
 受注設計生産のコンフィギュレーション
 品目作業オーダーの削除 131
 受注設計生産の正味変更ロジック
 ク 131
 正味変更ロジック 128
 作業工程 144
 作業時間と作業量の検討 132
 サブストリング 48
 三角関数と対数関数 48
 サーバーへの受注オーダーのアップロー
 ド 115

し

事業所間オーダー プロセスを表す
 図 101
 事業所間関係の改訂プログラム
 (P3403T) 32
 事業所情報
 設定 17
 汎用の事業所の定義 15
 受注オーダー
 アップロード 115
 オフライン処理 112
 改訂 128
 行タイプ W 95
 コンフィギュレーション テキスト 122
 コンフィギュレーション品目 94, 95
 バッチ オーダー処理 105
 引当可能数量の在庫確認 135

標準原価の更新 122
 受注オーダー入力プログラム
 (P4210) 79, 116
 受注オーダーのオフライン処理 112
 受注オーダーのバッチ処理 105
 [受注オーダー明細の改訂] フォー
 ム 79, 110, 116
 [受注残および完了オーダー照会] フォー
 ム 111
 受注設計生産 19
 受注設計生産におけるコンフィギュレー
 ション品目の原価計算 124
 [上級規則機能] フォーム 61, 74

す

スマート部品 50
 スマート部品の計算 51

せ

請求書の印刷 139
 製造現場管理 19
 製品構造 143
 セグメント
 オーダー入力中の処理 45, 76
 計算式による参照 47
 情報の検索 53
 定義 7
 セグメント間編集規則
 オーダー入力中の処理 45, 76
 設定 13, 33
 定義 8
 [セグメント間編集規則の使途先照会]
 フォーム 36
 [セグメント間編集規則の処理] フォー
 ム 36
 セグメント間編集規則の処理プログラム
 (R32492) 40
 セグメント間編集規則の設定 33
 セグメント間編集規則プログラム
 (P3292) 33, 36
 [セグメント間編集グループの改訂]
 フォーム 36
 セグメント間論理
 規則番号 33
 順序番号 33
 編集規則の設定 33
 セグメント間論理の設定 33
 セグメント値の処理プログラム
 (P32983) 109

セグメントの結合 49
 [セグメント・ユーザー定義コードの用途
 先] フォーム 25
 前提知識 ix

そ

相互参照 xiii, 95
 その他のオーダー処理 95

た

代数式 48
 代替品目 95
 多通貨処理 94

ち

注 xii
 注意事項 xii
 調達管理の設定 18

つ

追加ドキュメンテーション x

て

転送オーダー プロセスを表す図 99
 転送受注オーダー入力を表す図 103
 伝票タイプ
 組み合わせオーダー 18
 購買オーダー 18
 作業オーダー 18
 事業所間オーダー 18
 受注オーダー 18
 直送オーダー 18
 販売見積 18
 返品オーダー 18
 [テーブルで使用したアセンブリ組込規則
 の処理] フォーム 53
 [テーブルのコピー] フォーム 66, 71
 テーブル/品目相互参照プログラム
 (P3282)
 処理オプション 69
 用途 69

と

ドキュメンテーション
 印刷・製本 x
 関連 x

は

[範囲の改訂] フォーム 36, 39

販売見積
 コピー 109
 自動作成 109
 入力 95
 リリース 109
 汎用テキスト 90

ひ

引当 95
 引当可能数量チェック 94
 ピッキング リストの出力 135
 表記規則 xii
 [品目/価格/原価の編集] フォーム 86
 品目セグメント 11
 品目セグメントの定義 11
 品目マスター情報 16

ふ

複数レベルのコンフィギュレーション品
 目 7, 13
 部品表 144
 部品リスト 144
 部分出荷
 構成品 139
 コンフィギュレーション品目 136
 プロジェクト ワークベンチ プログラム
 (P31P001) 107
 ブール論理
 条件付き論理 34
 条件文 35
 ネスト 34
 複数の変数 35

へ

返品オーダー
 自動生成 110
 手動入力 96
 履歴から作成 110
 返品オーダーの手動入力 96

ほ

保管場所番号の設定 16
 ホットスポット アセンブリ組込規則の定
 義 44

め

メディア オブジェクトをオーダー入力に
 表示する定義 15

ゆ

- 誘導計算 45, 76
- [誘導計算] フォーム 62
- ユーザー定義コード
 - ホットスポット 53
 - メディア オブジェクトの定義 15
- [ユーザー定義コードの処理] フォーム 25
- [ユーザー定義コード] フォーム 29, 52

り

- 流通情報 17
- 流通情報の設定 18
- 履歴からの返品オーダーの作成 110
- リードタイム
 - 計算 123
 - 設定 17

れ

- 連絡先 xiv

ろ

- ロット番号の設定 16
- 論理ステートメント 33

