

---

# JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook

---

2005 年 8 月

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook  
SKU E1\_APPS811SP1APD-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、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 .....	xi
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.....	xi
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎.....	xi
印刷・製本されたドキュメンテーションの入手.....	xii
印刷・製本されたドキュメンテーションの注文.....	xii
追加情報.....	xiii
表記規則.....	xiii
表記規則.....	xiv
注意事項の表示.....	xiv
国、地域、業種の表記.....	xv
通貨コード.....	xv
ご意見・ご要望をお寄せください.....	xvi
全ての PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xvi

## まえがき

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 - まえがき.....	xxi
対象の製品.....	xxi
製造データ管理の基礎.....	xxi
この PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xxi

## 第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 - はじめに.....	1
製造データ管理システムの概要.....	1
製造データ管理の統合.....	1
(Rapid Start) Product Data Management Business Processes.....	3
製造データ管理の導入.....	5
グローバル導入ステップ.....	5
製造データ管理の導入の手順.....	6

## 第 2 章

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理.....	7
EnterpriseOne 製造データ管理の概要.....	7

EnterpriseOne 製造データ管理の機能.....	10
EnterpriseOne 製造データ管理のテーブル.....	11
<b>第 3 章</b>	
<b>製造データ管理の設定.....</b>	<b>15</b>
製造データ管理の設定について.....	15
ユーザー定義コード (UDC) の設定.....	16
標準手順の設定.....	17
標準手順について.....	17
標準手順の設定に使用するフォーム.....	17
標準手順 (P00191) の処理オプションの設定.....	17
標準手順の設定.....	18
数量の小数点換算の設定.....	19
数量の小数点換算について.....	19
数量の小数点換算の実行.....	20
数量の小数点換算 (R30QNTY) の処理オプションの設定.....	20
製造固定情報の設定.....	20
製造固定情報について.....	20
製造固定情報の設定に使用するフォーム.....	21
製造固定情報の設定.....	21
作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義.....	23
伝票タイプ固定情報について.....	23
伝票タイプ マスター (F40039) 変換プログラム (R31P40039) の実行.....	24
伝票タイプ マスター (F40039) 変換 (R31P40039) の処理オプションの設定.....	24
オーダー タイプの変換 (R31P802) の実行.....	26
オーダー タイプの変換 (R31P802) の処理オプションの設定.....	26
繰返し生産情報の設定.....	27
繰返し生産の設定について.....	27
繰返し生産の設定に使用するフォーム.....	30
製造固定情報でのシフトの設定.....	31
作業場資源単位 (P3007) の処理オプションの設定.....	31
資源単位の設定.....	32
設計変更管理の設定.....	33
設計変更管理の設定について.....	33
事前設定.....	33
設計変更管理の設定に使用するフォーム.....	34
設計変更管理のユーザー定義コード (UDC) の設定.....	34
ECO 承認経路マスター (P4808) の処理オプションの設定.....	35
ECO 承認経路マスターの設定.....	35

オーダー別承認経路の設定.....	35
(Rapid Start CAN, USA) Setting Up an ECO Approval Routing Master.....	36
Setting Up an ECO Approval Routing Master.....	36
Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO Approval Routing Master (P4808).....	36
<b>第 4 章</b>	
<b>部品表の設定.....</b>	<b>37</b>
部品表について.....	37
部品表のタイプについて.....	38
部品表の用語について.....	40
この章で使用する共通フィールド.....	43
部品表の入力.....	44
部品表の入力について.....	45
部品表の設定に使用するフォーム.....	46
部品表の改訂 (P3002) の処理オプションの設定.....	46
部品表の入力.....	49
代替品目の入力.....	52
構成品ロケータの改訂 (P3015) の処理オプションの設定.....	53
構成品ロケータの入力.....	53
(Rapid Start) Entering a Bill of Material.....	54
Entering a Bill of Material.....	54
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Bill of Material Revisions (P3002).....	54
部品表の検証.....	55
部品表の検証について.....	56
部品表検証に使用するフォーム.....	57
部品表の検証.....	57
部品表照会 (P30200) の処理オプションの設定.....	57
部品表の検索.....	62
イメージによる部品表の検索.....	62
逆部品表照会 (P30201) の処理オプションの設定.....	63
部品表の構成品の検索.....	64
部品表比較 (P30204) の処理オプションの設定.....	64
部品表の比較.....	65
複数の部品表の更新.....	66
部品表の更新について.....	66
事前設定.....	67
部品表用途先の更新の実行.....	67
部品表用途先の更新 (R30520) の処理オプションの設定.....	67

**第 5 章**

<b>作業場および作業工程指示の入力</b> .....	<b>69</b>
作業場と作業工程指示について.....	69
この章で使用する共通フィールド.....	71
作業場の作成.....	71
作業場の作成について.....	72
事前設定.....	72
作業場の作成に使用するフォーム.....	73
作業場の改訂 (P3006) の処理オプションの設定.....	73
作業場の入力.....	74
作業場の原価計算情報と会計情報の入力.....	77
作業場別作業の検討.....	78
(Rapid Start AUS and NZL) Creating Work Center Rates.....	78
Creating Work Center Rates.....	78
Preconfigured Processing Options for Australia and New Zealand Work Center Revisions (P3006).....	78
作業工程指示の作成.....	79
作業工程指示の作成について.....	79
作業工程指示の作成に使用するフォーム.....	81
作業工程の入力/変更 (P3003) の処理オプションの設定.....	81
作業工程指示の入力.....	83
外注作業の入力.....	86
構成品仕損の更新.....	87
計画歩留更新 (R3093) の処理オプションの設定.....	87
(Rapid Start) Entering Work Centers and Routing Instructions.....	87
Entering Work Centers and Routing Instructions.....	87
Preconfigured Processing Options for Work Center Revisions (P3006).....	88
Preconfigured Processing Options for Routing Revisions (P3003).....	88
リードタイムの計算.....	89
リードタイムについて.....	90
リードタイムの計算について.....	95
リードタイムの生成.....	99
リードタイム積み上げ (R30822A) の処理オプションの設定.....	99

**第 6 章**

<b>プロセス製造の利用</b> .....	<b>101</b>
プロセス製造について.....	101
プロセス製造用語について.....	103
この章で使用する共通フィールド.....	104
プロセスの入力.....	105

プロセスの製品データの入力について.....	106
事前設定.....	108
プロセスの入力に使用するフォーム.....	108
プロセスとプロセス作業の入力.....	108
外注作業の入力.....	111
プロセス原料の入力.....	111
代替原料の入力.....	114
連産品/副産物リストの入力.....	114
中間品の入力.....	116
複数プロセスの変更.....	116
プロセスの検証.....	116
プロセスの検証について.....	117
プロセスの検証に使用するフォーム.....	118
整合性分析の実行.....	118
製造場所の照会 (P30210) の処理オプションの設定.....	118
連産品と副産物の検討.....	118
資源の検討.....	118
プロセス指示の検討.....	118

## 第 7 章

<b>設計変更オーダー (ECO) の処理.....</b>	<b>121</b>
設計変更管理について.....	121
設計変更管理の機能.....	122
この章で使用する共通フィールド.....	124
設計変更オーダー (ECO) の作成.....	124
設計変更オーダー (ECO) 処理について.....	125
設計変更要求 (ECR) について.....	128
ECO の入力に使用するフォーム.....	128
ECO ワークベンチ (P30225) の処理オプションの設定.....	129
既存の ECO の検索.....	130
ECO 入力 (P48020) の処理オプションの設定.....	131
ECO の入力.....	132
作業工程指示の定義.....	134
ECO 部品リスト (P3013) の処理オプションの設定.....	135
影響を受ける品目の定義.....	138
変更の定義.....	139
作業オーダーまたは購買オーダーの補足データへのロード.....	140
ECO 検討者への通知.....	140
ECO 通知 (R48181) の処理オプションの設定.....	140

(Rapid Start CAN and USA) Enter ECOs and notify reviewers of ECOs.....	141
Entering ECOs and Notifying Reviewers of ECOs.....	141
Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO Entry (P48020).....	141
Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO Approval Notification (R48181).....	142
設計変更オーダー (ECO) の検証.....	143
ECO 検証について.....	143
部品表の更新について.....	144
事前設定.....	144
ECO の検証に使用するフォーム.....	145
ECO 改訂照会 (P30135) の処理オプションの設定.....	145
改訂情報の検討.....	146
ECO 承認/監査検討の処理オプションの設定.....	146
承認監査情報の検討.....	147
ECO 未処理タスクの検討 (P30220) の処理オプションの設定.....	147
未処理タスクの検討.....	148
ECO 承認 (P4818) の処理オプションの設定.....	149
ECO の承認.....	150
部品表の更新.....	150
設計変更の反映 (R30510) の処理オプションの設定.....	150
(Rapid Start CAN and USA) Reviewing ECOs and Updating Bills of Material.....	152
Reviewing ECOs and Updating Bills of Material.....	152
Preconfigured Processing Options for Canada and the United States Approval/Audit Review (P48185).....	152
Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO – BOM Change Population (R30510).....	153

## 付録 A

<b>EnterpriseOne 製造データ管理の計画レポート.....</b>	<b>155</b>
製造データ管理レポート.....	155
製造データ管理の全レポート.....	155
製造データ管理の主なレポート.....	156
R30420 – 品目の逆展開レポート.....	156
資材使途先 (R30420) の処理オプション.....	156
R30460 – 複数レベル部品表レポートと単一レベル部品表レポート.....	157
部品表の印刷 (R30460) の処理オプション.....	157
R48020P – ECO 作業オーダーの印刷レポート.....	160
ECO 作業オーダー印刷レポート (R48020P) の処理オプション.....	160
R48421 – ECO 集計レポート.....	160

EnterpriseOne 用語集.....163

索引 .....175



# 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。

### 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。

---

## 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。

<b>リクエスト ID</b>	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。
<b>実行</b>	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。
<b>セットID</b>	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。
<b>略称</b>	15 文字までのテキストを入力できます。
<b>ユーザー ID</b>	トランザクションを実行するユーザーを表す ID です。
<b>以下 EnterpriseOne の用語です。</b>	
<b>住所番号</b>	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。
<b>仮定通貨コード</b>	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。
<b>バッチ番号</b>	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。
<b>バッチ日付</b>	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。
<b>バッチ状況</b>	<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。

<b>事業所</b>	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。
<b>ビジネスユニット</b>	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。
<b>カテゴリコード</b>	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。
<b>会社</b>	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。
<b>通貨コード</b>	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。
<b>伝票会社</b>	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。
<b>伝票番号</b>	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。
<b>伝票タイプ</b>	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
<b>有効日付</b>	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"><li>• 住所変更が有効になる日付</li><li>• 賃貸契約が有効になる日付</li><li>• 価格が有効になる日付</li><li>• 為替換算レートが有効になる日付</li></ul>

- 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。

はじめに

# JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 – 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
- 製造データ管理の基礎
- この PeopleBook で使用する共通フィールド

---

## 対象の製品

この PeopleBook では、以下の EnterpriseOne 製品と機能についての情報も記載されています。

- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne 調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造/流通計画
- JD Edwards EnterpriseOne 基準生産計画 (MPS)
- JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計
- JD Edwards EnterpriseOne 受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理
- JD Edwards EnterpriseOne 資源所要量計画 (RRP)

---

## 製造データ管理の基礎

『JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 PeopleBook』では、製造データ管理ソリューションのインプリメンテーションと処理に関する情報を提供します。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。この姉妹編は、EnterpriseOne 製品ラインの多くまたは全てに適用される重要なトピックで構成されています。以下の PeopleBook の内容を理解しておく必要があります。

- PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.94 Foundation PeopleBook
- JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 PeopleBook
- JD Edwards EnterpriseOne 住所録 PeopleBook

---

## この PeopleBook で使用する共通フィールド

有効開始日付

次の日付を入力します。

- 部品表の構成部品が有効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付
- レート スケジュールが有効になる日付

デフォルトは現在のシステム日付です。将来予定されている変更に合わせて、将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、製造原価計算、製造現場管理、能力所要量計画 (CRP) で認識されます。資材所要量計画 (MRP) システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

**有効終了日付**

次の日付を入力します。

- 部品表で構成部品が無効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として無効になる日付
- レート スケジュールが無効になる日付

デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の 12 月 31 日です。将来予定される変更に合わせて、将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、製造原価計算、製造現場管理、CRP で認識されます。MRP システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

**下限等級**

品目に対して許容される等級の下限を示すユーザー定義コード (40/LG) を入力します。

許容下限等級に満たない品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。等級が最低許容レベルに達していない品目は販売できません。

**下限濃度**

品目に対する有効成分の許容濃度またはパーセントの下限を示す数字を入力します。

許容下限濃度に満たない品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容下限濃度に満たない品目は販売できません。

**グループ No.**

類似するレコードをまとめるために使用される番号を表示します。

**品目番号**

品目番号を入力します。略式、明細形式、第 3 品目番号形式があります。

**職務タイプ**

組織内の職務を定義するユーザー定義コード (07/G) を入力します。職務タイプに給与および福利厚生情報を関連付けて、その情報をその職務タイプにリンクされている従業員に適用できます。

**リードタイム オフセット**

部品が必要となる日が製造作業オーダーの開始日付の前後にずれる日数を入力します。実際に部品が必要となる日付は、作業オーダーの開始日付にリードタイム オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日付より前に部品が必要であることを指定する場合は、マイナスの数値を入力します。作業オーダー開始日付の後に部品が必要であることを指定する場合は、この日付後の日数をプラスの数値で入力します。

**ライン/セル**

生産ラインまたはセルを定義する番号を入力します。ラインまたはセルでは作業場の詳細な作業を定義できます。

<b>行タイプ</b>	<p>トランザクションの行の処理方法を制御するコードを表示します。行タイプは、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理などの取引のインターフェイスとなるシステムを制御します。また、行をレポートに印刷する場合や、行を計算に組み込む場合の条件も指定します。行タイプコードの例を以下に示します。</p> <p>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</p>
<b>移動時間</b>	<p>同じ作業場で、ある作業から次の作業へオーダーを移動するために必要な予定時間を入力します。</p> <p>作業工程マスターの値が空白である場合は、作業オーダーの作業工程からデフォルト値が取得されます。ただし、これらの値は、変動リードタイム品目の逆算スケジュールにのみ使用されます。</p>
<b>次の作業</b>	<p>現在の作業と同時に処理できる作業の番号を入力します。</p>
<b>作業順序No.</b>	<p>作業順序を示す番号を表示します。</p> <p>作業工程指示では、品目の製造における加工や組み立てのステップの順序を指定する番号です。作業別に原価をトラッキングして時間を請求できます。</p> <p>部品表では、製造または組み立て処理で指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。作業順序の定義は、品目の作業工程指示を作成した後に行います。製造現場管理システムでは、作業プロセス別にバックフラッシュ/プレフラッシュでこの番号を使用します。</p> <p>設計変更オーダーでは、設計変更での組み立てステップの作業順序を指定する番号です。</p> <p>繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号です。</p> <p>[スキップ先] フィールドには、最初に情報を表示する作業順序を入力できます。</p> <p>小数点を使用すると、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 の間に新たなステップを追加するには 12.5 を使用します。</p>
<b>仕損 %</b>	<p>特定の親品目の製造工程で作成された使用不可能な構成品の割合をパーセントで入力します。この値に基づいて、DRP/MPS/MRP の生成中に構成品の総所要量が増加されて損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。</p> <hr/> <p><b>注:</b> 品目の製造工程では、減損と仕損を合わせて損失合計を算出します。減損と仕損の値が正確なほど、より精密に計画を立てることができます。</p> <hr/>
<b>数量</b>	<p>トランザクションに適用される数量を入力します。</p>

<b>待ち時間</b>	<p>オーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。</p> <p>この値は、事業所品目テーブルに保存されます。この値は、リードタイム積上げプログラムを使用して計算するか、手作業で入力できます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、手作業の入力が一時変更され、計算された値がテーブルに挿入されます。</p>
<b>レコードタイプ</b>	<p>印刷されるデフォルトのメモタイプを入力します。空白にすると、メモタイプ A が使用されます。</p>
<b>標準実労務</b>	<p>この品目の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。</p> <p>作業工程マスターの実労務時間は、指定の作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が掛けられます。</p>
<b>標準機械稼働 段取労務</b>	<p>この品目の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。</p> <p>この品目の製造に必要な標準の段取時間数を入力します。この値は作業員数に影響されません。</p>
<b>代替品目</b>	<p>当初品目が使用不可能である場合に使用される品目番号を入力します。略式、明細形式、第 3 品目番号形式があります。</p>
<b>上限等級</b>	<p>品目に対して許容される等級の上限を示すユーザー定義コード (40/LG) を入力します。</p> <p>許容上限等級を超える品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。等級が許容される上限を超えている品目は販売できません。</p> <p>等級か濃度のいずれかを使用します。両方は使用できません。</p>
<b>上限濃度</b>	<p>品目に対する有効成分の許容濃度またはパーセントの上限を示す数字を入力します。</p> <p>許容濃度の上限を超える品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。濃度が許容される上限を超えている品目は販売できません。</p>
<b>時間基準コード</b>	<p>製品の機械稼働時間または労務時間の基準を示すユーザー定義コード (30/TB) を入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートが特定されます。たとえば、1,000 個あたり 25 時間、10,000 個あたり 15 時間などです。時間基準コードは、時間基準コード プログラムで管理します。</p> <p>原価計算とスケジュール計算には、[ユーザー定義コード] フォームの [記述2] フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。</p>
<b>作業場</b>	<p>原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを表示します。たとえば、倉庫保管場所、ジョブ、プロジェクト、作業場、事業所などのビジネスユニットがあります。</p> <p>ビジネスユニットを伝票、組織、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成することができます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの支払/入金予定を把握できます。</p>

ビジネスユニットにセキュリティを設定すると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されません。

## 歩留 %

ステップの計画歩留率をパーセントで入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて、作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率がそれぞれ更新されます。MRP では、作業仕損率と既存の構成品仕損率に基づいて構成品需要が計画されます。



# 第 1 章

## JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 – はじめに

(注: 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)

この章では、製造データ管理の概要と、以下の内容について説明します。

- 製造データ管理の統合
- (Rapid Start) Product Data Management business processes
- 製造データ管理の導入

---

### 製造データ管理システムの概要

ビジネスにおける製造データ管理の重要な役割を理解するためには、製造データがいかにビジネスに影響しているか、そして、製造データの定義、トラッキング、管理、保守をいかにより効率的に行うことができるかという点を理解する必要があります。製造データ管理では、製造に固有の品目情報、部品表、原料リスト、作業場、作業工程、およびプロセスを定義できます。

このアプリケーションでは、以下の処理を行うことができます。

- 部品表の入力と確認
- 作業場の作成、原価計算および会計情報の入力、作業工程指示の使用、およびリードタイムの生成
- 繰返し生産のシフト情報とカンバンの設定
- プロセス製造のプロセス、作業、原料、連産品、および副産物の入力と確認
- 設計変更オーダー (ECO) の設定、検討、承認、および印刷
- 外部システムからのデータの送信および受信
- 開始日付の設定、オーバーラップおよび同時進行する作業の管理、およびリードタイムの計算

---

### 製造データ管理の統合

製造データ管理システムは、以下の EnterpriseOne システムと統合されます。

- 在庫管理
- 所要量計画
- 基準生産日程計画 (MPS)
- 調達管理

- 製造原価計算および製造会計
- 受注管理
- 製造現場管理
- 資源所要量計画 (RRP)

製造データ管理システムは、EnterpriseOne の他のシステムと連動し、全ての製品原価と製造原価を追跡管理します。統合における留意事項については、この PeopleBook の導入に関する章で説明します。サードパーティ アプリケーションとの統合についての補足情報は、Customer Connection Web サイトを参照してください。

## 在庫管理

各構成部品 (または原料) について部品番号、記述、計量単位、在庫タイプ、出庫タイプ コード、保管場所、ロット管理情報などの基本的な情報を提供します。

一時保留の設計変更オーダー (ECO) について警告するフラッシュ メッセージの表示を設定できます。

## 所要量計画

製造データ管理情報を使用して、完成品および製造に要する原材料と購買部品の計画を立てます。

受注オーダーと予測を使用して、部品表で品目から構成部品までの需要量を算定します。

部品表を使用して、部品リストのない計画オーダーと作業オーダーの構成部品所要量を確定します。

## 基準生産日程計画 (MPS)

ECO によって設定した有効日付を使って製品の計画と導入を行います。

## 調達管理

一時保留の ECO について警告するフラッシュ メッセージの表示をアクティブ化します。

部品表はキット処理に使用されます。

## 製造原価計算および製造会計

部品表、作業工程指示、作業場情報を使用して、親品目の基本単位ごとに材料費、労務費、機械の原価、間接費を計算します。

原価積上げ時に部品表を使用して親の材料費を決定します。

## 受注管理

部品表はキット処理に使用されます。

## 製造現場管理

部品表と作業工程指示を使って、作業オーダーを処理し、事業所の作業活動を計画します。

## 資源所要量計画 (RRP)

基準生産日程が決まった計画品目の複数レベル部品表を取り込み、構成部品の作業工程指示を選択します。

一時保留の ECO について警告するフラッシュ メッセージの表示をアクティブ化します。

---

## (Rapid Start) Product Data Management Business Processes

Rapid Start for Australia, Canada, France, Great Britain, New Zealand, and the United States includes all the functionality available in the PeopleSoft EnterpriseOne system to perform your business processes. For the Product Data Management system, Rapid Start also includes preconfigured data that is specifically set up for these business processes:

- Maintain product data
- Manage product costs

This table lists the business processes, scenarios, and process steps for Product Data Management and refers you to detailed information for each business process. The information in this table applies to all countries that use Rapid Start, except where noted:

Business Process	Scenario	Process Steps	Reference
Maintain product data.	Maintain discrete item data.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Enter item master and item/branch information.</li> <li>2. Enter bills of material.</li> <li>3. (Rapid Start AUS and NZL) Create work center rates.</li> <li>4. Enter work centers and routing instructions.</li> <li>5. (Rapid Start CAN and USA) Setup an ECO approval routing master.</li> <li>6. (Rapid Start CAN and USA) Enter ECOs and Notify Reviewers of ECOs.</li> <li>7. (Rapid Start CAN and USA) Review ECOs and Update Bills of Material</li> </ol>	<p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目在庫情報の入力」、「(Rapid Start) Entering Item Master and Item/Branch Information」</p> <p>参照: 第 4 章、「部品表の設定」、「(Rapid Start) Entering a Bill of Material」、54ページ</p> <p>参照: 第 5 章、「作業場および作業工程指示の入力」、「(Rapid Start AUS and NZL) Creating Work Center Rates」、78ページ</p> <p>参照: 第 5 章、「作業場および作業工程指示の入力」、「(Rapid Start) Entering Work Centers and Routing Instructions」、87ページ</p> <p>参照: 第 3 章、「製造データ管理の設定」、「(Rapid Start CAN, USA) Setting Up an ECO Approval Routing Master」、36ページ</p> <p>参照: 第 7 章、「設計変更オーダー (ECO) の処理」、「(Rapid Start CAN and USA) Enter ECOs and notify reviewers of ECOs」、141ページ</p> <p>参照: 第 7 章、「設計変更オーダー (ECO) の処理」、「(Rapid Start CAN and USA) Reviewing ECOs and Updating Bills of Material」、152ページ</p>
Manage product costs.	Develop new product costs and periodic cost rollups.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Enter cost components.</li> <li>2. Submit simulated cost rollup.</li> <li>3. Run item cost ledger update in proof mode.</li> <li>4. Run item cost ledger update in final mode.</li> <li>5. Submit cost exceptions.</li> </ol>	<p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造原価計算の使い方」、「(Rapid Start) Managing Product Costs and Periodic Cost Rollups」</p>

## 製造データ管理の導入

このセクションでは、製造データ管理システムの導入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。

### グローバル導入ステップ

製造データ管理を導入する前に、いくつかのグローバル導入の手順を実行する必要があります。グローバル導入の手順は、さまざまなシステムのユーザーによって完了されるものであり、製造データ管理に固有のものではありません。組織で使用する機能に応じて、必ずしもこれらのステップの全てを完了する必要がない場合があります。

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne 製造管理の全ての製品の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 UDC テーブルを設定します。	PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.94 Foundation PeopleBook
2. 会計期間パターンを設定します。	
3. 会社を設定します。	
4. ビジネスユニットを設定します。	
5. 自動採番を設定します。	
6. 勘定科目と勘定科目表を設定します。(任意)	
7. 一般会計固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 8.11 SP1 PeopleBook、「一般会計システムのセットアップ」、「一般会計固定情報の設定」
8. 通貨コードと為替レートなど、多通貨処理の設定をします。	
9. 元帳タイプ規則を設定します。(任意)	
10. 住所録レコードを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 住所録 8.11 SP1 PeopleBook、「住所録レコードの入力」
11. デフォルト事業所およびプリンタを設定します。	PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.94 Foundation PeopleBook
12. 事業所固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「事業所固定情報の定義」
13. 流通/製造 AAI を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「流通システムの AAI 設定」

手順	参照
14. 伝票タイプを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「伝票タイプ情報の設定」
15. 製造現場カレンダーを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」
16. 製造固定情報を設定します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「製造固定情報の設定」、20ページ</u>

## 製造データ管理の導入の手順

次の表は、製造データ管理システムの導入の手順を示しています。

手順	参照
1. UDCを設定します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「ユーザー定義コード(UDC)の設定」、16ページ</u>
2. 標準手順を設定します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「標準手順の設定」、17ページ</u>
3. 数量の表示小数点以下桁数を変換します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「数量の小数点換算の設定」、19ページ</u>

## 第 2 章

# JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理

この章では、EnterpriseOne 製造データ管理の概要と、以下の内容について説明します。

- EnterpriseOne 製造データ管理の機能
- EnterpriseOne 製造データ管理のテーブル

---

## EnterpriseOne 製造データ管理の概要

ビジネスにおける製造データ管理の重要な役割を理解するためには、製造データがいかにビジネスに影響しているか、そして、製造データのトラッキング、管理、保守をいかにより効率的に行うことができるかという点を理解する必要があります。

今日では、専門化された商品と、製品の発注から納品までのリードタイムの短縮が求められています。製造業者は、このような顧客ニーズへの対応力を必要としています。昨今のビジネスでは、紙面上の事務処理、対応の遅延、システム インテグレーションの欠如、および製品の規模とその煩雑化に悩まされています。このような状況で製造業者は、専門化された製品を優位な価格で提供できる力を必要としています。

製造業者での機敏な対応には、重要な製品情報の作成と管理が不可欠です。さらに、会社全体にこの重要な情報を浸透させる必要もあります。販売、製造、およびサービスを担当する会社部門では、迅速かつ正確で、信頼のおけるシステムが必要です。今日の統合システムでは、製造データ管理は会社全体において重要な要素です。さまざまなグループのニーズに対応し、社内で一貫した正確なデータを提供できる製造データを作成することは、極めて重要となります。

製造データ管理システムでは、製品データのあらゆる側面を他の営業活動データと統合できます。このシステムでは、その他の製造システムに必要な基本データが提供されます。JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理、JD Edwards EnterpriseOne 基準生産計画 (MPS) など関連システムの効率を確保するには、製品データが正しいことを確認する必要があります。

正確な部品表や作業工程、作業場情報は、システムの全体的な整合性を維持する上で不可欠です。さまざま部門で部品表や作業工程、作業場情報、設計変更管理だけでなく、新製品、製品の変更、プロセスの変更を検討することにより、データの精度を向上させて管理できるようになります。

製造データ管理システムでは、構成品、半組立品、および最終品目の製造において基盤となる情報をトラッキングします。部品表、作業工程、作業場、設計変更管理が含まれます。

### 会社全体の製品データ

部品表、作業工程、作業場情報、および設計変更管理は社内全体を通して利用します。作業工程と作業場を最も頻繁に利用するのは製造設備で、もともと部品表も生産設計のために作成されましたが、今日では社内の他の部門にとっても重要な情報となっています。設計変更管理は、製品データへの変更を伝達する手段として社内全体で使用されます。

製造エンジニアは部品表を使って製造の所要量を計画し、製造方法と製造順序を指示します。作業場が定義されると、製造の作業工程に従って処理が開始します。計画力を高め、リードタイムを短縮するために、部品表の構成部品は、作業工程の作業ステップに関連付けられていて、必要な資材をどこから出庫するか、またどの製造段階で消費するかが識別されます。

会計処理では部品表と作業工程を使って原価を積み上げます。原価の積み上げに基づいて、製品の原価と価格を設定できます。

コンフィギュレーション品目を販売する場合には、まず部品表をフィーチャー品とオプション品用に作成し、それから最終製品の包括的な部品表と作業工程を作成します。フィーチャー品とオプション品への変更は、設計変更オーダー (ECO) により通知されます。大規模な変更の場合、最終製品のフィーチャー品とオプション品の変更について顧客にも通知できます。

資材計画担当者は通常、社内の資材計画と在庫管理を担当し、部品表を使って必要な製造品と購買品を決定します。作業工程と部品表は部品がいつ、どこで、どれだけ必要か、さらに作業オーダーの完了にはどの資源と作業場が必要かを決定するために使用されます。

作業オーダーが作成されると、生産設計の部品表は作業オーダーの部品リストとして機能します。倉庫ではこの部品リストを使って作業オーダーの部品を出庫します。在庫がリリースされるように、作業オーダーに対して構成部品が出庫されます。

作業オーダーと部品リストが製造現場に出庫されると、製品の製造または組み立てが行われます。また、作業オーダーと共に発行された生産設計図面に部品表が添付されることもあります。

図面の部品表と作業オーダーに添付された部品リストを相互参照しながら製品を作成することにより、以下の処理が行われます。

- 生産設計仕様に基づいて部品を製造できる。
- 部品表の精度を確認できる。

サービス部門では、部品表の親/構成部品関係に基づいて、保証品および交換部品用として在庫に置く部品を決定します。

## 製造タイプ

離散製造、プロセス製造、繰返し生産の全てで部品表と作業行程指示が使用されます。部品表には、固定または変動数量のナット、ボルト、ワイヤー、プラスチック、金属部品など、個別の部品または構成部品が含まれます。製品は、さまざまな組立部門に送られる半組立品で構成されます。作業工程指示には、各作業の内容、その順序、作業場、段取り、実施基準などを記録します。

製造システムでは、原材料と完成品のどちらに対しても“品目”という言葉を使用します。品目の中には基本の計量単位 (UOM) 以外の UOM で計画、スケジュール、製造を行うものもあります。これらに対応するため、製造現場管理システムには UOM 機能が用意されています。ほとんどの入力プログラムでは、数量フィールドの隣りに UOM フィールドがあります。この UOM は数量と共にデータベース テーブルに保管されます。

製造現場管理では、入力フォームのデフォルト値として、品目マスター (F4101) の次の 3 つのフィールドの値が使用されます。

- 構成部品計量単位
- 製造計量単位
- 基本計量単位

[基本計量単位] フィールドの値は、この 3 つの中で最小の値にする必要があります。

## 離散製造

通常、離散製造には以下の特徴があります。

- 作業オーダーは、指定された数量の品目を指定された日付までに生産する。
- 作業工程指示は、一連の独立した作業のリストである。
- 構成部品は作業オーダーのリリースと同時に手作業で在庫するか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュ（事後一括引落とし）するか、またはその両方である。

離散製造が多用される環境は以下のとおりです。

- 繰返しの多いシステム、またはプロセス オーダーに基づいたシステムによる見込み生産
- 受注生産、受注組立生産、受注設計生産など受注に基づく生産環境
- 1 つしか生産されない製品、またはジョブショップ（機能別配置）環境

離散製造は、以下のような製品の製造業で多く使用されています。

- 自動車
- 家具
- 電機製品
- 航空機

## プロセス製造

通常、プロセス製造には以下の特徴があります。

- 作業オーダーには、特定の完了日付に対して連産品および副産物の両方の複数品目が含まれる。
- 作業工程指示は前の作業に続けて行われる一連の依存作業である。
- 製品はバッチ単位で製造されるか、継続的なプロセスで製造される。
- 構成部品または原料は製法または処方箋の形で記述される。
- 構成部品または原料の数量は、等級あるいは濃度に依存する。
- 構成部品または原料は作業オーダーのリリースと同時にプレフラッシュにより在庫されるか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュされる。

プロセス製造は以下のような製品の生産でよく使用されています。

- 製薬
- 食品および飲料
- 木材、金属、液体のような原材料

プロセス製造は、次のプロセスのいずれかを使用します。

- バッチ処理:製品は通常、標準稼働時間またはロット サイズで生産されます。標準稼働時間およびロット サイズは、仕込タンクのサイズ、ライン レートまたは標準稼働時間によって決まります。

この方法で製造する品目は一般的に、製品完了後のライフサイクルのため、短期の製造スケジュールになります。代表的な品目としては、製薬、食品、インク、糊、油脂、化学薬品、塗料などがあります。連産品と副産物のリストは、バッチ処理で生成されることもあります。

- 連続処理:製造期間は通常長期にわたり、専用設備を使用して 1 種類の製品または同じ製品ラインを製造します。

この製造方法の特徴は、数量歩留と品質歩留との差異の計画および制御が難しいことです。代表的な品目には、石油精製品、淡水化海水などがあります。連産品と副産物は、一般的にバッチ処理よりも連続処理で生産されます。

繰返し生産や他の離散製造（受注生産、組立生産、受注設計生産など）に類似した戦略が、プロセス製造に使用されることもあります。

通常は、バッチおよび連続処理方式には大量の記録作成が必要です。プロセスの間に品質および許容値をトラッキングし、ロットのトレースとロットのトラッキングを厳守する必要があります。ロットのトレースを使用して、ロットに割り当てられた品目を表示します。ロットのトラッキングを使用して、ロットから除かれた品目を表示します。

## 繰返し生産

通常、繰返し生産には以下の特徴があります。

- 全生産ラインが 1 つの製品ファミリ専用になる。
- 製造ファミリは同様の構成品および作業工程指示を共有する。
- 製品は連続プロセスで生産される場合が多く、生産ラインの在庫移動を削減できる。
- 関連製品の作業場の段取時間と切換時間が最小限に抑えられる。
- 工程能力は時間あたりの数量で表す。作業レベルの消費時間が重要な場合もそうでない場合もあります。このため、ラインレベルで時間あたりのライン工程能力を設定し、作業工程指示を定義できるようにしておく必要があります。逆算スケジュールと能力所要量計画 (CRP) の基準は時間数です。情報を数量で表示する際には、作業場レベルで定義した換算係数が使用されます。
- カンバンにより資材の動きを制御する。カンバンは、生産ラインの特定場所における構成品の見積数量で、仕掛在庫を最小限にとどめることを意図しています。

---

## EnterpriseOne 製造データ管理の機能

製造データ管理システムには、以下の機能が含まれています。

### 部品表

部品表は、製品構造を定義して伝達する基本的な手段です。部品表の構成は多岐に渡りますが、産業に共通ないくつかのガイドラインに則しています。このガイドラインに従うと、部品表レベルの決定と展開、部品番号の作成、疑似品目の定義、その他の部品表情報の設定に役立ちます。

従来、部品表は設計部門でのみ作成、管理、使用されてきました。しかし、社内で部品表に焦点が当てられその重要性が高まるにつれて、全ての部門の需要に対応できる部品表の作成が必要となっています。そのため、部門ごとに対応する部品表を作成するのではなく、全社を対象とした部品表を作成する必要があります。

部品表は以下の目的で使用します。

- 部品番号を新しく追加せずに部品表を入力して、品目をさまざまな方法で手配する。
- 検索条件に品目記述を使ってオンラインで品目にアクセスする。
- 製造プロセスの中で順次生成される中間品の生産量を UOM を使用して定義する。
- 部品表や作業工程、プロセスをコピーして類似品目を入力する。

## 作業場

作業場は、工程作業が実施される製造現場の物理的な特定の場所で、現場で使用する機械と作業員数を定義します。また、作業場における労務、機械、段取りのレート、工程能力、機械稼働率、労務効率などの補足情報も含まれます。

作業場は次の目的で使用します。

- 作業場番号、記述、ビジネスユニットへのリンクを定義する。
- 待ち時間と移動時間を定義する。
- 操作担当者、機械、1日の作業時間あたりの工程能力を定義する。
- 段取り、労務、機械、間接費のレートを定義する。
- CRP 情報を定義する。
- 品目の製造場所を定義する。

## 作業工程指示

作業工程には、製品を製造するために必要な作業が順番に示されます。それぞれの作業には、作業場、標準の段取時間、機械稼働時間、労務時間などの特定情報が指定されます。また、必要とされる機具や検査などの補足情報も含まれることがあります。部品表のさまざまな箇所を工程作業とリンクさせて、部品を在庫から出したり製品自体で消費する特定の作業工程を指定できます。

作業工程指示は以下の目的で使用します。

- 歩留と仕損の予測値を加味して、製造工程の各ステップを定義する。
- 作業工程指示に代替作業を追加する。

## 設計変更管理

設計変更管理は、設計変更要求 (ECR) 処理と ECO 処理を包括した一般的な用語で、設計変更通知 (ECN) ともいいます。

ECR 処理は、要求された製品の変更を定義してトラッキングします。ECR は作成、検討、承認が行われます。その後、ECR は、ECO になります。設計変更管理を使って、製品変更の作成、計画、検討、および承認を行い、その変更を実施します。新しい設計または製品にも、ECO 処理または設計作成オーダー処理を実行できます。ECO には通常、既存の製品に対する変更または追加が含まれます。また、プロセスの仕様も含まれる場合があります。たとえば、生産設計部門では、規格に準拠した組立方式を指定することがあります。一般的に製品への変更は、品質および安全性の改善、または製品能力の向上に向けて実施されます。

ECO は以下の目的で使用します。

- 品目の変更を 1 か所に集結して管理する。
- 承認済みの変更を部品表に自動的に反映させる。

---

# EnterpriseOne 製造データ管理のテーブル

EnterpriseOne 製造データ管理では、以下のテーブルが使用されます。

テーブル	説明
ビジネスユニット マスター (F0006)	事業所、倉庫、ビジネスユニットに関する会社、記述、割り当てられたカテゴリコードなどの情報を保存します。
作業日カレンダー テーブル (F0007)	月、年、世紀の作業日タイプと各事業所のシフトを保管します。
住所録 マスター (F0101)	顧客や仕入先、従業員、見込客などに関連する全ての住所情報を保管します。
作業場 マスター (F30006)	作業場別の労務、機械、間接費のレートを保管します。
作業場レート テーブル (F30008)	段取り、労務、および機械のシミュレートレートや凍結レートなどの作業場レート情報が保管されます。
部品表 マスター (F3002)	構成部品所要量、在庫タイプ別、改訂レベル別、機能別およびオプション別の数量など、部品表に関するビジネスユニットレベルの情報が保管されます。
作業工程 マスター (F3003)	作業場、作業順序、歩留率、稼働時間、段取時間、および機械時間などの作業工程についての情報が保存されます。労務費、機械稼働費、および間接費を計算する際に、この情報が使用されます。
作業場資源単位 テーブル (F3007)	シフト別に、各事業所での、作業場の日次および月次の工程能力情報を保存します。
製造固定情報 テーブル (F3009)	部品表検証、引当制御、1日あたりおよびシフト別の作業時間、原価計算オプションなどの事業所情報を保存します。
部品表変更 テーブル (F3011)	日付、ECO 理由、有効日付など、部品表への変更を全て保管します。
ECO 部品リスト明細 テーブル (F3013)	ECO の影響を受ける部品を表示します。
構成部品ロケータ テーブル (F3015)	半組立品に定義した構成品の保管場所が保管されます。
カンバン マスター (F3016)	品目に関連するカンバンカードのセットが保存されます。各カンバンは、供給場所や消費場所、数量、および UOM を定義します。カンバン ID 番号の制御には自動採番が使われます。外部ソースから品目を取り寄せられた場合は、仕入先の番号が含まれます。
カンバン詳細 テーブル (F30161)	状況、トランザクション数量、更新日付などカンバンに関する情報を保存します。
作業オーダーの作業工程 テーブル (F3112)	作業オーダーの工程ステップまたは ECO インプリメンテーションが含まれます。
品目 マスター (F4101)	品目番号や記述、カテゴリコード、UOM といった定義済みの在庫品目に関する基本情報を保存します。

テーブル	説明
行タイプ制御固定情報テーブル (F40205)	総勘定元帳の分類、オーダータイプ、レコード差異など、行タイプの管理に必要な固定情報が保管されます。
品目製造データテーブル (F4101M)	リードタイム、伝票タイプ、出庫タイプコードなど、品目の製造データが保管されます。
事業所品目テーブル (F4102)	原価、数量、カテゴリコード、実際の保管場所など、倉庫または事業所レベルの情報が保存されます。
保管場所品目テーブル (F41021)	品目に対する全ての在庫保管場所が保存されます。
品目相互参照テーブル (F4104)	特定の目的のために品目番号を関連させる情報が保存されます。
作業オーダー マスター (F4801)	品目番号、数量、日付、状況などの作業オーダー情報およびレートスケジュール情報が保存されます。
オーダー承認経路マスター (F4808)	ECO の承認担当者の住所番号と、その担当者に通知する順序が保存されます。
作業オーダー補足データベース ユーザー定義テーブル (F48092)	インプリメンテーションコストなど、ECO に関する追加情報を保存します。
オーダー承認監査テーブル (F4818)	ECO の承認履歴が保存されます。



## 第 3 章

# 製造データ管理の設定

(注: 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)

この章では、製品データ管理の設定の概要と、以下の設定方法について説明します。

- ユーザー定義コード (UDC) の設定
- 標準手順の設定
- 数量の小数点換算の設定
- 製造固定情報の設定
- 作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義
- 繰返し生産情報の設定
- 設計変更管理の設定
- (Rapid Start CAN, USA) Setting up an ECO approval routing master

---

## 製造データ管理の設定について

製造データ管理を使用する前に、以下の設定を行う必要があります。

- 部品表の UDC と標準手順
- 事業所別の製造固定情報と表示小数点以下桁数の設定
- 年次および月次の会社の作業日とシフト

製造データ管理システムに必要な製造情報を設定する必要があります。この情報には、数量の小数点以下桁数、製造固定情報、およびカレンダーがあります。ゼロ以外の表示小数点以下桁数で数量を表示するには、表示小数点以下桁数の設定を変更する必要があります。製造固定情報を変更すると、部品表の変更を記録し、構成品と親品目をオンライン検証し、作業工程指示を添付する際にマスター作業工程から情報を取り込むことができるようになります。また、製造現場カレンダーを使って、事業所の年次および月次の作業日とシフトを定義します。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」

## ユーザー定義コード (UDC) の設定

ユーザー定義コード (UDC) は、システムとコードタイプ別にテーブルに保管されています。たとえば、システム 30/タイプ TB は、製造データ管理システムとユーザー定義の時間基準コード (TB) を表します。UDC を設定するには、ユーザー定義コードプログラム (P0004A) を使って使用するコードを識別します。プログラムの作業中に特定の UDC テーブルの [ユーザー定義コード] フォームで定義されていない UDC を入力すると、エラーメッセージが表示されます。

次の表は、製造データ管理システムで基本コードとして使用される UDC を示しています。

ユーザー定義コード (UDC)	説明
部品表タイプ (40/TB)	製造用部品表、再作業部品表、予備部品用部品表などの部品表のタイプを示します。定義する他の部品表とは関係なく、標準製造用部品表 (M) のみが計画と原価計算に使われます。計画部品表は資材計画と予測に利用します。原価付き部品表では、構成品の原価を各構成品の単位あたり数量に掛けて展開します。
時間基準コード (TB) (30/TB)	作業工程指示を入力する際に、機械時間または労務時間に使用されるレートを示します。  次のプログラムとシステムでは、TB の値を使用して単位あたりの稼動時間を決定します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• リードタイム積上げプログラム (R30822A)</li> <li>• 製造原価計算</li> <li>• 能力所要量計画 (CRP)</li> <li>• 製造現場管理</li> </ul>
在庫タイプコード (41/I)	この UDC テーブルでは、品目が製造品または購買品のどちらかを示す在庫タイプコードが管理されます。たとえば、半組立品や購買原材料などのタイプを定義できます。  M (製造) と P (購買) はハードコード化されており、[ユーザー定義コード] フォームの [記述 02] フィールドに最初に表示されます。追加の製造/購買値の定義にはその他の文字を使用できます。
作業工程タイプ (40/TR)	代替作業工程指示、標準製造作業工程指示、簡易工程作業指示、再作業工程指示などの作業工程指示タイプを示します。定義する他の作業工程タイプとは関係なく、標準製造作業工程 (M) のみが工程能力計画と原価計算に使われます。
日付タイプ (00/TD)	製造現場カレンダーでの日付タイプを指定します。日付タイプ W はハードコード化されている作業日タイプです。作業日以外のタイプも設定します。

## 標準手順の設定

このセクションでは、標準手順の概要と以下の方法について説明します。

- 標準手順の処理オプションの設定
- 標準手順の定義

### 標準手順について

コードとテキストを設定して、作業オーダーの標準手順を定義できます。たとえば、以下のような操作が可能です。

- 単一の作業オーダーまたは作業オーダー グループに特定の手順を指定する。
- 作業オーダーを完了するための一連の指示を指定する。
- 作業オーダーにメッセージを添付する。

たとえば、1000 時間ごとの点検を示す 1000 というコードを設定します。この 1000 というコードに対して、冷却液の計量やベルト圧の調整といった、手順を記述するテキストを入力します。

同じ手順を入力する場合は、該当するメッセージ テキストを別の手順レコードからコピーできます。

標準手順の設定後、それらの手順を作業オーダーに割り当てます。

### 標準手順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
[汎用メッセージ/レートの入力]	W00191D	[製造データ管理セットアップ]メニュー (G3041)、[標準作業手順記述]	作業オーダーに対して指示を使用して標準手順を定義します。
[汎用メッセージ]	W00191E	[汎用メッセージ/レートの入力]で、コードを検索し、[汎用メッセージ]を選択します。	汎用メッセージをサポートする特定の指示を定義します。

### 標準手順 (P00191) の処理オプションの設定

次の処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、表示されるテキスト タイプを識別し、表示カラムの幅を定義します。

#### デフォルト

次の処理オプションによって標準作業手順記述(標準作業手順) プログラムのデフォルト値を指定します。

1. システム コード                      デフォルト システム コードを指定します。UDC 98/SY から有効なコードを入力します。
2. レコード タイプ                      デフォルトのレコード タイプを指定します。

#### 表示

1. テキスト タイプ                      表示されるテキストのタイプを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: レート テキスト  
2: メッセージ テキスト
2. テキスト カラム表示      カラムの幅を指定します。有効値は以下のとおりです。
- 1: 60 カラム  
2: 80 カラム

## 標準手順の設定

[汎用メッセージ/レートの入力] フォームにアクセスします。

**標準作業手順記述 - 汎用メッセージレートの入力**

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

システム・コード      48      作業オーダー処理

ユーザー定義コード      SN

レコード 1 - 10      グリッドのカスタマイズ

	コード	記述	レート
<input checked="" type="radio"/>	01-405	Overhaul Motor	
<input type="radio"/>	1000	1000 hour maintenance steps	
<input type="radio"/>	1001	General Assembly Procedure	
<input type="radio"/>	1002	Quality Control General Proc	
<input type="radio"/>	250	250 hour maintenance steps	
<input type="radio"/>	500	500 hour maintenance steps	
<input type="radio"/>	CHECKLIST	Maintenance Checklist	
<input type="radio"/>	LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure	
<input type="radio"/>	VEHICLE	General Work On Vehicle	
<input type="radio"/>			

[汎用メッセージ/レートの入力] フォーム

- [システム・コード]      システムを識別する UDC (98/SY) を入力します。以下の値があります。
- 01: 住所録  
03B: 売掛管理  
04: 買掛管理  
09: 一般会計  
11: 多通貨処理

- [ユーザー定義コード] UDC を含むテーブルを識別するコードを入力します。テーブルも UDC タイプとして参照されます。
- [メッセージ No.] 特定の UDC リストの有効なコードのリストを表示します。

---

## 数量の小数点換算の設定

このセクションでは、数量の小数点換算の概要と、以下の方法について説明します。

- 数量の小数点換算の実行
- 数量の小数点換算の処理オプションの設定

### 数量の小数点換算について

製造システムの一部のテーブルで、数量 (QNTY) データ項目が管理されます。

- 部品表マスター (F3002)
- 部品表変更テーブル (F3011)
- ECO 部品リスト明細テーブル (F3013)
- 作業オーダー ロット/シリアル番号テーブル (F3105)
- 規則テーブル詳細テーブル (F3283)
- アセンブリ組込規則テーブル (F3293)

JD Edwards EnterpriseOne システムは、QNTY データ項目の表示小数点以下桁数はデータ辞書でゼロに設定して出荷されています。このデータ項目の表示小数点以下桁数はゼロ以外の値に変更できます。表示小数点以下桁数を変更すると、すでにテーブルに入力してあるデータはフォームやレポートに正しく表示されません。小数点以下桁数を正しく表示するには、“数量の小数点換算”プログラムを実行した上で、新しい表示小数点以下桁数を使ってデータを新たに入力してください。

“数量の小数点換算”プログラムを使用して、影響を受けるテーブルの QNTY データ項目を、指定した小数部の桁数から新しい小数部の桁数に換算します。桁数の指定には処理オプションを使用します。[変換元の表示小数点以下桁数]に「0」を入力し、[変換先の表示小数点以下桁数]に「2」を入力すると、既存の数量値に表示小数点以下桁数が 2 桁追加されます。たとえば、1 は 100 に変換され 1.00 と表示されます。表示小数点以下数を 2 桁からゼロに変換すると、小数点以下桁数は 2 桁削除されます。たとえば 100 (表示は 1.00) は 1 に変換されます。

---

**注:** 値は先に丸められた上で、小数点以下桁数が追加または削除されます。表示数量が 1.51 の場合に表示小数点以下桁数を 2 桁からゼロに設定すると、まず数量は 2.00 になり、それから 2.00 から 2 に変換されます。

---

このプログラムは、小数点以下桁数を表示するように [数量] フィールドを変更した場合にのみ実行してください。このプログラムは、テストモードと最終モードのどちらでも実行できます。テストモードでは、変更した小数点以下桁数を表示できますが、テーブルは更新されません。最終モードでは変更と更新の両方を行えます。

次の条件に基づいて特別な処理が実行されます。

- 部品表マスターまたは部品表変更テーブルで連産品または副産物の数量を丸める際、警告メッセージを印刷する。



- 部品表入力時にシステムチェックを行うかどうか。
- 監査証跡で部品表の変更全てをトラッキングするかどうか。
- 品目のマスター作業工程と、親品目に定義された作業工程指示のどちらを使用するか。

### [シフト]

1 日の作業時間を指定します。

**注:** シフトは、作業場ごとにも設定できます。作業場のシフトは、固定情報レベルで設定されたシフトを上書きします。

### [引当制御]

在庫の引当ておよびバックフラッシュ（事後一括引落し）を実行するタイミングを指定します。

### [原価計算オプション]

直接労務費および間接費の計算時に、組み込む間接費と、作業場効率を考慮するかどうかを指定します。原価要素と作業場別に原価を管理するか、構成品のみを基準に原価を管理するかを指定できます。機械稼働費と賃率をそれぞれ組み込むかどうかも、原価計算オプションとして指定できます。

## 製造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
[製造固定情報の改訂]	W3009B	[製造データ管理セットアップ]メニュー (G3041)、[製造固定情報]  [製造固定情報の処理]で、事業所を検索し、選択します。	製造固定情報を設定します。

## 製造固定情報の設定

[製造固定情報の改訂] フォームにアクセスします。

**製造固定情報 - 製造固定情報の改訂**

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

事業所 \* M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

バックフラッシュ・オプション 1 引当制御基準  
 変更可能な状況 95 最終的な会計処理への準備完了

**部品表/工程オプション**

部品表ログ  
 部品表オンライン検証  
 マスター作業工程

[製造固定情報の改訂] フォーム

**[事業所]**

上位レベルのビジネスユニットを表すコードを入力します。このコードを使用して、下位レベルのビジネスユニット、およびその下位にあるものを表す部門または作業を持つ事業所を参照します。たとえば、以下のようになります。

- 事業所 (MMCU)
- 部署 A (MCU)
- 部署 B (MCU)
- 作業 123 (MCU)

ビジネスユニット セキュリティは、上位レベル ビジネスユニットに基づいています。

**[部品表ログ]**

部品表に対する変更が部品表変更テーブルに記録されているかどうかを示します。部品表の変更のログを記録すると、古い部品表、および新しく変更された部品表が保存されます。部品表に対する変更を記録するには、[部品表/工程オプション] 見出しの下の [部品表ログ] オプションをクリックします。

**[部品表オンライン検証]**

部品表を改訂するときに、構成部品と親品目のオンライン検証、および下位レベルのコードの割当てが実行されるかどうかを示します。

部品表のサイズが非常に大きい場合を除き、品目のオンライン検証を行うことをお勧めします。品目のオンライン検証を行わないように選択する場合は、バッチ処理で品目を検証する必要があります。部品表に対する更新後、および "品目原価要素 - 凍結原価更新" プログラム (R30835) の実行または DRP/MPS/MRP 生成 (R3482) の実行の前に、整合性分析プログラム (P30601) を実行します。

オンラインで品目を検証するように指定するには、[部品表/工程オプション] 見出しの下の [部品表オンライン検証] オプションをクリックします。[部品表オンライン検証] をクリックしない場合は、品目のオンライン検証は行われません。

### [マスター作業工程]

品目のマスター作業工程と、親品目に定義された作業工程指示のどちらを使用するかを示します。これらの作業工程は、作業工程マスターから読み込まれます。

マスター作業工程をチェックすると、製造現場管理システムによって、親品目に対して、品目相互参照テーブル (F4104)、相互参照タイプ MR がチェックされます。相互参照が検出されると、プログラムによって、作業工程マスターからマスター作業工程が使用されます。相互参照が検出されない場合は、親品目に対して定義された作業工程が使用されます。マスター作業工程に対してチェックしない場合、プログラムによって、作業工程マスターテーブルから親品目の作業工程が使用されます。

World の有効な値は次のとおりです。

Y: はい、存在する場合は、品目に対してマスター作業工程を使用する。

N: いいえ、品目に対してマスター作業工程をチェックしない。

EnterpriseOne の有効な値は次のとおりです。

システムによって相互参照に対するチェックが行われ、品目に対してマスター作業工程が使用されるかどうかを指定するには、[部品表/工程オプション] 見出しの下の [マスター作業工程] オプションをクリックします。

## 作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義

このセクションでは、伝票タイプ固定情報の概要、および以下の方法について説明します。

- 既存の伝票タイプに対する変換プログラムの実行
- 伝票タイプ マスター (F40039) 変換プログラム (R31P40039) への処理オプションの設定
- オーダー タイプの変換
- オーダー タイプの変換 (R31P802) の処理オプションの設定

### 伝票タイプ固定情報について

ソフトウェアでは、特定のトランザクション タイプを指定するために伝票タイプが使用されます。伝票タイプの保守管理プログラム (P40040) で伝票タイプの特性を定義します。このプログラムで定義される伝票タイプ固定情報は、全てのソフトウェアトランザクションに影響します。各伝票タイプのオーダー タイプは、そのためのアクティビティの処理方法をシステムが認識できるように定義する必要があります。たとえば、製造作業オーダーの伝票タイプは、製造作業オーダーの処理に関連する適切なトランザクションに対し WO に設定できます。

さまざまな作業オーダーの伝票タイプを区別するには、それぞれの作業オーダー伝票タイプに特定のオーダー タイプを割り当てます。たとえば、製造作業オーダーには、オーダー タイプ 02 を関連付けます。

作業オーダーの処理に関するオーダー タイプの値は、UDC テーブル 48/OT (オーダー タイプ) に保存され、ハードコード化されます。

伝票タイプ	オーダー タイプ
製造作業オーダー	02
製造再作業オーダー	03
設備作業オーダー	04
サービスオーダー	05
保証請求オーダー	06
仕入先回収オーダー	07
設計変更オーダー	08
設計変更要求オーダー	09
不動産管理	10
ETO 集計オーダー	11
レートスケジュール	12

各作業オーダー タイプは特定の作業オーダー タイプごとに指定されています。伝票タイプ マスターに既存のレコードがある場合、レコードの [作業オーダー・タイプ] フィールドには特定の値が必要です。“F40039 から ERP 9.0 への変換”プログラム (R31P40039) を一度だけ実行し、このフィールドに希望する値を入力します。処理オプションに入力する値を決定します。使用システムに応じて、該当タブのフィールドに値を入力します。たとえば、製造作業オーダーでは [製造] タブでフィールドに値を入力します。このプログラムは、テスト モードと最終モードのどちらでも実行できます。

各作業オーダーは、伝票タイプ別に指定する必要があります。たとえば、製造作業オーダーが伝票タイプ WO の場合、設備オーダーには別の伝票タイプが割り当てられなければなりません。各作業オーダーがそれぞれ別の伝票タイプを持つようにするには、“オーダー タイプの変換”プログラムを実行します。データ選択を使用して、作業オーダー マスター (F4801) 内のどのオーダーを変換する必要があるかを定義します。このプログラムは、処理オプションの定義を基に作業オーダーに新しい伝票タイプを割り当てます。

## 伝票タイプ マスター (F40039) 変換プログラム (R31P40039) の実行

[変換の更新] メニュー (GH9619A) から [F40039 から ERP 9.0 への変換] を選択します。

## 伝票タイプ マスター (F40039) 変換 (R31P40039) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、オーダー タイプ値を設定します。

### 処理

この処理オプションでは、テスト モードと最終モードのどちらで変換プログラムを実行するかを指定します。

### モード

レポートをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: テスト モード

## 1: 最終モード

**製造**

これらの処理オプションは、変換中に製造オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**製造オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05** 製造作業オーダーに対するオーダー タイプを指定します。

**製造再作業**

これらの処理オプションは、変換中に製造再作業オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**製造再作業オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05** 製造再作業オーダーに対するオーダー タイプを指定します。

**設備**

これらの処理オプションは、変換中に設備オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**設備オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05** サービス作業オーダーのオーダー タイプを指定します。

**サービス/保証**

これらの処理オプションは、変換中にサービスに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**サービス オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05** サービス作業オーダーのオーダー タイプを指定します。

**保証請求**

これらの処理オプションは、変換中に保証請求オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**保証請求オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05** 保証請求オーダーに対するオーダー タイプを指定します。

**仕入先回収**

これらの処理オプションは、変換中に仕入先回収オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**仕入先回収オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05** 仕入先回収オーダーに対するオーダー タイプを指定します。

**ECO**

これらの処理オプションは、変換中に設計変更オーダー (ECO) に割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**ECO に対するオーダー タイプ値 01 から 05** ECO に対するオーダー タイプを指定します。

## ECO 要求

これらの処理オプションは、変換中に設計変更要求オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**設計変更要求オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05**      設計変更要求オーダーに対するオーダー タイプを指定します。

## 不動産管理

これらの処理オプションは、変換中に不動産管理オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**不動産管理オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05**      不動産管理オーダーに対するオーダー タイプを指定します。

## レート スケジュール

これらの処理オプションは、変換中にレート スケジュールに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**レート スケジュールに対するオーダー タイプ値 01 から 05**      レート スケジュールに対するオーダー タイプを指定します。

## ETO 集計オーダー

これらの処理オプションは、変換中に受注設計生産 (ETO) 集計オーダーに割り当てられるオーダー タイプを指定します。

**ETO 集計オーダーに対するオーダー タイプ値 01 から 05**      ETO 集計オーダーに対するオーダー タイプを指定します。

## オーダー タイプの変換 (R31P802) の実行

Windows 環境では [システム・アドミニストレーション・ツール] メニュー (GH9011) から [バッチ・バージョン] を選択します。

## オーダー タイプの変換 (R31P802) の処理オプションの設定

これらの処理オプションを使用して、既存のオーダー タイプを新しいオーダー タイプに変換します。

### デフォルト

この処理オプションは、選択された作業オーダーが変換される新しいオーダー タイプを定義します。

- 1. オーダー タイプ (変換先)**      オーダーの変換先の新しいオーダー タイプを指定します。ここに指定するオーダー タイプは、選択したレコードのデフォルト オーダー タイプになります。

### 処理

この処理オプションでは、テスト モードと最終モードのどちらで変換プログラムを実行するかを指定します。

## 1. モード

プログラムをテストモードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。プログラムをテストモードで実行すると、レポートが生成されますがデータは更新されません。最終モードでプログラムを実行すると、作業オーダーマスター内のオーダータイプが更新されます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: テストモード

1: 最終モード

---

## 繰返し生産情報の設定

このセクションでは、繰返し生産の設定の概要と、以下の作業について説明します。

- 製造固定情報でのシフトの設定
- 作業場資源単位の処理オプションの設定
- 資源単位数の設定

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 8.11 SP1 PeopleBook、「カンバン管理の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造現場管理システムの設定」、「品目/生産ライン関係の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 8.11 SP1 PeopleBook、「能力所要量計画 (CRP) の設定」、「使用可能な工程能力の確定」

## 繰返し生産の設定について

組立製造の繰返し生産またはレートスケジュールによる生産では、ジャストインタイムまたはライン生産にかかわる製造技術を導入しています。従来の作業オーダーで 1 品目について一定数量を期日どおりに生産する方法と異なり、繰返し生産では、類似品を 1 つのラインにまとめて継続的に生産することを目的としています。通常、製品ファミリを対象にした生産方法で、カメラや電化品など製品のばらつきが少なく、一定して高い需要がある製品を生産します。

繰返し生産は全生産ラインを製品ファミリに割り当てます。これら製品ファミリは類似した構成品と作業工程指示を共用します。一般的に繰返し生産品は連続プロセスで製造される場合が多く、生産ラインの在庫移動は少なくてすみます。さらに関連製品の作業場の段取時間と切替時間が最小限に保たれます。

設備と作業場は製品ファミリ用に設計されるため、設定の変更をすばやく行えます。繰返し生産環境では、生産を時間あたりの生産量で定義します。ラインの工程能力は 1 つの定型作業によって決定します。この定型作業は最も時間を要するラインセルとして定義します。このラインのスケジュールには、製造のスケジュール、順序、調整を行うためのツールが必要です。このようなツールを使って、作業負荷を生産ラインに均等に分散させ、異なる制約を持つ作業によって各種製品を生産できるようにすることが重要です。この製品群の順序を適切に設定すると、安定した生産を効率よく実現できます。

一般的に、製品群は 1 品目の大規模なバッチではなく、生産ラインを最も効率よく稼働させるために製品ファミリ内でばらつきのある製品を同じ生産ラインにまとめたものです。たとえばカメラの生産では、上下カバーなどの一部の構成部品は違っても、本体には同じ型を使用します。生産ラインで各種品目が製造されるのは、黒 3 個、シルバー 2 個、シルバーの縁付きの黒 1 個、黒 3 個、シルバー 2 個、シルバーの縁付きの黒 1 個などのようにカメラの生産が注文される場合です。この製品群を使用することにより、生産上の需要を満たせます。

生産ラインに供給される品目は、在庫または他の作業場から引き当てられ、必要に応じて作業で消費されたり、外部の仕入先から直接ラインに投入されます。資材の所要量は需要によって決まり、資材の動きは「カンバン」と呼ばれる伝票を使って目で数量を確認しながら管理されます。カンバン方式の生産承認は実際の需要に従って決定されます。

繰返し生産の機能は次のとおりです。

- 仕掛品を削減する。
- 顧客ニーズへの対応を向上させる。
- リードタイムを短縮する。
- 生産の完了に合わせて在庫を消化する。
- 実際の生産需要に合わせて供給品を頻繁に仕入れる。
- 付加価値のない活動を最小限に抑える。

**重要:** 繰返し生産環境で生産される全品目は、品目マスター プログラム (P4101) または事業所品目プログラム (P41026) で [発注方針コード] の値が 5 に設定されている必要があります。この値により品目はレート スケジュール品目として定義されます。

### 例: 自転車のフレームの製造

次の表は繰返し生産の生産ラインを示します。

この生産ラインでは、3 種類の自転車についてそれぞれ異なるアルミ フレームを製造します。

消費場所	資材	作業番号	作業場	説明
LA.10	50mm のアルミ管製造	10	R-112	アルミ管を寸法に合わせて切断
		20	R-121	切断面の研磨
		30	R-122	接着用穴空けとピン留め
LA.10	後部組み立て、ツーリング	40	R-112	アルミ管を寸法に合わせて切断
		50	R-121	切断面の研磨
		60	R-134	フレーム後部の組み立て

消費場所	資材	作業番号	作業場	説明
LA.70	軽型ヘッドパイプ外部支柱	70	R-101	フレームの溶接
LA.80	前部フォーク、ツーリング	80	R-103	溶接の検査

### 繰返し生産の用語

繰返し生産を使用する前に産業用語について理解しておく必要があります。

用語	説明
生産ライン	生産ラインとは、ある製品ファミリの生産用に手配した一連の作業のことです。生産ラインは作業場として定義しますが、生産ラインを構成する作業は、作業場またはそれ以外の場合もあります。これは作業工程指示で定義します。生産ラインの工程能力は、生産ラインの定型作業によって決定されます。
部品表	繰返し生産で製造する品目には、作業の生産ラインに必要な構成部品を確実に搬入するために部品表の作業順序番号が必須です。構成部品は一般的に、バックフラッシュによって特定の引落点または完了時に消費されるよう設定されます。これは生産ラインが連続稼働するよう準備されているためです。
作業工程指示	生産ラインとそのラインの作業/作業場との関係は、親品目の作業工程指示で定義します。各作業は、作業工程指示の[ライン/セル]フィールドのライン番号またはセル番号によってその生産ラインと結びついています。消費場所は、特定の作業で親の製造に要する構成部品が引き出される在庫の保管場所です。作業工程指示で消費場所を指定し、在庫をラインに常時供給可能にする必要があります。バックフラッシュにより在庫が引当元保管場所から出庫されると、カンバン方式により資材の消費に応じた在庫が補充されます。
カンバン方式	カンバン方式はジャストインタイム製造法の1つで、標準コンテナまたは標準ロットサイズを使用します。これは、作業場/作業場所、作業場や在庫保管場所、仕入先から部品を引き出す必要があるというシグナルを送るプルシステムです。このシグナルは製造開始を連絡すると同時に、仕入先についてカンバンマスター (F3016) で定義した標準ロットサイズで必要部品を確保するよう促します。
品目/生産ライン関係	品目/生産ライン関係は、繰返し生産環境の製造品目とその品目を製造するラインとの関係を定義します。それぞれの関係により、そのラインで最終製品の製造に必要な資源単位数が定義されます。

## シフト

次の 3 箇所でも繰り返し製造用の特定のシフト情報を指定する必要があります。

- 製造固定情報
- 作業場
- 製造現場カレンダー

製造固定情報では、シフト情報を設定して、事業所での 1 日のシフト別作業時間数を指定します。製造固定情報プログラムを使用して、事業所に固有のシフトを設定します。24 時間に 6 シフトまで指定できます。ただし、1 日あたり作業時間は最初の 3 シフトだけで計算されます。

製造現場カレンダーはシフト別に設定して、シフトごとにラインのスケジュールと順序を計画できるようにします。事業所の工程能力を増強するには、生産ラインを複数のシフトで稼働させると共に、曜日を変えて異なる生産ラインを稼働させます。このカレンダーに基づいて繰り返し生産の生産ラインがシフト順に設定されます。シフト カレンダーは、流通所要量計画 (DRP)、基準生産日程計画 (MPS)、資材所要量計画 (MRP) では使用されません。

製造現場カレンダーは、シフト内の個別に名前が付けられたカレンダーを使用して、詳細に定義できます。名前の付けられたカレンダーは、指定したシフトに基づいて作業場または生産ラインに関連付けられます。名前の付いたカレンダーを設定するときは、最初のシフトが必要で、その後に追加シフトを追加できます。名前の付いたカレンダーは、資源単位数を生成するための基準、および特定の生産ラインの作業をサポートするためのライン工程能力の計算のための基準として使用されます。

実在しない月と年を検索すると、平日 (月から金) と週末 (土日) のデフォルト値が表示されます。祝日は常にユーザー定義です。

製造現場の施設に対応する生産ライン情報を入力します。作業場の改訂プログラム (P3006) で入力するシフトごとの作業時間数は、製造固定情報テーブルのシフトごとの時間数情報を全て一時変更します。

また、任意の日付で特定シフトの作業場の工程能力を示す資源単位も設定します。作業場資源単位プログラム (P3007) で、作業場の追加シフトを指定します。

注: シフトの資源単位を追加すると、全てのシフトの合計を表示するブランクのシフトも追加されます。

## 繰り返し生産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
[製造固定情報の改訂]	W3009B	[製造データ管理セットアップ] (G3041)、[製造固定情報]  [製造固定情報の処理] で、レコードを検索し、選択します。	[シフト] タブでシフト情報を設定します。
[作業場資源単位の改訂]	W3007B	[製造現場管理セットアップ] (G3141)、[資源単位の入力/変更]  [資源単位の処理] で、レコードを検索し、選択します。	資源単位のシフト情報を入力します。  [シフト] フィールドがブランクの場合は、値を手動で変更できません。シフトがブランクの場合に表示される情報は、特定期間における作業場の全シフトの合計です。

## 製造固定情報でのシフトの設定

[製造固定情報の改訂] フォームにアクセスします。

**製造固定情報 - 製造固定情報の改訂**

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

事業所 \* M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

1日あたり作業時間 16.00

時間数	シフト・コード	記述
8.00	1	日勤
8.00	2	第2シフト
0.00		シフトなし

[製造固定情報の改訂] - [シフト] タブ

**[時間数]** 製造工場の 1 日あたりの作業時間を入力します。

**[シフト・コード]** 日次作業シフトを識別する UDC (00/SH) を入力します。

給与計算システムでは、シフトコードを使用して、タイムカードの時給に、割合または金額を追加できます。

給与計算および時間の入力の場合:従業員が常にシフト賃率の差異を適用できるシフトで勤務する場合は、従業員のマスターレコードにシフトコードを入力します。従業員のマスターレコードにシフトを入力すると、時刻を入力するときに、タイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員が別のシフトを勤務する場合は、各適用できるタイムカードにシフトコードを入力して、デフォルト値を一時変更します。

## 作業場資源単位 (P3007) の処理オプションの設定

次の処理オプションを使用して、作業場資源単位プログラムのデフォルト値を設定します。

### デフォルト

次の処理オプションは、単位と製造現場カレンダーのバージョンを指定します。

**入力計量単位** デフォルトの計量単位を指定します。デフォルトの計量単位は HR です。

**作業日カレンダー** 製造現場カレンダーを識別します。デフォルトのバージョンは ZJDE0001 です。

## 資源単位の設定

[作業場資源単位の改訂] フォームにアクセスします。

資源単位の入力/変更 - 作業場資源単位の改訂

キャンセル(L) フォーム(E) ツール(T)

作業場 200-901 Assembly 事業所 M30

月/年 \* 1 5 西暦上2桁 20 計量単位 HR シフト

日曜日	月曜日	火曜日	水曜日	木曜日	金曜日	土曜日	効率
						1	100.00
2	3	4	5	6	7	8	
9	10	11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	21	22	
23	24	25	26	27	28	29	
30	31						稼働率 100.00

デフォルト	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	デフォルト	合計資源単位
デフォルト	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	デフォルト	
デフォルト	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	デフォルト	
デフォルト	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	デフォルト	
デフォルト	32.00	32.00	32.00	32.00	32.00	デフォルト	
デフォルト	32.00						672.00

[作業場資源単位の改訂] フォーム

### [合計資源単位]

その月の合計資源単位を識別します。

### [効率]

作業場の作業がどの程度効率的であることを示すユーザー定義値を表示します。

通常この値は、担当者の効率を表します。製造固定情報テーブルの作業場効率による原価修正フィールドが Y に設定されている場合に、このフィールドに値を入力すると、直接労務費 (B1) から計算された原価から新しい原価要素 (B4) が作成されます。

たとえば、この固定情報が Y に設定されている場合に、このフィールドの値が 80%、直接労務費が 10 であるとすると、品目原価要素テーブル (F30026) で B4 原価要素が 2 として作成されます。

この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。

% は整数で入力してください。たとえば、80% の場合は「80.00」と入力します。

**注:** 操作担当者ごとに入力される作業工程時間は、作業の完了に要する実際の時間であることが求められます。作業場効率は合計原価に影響しません。作業場効率によって、一部の原価が別の原価要素に再割り当てされます。作業場効率によって、作業オーダーの期間や逆算スケジュールが変更されることはありません。

**[稼働率]**

作業場がどの程度集中的に使用されているかを示す割合を % で表示します。通常この値は、機械の使用状況を表します。これは、予定時間数に対する、生産活動にかかる直接時間の比率です。

この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。

% は整数で入力してください。たとえば、80% の場合は「80.00」と入力します。

---

## 設計変更管理の設定

このセクションでは、設計変更管理の設定の概要と、以下の設定方法について説明します。

- 設計変更管理の UDC の設定
- ECO 承認経路マスターの処理オプションの設定
- 承認経路マスターの設定
- オーダー別承認経路の設定

### 設計変更管理の設定について

設計変更管理システムを使用する前に、ECO コード、自動採番、承認経路マスターを設定する必要があります。設定を要するコードはユーザー定義のコードで、ECO のタイプ、優先順位、状況を指定します。UDC は、ECO の影響を受ける既存の品目の処理方法と、ECO の理由も指定します。また、仕様に応じて ECO に自動的に番号を付けるには自動採番を設定します。ECO 情報は、指定した承認担当者に配信して承認を得た上で処理するよう設定できます。この場合、ECO 承認経路の指定が必要になります。

### 承認経路

承認経路を使用して、電子メールで保留 ECO の通知を受ける承認担当者を管理します。

設定できる承認経路は次の 2 種類あります。

- 承認経路マスター  
承認経路マスターは、特定の事業所とオーダー タイプの組合せに適用します。
- オーダー別承認経路  
オーダー別承認経路は特定の ECO に適用します。

事業所の承認経路マスターを設定すると、特定の ECO の承認経路を変更できます。

同じグループの検討担当者には同時に通知が送られます。複数のグループには、UDC で定義された順序で通知が送られます。このコードは数値以外も使用できます。前の承認グループのメンバー全員が ECO の承認を終えるまで、グループに通知が送られません。

### 事前設定

このセクションで説明されているタスクを実行するには、事前に以下の作業を行う必要があります。

- 作業場を定義します。
- 在庫管理システムで品目を定義します。

- ECO の伝票タイプが “伝票タイプの保守管理” プログラム (P40040) で設定されていることを確認します。

参照: 第 3 章、「製造データ管理の設定」、「作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義」、23ページ

- システムの自動採番を設定します。

## 設計変更管理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
[ECO 承認経路の改訂]	W4808B	[設計変更管理] (G3013)、 [ECO承認経路マスター]  [ECO 承認経路マスター の処理] で、[追加] をク リックします。	設計変更管理の承認経路 を設定します。
[オーダー別承認経 路の改訂]	W48182C	[設計変更管理] (G3013)、[ オーダー別 ECO 承認経路]	オーダー別承認経路を 定義します。

## 設計変更管理のユーザー定義コード (UDC) の設定

次の UDC を設定すると、設計変更管理システムでも使用できます。

ユーザー定義コード (UDC)	説明
作業オーダー/ECOタイプテーブル (00/TY)	このコードは、G (政府/行政による規制) や R (再作業 オーダー) など ECO タイプを表します。
オーダータイプテーブル (48/OT)	このコードにより、作業オーダー マスター (F4801) の各 作業オーダーレコードを他の作業オーダータイプのレ コードと区別できます。たとえば、同じ伝票タイプ、作業 オーダータイプを使用して設備作業オーダーと製造作 業オーダーを示すことはありません。伝票タイプと関連 する作業オーダータイプの関係は、伝票タイプの保守 管理プログラム (P40400) で定義します。
作業オーダー優先順位テーブル (00/PR)	このコードは、高優先順位 H や通常優先順位 3 など ECO の優先順位を表します。
作業オーダー状況テーブル (00/SS)	このコードは、EM (緊急オーダー) や A (承認済み) など ECO の状況を表します。
ECO 採用段階テーブル (40/PH)	このコードは、IMD (即時採用) や AVL (引当可能な段階 で採用) など ECO の採用段階を表します。
既存品目の処分テーブル (40/ED)	このコードは、CNL (取消し) や RWK (再作業)、UAI (そ のまま使用)、SCP (仕損) など ECO の影響を受ける既 存品目の処理方法を表します。
設計変更理由テーブル (40/CR)	このコードは、CC (顧客変更要求) や FR (国の要求) な ど定義済み ECO の理由を表します。
ECO 次の改訂レベルテーブル (30/NR)	このコードは、ECO トランザクションに割り当てられる改 訂レベルの順序を表します。

## ECO 承認経路マスター (P4808) の処理オプションの設定

次の処理オプションを使用して、承認経路マスター プログラムからアクセスされるデフォルトのオーダータイプとバージョンを設定します。

### デフォルト

次の処理オプションは、オーダー タイプを指定します。

**オーダー タイプ**                      デフォルトのオーダー タイプを指定します。この処理オプションを空白にした場合、EN が使用されます。

**バージョン**                              住所録バージョンを指定します。

## ECO 承認経路マスターの設定

[ECO 承認経路の改訂] フォームにアクセスします。

**ECO承認経路マスター - ECO承認経路の改訂**

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

オーダータイプ                       事業所

レコード 1 - 5		グリッドのカスタマイズ   					
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	順序 *	グルー *	承認者 *	承認者名	市外局番	電話番号
		No.	ブ	No.			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	0001	1	Financial/Distribution Company	303	844-8000
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2	0001	50	Project Management Company	303	55-5050
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3	0002	28	Prueba - Argentina - 28		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	4	0001	77	Canadian Company		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						

[ECO 承認経路の改訂] フォーム

**[順序 No.]**                              EnterpriseOne の有効な環境が表示される順序の設定を入力します。  
World のユーザー定義の順序でレコードを処理する際に使用される表示順序またはソート番号を入力します。

**[グループ]**                              類似レコードを組み合わせるために使用する番号を入力します。

**[承認者 No.]**                              住所録システムで、従業員、応募者、加入者、顧客、仕入先、テナント、ロケーションなどの項目を識別する番号を入力します。

## オーダー別承認経路の設定

[オーダー別承認経路の改訂] フォームにアクセスします。

## (Rapid Start CAN, USA) Setting Up an ECO Approval Routing Master

This section discusses:

- Setting up an ECO approval routing master.
- Preconfigured processing options for Canada and the United States ECO Approval Routing Master (P4808).

### Setting Up an ECO Approval Routing Master

The table list the task for setting up an ECO approval routing master:

Task	Navigation	Program/Version
(Rapid Start CAN, USA) Set up ECO approval routing master.	Engineering Change Management, ECO Approval Routing Master	P4808/RIS0001

### Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO Approval Routing Master (P4808)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0001.

#### Defaults

Processing Option Description	Value or Status
Enter the default search order type.If left blank, 'EN' will be used.	blank
Order Type	EN

#### Versions

Processing Option Description	Value or Status
Address Book (P0101)	blank

## 第 4 章

# 部品表の設定

(注: 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)

この章では、部品表の概要と、以下の方法について説明します。

- 部品表の入力
- (Rapid Start) Enter a bill of material
- 部品表の検証
- 複数の部品表の更新

---

## 部品表について

部品表を使って完成品(最終品目)、半組立品、構成品の製造を識別します。部品表を作成する場合は、まず部品表のタイプとその使い方を理解しておく必要があります。そのうえで、部品表を作成して構成品を定義します。さらに必要に応じて参照、等級、濃度などの情報や代替品目情報を入力します。部品表を入力すると、それを検討して設計変更オーダー(ECO)の計画や調査、保留製品の変更結果の表示、品目不足の影響、または工程能力、人員、必要設備、その他の資源の評価を行えます。

部品表は個別の目的に合わせて使用します。

- 親品目の組立てに使用する特定品目とその数量の詳細を把握する。
- 組立てに使用する品目を親品目と構成品に定義する。
- 製造原価計算と基準生産日程計画(MPS)のプログラムで使用する基本情報を提供する。

部品表が正しく構成されていると、以下の処理を実行できます。

- 部品表情報の効果的な保管と保守管理ができる。
- 資材の流れと製品の組立方法を反映する。
- 簡略なオーダー入力を可能にする。
- 最終品目ができるだけ少なくなるマスター スケジュールを表示する。
- オプション製品機能の予測ができる。

部品表が不正確な場合は、以下のような結果を招くことがあります。

- 資材計画がずさんになる。
- 資材不足が生じる。
- 製造原価計算が不正確になる。
- 製造原価が上昇する。

- 出荷に遅れが生じる。
- 売上に損失が生じる。
- 在庫が過剰となり古くなる。
- 仕様管理がずさんになる。
- 製造物責任の問題が増加する。

部品表に関連付けられている機能では、以下の処理を実行します。

- ある構成部品を全て別の構成部品に置き換える。
- EnterpriseOne 製造原価計算と製造現場管理で構成部品仕損を計画する。
- 構成部品を他の構成部品で代用する。
- 入力した構成部品数量から生産できる最終品目の数量を確認する。
- 完成した部品表情報を印刷する。
- 既存の部品表をコピーして新しい品目に変更を加える。
- 作業オーダー開始日付から構成部品の要求日付を差し引く。
- 指定した部品を使用する全ての部品表を検索する。
- 部品表を複数のバージョンで作成してさまざまな部門に対応した情報を提供する。
- 全ての部品表の変更状況をトラッキングする。
- 構成部品が組立段階のどこに位置しているかを定義する。
- 品目の下位レベル コードをチェックする。
- 単一レベルまたは複数レベルのフォーマットを使用して部品表を照会する。

複数の事業所で部品表を使用すると、発注方針やロット サイズなど、さまざまな事業所で使用する品目の製造データを定義できます。

部品表の構成部品や非在庫品、バルク品、および経費項目について有効日付を指定できます。また、必要な工具などについての注記も追加可能です。

部品表は、作業オーダー用の部品リストの生成、原価積み上げ、リードタイム積み上げ、MPS/MRP/DRP 生成、受注オーダー向けキット処理などを実行する際にマスター リストとして使用されます。

---

## 部品表のタイプについて

ビジネス要件に応じて、製造データ管理では、以下のものを含む複数の部品表タイプを提供しています。

- 計画部品表
- バッチ部品表
- パーセント部品表
- 製造部品表

### 計画部品表

計画部品表は、製品の機能またはオプションを分類して MPS と MRP を実施する際に使用します。この部品表には、販売履歴に基づいて決定した品目の比率が含まれます。

計画部品表は、以下の名称でも知られています。

- スーパー部品表
- モジュール部品表
- 一時的部品表
- 合計部品表

### バッチ部品表

製品を固定数量で生産する場合に、オープンやバットなどの物理的な制約に対処するにはバッチ部品表を使用します。

EnterpriseOne MRP では、1 つまたは複数のバッチ数量を使用して正味所要量を充当するオーダーを計画します。正味の所要量を満たすバッチ数量が見つからない場合、次に大きなバッチ数量が使用されます。それよりも大きいバッチがない場合は、所要量が満たされるまで小さいバッチ数量で最も近い数量が複数使用されます。

複数のバッチを定義すると、MRP システムの機能が変わります。

バッチ部品表が 1 つだけの場合には、MRP システムではバッチ数量を以下のように使用します。

- 正味所要量がバッチ数量よりも大きい場合にはバッチ数量を複数使用する。
- 正味所要量がバッチ数量より小さい場合には最小値として使用する。

以下の表は、1 つのバッチ部品表に対する MRP 計画オーダーの結果を示します。

バッチ数量	MRP 所要量	MRP 計画オーダーの結果
1,000	1,500	1,000
		1,000
1,000	967	1,000

複数のバッチ数量が存在し、正味所要量が全てのバッチ数量を超える場合は、最大のバッチ数量が他のバッチと合わせて使用され、所要量が充当されます。

以下の表は、複数のバッチ部品表に対する MRP 計画オーダーの結果を示します。

バッチ数量	MRP 所要量	MRP 計画オーダーの結果
400	1,500	1,000
600		600
800		
1,000		
400	3,000	1,000
600		1,000

バッチ数量	MRP 所要量	MRP 計画オーダーの結果
800		1,000
1,000		

複数のバッチ部品表が存在し、正味所要量と一致はしないが最大バッチ数量には達しない場合、所要量を満たす最小のバッチ部品表が使用されます。

以下の表では、所要量が最大バッチ数量に満たない複数バッチ部品表の MRP 計画オーダー結果を示します。

バッチ数量	MRP 所要量	MRP 計画オーダーの結果
400	780	800
600		
800		
1,000		

### パーセント部品表

パーセント部品表を使うと、構成部品を親品目またはプロセス バッチ数量のパーセントで表すことができます。親品目またはプロセスのバッチ数量は、基本計量単位に換算されます。

システムでは構成部品の数量を以下の手順で保管します。

- バッチ サイズに連動して構成部品のパーセントが計算される。
- バッチ計量単位を構成部品の計量単位に換算して構成部品の数量を保管する。

注: パーセント部品表は、Demand Flow® の製造 (DFM) ではサポートされません。

### 製造部品表

製造部品表を使用して構成部品を記録およびトラッキングします。このタイプの部品表は、以下の名称でも知られています。

- 既成部品表
- 顧客オーダー コンフィギュレーション部品表
- 凍結部品表
- 標準部品表

## 部品表の用語について

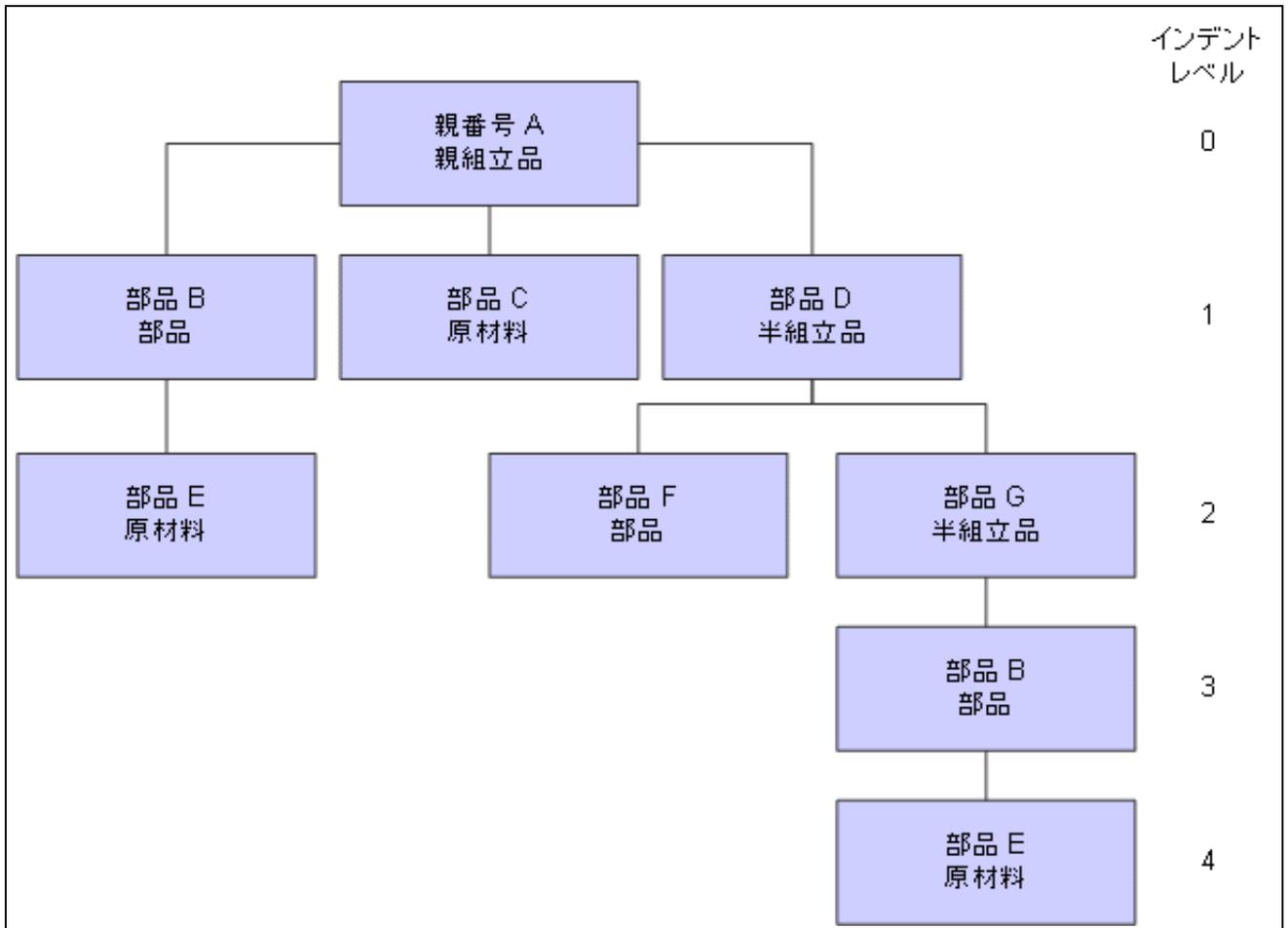
部品表の処理を行うには、以下の産業用語を理解している必要があります。

## 親品目と構成品の関係

親品目と構成品の関係では、親品目とその製造に使用する構成品との関係を定義します。親と構成品の関係は、ECO で品目変更案の定義に使用します。

単一レベル部品表は、部品、原材料、半組立品など 1 つのレベルの構成品で構成されている親品目で構成されます。

以下の図は、親品目とその構成品との複雑な関係を示しています。部品 B は、独立した部品であると同時に部品 G を構成する半組立品の部品でもあります。



親品目と構成品の関係

## 擬似品目

擬似品目は、部品表のどこにでも置ける品目です。擬似品目は、一時品目、非在庫組立品、通過品目、自己消耗品目などとも呼ばれます。

たとえば、擬似品目はスプレー式ノズルの製造過程などで発生します。スプレー式ノズルは、ボタン、チューブの取り付け、差し込みで構成されます。第 1 作業では、自動組み立て機でのボタン付けと品目の差し込みを指定します。組み立て機はこれをボタン ユニットと呼ばれる擬似品目に組み立てます。組み立てられたユニットは次の作業に直接移動します。次の作業でチューブを取り付けてスプレー式ノズルが完成します。ボタン ユニットは他の全ての擬似品目と同様、在庫にはなりません。

## 代替品目

親品目内で構成品の代替品目を定義できます。この機能は、以下のような目的で使用できます。

- 品質問題
- 在庫不足
- 仕入先の納品トラブル

### 構成品ロケータ

構成品ロケータは、半組立品の中での構成品の位置を示します。構成品ロケータは電子機器の分野では一般的な機能です。たとえば、コンピュータ用キーボードのキーにかぶせる印刷キーパッドは、特定の順序で配置する必要があります。構成品ロケータを使用して、キーパッドがそれぞれ製造中に正しい位置に配置されていることを確認します。

### 非在庫品目

非在庫品目は部品表に追加できます。非在庫品目には、図面、工具、バルク品目、参考資料などがあります。非在庫品目は計画の対象外ですが、製造現場の担当者用として部品表と部品リストに表示されます。図面番号を非在庫品目として部品表に入力し、現場書類に印刷できるようにします。事業所によって図面番号が異なる場合は、構成品として入力します。

### 工具

親品目の製作に必要な工具で、必要に応じて製造現場で何度も使用される場合は、親品目に必須の構成品として指示できます。再使用できる工具は、テキスト行または非在庫品として部品表に入力します。消耗工具（一度だけ使用するもの）は、他の構成品と同じように部品表に入力できます。製造プロセスでは、消耗工具は他の構成品と同じ方法で引き当てられて消費されます。消耗工具にはローラー式塗装パッドなどがあります。

### バルク品目

バルク品目は製造現場で使用します。バルク品目は詳細にはトラッキングされず、必要に応じて大量発注されます。例としては、テープ、輪ゴム、潤滑剤、洗剤、画鋸、釘などがあります。バルク品目は、[事業所品目情報] フォームに入力する必要があります。

### 部品置換

部品表で、ある部品を他の部品に置換する場合があります。旧部品は廃棄するか、または在庫がなくなるまで使い切ることができます。

以下のガイドラインを使って置換部品を指定します。

- リードタイムは 0 (ゼロ) に設定する。
- 事業所レコードの発注方針コードは “都度発注” に設定する。
- 新しい部品が旧部品の構成品になるように部品表を入力する。
- 正しい在庫タイプを設定する。

MRP で旧部品の在庫を使い切ると、数量はゼロになります。所要量がまだあるため、計画オーダーリリースが生成されます。旧品目のリードタイムがゼロとなっているため、この計画オーダーは同じ期間の新しい品目の所要量になります。その後 MRP では、旧部品を削除して部品表を変更するよう資材計画担当者にメッセージを送って新しい部品を計画します。

## この章で使用する共通フィールド

<b>出庫コード</b>	<p>部品表内の各構成部品が在庫からどのように出庫されるかを示すコードを入力します。EnterpriseOne 製造現場管理では、このコードは、システムによって部品が作業オーダーにどのように出庫されるかを示します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>I: 手作業による出庫          F: 床積在庫 (出庫なし)          B: バックフラッシュ (完了後)          P: プレフラッシュ (部品リストが生成されたとき)          U: スーパー バックフラッシュ (引落点作業時)          S: 外注品目 (仕入先へ送信)          ブランク: 出荷可能な最終品目</p> <p>部品表と作業オーダー部品リストでさまざまなコードを使用することにより、特定の事業所内で構成部品を複数の方法で出庫できます。部品表コードは、事業所の値を一時変更します。</p>
<b>数量</b>	<p>トランザクションに適用される数量を入力します。</p> <p>この数量は親品目の製造に使用する構成部品の数です。ゼロも有効です。デフォルト値は 1 です。</p>
<b>計量単位 (UM)</b>	<p>品目の計量単位を識別するユーザー定義コード (UDC) (システム 00/タイプ UM) を入力します。個、ケース、箱などがあります。</p>
<b>固定 変動</b>	<p>製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量が変動するか、または親品目の数量に関係なく数量が固定されるかを指定します。また、構成部品の数量を親品目の数量に対する割合 (%) で表示するかどうかも指定できます。有効値は以下のとおりです。</p> <p>F: 固定数量          V: 変動数量 (デフォルト)          %: 数量をパーセントで表示 (合計は 100%)</p> <p>固定数量の構成部品の場合は、作業オーダーと MRP システムで組立品ごとの構成部品の数量がオーダー数量により変化することはありません。</p>
<b>有効開始日付</b>	<p>以下の内容を指定する日付を入力します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 部品表の構成部品が有効になる日付</li> <li>• 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付</li> <li>• レート スケジュールが有効になる日付</li> </ul> <p>デフォルトは現在のシステム日付です。将来予定される変更に合わせて、将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、EnterpriseOne 製造原価計算、製造現場管理、能力所要量計画 (CRP) で認識されます。MRP では、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。</p>

<b>有効終了日付</b>	<p>以下の内容を指定する日付を入力します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 部品表で構成部品が無効になる日付</li> <li>• 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として無効になる日付</li> <li>• レート スケジュールが無効になる日付</li> </ul> <p>デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の 12 月 31 日です。将来予定される変更に合わせて、将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、製造原価計算、製造現場管理、CRP で認識されます。MRP では、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。</p>
<b>仕損 %</b>	<p>特定の親品目の製造工程で作成された使用不可能な構成品の割合をパーセントで入力します。この値に基づいて、DRP/MPS/MRP の生成中に構成品の総所要量が増加されて損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。</p> <hr/> <p><b>注:</b> 品目の製造工程では、減損と仕損を合わせて損失合計を算出します。減損と仕損の値が正確なほど、より精密に計画を立てることができます。</p> <hr/> <p>製造現場管理と MRP では、このパーセントで構成部品所要量が増加します。この仕損率は、1 つの親と 1 つの構成部品に対して一意です。</p>
<b>下限等級</b>	<p>品目に対して許容される等級の下限を示す UDC (40/LG) を入力します。</p> <p>許容下限等級に満たない品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。等級が最低許容レベルに達していない品目は販売できません。</p>
<b>上限等級</b>	<p>品目に対して許容される等級の上限を示す UDC (40/LG) を入力します。</p> <p>許容上限等級を超える品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。等級が許容される上限を超えている品目は販売できません。</p>
<b>下限濃度</b>	<p>品目に対する有効成分の許容濃度またはパーセントの下限を示す数字を入力します。</p> <p>許容下限濃度に満たない品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容下限濃度に満たない品目は販売できません。</p>
<b>上限濃度</b>	<p>品目に対する有効成分の許容濃度またはパーセントの上限を示す数字を入力します。</p> <p>許容濃度の上限を超える品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。濃度が許容される上限を超えている品目は販売できません。</p>

---

## 部品表の入力

このセクションでは、部品表の入力の概要、および以下の方法について説明します。

- 部品表の改訂の処理オプションの設定
- 部品表の入力
- 代替品目の入力
- 構成成品ロケータの改訂の処理オプションの設定
- 構成成品ロケータの入力

---

注: バッチ部品表を使用している場合は、バッチ部品表を定義し、バッチ・サイズに該当する作業工程指示を定義します。さらに部品表の入力/変更プログラム (P3002) と作業工程マスターの処理プログラム (P3003) の処理オプションを設定して、バッチ数量フィールドを使用できるようにします。

---

## 部品表の入力について

部品表では品目を組立品の親品目または構成成品として定義します。これは、親品目の組み立てに使用する特定の構成成品およびその数量の明細で、原価計算と計画実務の基盤となります。

部品表を定義するときには、F3009 テーブル、F4101 テーブル、および F4102 テーブルの情報を組み合わせて使用します。その結果、定義された部品表は F3002 テーブルに保管されます。変更は、F3011 テーブルに保存されます。

親品目の部品表を削除しても、下位レベルの構成成品と半組立品の部品表には影響しません。

親品目は部品表の最終結果です。親品目を入力すると、特定の構成成品とその親品目の組み立てに使用する数量を定義できます。バッチ製造環境で作業を行っている場合は、バッチ数量も定義できます。部品表には、品目マスタープログラム (P4101) と事業所品目プログラム (P41026) で定義した、出庫タイプコードやリードタイムなどの構成成品情報が表示されます。さらに、[部品表情報の入力] フォームを使用して、特定の品目に等級情報と濃度情報を入力します。等級情報と濃度情報はどちらか 1 つしか入力できません。ロットによる制御が定義されている品目に対してのみ、等級情報または濃度情報を入力できます。

同じ親品目でも複数の事業所に部品表を入力する場合には、当初の部品表をコピーできます。既存の部品表を検索し、[コピー] を選択して新しい事業所を入力します。

必要に応じて、部品表の入力/変更プログラム (P3002) を使用して、親品目内で構成成品の代替品目を入力します。代替品目は、当初の構成成品に品質問題、在庫不足、または仕入先の納品トラブルなどが発生した場合に使用できます。コンポーネントの代替品目を検索するには、品目相互参照プログラム (P4104) で品目相互参照の設定を使います。

部品表の構成成品行を選択し、部品表構成成品の代替品プログラム (P3002S) に対してロー エグジットを選択することによって、代替品も入力できます。相互参照代替品はシステム全体で特定の品目に対して使用されますが、この代替品目は特定の部品表に対して使用されます。

生産情報を使用して、在庫からの構成成品の出庫方法と、作業オーダー開始日付から構成成品が必要となる日までの日数を指定します。構成成品ごとに在庫コードとリードタイム オフセットの日数を入力します。製造現場管理では、作業オーダーを処理する際にこの生産情報が使われます。

## 計画部品表とキット品目

計画部品表とキット品目を使用して、構成成品が機能であり、別個の在庫品としてリストされない可能性のある品目を製造します。これらの構成成品をキット部品として入力すると、計画プロセスと製造プロセスに引き渡されます。

## 構成品ロケータ

半組立品内で構成品の特定の位置を指示するには、構成品ロケータを使用します。位置の定義にはどの文字の組み合わせでも使用できますが、位置の数は組立品ごとの数量と同じにする必要があります。ロケータを追加するには、[部品表情報の入力] フォームで [ロー] メニューの [位置] を選択し、[構成品ロケータの改訂] フォームを呼び出します。部品表の数量フィールドの値は、入力できるロケータの最大数を示しています。構成品ロケータの作成後、メニューから直接、構成品ロケータの改訂プログラム (P3015) にアクセスし、ロケータ情報を変更できます。

## 部品表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
[部品表情報の入力]	W3002A	[日次製造データ管理 - 組立製造] (G3011)、[部品表の入力/変更]  [部品表の処理] の [事業所] フィールド、[品目 No.] フィールド、および [基準日] フィールドに値を入力し、[追加] をクリックします。	部品表を作成し、構成品を追加します。構成品の特性を定義します。
[代替品の入力]	W3002SB	[部品表情報の入力] で、構成品を選んで [ロー] メニューの [代替品] を選択します。	当初の構成品が使用できない場合は、置き換えることができる品目を入力します。
[構成品ロケータの改訂]	W3015D	[日次製造データ管理 - 組立製造] (G3011)、[構成品ロケータ]  [構成品ロケータの処理] の [事業所] フィールドと [親品目] フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。レコードを選んで、[ロー] メニューの [改訂] を選択します。	半組立品の中での構成品の位置を定義します。  入力したロケータの数が部品表の数量に一致しない場合は、警告が表示されます。入力値を承認するには、再び [OK] をクリックします。

## 部品表の改訂 (P3002) の処理オプションの設定

次の処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、システム表示を制御して部品表の入力時のバージョンを指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、親事業所、部品表タイプ、現行日付のデフォルト値を指定します。このデフォルト値は、部品表を処理するとき使用されます。また、情報を構成品行番号別あるいは作業順序番号別にソートすることもできます。

#### 1. 構成品事業所

新しい部品表に部品表を追加するためにコピーするとき、部品表レコードのデフォルト値として親事業所が使用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。

ブランク: 構成品事業所

1: 親事業所

- 2. 部品表タイプ** 部品表タイプフィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示す UDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または [ユーザー定義コード] フォームから選択します。この処理オプションを空白にすると、M が使用されます。
- 3. 基準日** [部品表の処理] フォームの見出し領域の基準日フィールドに、デフォルト値として現在の日付が使用されるかどうかを指定します。使用する日付を入力するか、カレンダーから日付を選択します。その他の有効な値は以下のとおりです。
- 空白: デフォルト値として \* を使用すると、全ての日付を選択できるようになります。
- 1: 現在の日付をデフォルト値として使用する。
- 4. 表示順序** [部品表情報の入力] フォーム上の情報のソート方法を指定します。情報のソート順序を構成品行番号別または作業順序番号別に設定するように選択することができます。
- 構成品行番号は部品表での構成品の表示順序を示します。作業順序番号は、品目の製造における加工や組み立てステップの順序を示します。有効値は以下のとおりです。
- 空白または 1: 構成品行番号
- 2: 作業順序番号

## 表示

この処理オプションでは、部品表タイプフィールドとバッチ数量フィールドを表示するかどうかを指定します。部品表タイプフィールドは、[部品表の処理] フォームと [部品表情報の入力] フォームの見出し領域に表示されます。バッチ数量フィールドは、[部品表情報の入力] フォームの見出し領域にのみ表示されます。この処理オプションを両方とも空白にすると、どちらのフィールドも表示されません。

- 1. 部品表タイプ** [部品表の処理] フォームと [部品表情報の入力] フォームの両方を見出し領域の部品表タイプフィールドをアクティブ化するかどうかを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示す UDC (40/TB) です。有効値は以下のとおりです。
- 空白: 表示しない。
- 1: 表示する。
- 2. バッチ数量** [部品表情報の入力] フォームの見出し領域のバッチ数量フィールドをアクティブ化するかどうかを指定します。バッチ数量は、特定の部品表から生産される予定の終了ロットの数量です。有効値は以下のとおりです。
- 空白: 表示しない。
- 1: 表示する。

## バージョン

この処理オプションでは、部品表の処理に使用するプログラムのバージョンを指定します。

- 1. 単一レベル部品表の印刷 (R30460)** 使用する単一レベル部品表の印刷プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、単一レベル部品表プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 2. 複数レベル部品表の印刷 (R30460)

使用する複数レベル部品表の印刷プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、複数レベル部品表プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 3. ECO ワークベンチ (P30225)

[ECO ワークベンチ] フォームに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、ECO ワークベンチ プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 4. 構成品ロケータ (P3015)

[構成品ロケータの改訂] フォームに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、構成品ロケータの改訂プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 5. ECO 見出し (P30BREV)

[ECO見出し] フォームに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、ECO 見出しプログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 6. 逆部品表照会 (P30201)

使用する逆部品表照会プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、逆部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 7. 品目マスター (P4101)

品目マスター プログラムに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、品目マスター プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 8. 連産品/副産物照会 (P30211)

連産品/副産物照会プログラムに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、連産品/副産物照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

- 9. 部品表照会 (P30200)** 部品表照会プログラムに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 編集

この処理オプションでは、F4102 テーブルに事業所品目レコードがあるかを検証するかどうかを指定します。

- 1. 事業所品目の検証** F4102 テーブルの既存の事業所品目レコードについてチェック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。
- 空白: チェックしない。
- 1: チェックする。

## インタオペラビリティ

この処理オプションでは、エクスポート処理に使用するトランザクション タイプ、インタオペラビリティ汎用送信サブシステム UBE レポート (R00460) のバージョン、および変更のあったトランザクションを変更前と変更後のどちらで書き込むかを指定します。

- 1. トランザクション タイプ** エクスポート処理に使用されるトランザクション タイプを指定します。トランザクション・タイプは、作業オーダーのトランザクション タイプを識別する UDC (00/TT) です。デフォルト値として使うトランザクション タイプを入力するか、[ユーザー定義コード] フォームからトランザクション タイプを選択してください。この処理オプションを空白にすると、エクスポート処理は使用されません。
- 2. 変更トランザクションの書き込み** 変更するトランザクションについて、変更前と変更後のどちらのイメージが書き込まれるかを指定します。イメージは、部品表マスターから F3002Z1 テーブルに書き込まれます。有効値は以下のとおりです。
- 空白: 変更後のイメージを保存する。
- 1: 変更前のイメージを保存する。
- 3. 送信インタオペラビリティ (R00460)** エクスポート処理に使用する送信インタオペラビリティ サブシステム プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、送信インタオペラビリティ サブシステム プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 部品表の入力

[部品表情報の入力] フォームにアクセスします。

部品表の入力/変更 - 部品表情報の入力

OK(O) 検索(S) 削除(D) キャンセル(L) フォーム(F) ロー(R) レポート(P) ツール(T)

事業所 M30  
Touring Bike, Red

親品目 220  
バッチ数量 EA  
基準日 06/01/11  
部品表タイプ M  
図面No. 200T  
部品改訂レベル  
作業順序 \*  
スキップ先行No. \*

レコード 1 - 10

品目 *	記述	数量	単位	有効原料 フラグ	固定 変動	出庫 タイプ	在庫 タイプ
2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M
2006	Touring Fork	1	EA		V	U	P
2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U	P
2008	Head Set	1	EA		V	U	P
2009	Crank	2	EA		V	U	P
2010	Chain Rings	1	EA		V	U	P
2011	Chain, Std	1	EA		V	U	P
2013	Shift Kit	1	EA		V	U	P
2014	Brake Kit	1	EA		V	U	P
2015	Wheel Set, Front	1	EA		V	U	P

[部品表情報の入力] フォーム

**品目番号** 品目番号を入力します。略式、明細形式、第 3 品目番号形式があります。

**図面マークアップ番号** 図面マークアップ番号を示す、部品表の第 2 順序番号を入力します。

**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表示します。行タイプは、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理などの取引のインターフェイスとなる EnterpriseOne システムを制御します。また、行をレポートに印刷する場合や、行を計算に組み込む場合の条件も指定します。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

**備考** 品目に関する備考を入力します。

**在庫タイプ** 品目 (完成品、原料など) の保管方法を示す UDC (41/1) を入力します。以下の在庫タイプはハードコード化されているため、変更しないでください。

- O: 擬似品目

	<p>B: バルク在庫品</p> <p>C: コンフィギュレーション品目</p> <p>E: 緊急/改良保全</p> <p>F: 機能</p> <p>K: キットの親品目</p> <p>N: 非在庫品目</p> <p>UDC テーブルの記述 2 フィールドの最初の文字が P の場合は購買品目、M の場合は製造品目です。</p>
<b>図面番号</b>	設計図面番号を入力します。部品番号または品目番号と同じにできます。
<b>フィーチャー計画 %</b>	<p>見積生産を基に指定されたフィーチャーの需要の割合を入力します。たとえば、ある会社が顧客の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を 65%、低粘度を 35% 生産している場合などに使用します。</p> <p>MRP では、この割合に基づいて、プロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は 0% です。</p>
<b>フィーチャー原価 %</b>	<p>親品目の合計原価に対するフィーチャーまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積み上げプログラムでフィーチャーまたはオプション品目の原価が計算されます。</p> <p>パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。</p>
<b>単価</b>	割引価格を算出するために、価格設定規則から乗数と共に使用される基本価格またはデフォルト価格を入力します。計算式が品目に適用されない場合、または割引が顧客に適用されない場合は、この価格が調整されないで使用されます。
<b>単位原価</b>	合計原価を単位数量で割った金額を入力します。
<b>オプション (S/O/F) (オプション (標準/オプション/フィーチャー))</b>	<p>構成部品が部品表内の標準構成部品またはオプション構成部品、あるいはキット処理用の構成部品のいずれであるかを示すコードを入力します。各コードの説明は以下のとおりです。</p> <p>S: (デフォルト) 標準。品目は、常に部品表に関連する全てのトランザクションに含まれます。</p> <p>O: 省略可。オーダーの入力時に、品目が特定の販売に含まれるかどうかを指定できます。</p> <p>F: フィーチャー。品目には、オーダーの入力時に指定する必要があるフィーチャーがあります。</p>
<b>R (必須)</b>	<p>構成部品を必須とするかどうかを指定するコードを入力します。各コードの説明は以下のとおりです。</p> <p>Y: 必須。</p> <p>N: (デフォルト) 任意。</p>
<b>D C (デフォルト構成部品)</b>	デフォルト構成部品を指定するオプションを入力します。編集済み定期オーダー作成プログラム (P40211Z) を使用して受注オーダーを作成する場合は、このフィールドを使用します。この処理を実行するには、このフィールドに「Y」と入力します。キット マスター品目を指定するときに、編集済み定期

オーダー作成プログラムによって全ての関連標準構成品およびデフォルト構成品が自動的に選択されます。

**リードタイム オフセット**

部品が必要となる日が製造作業オーダーの開始日付の前後にずれる日数を入力します。実際に部品が必要となる日付は、作業オーダーの開始日付にリードタイム オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日付より前に部品が必要であることを指定する場合は、マイナスの数値を入力します。作業オーダー開始日付の後に部品が必要であることを指定する場合は、この日付後の日数をプラスの数値で入力します。

**リーン・スーパーフラッシュ・フラグ**

品目がリーン スーパーフラッシュに含まれるかどうかを示す値を入力します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 含まれる。これがデフォルトの設定です。

1: 含まれない。

このフィールドは、品目完了プログラム (PF31012) においてのみ使用されます。品目完了は、使用される全ての構成品をバックフラッシュするため、このフラグによって、複数レベル部品表のどのレベルでバックフラッシュを停止する必要があるかを決定できます。通常、このフィールドは、在庫の出庫を完了するために作業オーダーまたは別の計画を使用する別の行で作成された構成品によって使用されます。

**準備コード**

部品表内の構成品に関連付けられている準備コードを入力します。構成品が準備場所を通過するときに、準備コードが指定されます。準備コードは、部品表で識別されます。

## 代替品目の入力

[代替品の入力] フォームにアクセスします。

部品表の入力/変更 - 代替品の入力

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

構成部品: 2011  
 作業順序: 60.00 Package  
 単位当り数量: 1 EA

構成部品事業所: M30  
 Chain, Std  
 構成品行No.: 70.00

レコード 1 - 2

代替品	記述	数量	単位	在庫タイプ	有効原料フラグ
2012	Chain, DX	1	EA	P	

[代替品の入力] フォーム

**代替品目**

品目に割り当てられた番号を表示します。略式、詳細形式、第 3 品目番号形式があります。

**数量**

トランザクションに適用される数量を表示します。

**代替品順序**

構成品の代替品目の順序番号を示します。  
この順序番号によって代替品目が検索されます。

**構成品ロケータの改訂 (P3015) の処理オプションの設定**

次の処理オプションを使用して、構成品ロケータ情報の入力時のデフォルト値を設定し、バージョンを指定します。

**デフォルト**

この処理オプションを使用して、構成品ロケータの追加時の有効開始日付とシステム指定子のデフォルト値を指定します。

- 1. 有効開始日付** 有効開始日付として使用する日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、現在の日付が使用されます。
- 2. 指定子** 販売カテゴリ コードや購買カテゴリ コードを指定して、指定子として使用します (S1 = 販売カテゴリ コード 1、P1 = 購買カテゴリ コード 1、など)。

**バージョン**

次の処理オプションでは、システムで使用される部品表プログラムのバージョンを制御します。

- 1. 部品表 (P3002)** [部品表] フォームに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

**構成品ロケータの入力**

[構成品ロケータの改訂] フォームにアクセスします。

構成品ロケータ - 構成品 ロケータの改訂

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 M30

親品目 3004 Logic Board

構成品 9019 Capacitor

有効開始日付 1997/04/04 構成品順序No. 20.00

有効終了日付 2010/12/31 汎用コード 単位あたり数量 1 EA

ロケータ

レコード 1 - 2	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<input checked="" type="radio"/>	C15									
<input type="radio"/>										

[構成品ロケータの改訂] フォーム

## (Rapid Start) Entering a Bill of Material

This section discusses:

- How to enter a bill of material.
- Preconfigured processing options for Bill of Material Revisions (P3002).

### Entering a Bill of Material

This table lists the task to enter a bill of material.

Task	Navigation	Program/Version	Preconfigured Data
Enter a bill of material.	Product Documentation, Bills of Material	P3002/RIS0001	

### Preconfigured Processing Options for Rapid Start Bill of Material Revisions (P3002)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0001.

#### Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Component Branch	1
2. Bill of Material Type	M
3. As of Date	blank
4. Display Sequence	blank

#### Display

Processing Option Description	Value or Status
1. Bill Type	1
2. Batch Quantity	blank

#### Versions

Processing Option Description	Value or Status
Enter the version for each program.If left blank, version ZJDE0001 will be used.	blank
1. Single Level BOM Print (R30460)	RIS0001
2. Multi Level BOM Print (R30460)	RIS0001

Processing Option Description	Value or Status
3. ECO Workbench (P30225)	blank
4. Component Maintenance (P3015)	RIS0001
5. ECO Header [P30BREV]	blank
6. Bill of Material Where Used (P30201)	RIS0001
7. Item Master (P4101)	RIS0001
8. Co/By- Products Inquiry (P30211)	blank
9. Bill of Material Inquiry (P30200)	RIS0001

### Edit

Processing Option Description	Value or Status
1. Item Branch Validation	1

### Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Transaction Type	blank
2. Write Image for a Change Transaction	blank
3. Interoperability Outbound (R00460)	blank

## 部品表の検証

このセクションでは、部品表の検証の概要、および以下の方法について説明します。

- 部品表の検証
- 部品表照会の処理オプションの設定
- 部品表の検索
- イメージによる部品表の検索
- 逆部品表照会の処理オプションの設定
- 部品表の構成品の検索
- 部品表比較の処理オプションの設定
- 部品表の比較

## 部品表の検証について

部品表は以下の目的で検討します。

- 設計変更オーダーを計画および調査する。
- 一時保留製品の変更結果を表示する。
- 不足品の影響を把握する。
- 工程能力、人員、必要設備、および他の資源を評価する。

親品目がそれ自体の構成成品となる場合など、下位レベルコードと製品構造エラーについて部品表をチェックするには、整合性分析プログラム (R30601) を使用します。

このプログラムでは、修正を要する部品表を表示したレポートが生成されます。レポートにエラーが表示されている場合は部品表を修正し、整合性分析プログラムを再度実行する必要があります。部品表にエラーがない場合は、品目マスターと事業所品目テーブルの両方の下位レベルコードが更新されます。

整合性分析プログラムは、システム起動時などのデータ変換の後ですぐに実行し、その後、年に 2 ~ 4 回など定期的に実行することをお勧めします。また、原価シミュレーション - 一時ビルドプログラム (R30812) または MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) を実行する場合、整合性分析プログラムを事前に実行し、不正確な製品構造でテーブルが更新されないようにする必要があります。

---

**注:** 整合性分析の代わりに、製造固定情報プログラムでオンライン検証を有効にして、品目を入力するたびに毎回検証が行われるようにもできます。部品表オンライン検証オプションをオンにする場合は、反復する構成成品を入力するとエラーメッセージが生成されます。

---

部品表照会プログラム (P30200) を使用し、部品表の構成成品および部品在庫状況とリードタイム情報を検索および表示できます。部品表情報を表示するフォームは複数あります。参照する情報に基づいて、親品目とその構成成品、構成成品の半組立品、部品表のツリー構造、構成成品情報の用途先を検討できます。

単一の構成成品レベル、複数の構成成品レベル、ツリー構造形式の部品表を表示できます。

処理オプションを使用して、部品表に表示される要素を指定できます。

- 擬似品目または擬似品目の構成成品のみ
- 半組立品または半組立品の構成成品のみ
- プロセスまたは組立製造の部品表

同じ構成成品事業所、構成成品、固定および変動情報を持つ入力項目を 1 つの構成成品レコードにまとめることができます。単一レベルまたは複数レベルをまとめることもできます。

さらに、事業所品目テーブルの減損情報と部品表の仕損および歩留情報に基づいて、親品目または構成成品の調整された数量を表示することもできます。

[イメージ部品表照会] フォームを使用して、ツリー構造で各親品目とその構成成品を検討します。照会タイプと表示順序は選択したオプションに基づいて変更できます。たとえば、単一レベル、複数レベル、またはインデント付きの部品表を表示したり、行番号、作業順序番号、または品目番号の順序で表示することができます。

部品表での構成成品の用途先を確認できます。構成成品は部品表のさまざまなレベルに表示され、他の半組立品の一部として使用されていることがあります。逆部品表照会プログラムを使用して、構成成品の部品表内での用途先を検討できます。この処理は、単一レベルおよび複数レベルの部品表で行うことができます。構成成品番号を入力すると、その親品目が全て表示されます。

部品表を比較するには、部品表比較を使用します。選択する表示モードにより、両方の部品表の全構成部品、または 2 つの部品表間で一致しない構成部品のみがどちらかが表示されます。このプログラムを使用して、部品表と部品リストの比較、または 2 つの部品リスト同士の比較を行うこともできます。処理オプションで比較を定義するか、[比較の処理] フォームで適切なタブを選択します。

## 部品表検証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
[部品表照会]-[単一レベル]/[複数レベル]/[複数レベル/インデント付]	W30200C	[日次製造データ管理-組立製造](G3011)、[単一レベル部品表照会]/[複数レベル部品表照会]	部品表の構成部品を検討します。ビューを変更するには、[表示]メニューの適切なオプションを使用します。
[部品表の処理(ツリー表示)]	W30200E	[日次製造データ管理-組立製造](G3011)、[イメージ部品表照会]	部品表のグラフィカル表示を検討します。
[逆部品表照会の処理]	W30201B	[製造データ管理-組立製造](G3011)、[単一レベル逆部品表照会]/[複数レベル逆部品表照会]	部品表での構成部品の用途先を検索します。
[比較の表示]	W30204D	[製造データ管理-組立製造](G3011)、[部品表比較]表示モードを選択します。	部品表を比較します。全ての情報を表示するか、差異のみを表示します。

## 部品表の検証

[上級製造データ管理]メニュー (G3031) の [整合性分析] を選択します。

## 部品表照会 (P30200) の処理オプションの設定

次の処理オプションを使用して、デフォルト表示モードを設定し、システムによって安全在庫がどのように使用されるかを制御し、表示される情報のタイプを定義し、部品表の入力時のバージョンを指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、デフォルトの処理モード、照会モード、部品表タイプ、表示順序を指定します。

以下の 3 種類の処理モードの 1 つを選択します。

- 簡易照会
- 部品在庫状況
- リードタイム照会

以下の 3 種類の照会モードの 1 つを選択します。

- 単一レベル
- 複数レベル
- インデント付き複数レベル

部品表タイプは、該当する UDC を指定して定義します。さらに、明細情報を構成部品行番号別と作業順序番号別のどちらで表示するかも指定します。これらのデフォルト値は、部品表照会で処理が実行されるときに使用されます。

## 1. 処理モード

照会した情報の表示方法を指定します。簡易照会、部品在庫状況、またはリードタイム照会から処理モードを選択します。

簡易照会モードでは、部品表の構成品を表示します。

部品在庫状況モードでは、部品表の構成品と構成品の引当可能数量を表示します。このモードを使用する場合は、手持ち数量から安全在庫を差し引くかどうか、および [選択] タブの安全在庫処理オプションとマイナス品目処理オプションを使用してマイナス数量を表示するかどうかを指定します。

リードタイム照会モードでは、品目に対する実際リードタイムと計算済みリードタイムを表示します。実際リードタイムは、リードタイム積み上げプログラムによって事業所品目テーブルで更新されるリードタイムから取得されます。計算済みリードタイムは、親品目の要求日付の何日前から部品の製造を開始する必要があるかを示す日数です。この処理モードを使用して、作業工程指示の各ステップでの品目に対するリードタイムを定義したり、実際リードタイムと計算済みリードタイムを比較することができます。このモードを使用する場合は、[選択] タブのリードタイム値処理オプションに実際または計算済みリードタイム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。

- 1: 簡易照会モード
- 2: 部品在庫状況モード
- 3: リードタイム照会モード

空白にした場合は、簡易照会モードで表示されます。

## 2. 照会モード

表示する詳細レベルを指定します。単一レベルモードでは、親品目とその構成品を表示します。複数レベルモードでは、親品目、その構成品、および構成品の半組立品を表示します。インデント付き複数レベルモードでは、親品目、その構成品、および構成品の半組立品を表示します。さらに、このモードでは、半組立品をインデントします。有効値は以下のとおりです。

- 1: 単一レベルモード
- 2: 複数レベルモード
- 3: インデント付き複数レベルモード

空白にした場合は、インデント付き複数レベルモードで表示されます。

## 3. 部品表タイプ

[部品表の処理] フォームの部品表タイプフィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示す UDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または [ユーザー定義コード] フォームから選択します。この処理オプションを空白にすると、製造用部品表を示す M が使用されます。

## 4. 表示順序

[部品表の処理] フォームの情報のソート方法を指定します。情報のソート順序を構成品行番号別または作業順序番号別に設定できます。構成品行番号は部品表での構成品の表示順序を示します。作業順序番号は、品目の製造における加工や組み立てステップの順序を示します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 構成品行番号
- 2: 作業順序番号

空白にした場合、構成品行番号別にデータがソートされます。

## バージョン

この処理オプションでは、部品表の処理に使用するプログラムのバージョンを指定します。

- 1. 部品表の印刷 (R30460)**

使用する部品表の印刷レポートのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、部品表の印刷レポートでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 2. ECO ワークベンチ (P30225)**

[部品表の処理] フォームから ECO ワークベンチ プログラムに対してロー エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、ECO ワークベンチ プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 3. ECO 見出し (P48020)**

部品表の処理から部品表の改訂プログラムに対してフォーム エグジットを選択する場合に使用される ECO 見出しプログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、ECO 見出しプログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 4. 部品表の改訂 (P3002)**

[部品表の処理] フォームから部品表の改訂プログラムに対してフォーム エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、部品表の改訂プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 5. 品目マスター (P4101B)**

[部品表の処理] フォームから品目マスター プログラムに対してフォーム エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、品目マスター プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 6. プロセス照会 (P30240)**

[部品表の処理] フォームからプロセス照会プログラムに対してフォーム エグジットを選択する場合に使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、プロセス照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 7. 作業工程マスターの処理 (P3003)**

使用する作業工程マスターの処理プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、作業工程マスターの処理プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

- 8. 在庫状況 (P41202)** 使用する在庫状況プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。  
バージョンにより、在庫状況プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 9. 品目相互参照 (P4104)** 使用する品目相互参照プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。  
バージョンにより、品目相互参照プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 10. 品目検索 (P41200)** 使用する品目検索プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。  
バージョンにより、品目検索プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 選択

この処理オプションでは、手持ち数量から安全在庫を差し引くか、マイナスの品目引当可能数量のみを表示するか、およびリードタイムには計算による値または実際の値のどちらを表示するかを指定します。

- 1. 安全在庫** 手持ち数量から安全在庫を差し引くかどうかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト] タブの処理モード処理オプションの部品在庫状況モードと共に使用します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 差し引かない。  
1: 差し引く。
- 2. マイナス数量** 構成数量のマイナスの数量を表示するかどうかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト] タブの処理モード処理オプションの部品在庫状況モードと共に使用します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 全ての数量  
1: マイナスの数量
- 3. リードタイム値** 実際リードタイム値または計算済み標準リードタイム値のどちらを表示するかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト] タブの処理モード処理オプションのリードタイム照会モードと共に使用します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 事業所品目テーブル (F4102) からの実際リードタイム値  
1: 計算済みリードタイム値

## 処理

この処理オプションでは、擬似品、プロセス品、テキスト行、構成品の連結された行、半組立品、および購買品を表示するかどうかを指定します。この処理オプションを空白にすると、これらの情報は照会フォームには表示されません。また、減損の要求数量の調整と、仕損および歩留の合計数量の調整方法もこの処理オプションで指定します。

- 1. 擬似品目** 擬似品目を次のレベルに展開し、その表示を除外するかどうかを指定します。擬似品目は通常、生産設計または製造を目的として定義されます。擬似品目を利用すると、(組み立てに使用するものも使用しないものも) 一般

部品を部品表構造内でグループ化できます。部品表を表示する際に、半組立品と原材料のみを表示することができます。有効値は以下のとおりです。

空白: 擬似品目を照会から除外し、半組立品と原材料のみを表示します。

1: 擬似品目を照会に含める。

## 2. プロセス製造品目

プロセス製造品目を表示するかどうかを指定します。プロセス製造品目には、プロセス、連産品、副産物、および原料が含まれます。組立製造の部品表には、プロセスから作成された構成部品が含まれる場合があります。組立製造とプロセス製造を統合して完全な要件の構造を表示する場合は、この処理オプションを使用します。有効値は以下のとおりです。

空白: 除外する。

1: 含める。

## 3. テキスト行

テキスト行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。

空白: 除外する。

1: 含める。

## 4. 構成品の連結

重複した構成部品を連結するかどうかを指定します。異なる半組立品の場合でも、異なる作業での同一の半組立品の場合でも、同一の構成部品が部品表に複数回リストされることがあります。この処理オプションを半組立品処理オプションと共に使用すると、部品表の半組立品レベルまたは全レベルで構成部品が連結されます。連結された構成部品を表示すると、重複した構成部品について要求数量が累算されます。有効値は以下のとおりです。

空白: 重複した構成部品を個別に表示する。

1: 重複したコンポーネントを連結する。

## 5. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品とは、別の組立品を構成するために、上位のレベルで使用される組立品のことです。有効値は以下のとおりです。

空白: 除外する。

1: 含める。

## 6. 減損

減損に合わせて要求数量を調整するかどうかを指定します。減損とは、破損、盗難、劣化、蒸発などの原因による予測された親品目の損失のことです。有効値は以下のとおりです。

空白: 調整しない。

1: 調整する。

## 7. 仕損

仕損に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。仕損品は、製造過程で使用できなくなった資材のことです。仕様に合っていないため、再作業も実用的でない品目です。有効値は以下のとおりです。

空白: 調整しない。

1: 調整する。

## 8. 歩留

歩留に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。歩留とは、原料の投入量に対する出来高の比率のことです。有効値は以下のとおりです。

空白: 調整しない。

9. 購買品目

1: 調整する。

部品表レポートで購買品目を次のレベルに展開するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: レポートから下位レベルの購買品目を除外する。

1: レポートに下位レベルの購買品目を含める。

10. 擬似品目の作業順序番号

擬似品目の構成品の作業順序番号の表示形式を指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 構成品の作業順序番号

1: 擬似品目の作業順序番号

## 部品表の検索

[部品表照会] フォームにアクセスします。

単一レベル部品表照会 - 部品表照会 - 単一レベル

選択(S) 検索(O) 開じる(L) フォーム(F) レポート(P) ビュー ロー(R) ツール(T)

部品表照会 部品在庫状況 リードタイム照会

事業所 M30

親品目 220 Touring Bike, Red

要求数量 EA 図面No. 200T

減損込み数量 部品表タイプ M

改訂レベル 基準日 2006/01/10 スキップ先行 \*

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

レベル	第2品目 No.	記述	数量	単位	固定/変動	出庫コード	有効な構成原料
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U	
1	2006	Touring Fork	1	EA	V	U	
1	2007	Bottom Bracket	1	EA	V	U	
1	2008	Head Set	1	EA	V	U	
1	2009	Crank	2	EA	V	U	
1	2010	Chain Rings	1	EA	V	U	
1	2011	Chain, Std	1	EA	V	U	
1	2013	Shift Kit	1	EA	V	U	

[部品表照会] - [単一レベル] フォーム

## イメージによる部品表の検索

[部品表の処理 (ツリー表示)] フォームにアクセスします。

イメージ部品表照会 - 部品表の処理(ツリー表示)

検索(①) 閉じる(L) フォーム(F) ロー(R) レポート(P) ビュー ツール(T)

親品目: 220      事業所 \*: M30      Touring Bike, Red

要求数量: 1      EA

改訂レベル:      部品表タイプ: M      基準日: 2006/01/10

レコード 1 - 24

<input type="checkbox"/>	品目	第2品目 No.	記述	数量	合計数量
<input checked="" type="checkbox"/>	2001	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	
<input type="checkbox"/>	2004	2004	Cro-Moly Frame	1	
<input type="checkbox"/>	9011	9011	Paint, Red	225	2
<input type="checkbox"/>	9031	9031	Primer	225	2
<input type="checkbox"/>	9026	9026	Acid	3	
<input type="checkbox"/>	2005	2005	Chain Stay	2	
<input type="checkbox"/>	9003	9003	16 mm Cro-Moly	203	4
<input type="checkbox"/>	9005	9005	60 mm Cro-Moly Plate	10	
<input type="checkbox"/>	2006	2006	Touring Fork	1	
<input type="checkbox"/>	2007	2007	Bottom Bracket	1	

[部品表の処理 (ツリー表示)] フォーム

## 逆部品表照会 (P30201) の処理オプションの設定

次の処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、部品表の照会時のバージョンを指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、部品表を表示するときのデフォルト値を指定します。

#### 1. 処理モード

表示する詳細レベルを指定します。単一レベル モードでは、構成品とその親品目を表示します。複数レベル モードでは、構成品、その親品目、および最終品目までの全ての親品目を表示します。インデント付き複数レベル モードは、複数レベル モードに似ていますが、各レベルにインデントが付いて表示されます。有効値は以下のとおりです。

- 1: 単一レベル モードで表示する。
- 2: 複数レベル モードで表示する。
- 3: インデント付き複数レベル モードで表示する。

空白にした場合、単一レベル モードで表示されます。

#### 2. デフォルトの部品表タイプ

[部品表の処理] フォームの部品表タイプフィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示す UDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または [ユーザー定義コード] フォームから選択します。この処理オプションを空白にすると、製造用部品表を示す M が使用されます。

## バージョン

この処理オプションでは、部品表の処理に使用するプログラムのバージョンを指定します。

<b>品目検索 (P41200)</b>	使用する品目検索プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
<b>資材用途先の印刷 (R30420)</b>	使用する資材用途先の印刷レポートのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
<b>品目マスター (P4101B)</b>	使用する品目マスタープログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
<b>用途先照会 (P13226)</b>	使用する用途先照会プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
<b>製造作業オーダー処理 (P48013)</b>	使用する製造作業オーダー処理プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
<b>部品表照会 (P30200)</b>	使用する部品表照会プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

## 部品表の構成品の検索

部品表での構成品の用途先を確認できます。構成部品は部品表のさまざまなレベルに表示され、他の半組立品の一部として使用されていることがあります。逆部品表照会プログラムを使用して、構成品の部品表内での用途先を検討できます。この処理は、単一レベルおよび複数レベルの部品表で行うことができます。構成部品番号を入力すると、その親品目が全て表示されます。

## 部品表比較 (P30204) の処理オプションの設定

次の処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、表示モードを設定し、データの比較方法を制御し、比較に含まれる情報のタイプを指定します。

### デフォルト

この処理オプションは、部品表タイプフィールドのデフォルト値を制御します。

- 部品表タイプ** 部品表タイプフィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示す UDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または [ユーザー定義コード] フォームから選択します。この処理オプションを空白にすると、コード M (製造部品表) が使用されます。

### 表示

検討で使用する比較レベルと表示モードを制御します。

- 単一または複数レベル比較** 単一レベルまたは複数レベルのどちらの比較で情報を表示するかを指定します。単一レベル比較では、品目の第 1 レベルの構成部品が表示され、複数レベル比較では、品目の半組立品と構成部品が表示されます。有効値は以下のとおりです。
  - 単一レベル
  - 複数レベル

ブランクにした場合、単一レベル比較で表示されます。

## 2. 表示モード

情報が表示されるモードを指定します。部品表モードでは 2 つの部品表が比較され、部品リストモードでは 2 つの部品リストが比較され、部品リストと部品表モードでは部品リストと部品表が比較されます。有効値は以下のとおりです。

- 1: 部品表モード
- 2: 部品リストモード
- 3: 部品リストと部品表モード

この処理オプションをブランクにすると、部品表モードが使用されます。

## 処理

比較に含める情報を制御します。

### 1. 異なるレコードの組み込み

全ての構成品を表示するか、2 つの部品表または部品リストの間で異なる構成品のみを表示するかを指定します。有効値は以下のとおりです。

D: 2 つの部品表または部品リストの間で異なる構成品を表示する。

A: 2 つの部品表または部品リストの全ての構成品を表示する。

この処理オプションをブランクにすると、2 つの部品表または部品リストの間で異なる構成品が表示されます。

### 2. 作業場または品目の集計

作業場別と品目番号別のどちらで情報をソートするかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 品目番号別に情報をソートする。

- 1: 作業場
- 2: 品目番号

### 3. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品とは、別の組立品を構成するために、上位のレベルで使用される組立品のことです。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 照会では半組立品を除外する。

0: 照会では半組立品を除外する。

1: 照会に半組立品を含める。

### 4. 擬似品目

擬似品目を次のレベルに展開し、その表示を除外するかどうかを指定します。擬似品目は通常、生産設計または製造を目的として定義されます。擬似品目を利用すると、(組み立てに使用するものも使用しないものも) 一般部品を部品表構造内でグループ化できます。部品表を表示する際に、半組立品と原材料のみを表示することができます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 照会では擬似品目を除外する。

0: 照会から擬似品目を除外し、半組立品と原材料のみを表示する。

1: 擬似品目を照会に含める。

## 部品表の比較

[比較の表示] フォームにアクセスします。

部品表比較 - 比較の表示

検索(🔍) 閉じる(L) ツール(T)

部品表の比較

レコードが取り込まれていません

グリッドのカスタマイズ

	作業場	第2品目 No.	/	数量1	単位1	在庫タイプ 1	/	数量2	単位2	在庫タイプ 2
<input checked="" type="radio"/>		2005		0.0000				2	EA	M
<input type="radio"/>		2011		0.0000				1	EA	P
<input type="radio"/>	200-112	9001		152.0000	CM	P		0		
<input type="radio"/>	200-112	9002		112.0000	CM	P		0		
<input type="radio"/>	200-112	9003		406.0000	CM	P		406	CM	P
<input type="radio"/>	200-112	9004		10.0000	CM	P		0		
<input type="radio"/>	200-132	9005		20.0000	CM	P		20	CM	P
<input type="radio"/>	200-141	9011		225.0000	ML	P		0		
<input type="radio"/>	200-141	9031		225.0000	ML	P		0		
<input type="radio"/>	200-143	9026		3.0000	LP	P		0		

[比較の表示] フォーム

## 複数の部品表の更新

このセクションでは、部品表の更新の概要、および以下の方法について説明します。

- 部品表使途先の更新の実行
- 部品表使途先の更新の処理オプションの設定

### 部品表の更新について

部品表使途先の更新プログラム (R30520) を使用して複数の部品表を変更します。

このプログラムでは以下の情報を一括更新できます。

- 構成品の置換
- 品目の削除
- 品目有効日付の変更
- 品目の組立品別数量の変更
- 在庫タイプコードの変更
- 計量単位の変更

データ選択を使用して変更する品目を指定します。次に処理オプションで変更を定義します。品目は構成部品としての使用が全て検索され、部品表が更新されます。過去または将来の有効日付を持つ構成部品も更新できます。

部品表を変更して旧レコードを削除する場合は、プログラムを 2 回実行します。まずプログラムを実行して新しいレコードを作成してからプログラムを再実行し、旧レコードを削除します。

変更は部品表マスターに保管されます。既存の部品リスト、MRP 計算、原価計算情報は自動更新されません。

このプログラムでは、以下のその他のテーブルのフィールドも更新します。

- 下位レベル コード (品目マスター)
- 正味変更フラグ (事業所品目テーブル)

このプログラムは、テスト モードと最終モードのどちらでも実行できます。テスト モードでは変更案のレポートが作成されますが、データは更新されません。最終モードでプログラムを実行すると、データが更新され、変更を識別するレポートが生成されます。

**重要:** このプログラムを実行すると、システム内の多くの部品表を変更できる可能性があります。まずテスト モードでこのプログラムを実行して選択項目を確認してから、最終モードでプログラムを実行してデータを変更することをお勧めします。このプログラムへのアクセスを制限した方がよい場合もあります。

## 事前設定

部品表を検討して、更新する品目が有効期間中で少なくとも 1 つの部品表に表示されることを確認します。

## 部品表使途先の更新の実行

[上級製造データ管理] メニュー (G3031) の [使途先の更新] を選択します。

## 部品表使途先の更新 (R30520) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、必要な変更を定義し、構成品が事業所で有効であることを検証し、プログラムをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを検証します。

### デフォルト 1

次の処理オプションは、部品表に対する変更を行うために必要な詳細を指定します。

- |                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>1. 事業所</b>               | 部品表の変更のために選択する事業所の場所を指定します。これは、必須フィールドです。この処理オプションを空白にすると、処理は実行されません。 |
| <b>2. 新規構成品 No.</b>         | 新規構成品番号を指定します。この処理オプションを空白にすると、構成品の品目番号に対する変更は行われません。                 |
| <b>3. 新規数量 (新規の単位当たり数量)</b> | 新規の単位当たり数量を指定します。この処理オプションを空白にすると、単位当たり数量に対する変更は行われません。               |
| <b>4. 新規計量単位</b>            | 新規の単位あたり数量の計量単位を指定します。この処理オプションを空白にすると、計量単位は変更されません。                  |

### デフォルト 2

次の処理オプションは、部品表で変更する有効期間と出庫タイプ コードを指定します。

- |                     |  |
|---------------------|--|
| <b>1. 新規の有効開始日付</b> | 新規の有効開始日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、現在の日付が使用されます。 |
|---------------------|--|

- 2. **新規の有効終了日付**      新規の有効終了日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、有効終了日付に対する変更は行われません。
- 3. **新規出庫タイプコード**      新規出庫タイプコードを指定します。この処理オプションを空白にすると、出庫タイプコードに対する変更は行われません。

## 処理

次の処理オプションによって、プログラム モード、およびレコードが削除されるかどうかを指定します。

- 1. **最終モード**      プログラムをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
空白: テスト モード。  
1: 最終モード
- 2. **削除モード**      既存のレコードが部品表ファイルから削除されるかどうかを指定します。削除されるように選択した場合は、更新が実行されません。有効値は以下のとおりです。  
空白: 削除しない。  
1: 削除する。

## 編集

次の処理オプションによって、事業所品目ファイルに対する新しい構成品の検証が行われるかどうかを指定します。

- 1. **事業所品目の検証**      事業所品目ファイルに対する新しい構成品の検証がシステムによって行われるかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 検証を行わない。  
1: 検証する。

## 第 5 章

# 作業場および作業工程指示の入力

(注: 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)

この章では、作業場と作業工程指示の概要と、以下の方法について説明します。

- 作業場の作成
- (Rapid Start AUS and NZL) creating work center rates
- 作業工程指示の作成
- (Rapid Start) Enter work centers and routing instructions
- リードタイムの計算

---

## 作業場と作業工程指示について

部品表を使用して品目の構成部品を定義した後は、各作業を行う場所と品目の製造に必要な作業順序を指定する必要があります。作業場は、工程作業が実施される場所の作業員と機械で構成されます。作業工程指示は、品目の製造に必要な作業と、作業工程指示の各ステップにおける品目のリードタイムを定義します。

### 作業場

作業場は作業員と機械で構成されます。

作業場は、工程作業が実施される製造現場の特定の製造施設です。各作業場に定義する項目は以下のとおりです。

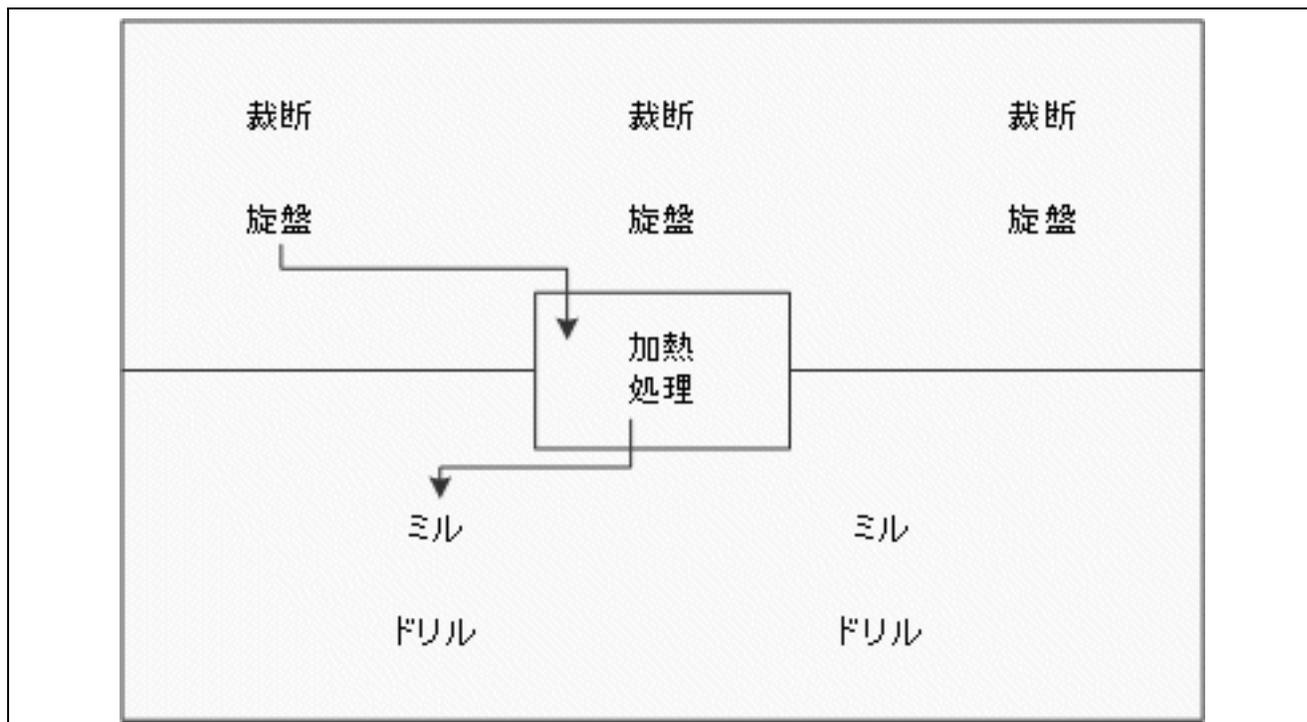
- 番号、記述、関連ビジネスユニット
- 待ち時間と移動時間
- 操作担当者、機械、1日の作業時間あたりの工程能力
- 段取費、労務費、機械費、間接費のレート

作業場では、次のことができます。

- 類似作業を行う部署に対する作業手配グループの設定
- 資材、労務、またはその両方について報告が必要な作業かどうかの指定
- 作業場あたりの作業員数の定義
- 製造原価計算に使用される作業場効率の指定
- 作業場の労務費、機械費、段取費のレートの定義

作業場は、仕掛品が効率よく場所を移動できるように配置する必要があります。

次のプロセス フローは、作業別にまとめられた設備を示しています。この構造化されたフロー レイアウトでは、直接経路を配置することで効率的なワークフローを確保しています。



作業別に配置された作業場

品目の部品表と各作業を行う現場（作業場）を定義した後は、品目の製造に必要な作業順序（作業工程指示）を定義する必要があります。

作業工程指示は、製造現場管理、能力所要量計画（CRP）、製造原価計算、および製造効率の測定に不可欠です。

品目ごとに、次の情報を含む作業工程指示を定義します。

- 製造プロセス
- 設備
- 操作担当者のスキル レベル
- 検査基準
- 作業内容
- 順序
- 該当する作業場
- 段取時間、機械稼働時間、労務時間の標準値

作業工程指示では代替作業を定義できます。たとえば、ドリル A が使用できない場合にドリル B の使用を定義できます。作業工程指示の代替作業は、製造現場担当者向けの情報です。製造原価計算および逆算スケジュールでは無視されます。

事業所の外部で行われる活動には、外注作業を定義します。外注作業には、固有の行タイプと在庫タイプが使用されます。また、仕入先と購買オーダーが必要です。

事業所が複数存在する場合は、1つの品目について同じまたは異なる作業工程指示を事業所別に設定します。作業工程指示に変更があった場合は、有効開始日付および有効終了日付を使用して、その変更を入力し、日付を設定します。

マスター作業工程を設定して、同じ製造ステップを使う部品に対して1つの作業工程指示を作成することもできます。マスター作業工程として使用される品目には、品目相互参照を定義する必要があります。品目相互参照アプリケーション (P4104) で、相互参照タイプ MR のレコードを作成します。マスター作業工程を作成することにより、作業工程指示が重複しないようにすることができます。たとえば、家具の製造過程では、フレームと素材が変わることはあっても、作業工程指示は同じです。マスター作業工程を設定するには、品目が製造される事業所に対して、製造固定情報プログラム (P3009) でマスター作業工程オプションを有効にする必要があります。

一般にバッチ数量で製造される製品には、バッチ作業工程指示を使用します。バッチ作業工程指示は、製品を固定数量またはバッチで製造する医薬品、食品、石油などの業界で役立ちます。同じ品目に対し、事業所別、タイプ別、生産されるバッチ数量別、またはこれらの組み合わせ別に、異なるバッチ作業工程指示を作成できます。

---

## この章で使用する共通フィールド

<b>作業場</b>	<p>作業順序が実行される作業場を入力します。</p> <p>ビジネスユニットにセキュリティを設定すると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されません。</p> <p>設備ユーザーの場合、作業場は保守活動の遂行を担当する技能/資源です。</p>
<b>作業員数</b>	<p>指定の作業場または工程作業で作業を行う人数を入力します。</p> <p>原価計算では、作業工程マスター (F3003) の実労務時間の値に、作業員数を掛けて合計労務費を計算します。</p> <p>負荷基準コードが L または B の場合は、この合計労務時間に基づいて逆算スケジュールを行います。負荷基準コードが C または M の場合は、この合計労務時間に基づいて、作業員数による修正をせずに逆算スケジュールを行います。</p> <p>製造現場管理の場合</p> <p>[Routing Revisions (作業工程マスターの改訂)] フォームの [時間数] フィールドを空白にすると、このフィールドに入力した値を使ってリードタイムとスケジュールが計算されます。</p>

---

## 作業場の作成

このセクションでは、作業場の作成の概要と、以下の方法について説明します。

- 作業場の改訂の処理オプションの設定
- 作業場の入力
- 作業場の原価計算情報と会計情報の入力

- 作業場別作業の検討

## 作業場の作成について

作業場は、作業工程指示の作業が発生する製造現場の各製造施設を定義するために使用します。作業場を設定すると、原価計算情報や会計情報を入力してレポートや仕訳入力を作成できるようになります。作業場を設定する際に、作業場を特定の事業所に関連付けます。この関連付けにより、異なる事業所で同じ作業場を使用できるようになります。作業場情報は、作業場マスター テーブル (F30006) に保存されます。

製造現場の施設に対応する作業場情報として、作業手配グループ、引落点、作業員数、待ち時間、移動時間、補充時間などを入力します。作業場の製造現場カレンダーを入力することもできますが、この情報はシステムで検証されません。

キャピタル アセット マネジメントを使用している場合は、保守管理を行う作業グループに対応する作業場情報を入力します。

### 作業場レート

作業場を入力すると、機械時間と労務時間のシミュレート レートを入力できるようになります。製造原価計算と製造会計では、これらの値を使用して、レポートの生成、原価の積み上げ、仕訳入力の作成が行われます。原価積み上げプログラムでは、これら全ての値がシミュレート原価の計算に使用されます。

シミュレート レートは更新できますが、凍結値は更新できません。凍結値は、凍結原価の更新の実行時に更新されます。

## 事前設定

ビジネスユニットの改訂プログラム (P0006) で、作業場および作業手配グループを有効なビジネスユニットとして設定します。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造原価計算の使い方」、「凍結原価の更新」

## 作業場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
[作業場マスターの改訂]	W3006A	[日次製造データ管理 - 組立製造] (G3011)、[作業場の入力/変更]  [製造現場管理セットアップ] (G3141)、[作業場の入力/変更]  [計画のセットアップ] (G1346)、[作業場の改訂]  [作業場の処理] の [追加] をクリックします。	新しい作業場情報を入力します。
[作業場レートの改訂]	W3006C	[作業場の処理] で作業場を選択し、[ロー]メニューの [レート] をクリックします。  [作業場レートの処理] で、[ロー]メニューの [Rates Revision (レートの改訂)] をクリックします。	作業場の各種原価に対してレートを入力します。
[作業場使途先検索の処理]	W30202B	[製造データ管理 - 組立製造] (G3011)、[作業場別作業]	作業場でスケジュールされている作業を検討します。

## 作業場の改訂 (P3006) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、インタオペラビリティトランザクションのタイプ、およびバージョンを指定します。

### インタオペラビリティ

以下の処理オプションでは、インタオペラビリティのトランザクション タイプおよびイメージのトラッキングを指定します。

**タイプ - トランザクション**      インタオペラビリティトランザクションのトランザクション タイプを指定します。空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。ユーザー定義コード (00/TT) から値を入力してください。

**変更前トランザクション処理**      送信変更トランザクションの前に変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

空白: 変更後トランザクション

1: 変更前後両方のトランザクション

### バージョン

以下の処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

**製造固定情報 (P3009)**      システムで使用される製造固定情報プログラム (P3009) のバージョンを指定します。

ビジネスユニット (P0006) [作業場の処理] フォームからビジネスユニット プログラム (P0006) へのフォーム エグジットを選択した場合に使用されるバージョンを指定します。

## 作業場の入力

[作業場マスターの改訂] フォームにアクセスします。

[作業場マスターの改訂] フォーム

### 事業所

通常はビジネスユニットとして定義されている事業所または作業場を表します。

デフォルト値は、“デフォルト事業所およびプリンタ” テーブルから取得されます。

### 負荷基準

作業場が機械集約型か労務集約型かを特定するコードを入力します。負荷基準コードは、資源所要量計画 (RRP) および CRP で負荷配分を開発するための計算にも使用されます。各コードの説明は以下のとおりです。

L: 実労務時間のみ

M: 機械時間のみ

B: 実労務時間 + 段取労務時間

C: 機械時間 + 段取時間

O: その他 (資源単位の生成なし)

### 従業員数

作業場内の通常の従業員数を入力します。作業場資源単位のリフレッシュプログラムを実行すると、この数値に製造固定情報テーブルの 1 日あたりの作業時間数が掛けられて、作業場で 1 日に使用できる労務時間の合計が算出されます。

### 作業手配グループ

1 つのビジネスユニット全体の中で作業場をグループ化するためのカテゴリコードを入力します。

たとえば、このコードを使用して、1 つのビジネスユニットに報告を行ういくつかの作業場で稼働する類似する機械をグループ化できます。

<b>保管場所 - 出庫</b>	商品の出庫元となる保管場所を入力します。
<b>保管場所事業所</b>	作業場に関連付けられている場所の事業所を入力します。
<b>作業場タイプ</b>	作業場のタイプを定義するコードを入力します。有効値は以下のとおりです。 0: 独立型作業場 1: 繰り返し生産環境の生産ライン 2: Demand Flow® の製造 (DFM) 環境の生産ライン
<b>引落点</b>	作業場で発生する作業に対して数量が報告される際に、作業場で労務、機械、またはその両方がバックフラッシュされるかどうかを示すコードを入力します。作業工程レコードを一時変更しない場合は、作業場の値がデフォルトとして使用されます。有効値は以下のとおりです。 0: バックフラッシュ作業場以外 B: バックフラッシュ資材と労務 M: バックフラッシュ資材のみ L: バックフラッシュ労務のみ P: プレフラッシュ資材のみ
<b>重点作業場</b>	能力が計算される際に作業場が重要であるかどうかを示すコードを入力します。有効値は以下のとおりです。 N: 重点作業場ではない。 1: RRP を計算するときのみ重点作業場となる。 2: RCCP と CRP を計算するとき重点作業場となる。 3: RRP、RCCP、および CRP を計算するとき重点作業場となる。このフィールドでタイプ 1 またはタイプ 2 を選択すると、タイプ 3 の作業場も表示されます。 4: 能力作業場ではない。この作業場は、CRP に取り込まれません。
	<b>注:</b> データ選択は、ある特定の情報グループを RRP、RCCP、CRP の各プログラムで処理するシステム機能です。
<b>機械数</b>	作業場内の通常の機械数を入力します。作業場資源単位のリフレッシュプログラムを実行すると、この数値に製造固定情報テーブルの 1 日あたりの作業時間数が掛けられて、作業場で 1 日に使用できる機械時間の合計が算出されます。
<b>標準工程能力</b>	生産ラインが通常稼働するときの標準工程能力レベルを入力します。工程能力は、時間あたりの数量で表されます。このレベルは、繰り返し処理にのみ使用されます。
<b>工程能力計量単位</b>	生産ラインの工程能力を表すために使用する計量単位を入力します。計量単位には、時間、スタンピングの回数、塗装回数などがあります。この項目は繰り返し処理にのみ使用されます。
<b>最大工程能力</b>	工程能力の上限を入力します。生産ラインはこの上限までしか生産できません。工程能力は、時間あたりの数量で表されます。この上限は、繰り返し処理にのみ使用されます。

<b>最小工程能力</b>	<p>工程能力の下限を入力します。これを下回らないように生産ラインを稼働させる必要があります。管理者は、効率や原価などの係数に基づいて、この下限を設定します。工程能力は、時間あたりの数量で表されます。この下限は、繰り返し処理にのみ使用されます。</p>
<b>待ち時間</b>	<p>オーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。</p> <p>この値は事業所品目テーブル (F4102) に保存されます。この値は、リードタイム積み上げプログラムを使用して計算するか、手作業で入力できます。リードタイム積み上げプログラムを実行すると、手作業の入力が一時変更され、計算された値がテーブルに挿入されます。</p>
<b>移動時間</b>	<p>同じ作業場で、ある作業から次の作業へオーダーを移動するために必要な予定時間を入力します。</p> <p>作業工程マスターの値が空白である場合は、作業オーダーの作業工程からデフォルト値が取得されます。ただし、これらの値は、変動リードタイム品目の逆算スケジュールにのみ使用されます。</p> <p>[Routing Revisions (作業工程マスターの改訂)] フォームの [時間数] フィールドを空白にすると、このフィールドの値を使ってリードタイムとスケジュールが計算されます。</p>
<b>補充時間</b>	<p>消費場所に供給場所から次のカンバンが到着するまでに必要な時間を入力します。この値は製造現場管理システムのカンバンカード処理にのみ使用されます。</p>
<b>作業場効率</b>	<p>作業場がどの程度効率的に稼働しているかを示すユーザー定義の値を入力します。</p> <p>通常この値は、担当者の効率を表します。製造固定情報テーブルの [作業場効率による原価修正] フィールドが Y に設定されている場合に、このフィールドに値を入力すると、直接労務費 (B1) から計算された原価から新しい原価要素 (B4) が作成されます。</p> <p>たとえば、この固定情報が Y に設定されている場合に、このフィールドの値が 80%、直接労務費が 10 であるとする、追加原価要素テーブル (F30026) で B4 原価要素が 2 として作成されます。</p> <p>この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。</p> <p>% は整数で入力してください。たとえば、80% の場合は「80.00」と入力します。</p> <hr/> <p><b>注:</b> 操作担当者ごとに入力される作業工程時間は、作業の完了に要する実際の時間であることが求められます。作業場効率は合計原価に影響しません。作業場効率によって、一部の原価が別の原価要素に再割り当てされます。作業場効率によって、作業オーダーの期間や逆算スケジュールが変更されることはありません。</p> <hr/>
<b>稼働率</b>	<p>作業場がどの程度集中的に使用されているかを示す割合を % で入力します。通常この値は、機械の使用状況を表します。これは、予定時間数に対する、生産活動にかかる直接時間の比率です。</p> <p>この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。</p> <p>% は整数で入力してください。たとえば、80% の場合は「80.00」と入力します。</p>

## 作業場の原価計算情報と会計情報の入力

[作業場レートの改訂] フォームにアクセスします。

作業場の入力/変更 - 作業場レートの改訂 i ?

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

作業場  事業所  
 原価計算方式  
 作業手配グループ

	シミュレート	凍結
直接労務費	<input type="text" value="12.00"/>	<input type="text" value="12.00"/>
段取労務費	<input type="text" value="12.00"/>	<input type="text" value="12.00"/>
労務変動間接費	<input type="text" value="25.00"/>	<input type="text" value="25.00"/>
労務固定間接費	<input type="text" value="25.00"/>	<input type="text" value="25.00"/>
機械稼働費	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="10.00"/>
機械変動間接費	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="10.00"/>
機械固定間接費	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="10.00"/>

\*間接費の値はパーセントで表示されます

[作業場レートの改訂] フォーム

### 原価計算方式

品目原価を計算する際の基準を指定するユーザー定義コード (40/CM) を入力します。原価計算方式 01 から 19 までは、システム用として予約されています。

### 直接労務費

レート (1 人にかかる時間あたりの費用) を入力します。このレートおよび関連する作業工程の実労務時間を使用して、標準実労務費が計算されます。

### 段取労務費

レートを入力します。このレートおよび関連する作業工程の段取労務時間を使用して、標準段取労務費が計算されます。

### 労務変動間接費

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは % を入力します。この値は標準変動労務間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。% の場合は、直接労務費の比率を入力します。

% は整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

### 労務固定間接費

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは % を入力します。この値は標準固定労務間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。% の場合は、直接労務費の比率を入力します。

% は整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

### 機械稼働費

レートを入力します。このレートおよび関連する作業工程の機械稼働時間を使用して、標準機械稼働費が計算されます。

### 機械変動間接費

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは % を入力します。この値は先日付標準機械間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。% の場合は、機械稼働費の比率を入力します。

% は整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

**機械固定間接費**

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは % を入力します。この値は標準固定機械間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。% の場合は、機械稼働費の比率を入力します。

% は整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

**作業場別作業の検討**

[作業場使途先検索の処理] フォームにアクセスします。

作業場	作業順序No.	第2品目No.	記述	バッチ数量	計量単位	実労務	実
200-01	10.00	3500	Manufacturing Item 1		EA	120.00	
200-01	10.00	3510	Manufacturing Item 2		EA	30.00	
200-01	10.00	3520	Manufacturing Item 3		EA	20.00	

[作業場使途先検索の処理] フォーム

**(Rapid Start AUS and NZL) Creating Work Center Rates**

This section discusses:

- How to create work center rates.
- Preconfigured processing options for Australia and New Zealand Work Center Revisions (P3006).

**Creating Work Center Rates**

This table lists the task to create work center rates:

Task	Navigation	Program Number and Version
Create work center rates.	Product Costs, Enter/Change Work Center Rates	P3006/RIS0001

**Preconfigured Processing Options for Australia and New Zealand Work Center Revisions (P3006)**

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0001.

## Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the transaction type for the interoperability transaction.If left blank, outbound interoperability processing will not be performed.	blank
Type – Transaction	blank
2. Enter a '1' to write before images for Outbound change transactions.If left blank, only after images will be written.	blank
Before Image Processing	blank

## Versions

Processing Option Description	Value or Status
Manufacturing Constants (P3009)	blank
Business Units (P0006)	blank

# 作業工程指示の作成

このセクションでは、作業工程指示の作成の概要と、以下の方法について説明します。

- 作業工程の入力/変更の処理オプションの設定
- 作業工程指示の入力
- 外注作業の入力
- 構成品仕損の更新
- 計画歩留更新の処理オプションの設定

## 作業工程指示の作成について

部品表を入力した後に、品目および事業所ごとに、作業工程指示情報を定義する必要があります。作業工程指示を使用して、品目の製造に必要な作業の順序を定義します。作業工程指示情報は、作業工程マスター テーブルに保存されます。

作業工程指示の代替作業工程ステップを含める場合は、グリッドの [作業タイプ] フィールドに値を入力する必要があります。作業工程指示を手作業で作業オーダーにリンクすると、作業オーダー作業工程指示と共に代替作業工程ステップもリンクの対象となります。オーダー処理プログラム (R31410) を使用して作業工程指示を作業オーダーにリンクする場合は、代替作業工程ステップが対象となりません。

外部仕入先が品目に対して実行する作業には、外注工程作業を定義できます。外注作業には購買オーダーが必要となります。購買オーダーは、オーダー処理プログラムを実行するときに生成できます。作業オーダーに作業工程を追加した後に、対話形式で購買オーダーを入力することもできます。

活動基準原価計算を使用している場合は、各作業順序に活動コードを入力することで、作業の計上方法を指定できます。[活動コード] フィールドをアクティブにするには、管理会計固定情報プログラム (P1609) で活動基準原価計算を選択する必要があります。

標準作業工程の情報レポート (R30430) を生成すると、品目の作業工程指示の作業を全て印刷できます。

EnterpriseOne の DFM をサポートするために、EnterpriseOne の作業工程にプロセス マップがインポートされます。DFM からは、プロセス マップの時間と各最終製品のプロセスを反映する単一レベルの作業工程がインポートされます。DFM からインポートされた作業工程は、作業ステップに対して管理されているプロセス間の関係と共に、F3003 テーブルに保存されます。

**注:** 現在、F3003 テーブルには作業ステップを 999 個までしか追加できません。DFM のイベント順序 (SOE) が工程作業ステップとしてモデル化されている場合は、この制限のために、DFM から基本製造への SOE の完全なインポートが制限されます。基本製造では複数レベルの作業工程がサポートされますが、DFM からのインポートについては、複数レベルの作業工程がサポートされません。SOE を基本製造にインポートした場合の作業工程は単一レベルです。

## 構成品仕損

製造作業中に資材の損失が生じることがあります。たとえば、蒸発や移動中の破損などの損失があります。計画歩留更新を実行することで、作業損失を考慮に入れて資材の数量と労務時間を更新できます。

このプログラムでは、選択した作業に対し、作業計画歩留率を使用して、作業工程指示の累計比率および部品表の作業仕損率が更新されます。

作業計画歩留率の値は、作業工程指示に入力します。この値はステップの計画歩留率を表します。この値は、そのステップにおける構成品の作業仕損率を調整する際に使用されます。資材所要量計画 (MRP) では、ステップ仕損率および既存の構成品仕損率を使用して、構成品需要が計画されます。

システムにより、作業工程指示の累計計画歩留率が更新されます。この値は、作業で生産予定の数量を表します。これは投入数量に対する有効な生産数量の比率です。この値は、1 つ以上の作業で発生する損失のために、100% 未満になる可能性があります。システムにより、作業の順序をさかのぼって累計歩留率が計算されます。この値を基に、作業時の損失を補う目的で労務時間が増加されたり、累計計画歩留率が 100% を超える場合に労務時間が削減されたりします。

システムにより、部品表の作業仕損率の値が更新されます。作業仕損率は、各作業で発生した仕損資材の予測数量を表します。この値は、直前の作業から最初の作業までの歩留率を集計して算出されます。この値を使用して、作業中の損失を考慮した資材数量の増減が行われます。

[上級製造データ管理] (G3031) メニューの [計画歩留更新] を選択します。

### 例: 構成品仕損

次の表は、累計計画歩留および作業仕損の計算方法を示しています。

ステップ	作業計画歩留率	累計計画歩留率	作業仕損率
40	80	80%	$(100/0.8) - 100 = 25\%$
30	90	$0.80 \times 0.90 \times 100 = 72\%$	$(100/0.72) - 100 = 39\%$
20	100	$0.72 \times 100 = 72\%$	$(100/0.72) - 100 = 39\%$
10	95	$0.72 \times 0.95 \times 100 = 68\%$	$(100/0.68) - 100 = 47\%$

## 作業工程指示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
[作業工程情報の入力]	W3003B	[日次製造データ管理-組立製造](G3011)、[作業工程の入力/変更]  [工程作業の処理]で、[事業所]、[品目 No.]、[作業工程タイプ]、[品目改訂]の各フィールドに値を入力し、[追加]をクリックします。	作業工程指示の入力 外注作業の入力

### 作業工程の入力/変更 (P3003) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、システム表示の制御、デフォルト値の設定、処理の制御、インタオペラビリティに関する条件の設定、およびバージョンの指定を行います。

#### 表示

この処理オプションでは、次のフィールドを作業工程の見出しに表示するかどうかを指定します。

- ライン/セル**

作業工程の見出しに [ライン/セル] フィールドを表示するかどうかを指定します。ライン/セルの番号で、繰り返し生産での生産ラインまたはセルを定義します。有効値は以下のとおりです。

空白: 表示しない。

1: 表示する。
- 作業工程タイプ**

作業工程の見出しに作業工程タイプ (40/TR) を表示するかどうかを指定します。作業工程タイプは、組織の必要に応じて定義できます。有効値は以下のとおりです。

空白: 表示しない。

1: 表示する。
- バッチ数量**

作業工程の見出しに [バッチ数量] フィールドを表示するかどうかを指定します。バッチ数量は、この部品表または作業工程から生産される予測の最終数量です。最終製品の予測量に基づいて、構成部品をさまざまな数量で指定できます。有効値は以下のとおりです。

空白: 表示しない。

1: 表示する。

#### デフォルト

この処理オプションでは、デフォルト値として使用する作業工程タイプを指定します。

- 作業工程のタイプ**

表示する作業工程タイプを指定します。作業工程タイプは、ユーザー定義コード (40/TR) で定義されます。作業工程指示に対応する作業工程タイプを定義できます。以下に作業工程タイプの例を示します。

M: 標準製造工程

RWK: 再作業工程

RSH: 簡易工程

作業工程タイプを作業工程の見出しに含めると、関連する作業工程指示が適用されます。

---

**注:** 製造原価計算と CRP では、M 作業工程タイプのみが使用されます。

---

## 処理

この処理オプションでは、プログラムを照会モードと改訂モードのどちらで呼び出すか、および部品表の作業仕損率の値と作業工程の累計歩留の値を更新するかどうかを指定します。

### 1. 処理モード

作業工程マスターの処理プログラムで、照会モードと改訂モードのどちらを使用するかを指定します。照会モードを指定した場合、作業工程は追加できますが、既存の作業工程を改訂することはできません。改訂モードを指定した場合は、作業工程の追加と既存の作業工程の変更が可能になります。有効値は以下のとおりです。

0: 照会モード (デフォルト)

1: 改訂モード

### 2. 構成部品作業仕損率と累計歩留の更新

作業歩留率の更新時に、作業における構成部品のフィールドが更新されるようにするかどうかを指定します。

- 部品表の改訂プログラム (P3002) での作業仕損率
- 作業工程マスターの処理プログラム (P3003) での累計歩留率

有効値は以下のとおりです。

空白: 更新しない。

1: 更新する。

## インタオペラビリティ

この処理オプションでは、送信トランザクションの処理を指定します。

### 1. トランザクション タイプ

エクスポート処理に使用されるトランザクション タイプ、またはサプライチェーンのスケジュールとプランニングに使用されるトランザクション タイプを指定します。トランザクション タイプは、レート スケジュールのトランザクション タイプを指定するユーザー定義コード (00/TT) です。

---

**注:** エクスポート処理を使用しない場合は、値を空白にします。

---

### 2. 送信処理のバージョン

作業工程マスターの処理プログラムから送信処理プログラムにアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

### 3. 変更前トランザクションの処理

送信変更トランザクションについて、変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

空白: 書き込まない。

1: 書き込む。

## バージョン

この処理オプションでは、作業工程の入力/変更プログラムからプログラムを呼び出す際に使用されるバージョンを指定します。

1. 部品表の改訂 (P3002) [作業工程の入力/変更] フォームから部品表の改訂プログラムにアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. 固定資産の処理 (P1204) [作業工程の入力/変更] フォームから固定資産の処理プログラム (P1204) にアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
3. 品目マスターの処理 (P4101) [作業工程の入力/変更] フォームから品目マスターの処理プログラム (P4101) にアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
4. 活動原価計算ワークベンチの処理 (P1640) [作業工程の入力/変更] フォームから活動原価計算ワークベンチの処理プログラム (P1640) にアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

## 作業工程指示の入力

[作業工程情報の入力] フォームにアクセスします。

作業工程の入力/変更 - 作業工程情報の入力 i ? ?

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

事業所	M30		
品目 No.	220	Touring Bike, Red	
バッチ数量		EA	
基準日	2004/10/24	ライン/セル	*
品目改訂レベル		図面 No.	200T
		作業工程タイプ	M
		スキップ先作業	*

レコード 1-7 グリッドのカスタマイズ

	作業場 *	作業順序	記述	標準実労務	標準機械稼働	段取労務	資源定義	待ち時間
<input type="checkbox"/>	200-901	10.00	Assembly	0.50	0.00	0.00	Cons	0.00
<input type="checkbox"/>	200-901	20.00	Assembly	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00
<input type="checkbox"/>	200-901	30.00	Assembly	1.00	0.00	0.00	Cons	0.00
<input type="checkbox"/>	200-901	40.00	Assembly	1.00	0.00	0.00	Cons	0.00
<input type="checkbox"/>	200-911	50.00	Test / Inspect	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00
<input type="checkbox"/>	200-920	60.00	Package	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00
<input type="checkbox"/>								

[作業工程情報の入力] フォーム

### 品目改訂

作業工程の改訂レベルを示す数値を入力します。通常この数値は、設計変更通知または設計変更オーダーと組み合わせて使用されます。作業工程の改訂レベルは、その関連する部品表の改訂レベルと一致している必要があります。ただし、システムではそのチェックが行われません。

この値はユーザーが定義するもので、システムでは管理されません。

### 標準実労務

この品目の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。

	<p>作業工程マスターの実労務時間は、指定の作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が掛けられます。</p> <p>設備/工場の場合 これは、保守活動を行うために必要な見積時間数です。</p>
<b>標準機械稼働</b>	この品目の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。
<b>段取労務</b>	この品目の製造に必要な標準の段取時間数を入力します。この値は作業員数に影響されません。
<b>資源定義 (消費/製造)</b>	<p>作業に対し、消費済み資源、生産済み資源、その両方のどれが定義されているかを示すコードを表示します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>Blank: 作業に消費済み資源も生産済み資源も定義されていない。</p> <p>Cons: 作業に加えられる消費済み資源 (構成品、原料) が定義されている。</p> <p>Prod: 作業から生じる生産済み資源 (連産品、副産物) が定義されている。</p> <p>Both: 消費済み資源 (構成品、原料) と生産済み資源 (連産品、副産物) の両方が作業に定義されている。</p> <hr/> <p><b>注:</b> このフィールドがハイライトされている場合は、作業に中間品が存在します。</p> <hr/>
<b>ライン/セル</b>	生産ラインまたはセルを定義する番号を入力します。ラインまたはセルでは作業場の詳細な作業を定義できます。
<b>作業タイプ</b>	<p>作業のタイプを示すユーザー定義コード (30/OT) を指定します。以下の値があります。</p> <p>A: 代替作業工程</p> <p>TT: 移動時間</p> <p>IT: 無作業時間</p> <p>T: テキスト</p> <p>製造原価計算の場合 作業タイプ コードがBlankの作業のみが原価計算されます。</p>
<b>クリティカル パスでの DFM 作業 (クリティカル パスでの需要フロー製造)</b>	<p>特定の品目のクリティカル パスに作業が存在するかどうかを示すフラグを設定します。このフィールドが 1 に設定されている場合は、主要ラインになります。このフィールドは、リードタイムの計算で使用されます。</p> <p>このフラグは DFM で設定され、手作業で変更することはできません。DFM を使用していない場合に基本製造で作業工程を入力すると、各作業の [クリティカル パス] フィールドの値が 1 に設定されます。このフィールドは手作業で変更しないでください。</p>
<b>設備 No.</b>	<p>資産を表す識別コードを入力します。識別コードは、次のいずれかのフォーマットで入力します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 資産番号 (コンピュータが割り当てる 8 桁の数値制御番号)</li> <li>2. ユニット番号 (12 文字の英数字フィールド)</li> <li>3. シリアル番号 (25 文字の英数字フィールド)</li> </ol>

全ての資産には資産番号が設定されています。ユニット番号とシリアル番号を使用して、さらに詳しく資産を識別できます。これがデータ入力フィールドである場合は、入力する最初の文字で、システムに定義されている基本 (デフォルト) フォーマット、またはそれ以外の 2 種類のフォーマットのどれを入力するかを指定します。このフィールドの先頭の特殊文字 (/ や \* など) は、使用する資産番号フォーマットを示します。資産番号フォーマットに対する特殊文字の割り当ては、固定資産のシステム固定情報フォームで行います。

**標準記述**

標準のメモ、メッセージ、または一般的説明に割り当てられているメッセージコード (48/SN) を入力します。このコードを使用して、作業オーダーに指示情報を追加できます。このフィールドに対するコードの設定は、汎用メッセージ/レート タイプ テーブル (F00191) で行います。

**職務タイプ**

組織内の職務を定義するユーザー定義コード (07/G) を入力します。職務タイプに給与および福利厚生情報を関連付けて、その情報をその職務タイプにリンクされている従業員に適用できます。

**次の作業**

現在の作業と同時に処理できる作業の番号を入力します。

**歩留 %**

ステップの計画歩留率を % で入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて、作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率がそれぞれ更新されます。MRP では、作業仕損率と既存の構成品仕損率に基づいて構成品需要が計画されます。

**累計歩留 %**

ステップの累計計画歩留率を表示します。この値に基づいて、その作業ステップでの構成品の作業仕損率が調整されます。これにより、MRP で作業仕損率および既存の構成品仕損率に基づいて構成品需要を計画できます。

**オーバーラップ %**

後続の作業がオーバーラップできる割合を % で入力します。

作業順序に対して入力された実際のオーバーラップ率は、当該作業が前の作業にオーバーラップする割合 (%) を示します。たとえば、80% と入力した場合は、前の作業が 20% 完了した時点で、オーバーラップする作業を開始できることとなります。

**注:** オーバーラップは、移動時間と待ち時間の計算に影響しません。入力する割合は、100% 以下にする必要があります。% は整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

**時間基準コード**

製品の機械稼働時間または労務時間の基準を示すユーザー定義コード (30/TB) を入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートが特定されます。たとえば、1,000 個あたり 25 時間、10,000 個あたり 15 時間などです。時間基準コードは、時間基準コード プログラムで管理します。

原価計算とスケジュール計算には、[ユーザー定義コード] フォームの [記述 2] フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。

**消費場所**

商品の在庫元となる保管場所を入力します。

**資源単位**

ある品目の製造に必要なとなるラインの資源単位数を示す数値を入力します。

<b>工程能力計量単位</b>	生産ラインの工程能力を表すために使用する計量単位を入力します。計量単位には、時間、スタンピングの回数、塗装回数などがあります。 この項目は繰り返し処理にのみ使用されます。
<b>従業員番号</b>	住所録で、従業員、応募者、加入者、顧客、仕入先、テナント、ロケーションなどの項目を識別する番号を入力します。
<b>能力タイプ</b>	従業員の能力をトラッキングするための能力テーブルまたはカテゴリを識別するコードを入力します。有効値は以下のとおりです。 001: トレーニング 002: スキル 003: 達成 004: 資格 005: 学歴 006: 言語  これはユーザー定義コード (05/CY) ですが、値はハードコード化されているため、変更できません。このため、トラッキングする各能力は、上記の能力タイプのいずれかに関係している必要があります。このリストに値を追加するには、システムのカスタマイズが必要です。
<b>能力コード</b>	能力タイプ内の能力を指定するコードを入力します。たとえば、能力タイプ“スキル”の能力には、C 言語のプログラミングやフォークリフトの運転などがあります。
<b>開始レベル</b>	能力レベル範囲を選択するための規則基準範囲における下限の値を入力します。
<b>終了レベル</b>	能力レベル範囲を選択するための規則基準範囲における上限の値を入力します。
<b>規則照合</b>	規則基準を定義する条件をリソースが満たす必要があるかどうかを示す値を入力します。有効値は以下のとおりです。 1: 規則基準を満たす必要がある。 0: 規則基準を必ずしも満たす必要はない。

## 外注作業の入力

[作業工程情報の入力] フォームにアクセスします。

<b>仕入先 No.</b>	この品目の優先仕入先の住所番号を入力します。
<b>原価タイプ</b>	品目の原価要素を識別するコードを入力します。コスト オブジェクト タイプの例は以下のとおりです。 A1: 購買原材料 B1: 作業工程直接労務費積み上げ B2: 作業工程段取労務費積み上げ C1: 作業工程変動間接費積み上げ C2: 作業工程固定間接費積み上げ

Dx: 作業工程外注作業費積み上げ

Xx: 光熱費や水道代などの追加費用

通常、その他費用の計算にはタイプ Xx (追加費用) を使用します。この原価構造により、必要な数の原価要素を使用して別の原価積み上げを計算できます。この原価要素は、ユーザーが定義した 6 つの集計原価バケットのいずれかと関連付けられます。

Dx は、外注作業にのみ関連するコードです。外注作業の場合は、入力する値が原価を関連付ける原価要素を表します。複数の作業に同じ原価要素を入力しないでください。これを行うと、原価要素に全ての作業の合計原価が含まれることとなります。ある作業から資材が投入されると、全ての作業の合計原価を使用して作業の原価が計算されます。

PO (Y/N) (購買オーダー  
(Y/N))

作業オーダーの生成プログラム (P31410) で、作業工程内の外注作業に対して購買オーダーを作成するかどうかを決定するコードを入力します。有効値は以下のとおりです。

Y: 作成する。

N: 作成しない。

## 構成品仕損の更新

[上級製造データ管理] (G3031) メニューの [計画歩留更新] を選択します。

## 計画歩留更新 (R3093) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、計画歩留更新のデフォルトを設定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、プログラムで使用される日付を指定します。

日付 01

計画歩留更新の基準日を指定します。空白にすると、現在の日付が使用されます。

---

## (Rapid Start) Entering Work Centers and Routing Instructions

This section discusses:

- How to enter work centers and routing instructions.
- Preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006).
- Preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003).

## Entering Work Centers and Routing Instructions

This table lists the tasks for entering work centers and routing instructions:

Task	Navigation	Program/Version	Preconfigured Data
Enter work centers	Product Documentation, Enter/Change Work Centers	P3006/RIS0001	The work center is W30
Enter routing instructions	Product Documentation, Enter/Change Routing	P3003/RIS0001	Not applicable.

## Preconfigured Processing Options for Work Center Revisions (P3006)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0001.

### Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the transaction type for the interoperability transaction.If left blank, outbound interoperability processing will not be performed.	blank
Type – Transaction	blank
2. Enter a '1' to write before images for Outbound change transactions.If left blank, only after images will be written.	blank
Before Image Processing	blank

### Versions

Processing Option Description	Value or Status
Manufacturing Constants (P3009)	blank
Business Units (P0006)	blank

## Preconfigured Processing Options for Routing Revisions (P3003)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0001.

### Display

Processing Option Description	Value or Status
1. Line/Cell	blank
2. Routing Type	1
3. Batch Quantity	1

**Defaults**

Processing Option Description	Value or Status
1. Type of Routing	M

**Process**

Processing Option Description	Value or Status
1. Mode – Processing	1
2. Update Component Operation Scrap Percent and Cumulative Yield	1

**Interop**

Processing Option Description	Value or Status
1. Transaction Type	blank
2. Outbound Processing Version	blank
3. Before Image Processing	blank

**Versions**

Processing Option Description	Value or Status
Enter the version for each program.If left blank, version ZJDE0001 will be used.	blank
1. Bill of Material Revision (P3002)	blank
2. Work With Assets (P1204)	blank
3. Work With Item Master (P4101)	blank
4. Work With Activity Based Costing Workbench (P1640)	blank

## リードタイムの計算

このセクションでは、リードタイムとリードタイムの計算の概要、および以下の方法について説明します。

- リードタイムの生成
- リードタイム積み上げの処理オプションの設定

## リードタイムについて

リードタイムの決定は、製造処理やスケジュール処理にとって必要不可欠です。製品を購入または製造する場合、その製品を注文または製造開始してから入荷または製造終了するまでの間にタイムラグが発生します。このタイムラグを考慮するには、余剰時間（リードタイム）を見積もって計画に組み入れる必要があります。

DFM では、[クリティカルパス] フィールドで重要と設定された作業に基づいてリードタイムが計算されます。DFM を使用していない場合に基本製造で作業工程を入力すると、値 1 が、各作業の [クリティカルパス] フィールドに設定されます。

**重要:** クリティカルパスフラグは DFM で設定され、基本製造へのインポート時に手作業で変更することはできません。基本製造で入力された作業工程については、[クリティカルパス] フィールドの値が 1 に設定されます。この値は手作業で変更しないでください。

累積リードタイムは、製品の製造に要する時間の合計です。製造現場管理では、製品の標準リードタイムまたは単位あたりリードタイムを定義する方法に基づいて、オーダー要求日付から適切なオーダー開始日付が計算されます。

リードタイムに関する会社の方針には、以下を始めとする多数の要素が影響します。

- 製造環境（受注組立、受注生産）
- 固定または変動数量
- 連続作業またはオーバーラップ作業
- 固定または変動時間
- シフト数および操作担当者数
- 効率による分類
- 保護

固定または変動リードタイムのどちらを使用するかは、製造品目の作業オーダー数量が一貫しているかどうかで決まります。作業オーダー数量が著しく変動する場合は、変動リードタイムを使用します。数量が大きく異なる場合は、必要なリードタイムが変動します。リードタイムの短い品目は、リードタイムの長い品目より変動が大きくなります。固定リードタイムまたは変動リードタイムの指定は、品目マスタープログラム (P4101) および事業所品目プログラム (P41026) の [追加システム情報] フォームで行います。親品目と構成品のリードタイムは、この情報と、製造データ管理で設定される作業場情報および作業工程指示を基に計算されます。リードタイムの値は、計画およびスケジュール処理の任意の時点で、手作業で変更できます。

作業要求の要求日付から固定リードタイムを直接差し引くことで、製造の開始日付が計算されます。固定リードタイムは生産量に関係なく常に一定です。一方、変動リードタイムは生産量によって調整されます。

全ての製品に対して、以下の 4 タイプのリードタイムが計算されます。

リードタイム タイプ	説明
標準リードタイム	全ての品目を入力してから製品が完成するまでに必要な作業日数。
製造リードタイム	全ての購買品目が社内にあると仮定して、最下位レベルの構成部品から最終品目へと製品が完成するまでに要する作業日数の合計。

リードタイム タイプ	説明
累積リードタイム	品目の入手、および最下位レベルの構成部品から最終品目への製品の完成までに要する作業日数。累積リードタイムは、製品の標準リードタイムに、構成部品の最長の累積リードタイムを加えたものです。
単位あたりリードタイム	作業場の負荷基準コードによって定義される稼働時間の合計。作業工程の時間基準によって、単位あたりリードタイムに換算されます。このリードタイム計算は、品目マスタープログラムおよび事業所品目プログラムの [固定/変動] オプションが変動リードタイムに設定されている場合に使用します。

製造現場管理システムでは、以下の情報を使用してリードタイムが計算されます。

- 連続作業またはオーバーラップ作業
- 固定あるいは変動リードタイムのインジケータ
- 作業工程の労務時間、段取時間、待ち時間、移動時間、機械稼働時間
- 作業場負荷基準コード
- 作業場あたりの従業員数または機械数
- 1 日あたりの作業時間

### リードタイムの概念

以下の表では、重要なリードタイムの用語および概念について説明します。

時間タイプ	説明
機械時間	時間基準コードに基づく数量の生産に必要な機械時間数。
労務時間	時間基準コードに基づく数量の生産に必要な労務時間数。
段取時間	数量に関係なく、特定の品目を生産する機械の整備に必要な時間数。
移動時間	製造作業オーダーで、ある作業の完了から次の作業の開始までにかかる時間数。
待ち時間	段取または作業が実行されるまでに作業場でジョブが待機する時間数。
待ち時間と移動時間の合計	移動時間と待ち時間の合計。
時間基準コード	製品の機械時間または労務時間の基準を示すユーザー定義コード (30/TB)。時間基準コードは、作業工程指示の各ステップに入力された機械時間または労務時間に使用される時間基準またはレートを指定します (1,000 個あたり 25 時間など)。

時間タイプ	説明
資源単位	カレンダーの月ごとに作業場で使用可能な工程能力。作業の開始日付と期日が計算される際に、使用可能時間を使って作業開始日付が計算されます。資源単位は、資源単位の入力/変更プログラム (P3007) で管理します。
負荷基準コード	<p>作業場が労務集約型と機械集約型のどちらであるかを指定するコード。また、このコードは、作業場資源単位テーブル (F3007) の日次資源単位を決定する際に、従業員数と機械数のどちらが使用されるかも指定します。負荷基準コードは、作業場の入力/変更プログラム (P3006) で管理します。</p> <p>リードタイムを計算する場合の有効な負荷基準コードは以下のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L=実労務時間</li> <li>• M=機械稼働時間</li> <li>• B=稼働時間および段取時間</li> <li>• C=機械時間および段取時間</li> <li>• O=その他</li> </ul>
購買部品	仕入先から購入した部品。購買部品には、累積リードタイムと等しい標準リードタイムを指定します。購買部品の製造リードタイム、単位あたりリードタイム、待ち時間と移動時間の合計、および段取時間のデフォルト値はゼロです。

## 作業オーダー開始日付

品目に固定リードタイムが設定されている場合は、品目の標準リードタイム値を使って作業オーダー開始日付が逆算スケジュールされます。逆算スケジュールでは、オーダーの期日を基に作業オーダーの開始が計算されます。

たとえば、要求された期日が 10 月 15 日である計画オーダーが生成されるとします。この製品の標準リードタイムが 3 日間とすると、要求された日付から製造現場カレンダー上の 3 日分の作業日を差し引くことで、開始日付が計算されます。このオーダーには、開始日付として 10 月 12 日が割り当てられます。

品目に変動リードタイムが設定されている場合は、次の計算式を使ってリードタイムの日数が決定されます。

(単位あたりリードタイム × オーダー数量 / TIMB\*) + 段取 + 待ち時間と移動時間の合計 = 変動リードタイム

\* 時間基準コード (TIMB) は、事業所品目テーブル (F4102) から読み込まれます。

計算には以下の値が使用されます。

- 期日: 10 月 15 日
- 単位あたりリードタイム: 32 時間
- オーダー数量: 1,000
- 段取: 1 時間

- 待ち時間と移動時間の合計: 9 時間
  - 1 日あたり作業時間: 8 時間
- $$((32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{ 日間}$$

開始日付を決定する場合は、計画オーダーの期日からリードタイムの日数が逆算されます。期日である 10 月 15 日から 2 日が逆算されて、開始日付の 10 月 13 日が決定されます。

---

**注:** 品目の作業場が労務集約型である場合、単位あたりリードタイムの計算に作業員数は使用されません。ただし、この計算には作業場の従業員数が使用されます。

---

## 作業開始日付

作業開始日付の計算には、作業あたりの平均時間数が使用されます。

固定リードタイムの場合は、以下のデータを使用して作業時間が計算されます。

- 標準リードタイム
- 1 日あたりの作業時間
- 作業あたりの従業員数
- 作業数

標準リードタイムの資源単位に従って作業あたりの時間数を計画して、最初の作業の開始日付が作業オーダーの開始日付と同じになるようにする必要があります。同じ日に作業を別の作業場に移動すると、その作業日の残りの割合 (%) だけ使用可能な資源単位が減少します。作業オーダーの期日にある資源単位は使用されません。代わりに、前日の終了時にオーダーが完了したものと見なされます。

各作業について、この平均時間が作業場資源単位テーブル (F3007) の使用可能な時間数に基づいて該当する作業場に組み込まれます。最終作業期日は、作業オーダー期日の前日にスケジュールされます。

以下の計算式を使って、作業あたりの平均時間が計算されます。

標準リードタイム × 1 日あたり作業時間 × 作業順序の従業員数または機械数 (作業順序コードはブランクのみ) = 作業あたりの平均時間

1 日あたりの作業時間は、製造固定情報テーブル (F3009) から取得されます。

計算には以下の値が使用されます。

- 作業オーダー期日: 5 月 1 日
- 作業あたりの平均時間: 25 時間
- 作業工程指示の作業:
  - 作業 40、作業場 200-204、期日 4 月 30 日、開始日 4 月 27 日
  - 作業 30、作業場 200-101、期日 4 月 27 日、開始日 4 月 24 日
  - 作業 20、作業場 200-204、期日 4 月 24 日、開始日 4 月 21 日
  - 作業 10、作業場 200-101、期日 4 月 21 日、開始日 4 月 17 日
  - 作業場資源単位 200-204: 8
  - 作業場資源単位 200-101: 8

変動リードタイムを決定する場合は、固定リードタイムに使用されるものと同じ資源単位規則に従って、作業オーダーの作業工程指示から実際の時間がスケジュールされます。

使用時間数は、負荷基準コードを使って決定されます。決定された時間数は、固定リードタイムと同様に、作業場資源単位テーブルに適用されます。作業オーダーの作業工程指示から、作業の始めには待ち時間が、作業の終わりには移動時間がそれぞれ適用されます。

### オーバーラップする作業と並行作業

作業工程指示でオーバーラップの % が指定されている場合は、作業オーダーの作業工程指示にオーバーラップする指定の作業が含まれます。たとえば、作業に対して 80% のオーバーラップが指定されている場合は、前の作業の 20% が完了した時点で次の作業を開始できることを意味します。

以下の例を参照してください。

- 作業オーダー完了日付: 5 月 1 日
- 前回の作業 20: 24 時間
- 最初の作業 10: 24 時間
- 作業場あたりの 1 日の資源時間: 8 時間
- 作業 20 でのオーバーラップ: 75%

以下の表は、オーバーラップする作業を示しています。

作業	オーバーラップなし	オーバーラップあり
作業 10		
開始日付	4 月 27 日	4 月 27 日
完了日付	4 月 29 日	4 月 29 日
作業 20		
開始日付	4 月 30 日	4 月 27 日
完了日付	5 月 2 日	4 月 30 日

作業の開始日付と完了日付

この表の例では、前の作業の完了日付が 24 時間の 75%、つまり 18 時間繰り上げられます。これを基に、開始日付が標準の逆算スケジュール規則を使って再計算されます。その結果、作業 10 と 20 がオーバーラップし、24 時間で完了することになります。

この概念を図で表すと以下のようになります。

日付	4 月 27 日	4 月 28 日	4 月 29 日	4 月 30 日	5 月 1 日	5 月 2 日
資源時間数	8	8	8	8	8	8
作業 10 (24 時間) (オーバーラップなし)	←		→			
作業 20 (24 時間) (オーバーラップなし)				←		→
作業 10 (オーバーラップあり)	←		→			
作業 20 (オーバーラップあり)		←		→		

オーバーラップする場合としない場合の作業スケジュール

## リードタイムの計算について

MRP と CRP 用にリードタイムを生成する必要があります。リードタイム積み上げプログラム (R30822A) では、製造品目の計画標準リードタイムが計算され、事業所品目テーブル (F4102) でそれらのリードタイムが更新されます。

このプログラムで計算されるデータは以下のとおりです。

- 標準リードタイム (製造リードタイム数量を使用する場合)
- 製造リードタイム
- 累積リードタイム
- 単位あたりリードタイム
- 待ち時間と移動時間の合計
- 段取時間

単位あたりリードタイムを計算するときに、作業工程における実時間を割るために使用する作業場の従業員数または機械数を 1 に設定するように処理オプションを設定できます。作業場の実際の従業員数または機械数は、この値で一時変更されます。

**重要:** このプログラムはテスト モードでは実行できません。このプログラムでは、選択した処理オプションに従ってレコードが更新されます。リードタイムの変更は、MRP と CRP の両システムに影響します。このプログラムを実行する際は、データ選択およびデータ順序の変更を行わないでください。

### 標準リードタイム

製造品での標準リードタイムとは、全ての品目が揃ってから製品が完成するまでに必要な作業日数です。購買品目での標準リードタイムとは、仕入先が購買オーダーを受領してからその品目が入荷するまでに必要なカレンダー日数です。F4102 の製造リードタイムがゼロである場合は、標準リードタイムが計算されません。

以下の例では、製造品目と購買品目で標準リードタイムが発生する箇所を示します。

標準リードタイムは、以下の計算式を使って計算されます。

$$\sum [ \{ (M \text{ または } L) / (E \text{ または } M) \} / \{ (EF \text{ または } UT) \times (\text{累計歩留}) \} \times MLQ / TIMB ] + \text{段取時間} + \text{待ち時間と移動時間の合計} = 1 \text{ 日あたりの作業時間}$$

1 日あたり作業時間は、製造固定情報テーブル (F3009) から取得されます。時間基準コードは、作業工程マスター (F3003) から読み込まれます。

以下の表では、この計算式で使われている値について説明します。

値	説明
M または L	負荷基準コードに基づく機械時間または労務時間
SUM	全ての作業の合計
TIMB	時間基準コード
MLQ	製造リードタイム数量
E または M	作業場の従業員数または機械数
段取時間	作業工程からの情報
待ち時間	作業工程または作業場からの待ち時間と移動時間の合計
EF または UT	作業場からの効率または稼働率
累計歩留 %	作業工程からの歩留

## 製造リードタイム

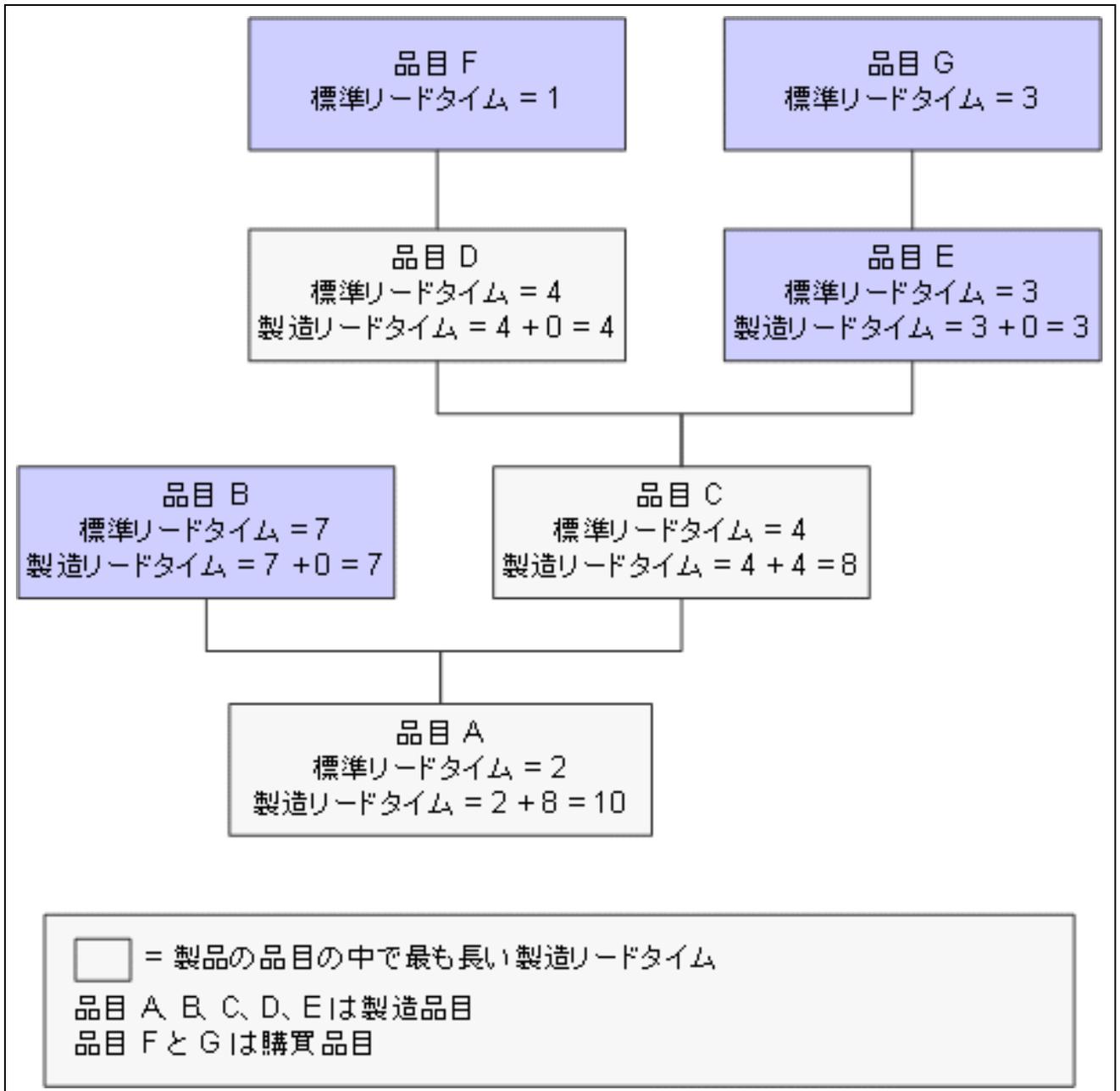
製造リードタイムは、全ての購買品目が社内にあると仮定して、最下位レベルの構成部品から最終品目へと製品が完成するまでに必要な作業日数の合計です。

製造リードタイムには以下の時間が含まれます。

- オーダー準備時間
- 待ち時間
- 段取時間
- 実時間
- 移動時間
- 検査時間
- 貯蔵時間

製造リードタイムは、製品の標準リードタイムに、その構成部品の最長の製造リードタイムを加えたものです。購買品目のリードタイムは含まれません。

製造リードタイムの計算を表している以下のプロセス フローでは、製造品目の処理のどの部分で製造リードタイムが発生するかを示します。



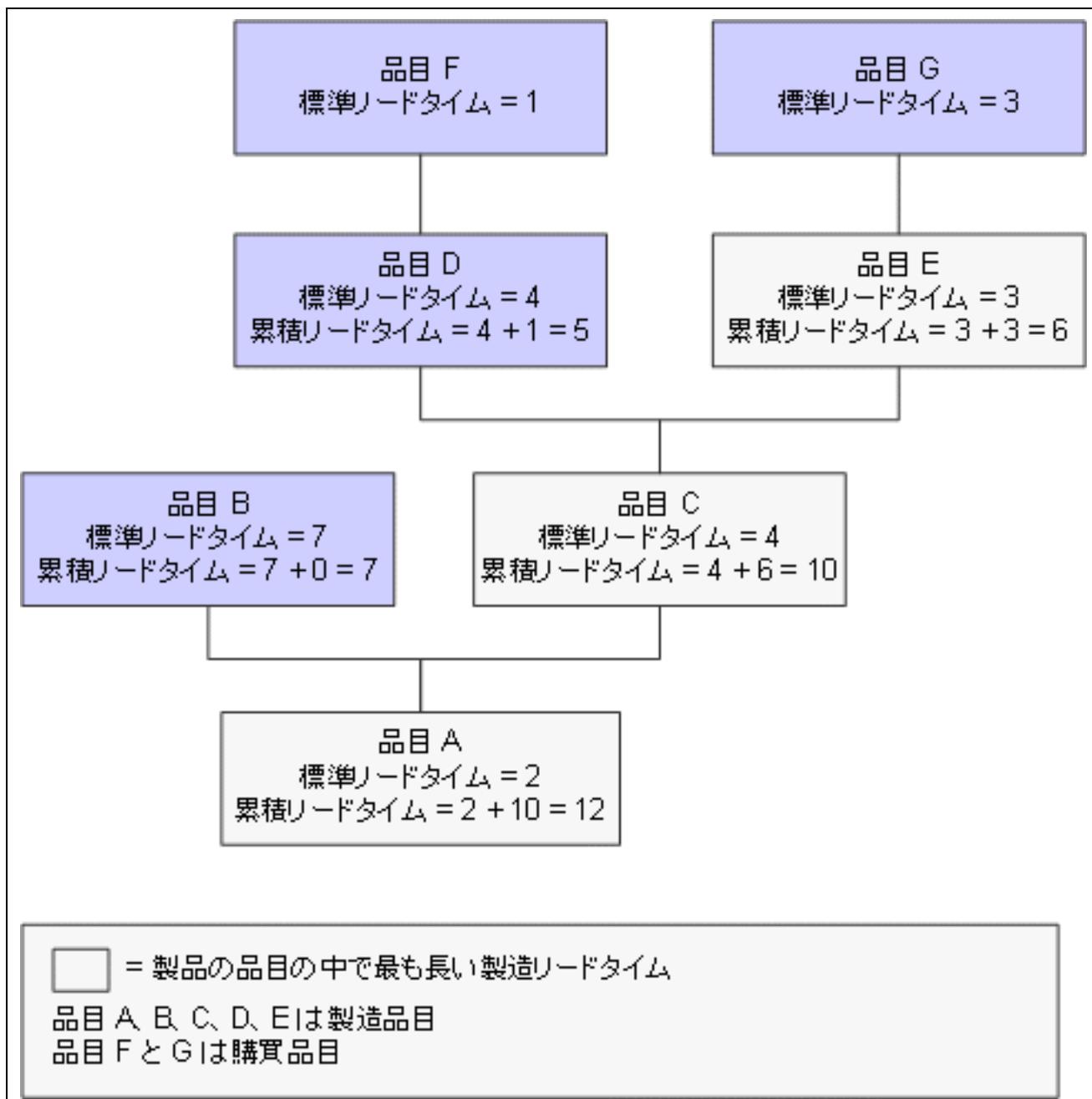
製造リードタイムの計算

### 累積リードタイム

製造リードタイムとは異なり、累積リードタイムには購買品目のリードタイムが含まれます。つまり、購買品目の入手に要する時間と製品の完成までに要する時間の合計が累積リードタイムです。

累積リードタイムは、品目の入手と製品の完成（最下位レベルの構成部品から最終品目へ）に要する作業日数です。累積リードタイムは、製品の標準リードタイムに、その構成品の最長の累積リードタイムを加えたものです。購買品目の累積リードタイムは、その品目の標準リードタイムです。

以下の図は、累積リードタイムの計算を示しています。



累積リードタイムの計算

### 単位あたりリードタイム

単位あたりリードタイムは、作業場の負荷基準コードによって定義される実時間の合計です。作業工程の時間基準によって、単位あたりリードタイムに換算されます。単位あたりリードタイムによって、通常の計画オーダー数量以外で計画されたオーダーの有効開始日付が設定されます。リードタイム積み上げプログラムを実行すると、単位あたりのリードタイム（時間数）が自動的に計算されます。

単位あたりリードタイムは、以下の計算式で計算されます。

$$\Sigma \{((M \text{ または } L) / (E \text{ または } M)) / ((EF \text{ または } UT) \times (\text{累計歩留})) / TIMB1 \text{ TIMB2}$$

時間基準コード 1 (TIMB1) は事業所品目テーブル (F4102) から、時間基準コード 2 (TIMB2) は作業工程マスター テーブル (F3003) からそれぞれ読み込まれます。

作業場の従業員数または機械数を一時変更する処理オプションが 1 に設定されている場合は、以下の計算式が使用されます。

$$\Sigma \{((M \text{ または } L) / (1)) / ((EF \text{ または } UT) \times (\text{累計歩留}))\} / TIMB1 \text{ TIMB2}$$

以下の表では、この計算式で使われている値について説明します。

値	説明
M または L	負荷基準コードに基づく機械時間または労務時間
SUM	全ての作業の合計
TIMB1	事業所品目テーブルからの時間基準コード
TIMB2	作業工程からの時間基準コード
E または M	作業場の従業員数または機械数
EF または UT	作業場からの効率または稼働率
累計歩留 %	作業工程からの歩留

### 段取時間

特定の品目を生産するための機械の準備に必要な時間数。この時間を計算するには、作業工程ごとに段取時間を従業員数または機械数で割り、それらの値を合計します。この計算式によって、作業場の資源単位がこれらの数値に基づいて作成されるため、作業工程の逆算スケジュールの際に一貫性が保たれます。

以下の例では、段取時間が 6 時間となります。

$\begin{array}{r} \text{段取時間} \\ \hline \text{従業員数} \\ \text{または機械数} \end{array} = \frac{1}{1} + \frac{2}{1} + \frac{6}{2} = 6 \text{ 時間の段取時間}$ <p style="text-align: center; margin-top: 10px;"> <span style="margin-right: 40px;">作業 30</span> <span style="margin-right: 40px;">作業 60</span> <span>作業 80</span> </p>
---

段取時間の計算

### リードタイムの生成

[上級製造データ管理] メニュー (G3031) の [リードタイム積上げ] を選択します。

### リードタイム積み上げ (R30822A) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、リードタイム積み上げプログラムのデフォルト値を設定します。

## デフォルト

以下の処理オプションでは、事業所と、リードタイムを計算する際に使用される作業工程有効日付を指定します。

<b>事業所</b>	処理の対象となる事業所を指定します。空白にすると、全ての事業所が対象になります。
<b>基準日</b>	リードタイムの計算に使用される作業工程有効日付を指定します。空白にすると、現在の日付が使用されます。
<b>待ち時間/移動時間のリードタイム計算</b>	<p>標準リードタイムの計算に、待ち時間と移動時間がどのように使用されるかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>空白: 待ち時間と移動時間を、作業場の 1 日あたりのシフト時間数の割合 (%) として使用する。</p> <p>1: 待ち時間と移動時間を、製造固定情報の 1 日あたりの作業時間数の割合 (%) として使用する。</p>
<b>作業工程のゼロ移動時間/待ち時間</b>	<p>標準の作業工程で移動時間と待ち時間の値がゼロになっている場合に、品目のリードタイムをどのように計算するかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>空白: 標準作業工程のゼロ移動時間および待ち時間を使用して、品目リードタイムを計算する。</p> <p>1: 標準作業工程の時間数がゼロである場合は、作業場マスターの移動時間と待ち時間を使用する。</p>
<b>従業員数/機械台数の一時変更</b>	<p>作業場の従業員数または機械台数を一時変更する値を指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>空白: 作業場の実際の従業員数または機械台数を使用する。</p> <p>1: 作業工程の全ての作業場について、従業員数または機械台数を 1 に一時変更する。</p>

## 第 6 章

# プロセス製造の利用

この章では、プロセス製造とプロセス製造用語の概要と、以下の方法について説明します。

- プロセスの入力
- プロセスの検証

---

## プロセス製造について

プロセス製造では液体、繊維、粉末、ガスなどの製品を生産します。医薬品や食品、飲料はプロセス製品の代表的な例で、プロセス製造市場で大きな割合を占めます。

これらの製品は通常、2 つのステップのプロセスで製造されます。

- 混合
- 充填または梱包

加工、焼成、追加準備などの中間ステップが発生することもあります。中間品を設定することにより、特定の時点での作業場における作業の出来高をトラッキングできます。中間品は、品目または数量別にさまざまな計量単位で定義できます。中間品は作業別に 1 つ設定できますが、最終作業に対しては設定できません。

プロセス製造では、製法または処方、および資源や原料が使用されます。資源は製造プロセス中に消費または製造されます。プロセス製造による製品を、連産品および副産物と呼びます。プロセス製法または処方では、等級または濃度によって構成要素の量が変わります。

プロセス製造の処理には以下のタイプがあります。

- バッチ処理

バッチ処理では、通常、製品は標準稼働時間またはロット サイズで生産されます。標準稼働時間およびロット サイズは、貯蔵タンクのサイズ、ライン レートまたは標準稼働時間の長さによって決まります。この方法で製造した品目は一般的に、製品完成後のライフ サイクルのため製造スケジュールが短期になります。代表的な品目としては、薬品、食品、インク、糊、油、化学製品、塗料などがあります。連産品と副産物は、バッチ処理で生成されることもあります。

- 連続処理

連続プロセス製造では製造期間は通常長期にわたり、専用設備を使用して 1 つの製品または同類の製品ラインを製造します。この製造方法の特徴は、数量歩留と品質歩留との差異の計画および制御が難しいことです。代表的な製品には石油精製品や蒸留海水などがあります。連産品と副産物は、一般的にバッチ処理よりも連続処理で生産されます。

繰り返し生産や個別受注製造、受注組立製造、受注設計製造などの受注生産など、他の組立製造と同様の方法がプロセス製造に使用されることもあります。通常、バッチ処理と連続処理のどちらの方法も、処理中に品質と許容値について広範囲にわたる記録を取るだけでなく、ロットのトレースやトラッキングを厳格に行う必要があります。

必ずしも全てのプロセスが基本計量単位で計画、スケジュール、製造されるとは限りません。これらに対応するため、製造現場管理システムには計量単位機能が用意されています。

ほとんどの入力プログラムでは、数量フィールドの横に計量単位があり、計量単位は数量とともにデータベース テーブルに保管されます。

製造現場管理システムでは、入力フォームのデフォルト値として品目マスター (F4101) の 4 つのフィールドが使用されます。

- 構成品計量単位
- 製造計量単位
- 基本計量単位
- 2 次計量単位

基本計量単位の値は、この 3 つの中で最小の値にする必要があります。さらに、作業に中間品が存在する場合に、換算方法が設定されていれば中間品に有効計量単位を使用できます。

次のセクションでは、プロセス製造の例をいくつか示します。

### 黒鉛潤滑油のバッチ処理

この例は、原料、作業番号順の作業工程指示、および黒鉛潤滑油バッチ処理で生じる連産品と副産物を示します。

原料	作業工程指示	連産品と副産物
バルク油	10 油のろ過	副産物 = スラッジ
	20 混合添加物	
	30 精製	連産品 = 家庭用潤滑油
	40 黒鉛混合	連産品 = 黒鉛潤滑油

黒鉛潤滑油のバッチ処理

### パーセント処理

この例では、親品目がソフトドリンクでバッチ数量は 300 ガロンです。

構成要素	数量	計量単位	固定/変動
バニラ	50	ガロン	パーセント
水	40	クォート	パーセント
濃縮液	10	リットル	パーセント

この表は、パーセント計算とバッチ計量単位への換算の保管を示します。

構成要素	計算	バッチ サイズ	変換値
バニラ	= .5 × 300	= 150 ガロン	150 ガロン
水	= .4 × 300	= 120 ガロン	480 クォート
濃縮液	= .1 × 300	= 30 ガロン	114 リットル

パーセント部品表の構成要素計量単位を使って、構成要素ごとのパーセントに応じたガロンに換算されます。この例では、構成品の水と濃縮液が計算されてバッチ サイズがそれぞれ 120 ガロンと 30 ガロンになります。計量単位は構成要素計量単位に換算され、水と濃縮液はそれぞれ 480 クォートと 114 リットルで保管されます。

パーセント部品表を正しく機能させるには、計量単位の換算を設定する必要があります。全ての構成要素がバッチ数量計量単位に換算できることを確認してください。

## プロセス製造用語について

使用前に、プロセス製造用語を理解しておく必要があります。

プロセス製造用語	説明
連産品	ほとんどの場合、プロセスステップの結果として複数の生産物が発生します。連産品は、特定の原料について定義したプロセスステップによって生産されます。連産品は通常、顧客に販売する主要製品です。たとえば、黒鉛潤滑油のプロセス製造では、家庭用潤滑油と黒鉛潤滑油の2種類の連産品が生産されます。資材所要量計画(MRP)では、連産品の需要について計画します。
副産物	副産物は、プロセス工程から生じる残留品または付随品として生産されます。副産物は他の目的のためにリサイクル、販売、使用できます。たとえば、黒鉛潤滑油のプロセス製造では副産物としてスラッジが出ます。MRPでは副産物の需要は計画対象外です。
原料	原料とは、プロセス製造中に混合して最終製品を製造するための原材料または品目のことです。一般的に、原料は購買対象になります。
中間品	中間品を設定することにより、特定の時点での作業場における作業の出来高をトラッキングできます。中間品は、品目または数量別にさまざまな計量単位で定義できます。中間品は作業別に1つ設定できますが、最終作業には設定できません。中間品は手作業で追加できます。中間品は在庫にならないうえ、顧客にも販売されず、MRPの計画対象にもなりません。  中間品の一例としては、発酵液があります。発酵液は、蒸留前に長時間かけて発酵させます。その結果できた液体は完成品ではなく、次の作業へと進みます。
プロセス作業工程指示	プロセス作業工程指示では、特定のプロセス品目の製造方法が詳しく記載されます。これには作業と作業の順序、作業場、段取と稼働の標準などが含まれます。操作担当者のスキルレベル、検査作業、検査要件なども定義できます。

プロセス製造用語	説明
代替品目	代替品は、基本品目が使用できない場合に製造に使用する品目のことです。プロセス内の1つの原料に対して複数の代替品を定義できます。品質問題、在庫不足、または仕入先の納入トラブルなどの理由で、代替品が必要になる場合もあります。
代替作業	代替作業とは、製造プロセス中の品目の通常作業に代わる作業のことです。オープン A が使用できないときにオープン B を使用するなど、必要な場合のみ代替作業が実行されるよう定義できます。この情報は現場の従業員には役立ちますが、製造原価計算システムまたは計画/実行システムでは使用されません。
バッチ処理	バッチ処理では、製品は固定数量またはバッチ単位で生産されます。食品や石油製品、薬品などの業種でバッチ処理を使用しています。処理が数量によって変わるため、数量またはバッチに応じて、バッチ処理機能によりさまざまな品目プロセスを定義できます。
パーセント部品表	<p>パーセント部品表により、プロセスバッチ数量のパーセントで表示された原料数量を使用してプロセスを定義できます。</p> <p>パーセント情報は以下のように処理されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>原料パーセントにバッチ数量を掛けて原料の量をバッチ数量計量単位で計算する。</li> <li>原料の量をバッチ計量単位から原料計量単位に換算する。</li> </ul> <p>システムでは原料の数量を以下の手順で保管します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>バッチサイズに連動して原料のパーセントを計算する。</li> <li>バッチ計量単位を原料計量単位に換算して原料の量を保管する。</li> </ul> <p>注: パーセント部品表は、Demand Flow® の製造ではサポートされません。</p>

## この章で使用する共通フィールド

### 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のステップの順序を指定する番号です。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処理で指定の構成品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。作業順序の定義は、品目の作業工程指示を作成した後に行います。製造現場管理システムでは、作業プロセス別にバックフラッシュ/プレフラッシュでこの番号を使用します。

設計変更オーダー (ECO) では、設計変更での組み立てステップの作業順序を指定する番号です。

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号です。

[スキップ先] フィールドには、最初に情報を表示する作業順序を入力できません。

小数点を使用すると、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 の間に新たなステップを追加するには 12.5 を使用します。

#### 有効開始日付

以下の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が有効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付
- レートスケジュールが有効になる日付

デフォルトは現在のシステム日付です。将来予定される変更に合わせて、将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、製造原価計算、製造現場管理、CRP で認識されます。MRP システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

#### 有効終了日付

以下の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表で構成部品が無効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として無効になる日付
- レートスケジュールが無効になる日付

デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の 12 月 31 日です。将来予定される変更に合わせて、将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、製造原価計算、製造現場管理、CRP で認識されます。MRP システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

#### フィーチャー原価 %

親品目の合計原価に対するフィーチャーまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積み上げプログラムでフィーチャーまたはオプション品目の原価が計算されます。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。

#### 移動時間

同じ作業場で、ある作業から次の作業へオーダーを移動するために必要な予定時間を入力します。

作業工程マスターの値が空白である場合は、作業オーダーの作業工程からデフォルト値が取得されます。ただし、これらの値は、変動リードタイム品目の逆算スケジュールにのみ使用されます。

---

## プロセスの入力

このセクションでは、プロセス製造の製品データの入力の概要と以下の方法について説明します。

- プロセスとプロセス作業の入力
- 外注作業の入力
- プロセス原料の入力

- 代替原料の入力
- 連産品/副産物リストの入力
- 中間品の入力
- 複数プロセスの変更

## プロセスの製品データの入力について

プロセスの入力/変更プログラム (P3003) を使用してプロセスを入力します。プロセス品目は原料と原料の関係に基づいて定義します。関係に従って連産品、副産物、中間品および代替品に関する情報も決まります。また、プロセスのバッチ情報、バッチ数量、計量単位も定義します。

プロセスを入力したら、プロセス作業を入力します。作業により、プロセス品目の製造に必要な作業場と労務標準を定義します。

プロセス作業を入力するには、以下の情報を提供する必要があります。

- 作業場とプロセスの作業順序
- 負担する機械、労務、段取、移動、待ち時間

外注作業として設定する作業に対しては、仕入先を指定し、購買オーダーが必要であることを指示する必要があります。

---

**注:** [作業工程マスターの処理] フォームまたは [プロセス情報の入力] フォームの [ロー] メニューで [作業場] オプションを選択して、特定作業の作業場情報にアクセスすることもできます。

---

活動基準原価計算を使用している場合は、各作業順序に活動コードを入力することで、作業の計上方法を指定できます。[活動コード] フィールドをアクティブにするには、管理会計固定情報プログラム (P1609) で活動基準原価計算を選択する必要があります。

各プロセス作業を定義したら、原料を入力する必要があります。原料とは、プロセス品目の製造作業中に混合される原材料または品目のことです。

プロセス原料の入力時には、以下の情報を指定できます。

- 作業別原料
- 原料に適用する最高、最低等級または濃度
- 基本原料が使用できない場合に使用する代替原料
- システムで使用する適切な原料のパーセント

等級と濃度の入力の際には、原料別に等級または濃度どちらかの値のみを入力でき、両方を入力することはできません。ロットによる制御が定義されている品目に対してのみ、等級情報または濃度情報を入力できます。

構成品の代替原料は親品目内で入力できます。代替原料は、当初の構成要素に品質問題、在庫不足、または仕入先の納品トラブルなどが発生した場合に使用できます。原料の品目記述がハイライトされません。特定のプロセス製造に代替原料を指定します。一括代替品目には品目相互参照を使用します。

原料は必要に応じてパーセントで入力できますが、パーセントの合計は 100% にしてください。バッチ サイズは、原料ごとにプロセス製造のパーセント計算に使われます。品目計量単位と標準計量単位のどちらかの換算によって、原料をプロセス製造計量単位に換算できることを確認してください。

フィーチャー品の需要に基づいて製造原価情報を入力できます。在庫からの構成品出庫方法を識別する出庫タイプを指定します。プロセス開始前または開始後の構成品に必要な日数を識別します。さらに、指定したフィーチャー品のパーセントと、そのフィーチャー品の原価計算に使用するパーセントを指定します。

ほとんどの場合、プロセス ステップの結果として複数の生産物が発生します。この生産物は連産品または副産物として入力できます。連産品は顧客に販売する主要製品で、副産物はプロセス工程で残留物として生じるものです。

---

**注:** バッチ処理用に連産品/副産物リストを入力する場合、連産品と副産物の比率が各バッチ数量と同じであることを確認してください。たとえば、バッチ数量が 10 のバッチ プロセスで連産品と副産物がそれぞれ 10 生産される場合、バッチ数量が 20 の場合は、連産品と副産物はそれぞれ 20 生産されることとなります。

---

中間品はプロセスの原料から製造される製品です。中間品は最終製品ではなく、プロセスの次の作業に進みます。中間品を設定することにより、特定の時点での作業場における作業の出来高をトラッキングできます。中間品は、品目または数量別にさまざまな計量単位で定義できます。中間品は各作業に 1 つ設定できますが、最終作業には設定できません。

用途先の更新プログラム (R30520) を使用して、複数プロセスを変更します。たとえば、このプログラムを使用して古い原料を新しい原料に置き換えることができます。このプログラムを実行すると、レポートを検討した上で変更を確認できます。

このプログラムでは、さまざまなタイプの一括更新を実行できます。

- 原料の置換
- プロセス品目の削除
- プロセス品目の有効期間の変更
- プロセス品目の組立品あたり数量の変更
- 出庫タイプ コードの変更
- 計量単位の変更

データ選択を使用して、変更するプロセス品目を指定します。処理オプションを使用して変更を定義します。このプログラムでは、部品表マスター (F3002) で品目の原料としての使用を全て検索してプロセスを更新します。過去または将来の有効日付の原料も更新できます。

このプログラムは、テスト モードと最終モードのどちらでも実行できます。テスト モードでは変更案のレポートが作成されますが、データは更新されません。最終モードでは、変更を表示したレポートが作成され、選択項目に従ってデータが更新されます。

---

**重要:** このプログラムは、システム内の複数のプロセスを同時に変更できる場合があります。まず、テストモードで実行して選択項目を確認してから、最終モードで実行してデータを変更することをお勧めします。このプログラムへのアクセスを制限した方がよい場合もあります。

---

プロセスを変更して旧レコードを削除する場合は、このプログラムを 2 回実行します。最初に新規レコードを作成し、2 回目に旧レコードを削除してください。

変更は部品表マスターに保管されます。既存の部品リスト、MRP 計算、原価計算情報は自動更新されません。

このプログラムは、以下のものが更新されます。

- 品目マスターの下位レベル・コードフィールド
- 事業所品目テーブル (F4102) の正味変更フラグフィールド

## 事前設定

部品表を検討して、更新する品目が有効期間中で、少なくとも 1 つの部品表に表示されていることを確認します。

### 関連項目:

第 5 章、「作業場および作業工程指示の入力」、「構成品仕損の更新」、87ページ

## プロセス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
[プロセス情報の入力]	W3003B	[製造データ管理-プロセス](G3012)、[プロセスの入力/変更] [工程作業の処理]で、[品目 No.] および [事業所] フィールドに値を入力して [追加] をクリックします。	新しいプロセスとプロセス作業を入力します。 有効日付、作業歩留率、作業資源単位、および外注作業情報を入力します。
[原料の入力]	W3002A	[プロセス情報の入力]の [フォーム]メニューから [原料] を選択します。	等級および濃度情報と共に、プロセスに必要な原料を入力します。
[代替品の入力] フォーム	W3002SB	[原料の入力]で原料を選択し、[ロー]メニューから [代替品] を選択します。	原料の代替品を定義します。
[連産品/副産物の改訂]	W3002PA	[プロセス情報の入力]の [フォーム]メニューから [連産品/副産物の改訂] を選択します。	プロセスの連産品および副産物を定義します。
[中間品の入力]	W3002IA	[プロセス情報の入力]でプロセス作業を選択し、[ロー]メニューから [中間品] を選択します。	プロセスの中間品を定義します。

## プロセスとプロセス作業の入力

[プロセス情報の入力] フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - プロセス情報の入力

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

事業所 M30

プロセス 5000 Lubricant Process

バッチ数量 EA

基準日 2006/01/11 ライン/セル \* 作業工程タイプ M

品目改訂レベル 図面 No. スキップ先作業 \*

レコード 1 - 5 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	作業場 *	作業順序	記述	標準実労務	標準機械稼働	段取労務	資源定義	待ち時間
<input type="checkbox"/>	200-201	10.00	Filter bulk oil	0.00	1.00	0.25	Both	0.00
<input type="checkbox"/>	200-202	20.00	Blend additives	0.00	0.25	0.00	Cons	0.00
<input type="checkbox"/>	200-203	30.00	Refine	0.00	2.00	0.00	Prod	0.00
<input type="checkbox"/>	200-202	40.00	Blend graphite	0.00	0.25	0.00	Both	0.00

[プロセス情報の入力] フォーム

**作業場**

原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを入力します。たとえば、倉庫保管場所、ジョブ、プロジェクト、作業場、事業所などのビジネスユニットがあります。

これは、作業工程が実行される製造現場の物理的な場所です。

ビジネスユニットにセキュリティを設定すると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されません。

設備システムの場合、保守活動の遂行を担当する技能/資源です。

**標準実労務**

この品目の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。

作業工程マスターの実労務時間は、指定の作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が掛けられます。

設備/工場の場合:

これは、保守活動を行うために必要な見積時間数です。

**標準機械稼働**

この品目の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。

**段取労務**

この品目の製造に必要な標準の段取時間数を入力します。この値は作業員数に影響されません。

**待ち時間**

オーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。

この値は、事業所品目テーブルに保存されます。この値は、リードタイム積み上げプログラムを使用して計算するか、手作業で入力できます。リードタイム積み上げプログラムを実行すると、手作業の入力が一時変更され、計算された値がテーブルに挿入されます。

**ライン/セル**

生産ラインまたはセルを定義する番号を入力します。ラインまたはセルでは作業場の詳細な作業を定義できます。

<b>作業員数</b>	<p>指定の作業場または工程作業で作業を行う人数を入力します。</p> <p>原価計算では、作業工程マスターの実労務時間の値に、作業員数を掛けて合計労務費を計算します。</p> <p>負荷基準コードが L または B の場合は、この合計労務時間に基づいて逆算スケジュールを行います。負荷基準コードが C または M の場合は、この合計労務時間に基づいて、作業員数による修正をせずに逆算スケジュールを行います。</p> <p>製造現場管理の場合:</p> <p>[作業オーダーの作業工程] フォームの作業員数フィールドには、[作業場の改訂] フォーム (P3006) で入力した値が表示されます。[作業オーダーの作業工程] フォームの作業員数フィールドの値を変更することにより、この値を一時変更できます。ただし、[作業場の改訂] フォームでは、この変更は反映されません。</p>
<b>作業タイプ</b>	<p>作業タイプを示すユーザー定義コード (UDC) (30/OT) を入力します。以下の値があります。</p> <p>A: 代替作業工程  TT: 移動時間  IT: 無作業時間  T: テキスト</p> <p>製造原価計算の場合:  作業タイプコードがブランクの作業のみが原価計算されます。</p>
<b>P C</b>	<p>作業場で発生する作業に対して数量が報告される際に、作業場で労務、機械、またはその両方がバックフラッシュされるかどうかを示すコードを入力します。作業工程レコードを一時変更しない場合は、作業場の値がデフォルトとして使用されます。各コードの説明は以下のとおりです。</p> <p>O: バックフラッシュ作業場以外  B: バックフラッシュ資材と労務  M: バックフラッシュ資材のみ  L: バックフラッシュ労務のみ  P: プレフラッシュ資材のみ</p>
<b>職務タイプ</b>	<p>組織内の職務を定義する UDC (07/G) を入力します。職務タイプに給与および福利厚生情報を関連付けて、その情報をその職務タイプにリンクされている従業員に適用できます。</p>
<b>次の作業</b>	<p>現在の作業と同時に処理できる作業の番号を入力します。</p>
<b>歩留 %</b>	<p>ステップの計画歩留率を % で入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて、作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率がそれぞれ更新されます。MRP では、仕損率と既存の構成品仕損率に基づいて構成品需要が計画されます。</p>
<b>時間基準コード</b>	<p>製品の機械稼働時間または労務時間の基準を示す UDC (30/TB) を入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートが特定されます。た</p>

たとえば、1,000 個あたり 25 時間、10,000 個あたり 15 時間などです。時間基準コードは、時間基準コード プログラムで管理します。

原価計算とスケジュール計算には、[ユーザー定義コード] フォームの記述 2 フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。

## 外注作業の入力

[プロセス情報の入力] フォームにアクセスします。

仕入先 No.	この品目の優先仕入先の住所番号を入力します。
原価タイプ	<p>品目の原価要素を識別するコードを入力します。原価タイプの例は以下のとおりです。</p> <p>A1: 購買原材料</p> <p>B1: 作業工程直接労務費積み上げ</p> <p>B2: 作業工程段取労務費積み上げ</p> <p>C1: 作業工程変動間接費積み上げ</p> <p>C2: 作業工程固定間接費積み上げ</p> <p>Dx: 作業工程外注作業費積み上げ</p> <p>Xx: 光熱費や水道代などの追加費用</p> <p>通常、その他費用の計算にはタイプ Xx (追加費用) を使用します。この原価構造により、必要な数の原価要素を使用して別の原価積み上げを計算できます。この原価要素は、ユーザーが定義した 6 つの集計原価バケットのいずれかと関連付けられます。</p> <p>外注作業の場合は、入力する値が原価を関連付ける原価要素を表します。複数の作業に同じ原価要素を入力しないでください。これを行うと、原価要素に全ての作業の合計原価が含まれることとなります。ある作業から資材が投入されると、全ての作業の合計原価を使用して作業の原価が計算されます。</p>
PO (Y/N) (購買オーダー (Y/N))	<p>作業オーダーの生成プログラム (P31410) で、作業工程内の外注作業に対して購買オーダーを作成するかどうかを決定する値を入力します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>Y: はい</p> <p>N: いいえ</p>

## プロセス原料の入力

[原料の入力] フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 原料の入力

OK(O) 検索(I) 削除(D) キャンセル(L) フォーム(E) ロー(R) レポート(P) ツール(T)

事業所 M30  
Lubricant Process

プロセス 5000  
 バッチ数量  EA  
 基準日 \*  部品表タイプ M  作業順序 \*   
 図面No.  品目改訂レベル  スキップ先行No. \*

レコード 1 - 5 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"/>	<input type="checkbox"/>	品目 * No.	記述	数量	単位	有効原料 フラグ	固定 変動	出庫 タイプ	在庫 タイプ
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5001	Oil	50	GA	<input type="checkbox"/>	V	I	P
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5002	Rust Inhibitor	1	GA	<input type="checkbox"/>	V	B	P
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5003	Graphite	38	OZ	<input type="checkbox"/>	V	B	P
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	5004	Thinner	1	GA	<input type="checkbox"/>	V	B	P
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			1		<input type="checkbox"/>			

[原料の入力] フォーム

**構成成品事業所**

2 次ビジネス ユニットまたは下位レベルのビジネスユニットを入力します。事業所に複数の下位の部署や下位の作業が含まれることを示すために入力した値が使用されます。たとえば、構成成品事業所に MMCU という名前が付けられている場合を想定します。MMCU の構造は以下のような可能性があります。

事業所 - (MMCU)

部署 A - (MCU)

部署 B - (MCU)

作業 123 - (MCU)

**行 No.**

単一レベル部品表での構成成品の表示順序を指示する番号を入力します。この番号は構成成品が部品表に追加された順序を示しています。構成成品の表示順序を変更するには、この番号を変更します。

**仕損 %**

特定の親品目の製造工程で作成された使用不可能な構成成品の割合をパーセントで入力します。この値に基づいて、DRP/MPS/MRP の生成中に構成成品の総所要量が増加されて損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。

**注:** 品目の製造工程では、減損と仕損を合わせて損失合計を算出します。減損と仕損の値が正確なほど、より精密に計画を立てることができます。

製造現場管理システムと MRP システムでは、このパーセントで構成成品所要量が増加します。この仕損率は、1 つの親と 1 つの構成成品に対して一意です。

**P (部分数量)**

部品表で構成成品と代替品目を指定するときに、合計数量を使用できる必要があるのか、部分数量が使用できれば引き当てることのできるのかを指

定します。例: 100 ポンドの品目 A を使用できる状態です、150 ポンドの品目 A が必要です、など。

代替品が使用されておらず、品目 A に対する [部分引当可] が Y に設定されている場合、100 ポンドが引き当てられます。代替処理が使用されている場合は、次に代替品が確認され、代替レコードの部分引当が可能かどうかについて検討されます。

### 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表示します。行タイプは、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理などの取引のインターフェイスとなるシステムを制御します。また、行をレポートに印刷する場合や、行を計算に組み込む場合の条件も指定します。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

### 下限等級

品目に対して許容される等級の下限を示す UDC (40/LG) を入力します。

許容下限等級に満たない品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。等級が最低許容レベルに達していない品目は販売できません。

### 上限等級

品目に対して許容される等級の上限を示す UDC (40/LG) を入力します。

許容上限等級を超える品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。等級が許容される上限を超えている品目は販売できません。

等級か濃度のいずれかを使用します。両方は使用できません。

### 下限濃度

品目に対する有効成分の許容濃度またはパーセントの下限を示す数字を入力します。

許容下限濃度に満たない品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容下限濃度に満たない品目は販売できません。

### 上限濃度

品目に対する有効成分の許容濃度またはパーセントの上限を示す数字を入力します。

許容濃度の上限を超える品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。濃度が許容される上限を超えている品目は販売できません。

### 固定 変動

製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量が変動するか、または親品目の数量に関係なく数量が固定されるかを指定します。また、構成品の数量を親品目の数量に対する割合 (%) で表示するかどうかも指定できます。有効値は以下のとおりです。

F: 固定数量

V: 変動数量 (デフォルト)

%: 数量をパーセントで表示 (合計は 100%)

固定数量の構成品的な場合は、作業オーダーと MRP システムで組立品ごとの構成品の数量がオーダー数量により変化することはありません。

## 出庫コード

部品表内の各構成品が在庫からどのように出庫されるかを示すコードを入力します。製造現場管理では、このコードは、システムによって部品が作業オーダーにどのように出庫されるかを示します。有効値は以下のとおりです。

I: 手作業による出庫

F: 床積在庫 (出庫なし)

B: バックフラッシュ (完了後)

P: プレフラッシュ (部品リストが生成されたとき)

U: スーパー バックフラッシュ (引落点作業時)

S: 外注品目 (仕入先へ送信)

ブランク: 出荷可能な最終品目

部品表と作業オーダー部品リストでさまざまなコードを使用することにより、特定の事業所内で構成品的な複数の方法で出庫できます。部品表コードは、事業所の値を一時変更します。

## リードタイム オフセット

部品が必要となる日が製造作業オーダーの開始日付の前後にずれる日数を入力します。実際に部品が必要となる日付は、作業オーダーの開始日付にリードタイム オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日付より前に部品が必要であることを指定する場合は、マイナスの数値を入力します。作業オーダー開始日付の後に部品が必要であることを指定する場合は、この日付後の日数をプラスの数値で入力します。

## フィーチャー計画 %

見積生産を基に指定されたフィーチャーの需要の割合を入力します。たとえば、ある会社が顧客の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を 65%、低粘度を 35% 生産している場合などに使用します。

資材計画システムでは、この割合に基づいて、プロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は 0% です。

## 代替原料の入力

[代替品の入力] フォームにアクセスします。

### 代替品目

当初品目が使用不可能である場合に使用される品目番号を入力します。略式、詳細形式、第 3 品目番号形式があります。

### 数量

トランザクションに適用される数量を入力します。

### 代替品順序

構成品的な代替品目の順序を示す番号を入力します。

この順序番号によって代替品目が検索されます。

## 連産品/副産物リストの入力

[連産品/副産物の改訂] フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 連産品/副産物の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ツール(T)

すべての作業

レコード 1-4 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

	連/副/中	品目 No.	記述	生産数量	計量単位	在庫タイプ	連/副産品事業所
<input type="checkbox"/>	B	5010	Sludge	2	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>	C	5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>	C	5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>							

[連産品/副産物の改訂] フォーム

**連 副**

連産品、副産物、および中間品と標準構成品または原料を区別するコードを入力します。連産品とは、プロセスの結果として（同時に）生じる最終品目です。副産物とは、プロセスの任意のステップで生産される可能性がありながら、計画はされていなかった品目です。中間品とは、ステップの結果として定義されるものの、次のステップで自動的に消費される品目です。

通常、中間品は、非在庫品目であり、レポート作成のみを目的として、引落点で定義されるステップです。標準構成品（離散製造）または原料（プロセス製造）は、生産プロセス中に消費されます。有効値は以下のとおりです。

C: 連産品

B: 副産物

I: 中間品

ブランク: 標準構成品または原料

**連産品/副産物**

連産品、副産物、または中間品に対する品目番号を入力します。

**生産数量**

この部品表または作業工程から生産される予測の最終数量を入力します。このフィールドでは、最終製品の生産量に基づいて構成品をさまざまな数量で指定できます。たとえば、最終製品の生産数が 100 単位までは、1 単位につき 1 オンスの溶剤が必要になるとします。

ただし、最終製品を 200 単位生産する場合は、1 単位につき 2 オンスの溶剤が必要になるとします。この場合、最終製品のバッチ数を 100 単位と 200 単位に設定して、1 単位に必要な溶剤量を指定することができます。

**連/副 事業所**

通常はビジネスユニットとして定義されている事業所または作業場を表します。

デフォルト値は、“デフォルト事業所およびプリンタ” テーブルから取得されます。

**フィーチャー原価 %**

親品目の合計原価に対するフィーチャーまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積み上げプログラムでフィーチャーまたはオプション品目の原価が計算されます。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。

原価積み上げで使用する値で、この値に基づいて、連産品と副産物が製造される作業の該当ステップまでに積み上げられた原価のうち、この連産品と副産物に割り当てられる割合が計算されます。

1つの作業のパーセントの合計は 100% 以下になります。最終作業のパーセントの合計は 100% にする必要があります。

### 資源パーセント

連産品および副産物に個別に出庫する原料の割合を指定する数値を入力します。

この値は、各原料の合計を出庫せずに、作業オーダーの完了時に連産品と副産物に対して個別に原料を出庫する場合に使用します。

最終作業での連産品と副産物について、全ての原料を出庫するには原料出庫パーセントの合計を 100% にする必要があります。

## 中間品の入力

[中間品の入力] フォームにアクセスします。

中間品	記述	生産数量	単位	在庫タイプ	行タイプ	記述
50011	Refined Oil	48	OZ	0	S	Stoc

[中間品の入力] フォーム

### 生産数量

トランザクションに適用される数量を入力します。

この値は、プロセスの中の現在のステップにおいて、生産される中間品の数量です。

## 複数プロセスの変更

[上級製造データ管理] メニュー (G3031) の [使途先の更新] を選択します。

## プロセスの検証

このセクションでは、プロセスの検証の概要と以下の方法について説明します。

- 整合性分析の実行
- 製造場所の照会の処理オプションの設定

- 連産品と副産物の検討
- 資源の検討
- プロセス指示の検討

## プロセスの検証について

整合性分析プログラム (R30601) では、訂正を要するプロセスを識別するレポートが作成されます。レポートでエラーが表示されている場合は、プロセスを訂正して整合性分析プログラムを再度実行する必要があります。プロセスにエラーがない場合、品目マスターと事業所品目テーブルの両方の下位レベルコードが更新されます。

**注:** 整合性分析プログラムは、システム起動時などのデータ変換の後ですぐに実行し、その後、年に 2 ~ 4 回など定期的に行うことをお勧めします。また、シミュレート積み上げプログラム (R30812) または MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) を実行する際は、整合性分析プログラムを事前に実行する必要があります。

整合性分析レポートの代わりに、オンライン検証を使用してプロセス品目が入力時に検証されるようにもできます。オンライン検証を使用する場合は、原料は繰り返し入力できません。たとえば、親品目をそれ自体の原料として入力しようとすると、エラーメッセージが表示されます。

このレポートのデータは、部品表構造分析ワークテーブル (F30UI002) から取り込まれます。

プロセス情報は、検討する情報によっては複数のプログラムで検討できます。

製造データ管理システムでは、検討用プログラムを使って原料、連産品および副産品、資源、プロセス指示に関する情報を検討できます。

プログラム	機能
原料照会プログラム (P30200)	このプログラムを使用して、プロセスにおける原料を検討します。
逆原料照会プログラム (P30201)	このプログラムを使用して、特定の原料を含むプロセスを検討します。
製造場所の照会プログラム (P30210)	このプログラムを使用して、特定の連産品または副産物を含むプロセスを検討します。
資源照会プログラム (P30240)	このプログラムを使用して、プロセス作業やその作業場など、プロセス資源を検討します。
指示照会プログラム (P3003)	このプログラムを使用して、特定のプロセス指示の機械、労務、段取時間の他、移動および待ち時間を検討します。

原料照会プログラムと逆原料照会プログラムでは、処理オプションまたは [表示] メニューを使って、情報の表示方法を指定できます。

## プロセスの検証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
[連産品/副産物製造場所の処理]	W30210A	[日次製造データ管理-プロセス]メニュー (G3012) の [製造場所の照会] を選択します。	連産品と副産物を製造する全てのプロセスを表示します。
[作業順序の処理]	W30240B	[日次製造データ管理-プロセス]メニュー (G3012)、[資源照会]	プロセスの作業、作業場、稼働時間などの資源を検証します。
[プロセス照会]	W3003A	[工程作業の処理] で、[品目 No.] および [事業所] フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。  [プロセスの処理] でプロセス作業を選択し、[ロー]メニューから [照会] を選択します。	特定の作業ステップの実時間、移動時間、待ち時間、および段取時間を検討します。

### 整合性分析の実行

[上級製造データ管理] メニュー (G3031) の [整合性分析] を選択します。

### 製造場所の照会 (P30210) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、デフォルトバージョンを設定します。

#### バージョン

この処理オプションは、デフォルトバージョンを識別します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

品目マスター (P4101)、ECO [製造場所の照会] フォームから呼び出されるバージョンを指定します。  
ワークベンチ (P30225)、部品表の改訂 (P3002)、単一レベル部品表レポート (R30410)

### 連産品と副産物の検討

[連産品/副産物製造場所の処理] フォームにアクセスします。

### 資源の検討

[作業順序の処理] フォームにアクセスします。

### プロセス指示の検討

[プロセス照会] フォームにアクセスします。

プロセスの入力変更 - プロセス照会 i ?

キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 M30

プロセス	<input type="text" value="5000"/>		
バッチ数量/単位	<input type="text"/>	EA	作業工程タイプ <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">M</span>
減損込み要求数	<input type="text"/>		作業順序No. <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">10.00</span>
作業場	<span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">200-201</span>	<span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">Filter bulk oil</span>	作業場事業所 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">M30</span>

実時間 <input type="text"/>	作業タイプ <input type="text"/>
機械稼働 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">1.00</span>	時間基準 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">3</span>
移動時間 <input type="text"/>	作業員数 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">1.0</span>
待ち時間 <input type="text"/>	計画歩留 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">100.00</span>
段取時間 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">0.25</span>	オーバーラップ% <input type="text"/>
有効開始日付 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">1997/04/15</span>	設備No. <input type="text"/>
有効終了日付 <span style="border: 1px solid gray; padding: 2px;">2010/12/31</span>	メッセージNo. <input type="text"/>
保管場所 <input type="text"/>	従業員No. <input type="text"/>

[プロセス照会] フォーム



## 第 7 章

# 設計変更オーダー (ECO) の処理

(注: 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)

この章では、設計変更管理の概要と、以下の設定方法について説明します。

- 設計変更オーダー (ECO) の作成
- (Rapid Start CAN and USA) Enter ECOs and notify reviewers of ECOs
- 設計変更オーダー (ECO) の検証
- (Rapid Start CAN and USA) Review ECOs and update bills of material

---

## 設計変更管理について

市場シェアの維持と拡大のためには、製造業者は製品の設計変更にすばやく対応することが要求されます。設計変更は、市場の需要、行政上の義務、安全管理、サービス、機能上および市場競争上などの理由から必要になります。変更には、新規部品の追加、既存部品の変更、旧部品から新部品への切替え、既存品目の取外しなどが含まれます。これら全ての変更に対して、設計変更管理を使用して、ECO および設計変更要求 (ECR) の作成、計画、検討、承認、実行を行うことができます。

製品またはプロセスの変更によって、次のような社内の多くの領域が影響を受けます。

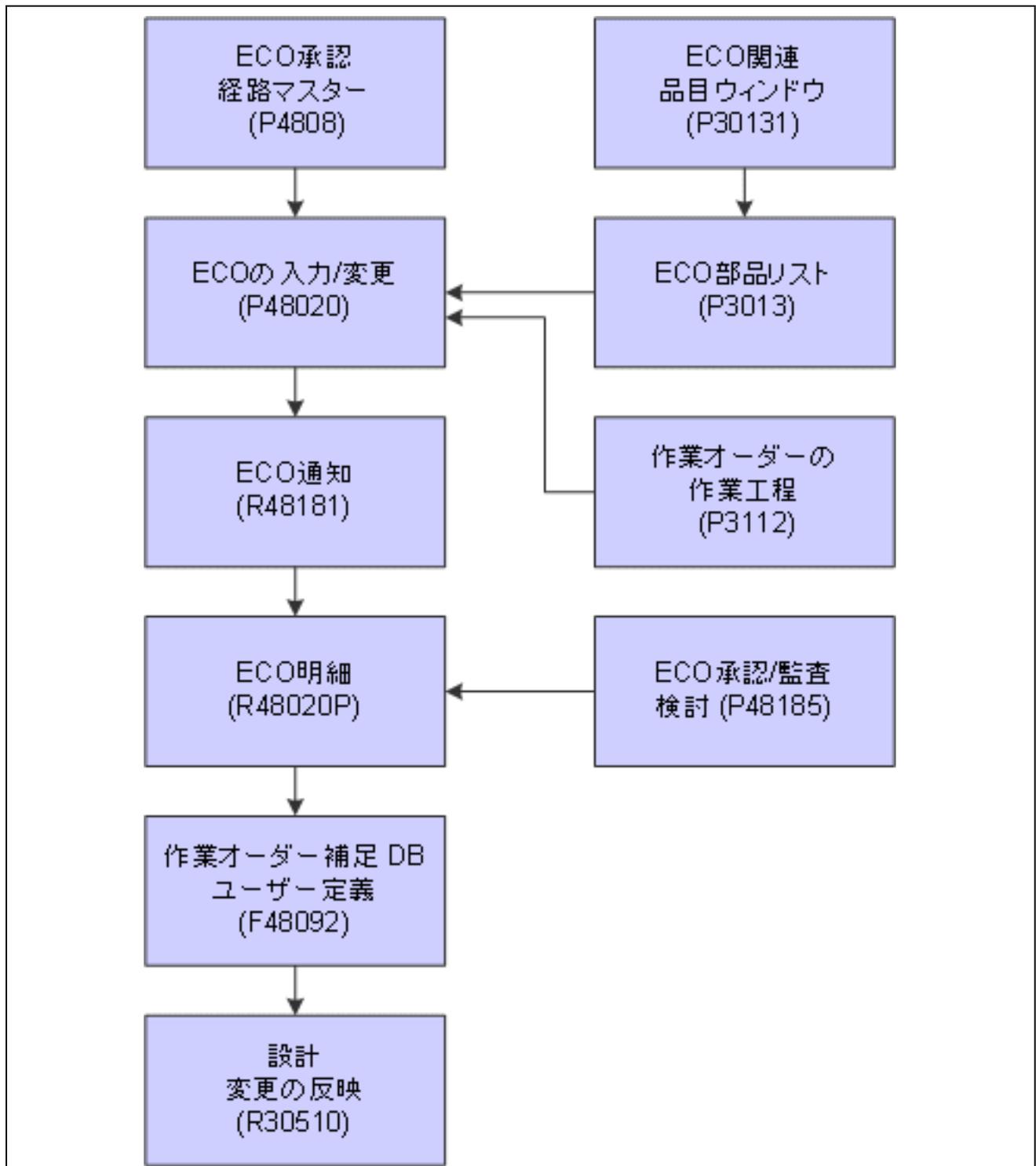
- カスタマー サービス
- 生産設備
- 標準
- 仕入先
- 基準生産日程計画 (MPS)
- 製造原価
- サービス部品
- 在庫
- 事業所レイアウト

ECO とは、設計変更管理システム内で製品変更のトラッキングに使用する番号付きの文書のことです。ECO をテストして承認した後、ECO を実行して、標準製品またはプロセスを修正できます。

ECR とは、設計変更管理システム内で要求した製品変更のトラッキングに使用する番号付きの文書のことです。ECR をテストして承認した後、ECO に変換して ECO 処理を実行します。

ECO と ECR の手順は同じですが、ECO の設定、検討、承認にはオーダー タイプ EN を、ECR の設定、検討、承認にはオーダー タイプ EG をそれぞれ使用します。

次の処理フローは、ECO 処理を示しています。



ECO 処理

## 設計変更管理の機能

ECO を使用して、次のことができます。

機能	説明
ECO 承認者の定義	<p>ECO 承認者を定義すると、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 承認レベルを設定して、最初の検討グループ全員が ECO を承認したうえで次のグループが通知を受け取るようにする。</li> <li>• ECO の状況を検索して、承認を終えた担当者と未承認の担当者を検討する。</li> <li>• 電子メールで ECO を検討者に通知し、承認する。</li> <li>• 変更に関連する部品表を作成および管理する。</li> <li>• 承認処理中に検討者に通知を送る。</li> <li>• 承認レコードへのアクセスを制限する。</li> </ul>
変更する品目の定義	<p>変更する品目を定義すると、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 変更内容を説明する。</li> <li>• ECO の実施に必要な部品とプロセスを定義する。</li> <li>• 複数の親品目/構成関係と同じ ECO に記載する。</li> </ul>
作業工程指示の変更の定義	<p>作業工程指示の変更を定義すると、変更に必要なステップを簡略に説明できます。</p>
追加明細の定義	<p>追加明細を定義すると、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 原価、日付、理由、状況、影響を受ける作業/購買オーダー、承認履歴、実施作業などの補足データをメインのデータベースに入力する。</li> <li>• 変更の入力者と理由を識別する。</li> <li>• ユーザー定義コードを設定して変更オーダーの理由、状況、処理内容を定義する。</li> <li>• 補足情報を添付する。</li> </ul>

## システム統合

ECO は、製造現場管理および在庫管理と統合されています。製造現場管理は、ECO で管理する改訂レベルを使用して、該当する作業オーダーの部品表を取り込みます。これまでの ECO 改訂レベルから作業オーダーを作成できます。在庫管理は、品目マスター (F4101) の図面改訂レベルを更新します。

## ECO 処理の役割

ECO 処理には複数の担当者に関係し、各担当者にはそれぞれ次のような役割があります。

管理者。次の処理を実行して ECO を設定します。

- 承認経路マスターの設定
- ECO コードの検討と修正
- 自動採番の設定

調整者。次の処理を実行して ECO を作成します。

- 以前の ECO または ECR が存在しているかどうかの確認

- ECO の入力
- 影響を受ける親品目と構成部品による変更の定義
- ECO 実行のための新しい作業工程指示の作業の設定
- 補足的な詳細事項の管理
- 通知プログラムの実行

検討者。次の処理を実行して ECO を承認または却下します。

- システム通知後の ECO の検討
- レポートによる各 ECO または未処理 ECO リストの確認
- 未処理 ECO の定期検索

検討者が ECO を承認すると、調整者は設計変更の反映プログラム (R30510) を実行して ECO を実施します。

### ECO 改訂レベル

改訂レベルは品目の変更回数を表す英数文字です。これは通常、品目の形状、適合性、機能の最終的な変更を表します。改訂レベルの変更を効率よくトラッキングするには、品目の部品表と作業工程指示の改訂レベルを一致させる必要があります。ECO を使用して品目と図面の改訂レベルを更新できます。

ECO を使用して改訂レベル情報を管理します。

たとえば、次のような操作が可能です。

- UDC 30/NR 値による ECO の次の改訂レベルの割当て
- 追加または修正中の構成部品に対する親改訂レベルのロード
- ECO の改訂レベルの検索
- ECO 改訂レベルの自動割当て
- ECO により変更した各品目の図面改訂レベルの管理と、部品表 (F3002) または品目マスターの図面改訂の更新

---

## この章で使用する共通フィールド

状況	作業オーダー、レート スケジュール、ECO の状況を表すユーザー定義コード (00/SS) を入力します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。
----	--

採用段階	ECO での採用段階を示す UDC (40/PH) を入力します。
------	-----------------------------------

---

## 設計変更オーダー (ECO) の作成

このセクションでは、ECO 処理および ECR の概要と以下の方法について説明します。

- ECO ワークベンチの処理オプションの設定

- 既存の ECO の検索
- ECO 入力の処理オプションの設定
- ECO の入力
- 作業工程指示の定義
- ECO 部品リストの処理オプションの設定
- 影響を受ける品目の定義
- 変更の定義
- 作業オーダーまたは購買オーダーの補足データへのロード
- ECO の検討者への通知
- ECO 通知の処理オプションの設定

#### 関連項目:

第 7 章、「設計変更オーダー (ECO) の処理」、「ECO の入力」、132 ページ

## 設計変更オーダー (ECO) 処理について

ECO を使用して、製品変更の計画、承認、実施を行います。ECO の作成者は通常、承認経路マスターの設定、UDC の検討および修正、自動採番の設定など複数のタスクを実行します。

ECO を作成する前に、同じ変更の ECO があるかどうかを確認してください。ECO ワークベンチ プログラム (P30225) を使用して、ECO 情報を検討および管理し、ECO の進捗状況を確認します。

まず ECO 番号とコードを定義することにより、優先順位、状況、有効日付などが決まります。続いて作業工程指示、部品リスト、詳細情報を定義します。ECO の親作業オーダー番号を指定すると、関連した作業オーダーを取り込んで製品の実績を検討できます。

ECO を削除するには、先に ECO 部品リストを削除してから行います。

### 作業工程指示

ECO の入力後、ECO の実行に必要なステップを指示する作業工程指示を定義できます。たとえば、実施前に生産設計部門から新しい製造プロセスのテストを要求された場合などに使用します。

---

**注:** ECO の入力/変更プログラム (P48020) を使用して製造作業工程指示を変更することはできません。

---

### 部品リスト

ECO を作成して作業工程指示を定義したら、変更を定義して影響を受ける品目を識別する必要があります。スワップ用親品目を除く全ての設計変更タイプについて、[ECO 関連品目リスト] フォームで他の品目の変更情報を入力してください。

UDC の次の改訂レベル (30/NR) を使用して、定義した順序に基づいて改訂レベルを自動更新できます。改訂レベルには通常 ECO が必須となり、この改訂レベルは長期にわたる変更になります。改訂レベルには形状、適性、機能の変更が含まれ、品目の部品表と作業工程指示上で一致する必要があります。ただし、ECO は作業工程改訂レベルを更新しません。改訂レベルを使って部品表の変更をトラッキングできます。部品表の入力/変更プログラム (P3002) の [品目改訂レベル] フィールドを使用して部品表の改訂履歴を表示します。これらの改訂レベルはユーザー定義で参照専用です。

[ECO 部品リストの入力] フォームの [変更タイプ] フィールドと [親/子関係] フィールドに入力する値に従って変更が定義され、設計変更の反映プログラムによる品目の部品表の更新方法が決定されます。

[変更タイプ] および [親/子関係] フィールドでは次の値を使用できます。

フィールド	値
変更タイプ	N: 新部品の追加 C: 既存の部品の変更 S: 旧部品から新部品へのスワップ R: 既存の部品の削除
親/子関係	P: 親品目 C: 構成部品

[変更タイプ] フィールドおよび [親/子関係] フィールドでは、8 とおりの組み合わせが可能です。次の組み合わせがあります。

- [ECO部品リストの入力] フォーム:

変更	変更タイプ	親/子関係	入力情報	改訂レベル
新しい部品表の追加	N	P	新しい部品表の親品目	新規の親の改訂
部品表の変更	C	P	現行の親品目	現行の親の改訂
親品目のスワップ	S	P	スワップ先の親品目 スワップ元の親情報	スワップ先の親の改訂 スワップ元の親の改訂
部品表の削除	R	P	現行の親情報	現行の改訂
新規構成品の追加	N	C	新規構成部品	新規構成部品の改訂
構成部品の変更	C	C	変更する構成部品	構成部品の新規改訂
構成部品のスワップ	S	C	スワップ先の構成部品 スワップ元の構成部品	スワップ先の構成部品の改訂 スワップ元の構成部品の改訂
構成部品の削除	R	C	削除する構成部品	削除する構成部品の改訂

- [ECO関連品目] フォーム:

変更	変更タイプ	親/子関係	入力情報	改訂レベル
新しい部品表の追加	N	P	新規親の構成部品	追加構成部品の改訂レベル

変更	変更タイプ	親/子関係	入力情報	改訂レベル
部品表の変更	C	P	更新した親の情報	新しい改訂
親品目のスワップ	S	P	不可	不可
部品表の削除	R	P	不可	不可
新規構成品の追加	N	C	構成品の親部品表 (使途)	新規構成品の親の改訂
構成品の変更	C	C	構成品に変更がある親部品表	新規構成品の親の改訂
構成品のスワップ	S	C	スワップ済み構成品の親部品表	スワップ済み構成品の親の改訂
構成品の削除	R	C	構成品を削除した親部品表 (使途)	構成品を削除した親の改訂

## 関連品目

ECO を作成し、作業工程指示を定義し、部品リストを定義した後に、変更によって影響を受ける品目も定義します。ECO は一時保留の ECO がない限り、次の改訂レベルに更新できます。一時保留の ECO があるとエラーメッセージが表示され、改訂レベルは更新されません。

ECO では、変更タイプと親子関係の値に基づいて自動的に関連品目が選択されます。変更を実行しない関連品目は削除できます。

製品やプロセス変更の採用段階には有効日付を使用します。変更が比較的小規模で短期間か影響の小さい場合、有効日付に ECO 処理が不要の場合もあります。

図面改訂レベルは品目別に管理できます。設計変更の反映プログラムは、部品表テーブルおよび品目マスターの両方で、図面改訂レベルを更新できます。

変更を定義しても作業オーダーの部品リストは更新されません。部品表は設計変更情報を使って手入力更新するか、使途先の更新プログラム (R30520) または設計変更の反映プログラムのどちらかを実行して更新できます。ただし、ECO 部品リストの部品は、設計変更の反映プログラムを実行した後では削除/変更できません。

## 一時保留オーダー

既存の作業オーダーと購買オーダーを処理した後に、ECO の影響を受けた品目の一時保留オーダーを検討できます。未処理または既存の作業オーダーと購買オーダーを使って、ECO の作業オーダーへの組込み、または部品の購買オーダーへの組込みに際しての、数量と原価の見積りを入力します。

オーダーは、処理オプションで指定した需要/供給組込規則に基づいて表示されます。

ECO 部品リストプログラム (P3013) を使用して、ECO の影響を受ける保留中の購買オーダーと作業オーダーの品目にアクセスして検討します。

## 通知

ECO とその作業工程指示と部品リストを定義した後に、ECO 通知プログラム (R48181) を使用して承認経路マスターで定義した検討者に通知を送信します。通知を生成する前に、住所録レコードを設定する必要があります。ECO 通知プログラムは次のいずれかの方法で実行できます。

- ECO 通知プログラムのデータ選択を使用して複数の ECO をまとめて処理する。
- ECO の入力/変更プログラム (P48020) から ECO 通知プログラムを実行して単一の ECO を処理する。

このプログラムは 1 回だけ実行します。最初の検討グループの担当者全員が ECO の検討を終えると、次の検討グループに通知されます。

処理オプションを設定して、ECO の影響を受ける品目にフラッシュ メッセージを表示できます。これにより、検討用プログラムでフラッシュ メッセージを表示できます。設計変更の反映プログラム (R30510) を実行して品目の部品表を更新すると、フラッシュ メッセージは無効の状態に戻ります。

## 設計変更要求 (ECR) について

ECR とは、設計変更管理システム内で要求した製品変更のトラッキングに使用する番号付きの文書のことです。ECO と合わせて使用すると、ECR によって検討者と承認者が異なる 2 つの変更要求プロセスが作成できるようになります。たとえば、製造現場の従業員が ECR を使用して、製品を変更するよう設計技術担当に要求できます。ECR の検討および承認後、ECO 処理を使用して変更を実行できます。

ECR の処理は ECO と同じ手順です。ECR の設定、検討または承認の際はオーダー タイプ EG を使用します。

## ECO 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
[品目別ECOワークベンチの処理]	W30225A	[設計変更管理] (G3013)、 [ECOワークベンチ]	既存の ECO を検索します。
[ECO作業オーダー入力の改訂]	W48020A	[設計変更管理] (G3013)、 [ECOの入力/変更]  [ECO作業オーダー入力の処理] で、[追加] をクリックします。	新しい ECO を入力します。
作業オーダーの作業工程	W3112E	[ECO作業オーダー入力の処理] で、[事業所] フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。  レコードを選択し、[ロー] メニューから [オーダー作業工程] を選択します。	作業工程指示を入力して、ECO をサポートします。
[ECO部品リストの入力]	W3013D	[設計変更管理] (G3013)、 [ECO部品リスト]  [ECO部品リストの処理] で、[事業所] フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。  レコードを選択します。	変更のタイプと変更によって影響を受ける品目を指定します。  作業オーダーまたは購買オーダーを、ロー エグジットを使用して補足データにロードします。
[ECO関連品目]	W30131A	[ECO部品リストの入力] で、レコードを選択し、[ロー] メニューから [関連品目] を選択します。	変更をサポートする情報を定義します。

## ECO ワークベンチ (P30225) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、デフォルト値とバージョンを設定します。

### バージョン

これらの処理オプションは、ECO ワークベンチから呼び出されるプログラム バージョンを指定します。ブランクにした場合、ZJDE0001 が使用されます。

- |  |   |
|--|---|
| 1. オーダーの入力/変更 (P48020)   | ECO ワークベンチから呼び出されるバージョンを指定します。  |
| 2. 作業オーダー明細 (P480200) *ZJDE0001<br>バージョン   | [品目別ECOワークベンチの処理] フォームの [ロー] メニューから [作業オーダー明細] を選択するときに呼び出す補足データの処理プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001 が使用されます。   |
| 3. 一時保留購買明細 (P480200) *ZJDE0002<br>バージョン   | [品目別ECOワークベンチの処理] フォームの [ロー] メニューから [一時保留購買オーダー] を選択するときに呼び出す補足データの処理プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0002 が使用されます。 |
| 4. 部品リスト (P3013)、<br>5. ECO承認/監査検討 (P48185)、6. 住所録マスター検索 (P0101S)、7. 作業オーダーの作業工程 (P3112) | ECO ワークベンチから呼び出されるバージョンを指定します。  |

### デフォルト 1

以下の処理オプションでは、最初の照会で事前ロードされるデフォルト値を指定します。ブランクにすると、値は事前ロードされません。

- |            |  |
|------------|--|
| 理由コード      | ECO を開始するためのデフォルト値を指定します。UDC 40/CR から値を入力してください。   |
| 採用段階コード    | ECO の採用段階要件を示すデフォルト値を指定します。UDC 40/PH から値を入力してください。 |
| 作業オーダー・タイプ | ECO タイプのデフォルト値を指定します。UDC 00/TY から値を入力してください。       |
| 優先順位       | ECO オーダー優先順位のデフォルト値を指定します。UDC 00/PR から値を入力してください。  |
| 入力者        | ECO を開始する担当者の住所番号を指定します。                           |

### デフォルト 2

以下の処理オプションでは、最初の照会で事前ロードされるデフォルト値を指定します。ブランクにすると、値は事前ロードされません。

- |           |  |
|-----------|--|
| 開始状況、終了状況 | ECO の状況と関連付けられたデフォルト値の範囲を指定します。UDC 00/SS から値を入力してください。 |
| 品目番号      | デフォルトの品目番号を指定します。                                      |

- 伝票タイプ** デフォルトの伝票タイプを指定します。UDC 00/DT から値を入力してください。
- フェーズ** デフォルトのフェーズまたはシステム コードを指定します。UDC 00/W1 から値を入力してください。

## 既存の ECO の検索

[品目別ECOワークベンチの処理] フォームへのアクセス

ECOワークベンチ - 品目別ECOワークベンチ の処理

選択(S) 検索(O) 閉じる(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

ECOワークベンチ 追加選択 カテゴリ選択

事業所 \* M30  
Touring Bike, Red  
親作業オーダー

品目 No. \* 220  
オーダータイプ\* EN  
開始状況 E1 ~ E2

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

状況	オーダー No.	オーダータイプ*	記述	第2品目 No.	入力者	ECO 理由
<input type="checkbox"/> E1	20001	EN	Replace Seat Post	220	6002	DE

[品目別ECOワークベンチの処理] フォーム

- オーダー番号** 当初伝票を識別する番号が表示されます。
- タイプ** 作業オーダーまたは ECO の分類を示す UDC (00/TY) が表示されます。作業オーダー承認の選択基準として作業オーダー タイプを使用できます。
- 入力者** 変更要求を入力した担当者の住所番号が表示されます。住所録はこの番号と照合されます。
- ECO 理由** ECO の理由を示す UDC (40/CR) が表示されます。
- 優先順位** 他のオーダーと関連して作業オーダーまたは ECO の相対的な優先順位を示す UDC (00/PR) が表示されます。  
一部のフォームの処理オプションでは、このフィールドのデフォルト値を入力できます。この場合、それらのフォームおよび [プロジェクトの設定] フォームで作成した作業オーダーの対応フィールドに入力した値が自動的に表示されます。デフォルト値を使用するか、デフォルト値を上書きできます。
- 完了予定日** プランに従って ECO を完了させる必要のある日付範囲の開始を示す日付が表示されます。
- 実際 / 完了日付** 作業オーダーまたは ECO が完了した日付または取り消された日付が表示されます。

## ECO 入力 (P48020) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、ECO の入力時にデフォルト値の設定、処理の制御、およびバージョンの指定を行います。

### デフォルト

以下の処理オプションでは、[ECO作業オーダー入力の改訂] フォームの伝票タイプおよび ECO の状況のデフォルト値を指定します。

**伝票タイプ** 伝票タイプのデフォルト値を指定します。ブランクの場合、EN が使用されます。UDC 00/DT から値を入力してください。

**状況** オーダーの状況のデフォルト値を指定します。値を入力しない場合、ブランクが使用されます。UDC 00/SS から値を入力してください。

### 処理

以下の処理オプションでは、ECR を ECO に変換する際に使用する伝票タイプを指定します。

**ECOオーダータイプ** 伝票タイプのデフォルト値を指定します。ブランクの場合、EN が使用されます。UDC 00/DT から値を入力してください。

### 編集

以下の処理オプションでは、ECR を ECO に変換する前に ECR が承認されていることをシステムで検証するかどうか、および汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。

**1. 設計変更要求の承認検証** ECR が ECO にコピーされる前に承認されていることを検証するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 承認の検証は行わない。

1: 承認の検証を行う。

**2. 設計変更要求の汎用テキストの ECO へのコピー** 汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: ECR テキストを ECO にコピーしない。

1: ECR テキストを ECO にコピーする。

### バージョン

以下の処理オプションでは、ECO の入力時に使用されるプログラムのバージョンを制御します。

**作業オーダー明細 (P480200)** 使用する作業オーダー明細の補足データのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001 が使用されます。

**ECO部品リスト (P3013)** 使用する部品リストのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001 が使用されます。

**ECOワークベンチ (P30225)** 使用する ECO ワークベンチのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001 が使用されます。

**一時保留購買オーダー (P480200)** 使用する一時保留購買オーダーの補足データのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0002 が使用されます。

<b>承認通知 (P48181)</b>	使用する ECO 通知のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。
<b>ECO承認/監査検討 (P48185)</b>	使用する ECO 承認/監査検討のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。
<b>タイトル上部の詳細仕様 (P4802)</b>	呼び出すバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。
<b>作業オーダーの作業工程 (P3112)</b>	使用する作業オーダーの作業工程のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。
<b>作業オーダーのレコード・タイプの検討 (P48217)</b>	使用する作業オーダーのレコード タイプのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。

## ECO の入力

[ECO作業オーダー入力の改訂] フォームにアクセスします。

[ECO作業オーダー入力の改訂] フォーム

### ECO入力

#### 原価コード

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

**注:** 任意勘定科目コードを使用して主科目コードを 6 桁にした場合は、6 桁全てを使用してください。たとえば、「000456」と入力する場合と「456」と入力する場合は異なります。「456」と入力すると、スペースが 3 つ追加されるため結果が異なります。

#### 親作業オーダー

親作業オーダーを識別する番号を入力します。この番号を使用して、以下の作業を行うことができます。

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 新しい作業オーダーのデフォルト値 (タイプ、優先順位、状況、管理者など) を入力する。</li> <li>• プロジェクトの設定とレポート用に作業オーダーをグループ化する。</li> </ul>
<b>相互参照検索</b>	相互参照番号または 2 次参照番号として使用する英数値を入力します。通常は、顧客番号、仕入先番号、または作業番号を入力します。
<b>W.O. フラッシュ・メッセージ</b>	作業オーダーの状況の変更を示す UDC (00/WM) を入力します。対応するレポートまたは照会フォーム フィールドにアスタリスクの付いた変更済みの作業オーダーを示します。作業オーダーの [備考] フィールドでフラッシュ メッセージがハイライトされます。
<b>図面変更</b>	ECO で図面変更が必要なことを指定する場合に、このオプションを選択します。
<b>部品表変更</b>	ECO で部品表の変更が必要なことを指定する場合に、このオプションを選択します。
<b>作業工程変更</b>	ECO で作業工程の変更が必要なことを指定する場合に、このオプションを選択します。
<b>新部品 No.</b>	ECO に対して新部品番号が必要かどうかを指定する場合に、このオプションを選択します。
<b>タイプ</b>	
<b>既存品処分</b>	ECO によって影響を受ける既存品目の処分を指定する UDC (40/ED) を入力します。
<b>担当者</b>	
<b>調整者</b>	作業を行うように割り当てられた担当者の住所番号を入力します。
<b>監督者</b>	監督者の住所番号を入力します。
<b>管理者</b>	管理者または計画担当者の住所番号を入力します。
<hr/> <p><b>注:</b> 一部のフォームの処理オプションでは、カテゴリコード 1 (フェーズ)、2、および 3 の値に基づいてこのフィールドのデフォルト値を入力できます。[管理者と監督者の自動入力] フォームでデフォルト値を設定します。デフォルト値および処理オプションを設定すると、カテゴリコードの基準が満たされた場合は作成した全ての作業オーダーに関するデフォルトの情報が自動的に表示されます。デフォルト値を使用するか、デフォルト値を上書きできます。</p> <hr/>	
<b>日付</b>	
<b>設計</b>	品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を入力します。
<b>生産設計</b>	作業オーダーの担当者が作業オーダーを受け取る日付を入力します。
<b>設変完了</b>	作業オーダーまたは ECO が完了する予定の日付を入力します。
<b>設計</b>	実際日付を指定する 3 つのフィールドに入力します。

	オーダーの開始日付を入力します。この日付は手動で入力するか、逆算スケジューリング ルーチンを使用してシステムで計算できます。ルーチンは必要な日付から開始され、合計リードタイムをオフセットして、対応する開始日付を計算します。
<b>生産設計</b>	システムによって、ECO の通知が検討プロセスの検査担当者に送信される日付を入力します。
<b>設変完了</b>	作業オーダーまたは ECO が完了した日付または取り消された日付を入力します。
<b>カテゴリ コード</b>	
<b>フェーズ</b>	作業オーダー作成の現在の段階を示す UDC (00/W1) を入力します。作業オーダーは、一度に 1 つのフェーズ コードに割り当てることができます。
	<hr/> <b>注:</b> フォームによっては、このフィールドのデフォルト値を入力可能にする処理オプションが含まれます。この処理オプションを設定したフォームでデフォルト値を入力すると、作成した作業オーダーの該当フィールドに値が表示されます。値は、[プロジェクトの設定] フォームにも表示されます。デフォルト値を使用するか、デフォルト値を上書きできます。 <hr/>
<b>カテゴリ 02、カテゴリ 03</b>	作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示す UDC (00/W2) または UDC (00/W3) を入力します。
	<hr/> <b>注:</b> 一部のフォームの処理オプションでは、このフィールドのデフォルト値を入力できます。それらのフォームおよび [プロジェクトの設定] フォームで作成した作業オーダーの対応フィールドにデフォルト値が自動的に入力されます。デフォルト値を使用するか、デフォルト値を上書きできます。 <hr/>
<b>カテゴリ 04、カテゴリ 05、 経験レベル、サービス・ タイプ、スキル・タイプ、カ テゴリ 10</b>	作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示す UDC (00/W4) または UDC (00/W5) ~ (00/W0) を入力します。

## 作業工程指示の定義

ECO を作成した後に、作業工程指示を定義する必要があります。ここに示す手順では、部品リストと、変更によって影響を受ける品目を定義します。

[作業オーダーの作業工程] フォームにアクセスします。



- 3. 需要/供給照会 (P4021)** [ECO部品リストの入力] フォームから需要/供給照会プログラムへのロー エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、需要/供給照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 4. 部品表照会 (P30200)** [ECO部品リストの入力] フォームから部品表照会プログラムへのロー エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 5. 逆部品表照会 (P30201)** [ECO部品リストの入力] フォームから逆部品表照会プログラムへのロー エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、逆部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 6. 事業所品目 (P41026B)** [ECO部品リストの入力] フォームから事業所品目プログラムへのロー エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、事業所品目プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 7. 作業オーダー・スケジューリング・ワークベンチ (P31225)** [ECO部品リストの入力] フォームから作業オーダー スケジューリング ワークベンチ プログラムへのロー エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、作業オーダー スケジューリング ワークベンチ プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 8. オーダーの入力/変更 (P48020)** [ECO部品リストの処理] フォームまたは [ECO部品リストの入力] フォームからオーダーの入力/変更プログラムへのフォーム エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、オーダーの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 9. 作業オーダーの作業工程 (P3112)** [ECO部品リストの処理] フォームから作業オーダーの作業工程プログラムへのロー エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、作業オーダーの作業工程プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

- 10. ECO関連品目 (P30131)** [ECO部品リストの入力] フォームからECO関連品目プログラムへのロー エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、ECO関連品目プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 11. 購買オーダー (P4310)** [ECO部品リストの入力] フォームから購買オーダー プログラムへのロー エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、購買オーダー プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 12. 作業オーダー明細 (P480200)** [ECO部品リストの入力] フォームから作業オーダー明細プログラムへのロー エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- バージョンにより、作業オーダー明細プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 13. 一時保留購買オーダー (P480200)** [ECO部品リストの入力] フォームから一時保留購買オーダー プログラムへのロー エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。空白にした場合は、バージョン ZJDE0002 が使用されます。
- バージョンにより、一時保留購買オーダー プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 処理

以下の処理オプションでは、一時保留の ECO に関する情報を指定します。まず、ECO の追加に使用する需要/供給組込規則プログラム (P34004) のバージョンを指定します。次に、一時保留の ECO がない場合に、[次の改訂レベル] フィールドに UDC テーブル 30/NR の値を使用するかどうかを指定します。最後に、次の改訂レベルの取り込みに使用する UDC テーブルを指定します。

- 1. 需要/供給組込規則** 使用する需要/供給組込規則のバージョンを指定します。このバージョンを使用して、ECO 一時保留オーダー明細プログラムにオーダーが追加されます。この処理オプションを空白にすると、オーダーは追加されません。

バージョンにより、需要/供給組込規則プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

- 2. [次の改訂レベル] フィールド** 一時保留の ECO が存在しない場合に、[次の改訂レベル] フィールドに次の改訂レベルの UDC テーブルのデフォルト値を使用するかどうかを指定します。

この処理オプションを設定して品目の改訂を次の改訂レベルに更新すると、タブレベルのヘルプに示されているように変更タイプに対する改訂レベルが更新されます。有効値は以下のとおりです。

空白: [次の改訂レベル] フィールドに現在の改訂レベルのデフォルト値を使用します。

1: [次の改訂レベル] フィールドに次の改訂レベルのデフォルト値を使用します。

3. UDCシステム・コード 次の改訂レベルを取り込む UDC テーブルのシステム コードを指定します。この処理オプションと [UDCコード・タイプ] 処理オプションをブランクにすると、30 が使用されます。
4. UDCコード・タイプ 次の改訂レベルを取り込む UDC テーブルのコード タイプを指定します。この処理オプションと [UDCシステム・コード] 処理オプションをブランクにすると、NR が使用されます。

## 影響を受ける品目の定義

部品リストを定義および保存した後に、変更によって影響を受ける品目を定義します。

[ECO部品リストの入力] フォームにアクセスします。

変更 *	親/子 *	品目 *	品名	品目	前の改訂
タイプ	関係	No.		事業所	レベル
S	C	2018	Seat Post, AA	M30	M30

[ECO部品リストの入力] フォーム

### 変更タイプ

品目変更タイプを表すコードを入力します。この値は、[関連品目] ウィンドウで、許可される関連品目の数および性質を決めるために使用されます。また、設計変更の反映中に、変更を確認する場合にも使用されます。有効値は以下のとおりです。

- N: 新規の構成部品または請求書を追加する。
- S: ある品目を別の品目と交換する。
- C: 既存の構成部品または請求書を変更する。
- R: 既存の構成部品または請求書を削除する。

### 親/子関係

品目が親または構成品のどちらであるかを示すコードを入力します。この値を使用して、構成品の使用場所の照会や親品目の単一レベルまたは複数レベルの照会を実行するとき、[関連品目] ウィンドウで品目が選択されます。設計変更の反映プログラムでは、この値を使用して要求された変更を確認します。有効値は以下のとおりです。

- P: 品目は親である。
- C: 品目は構成部品である。

### 前の改訂レベル

既に報告された部品の改訂レベルを入力します。これは、前からの連続改訂である場合があります。

**次の改訂レベル**

次にレポートされる部品の改訂レベルを入力します。これは、次の連続改訂ではない場合があります。

**部品表タイプ**

部品表のタイプを示す UDC (40/TB) を入力します。さまざまな用途の部品表タイプを定義できます。たとえば、次のようなタイプがあります。

M: 標準製造用部品表

RWK: 再作業部品表

SPR: 予備部品用部品表

作業オーダーを作成している場合、別の部品表タイプを指定しない限り、作業オーダー見出しには部品表タイプ M が自動で入力されます。作業オーダー見出しの部品表タイプコードが読み取られて、作業オーダー部品リストを作成する際に使用する部品表が確認されます。MRP は部品表タイプコードを使用して、MRP メッセージを添付する際に使用する部品表を特定します。バッチ部品表は、製造現場管理、製造原価計算、および MRP 処理の場合はタイプ M にする必要があります。

**スワップ先 改訂レベル**

ECO で、ある品目を別の品目に交換する場合は必ずスワップ先品目の改訂レベルを入力します。スワップ先改訂レベルは、ECO がスワップ先モードで作成されている場合にのみ品目の次の改訂レベルになります。

**変更の定義**

[ECO関連品目] フォームにアクセスします。

ECO部品リスト - ECO関連品目

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

基本品目: 2018  
事業所: M30  
Seat Post, AA  
スワップ構成モード

使途先が選択を使用して親品目を選択

レコード	品目 No.	記述	事業所 品目	前の改訂レベル	次の改訂レベル	有効開始日付	有効終了
1	220	Touring Bike, Red	M30	AA	AB	2005/07/01	2
2	221	Touring Bike, Blue	M30	AA	AB	2005/07/01	2
3	222	Touring Bike, Green	M30	AA	AB	2005/07/01	2
4	220	Touring Bike, Red	M30	AA	AA	2005/07/01	2

[ECO関連品目] フォーム

**次の改訂レベル**

次にレポートされる部品の改訂レベルを入力します。これは、次の連続改訂ではない場合があります。

**現行改訂**

品目の改訂レベルを入力します。このフィールドに改訂レベルを入力する場合は、品目の作業工程の改訂レベルが同じ品目の部品表の改訂レベルと一致していることを確認します。

行 No.	単一レベル部品表での構成品の表示順序を指示する番号を入力します。この番号は構成品が部品表に追加された順序を示しています。構成品の表示順序を変更するには、この番号を変更します。
固定 変動	<p>製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量が変動するか、または親品目の数量に関係なく数量が固定されるかを指定します。また、構成品の数量を親品目の数量に対する割合 (パーセント) で表示するかどうかを指定できます。有効値は以下のとおりです。</p> <p>F: 固定数量</p> <p>V: 変動数量 (デフォルト)</p> <p>%: 数量をパーセントで表示 (合計は 100%)</p> <p>固定数量の構成品の場合は、作業オーダーと資材所要量計画 (MRP) システムで組立品ごとの構成品の数量がオーダー数量により変化することはありません。</p>

## 作業オーダーまたは購買オーダーの補足データへのロード

[ECO 部品リストの入力] フォームにアクセスします。

## ECO 検討者への通知

[設計変更管理] メニュー (G3013) から、[ECO 通知] を選択します。

## ECO 通知 (R48181) の処理オプションの設定

処理オプションの設定によって、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定できます。

プレフィックスが ZJDE または XJDE で識別されている EnterpriseOne のデモ バージョンは、修正しないでください。バージョン番号、バージョン タイトル、オプションのプロンプト表示、セキュリティ、処理オプションなどの値を変更するには、これらのバージョンをコピーするか、新規バージョンを作成してください。

### 処理

以下の処理オプションでは、フラッシュ メッセージを使用するかどうかを指定します。

品目フラッシュ・メッセージ	<p>システムで使用される品目フラッシュ メッセージ コードを指定します。UDC 40/FL から値を入力してください。</p> <p>この処理オプションでフラッシュ メッセージを指定すると、設計変更の反映 (R30510) の [品目フラッシュ・メッセージ] 処理オプションで入力する必要があるデータに影響します。R48181 および R30510 の [品目フラッシュ・メッセージ] 処理オプションに同じ UDC 値が表示されている場合、ECO 承認 (P4818) によってフラッシュ メッセージが削除されます。</p> <p>R30510 を実行するまでフラッシュ メッセージを削除しない場合は、R48181 には UDC 値を入力しますが、R30510 の処理オプションはブランクのままにします。または、通知用に R48181 のフラッシュ メッセージを指定し、別のバージョンの R48181 を承認用に使用します。</p>
---------------	---

## (Rapid Start CAN and USA) Enter ECOs and notify reviewers of ECOs

This section discusses:

- How to enter ECOs and notify reviewers of ECOs.
- Preconfigured processing options for Canada and the United States ECO Entry (P48020).
- Preconfigured processing options for Canada and the United States ECO Approval Notification (R48181)

### Entering ECOs and Notifying Reviewers of ECOs

This table lists the tasks for entering ECOs and notifying reviewers of ECOs:

Task	Navigation	Program/Version
(Rapid Start CAN, USA) Enter/change ECO.	Engineering Change Management, Enter/Change ECO	P48020/RIS0001
ECO notification.	Engineering Change Management, ECO Notification	R48181/RIS0001

### Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO Entry (P48020)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0001.

#### Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the default value for Document Type.If left blank, "EN" will be used.	blank
Document Type	blank
2. Enter the default value for Order Status.If no value is entered, then blank will be used as the default status.	blank
Status	E1

#### Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the document type created when creating an engineering change order from an engineering change request.If left blank, type 'EN' will default.	blank
ECO Order Type	EN

**Edits**

Processing Option Description	Value or Status
1. ECR Approval Validation Blank – No approval validation 1 – Approval validation	blank
2. Copy ECR Generic Text to ECO Blank – Do not copy ECR text to the ECO 1 – Copy ECR text to the ECO	blank

**Versions**

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the version to use for each program listed.If left blank, version ZJDE0001 will be used.	blank
WO Details *ZJDE0001 (P480200)	blank
Parts List (P3013)	blank
Workbench (P30225)	blank
Pending PO's *ZJDE0002 (P480200)	blank
Approval Notification (R48181)	blank
Approval Audit/Review (P48185)	blank
Instruction/Disposition (P4802)	blank
Work Order Routing (P3112)	blank
Work Order Record (P48217)	blank

## Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO Approval Notification (R48181)

These processing options show the values that are preconfigured for version Rissole.

**Process**

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the Flash Message to activate.If left blank, the Flash Message will not be updated.	blank
Item Flash Message	blank

## 設計変更オーダー (ECO) の検証

このセクションでは、ECO 検証および部品表の更新の概要と、以下の方法について説明します。

- ECO 改訂照会の処理オプションの設定
- 改訂情報の検討
- ECO 承認/監査検討の処理オプションの設定
- 承認監査情報の検討
- ECO 未処理タスクの検討の処理オプションの設定
- 未処理タスクの検討
- ECO 承認の処理オプションの設定
- ECO の承認
- 部品表の更新
- 設計変更の反映の処理オプションの設定

### ECO 検証について

ECO 情報は検討者と調整者の両者が検討できます。ECO について、品目に加えた全ての改訂レベルの変更を検索できます。最新の改訂情報を表示するには、設計変更の反映プログラム (R30510) を毎日実行します。ECO は、要求日付、開始日付、作業別労務時間別に検索して、作業計画や作業スケジュール作成に利用できます。ECO を検討し、承認待ちの ECO を評価できます。ECO 調整者は、次の目的で ECO 情報を検討します。

- 影響を受ける品目の作業オーダーと購買オーダーを検討する。
- ECO が却下されているかどうかを確認する。
- ECO の進捗状況を検討する。
- 作業の計画とスケジュールを作成する。
- ECO を検討中の担当者を確認する。
- 通知を受け取っていない担当者を確認する。

承認待ちの ECO を検索して、承認または却下を指示します。承認についての詳細なテキストを入力することもできます。

ECO を検索して検討した後に、承認または却下を指示する必要があります。通常、これは検討者が行います。承認経路の最終担当者が ECO を承認した後、処理オプションで指定した値に状況コードが更新されます。

ECO を却下するには状況コード R を使用してください。これにより通知プロセスが停止します。ECO が却下されると、作成者は ECO を再定義して通知処理をやり直す必要があります。

処理オプションを設定して承認フィールドを変更不可にすると、現在のユーザーのみが承認状況を変更できるようになります。

承認状況コードは UDC テーブル 30/ST に保管されています。承認状況コード A はハードコード化されており、その他の検討グループへの通知を開始できる唯一の値です。承認状況コードは追加できます。

## 部品表の更新について

部品リストが添付されている ECO については、ECO 部品リストと関連品目リストを処理して変更内容を部品表マスター (F3002) に反映できます。

設計変更の反映プログラム (R30510) では、次の処理を実行できます。

- ECO を処理する。
- ECO 品目の部品表を更新する。
- 要求変更レポートをテスト モードまたは最終モードで作成する。
- 事業所品目テーブル (F4102) の ECO 関連情報を更新する。
- 他の未処理 ECO に基づく品目フラッシュ メッセージの内容に従って、品目マスター (F4101) を更新する。
- 要求変更を受け入れる前の ECO が完全に承認されたことを検証する。
- 有効日付を更新する。
- 図面改訂レベルを更新する。
- 旧構成部品から新規構成部品に代替品をコピーする。
- 親または構成部品の改訂レベルを更新する。

---

**重要:** 最初にテスト モードでこのプログラムを実行することをお勧めします。テスト モードでは、レポートに全ての要求変更がリストされますが、実際にレコードは変更されません。このレポートを検討したうえで最終モードで実行してレコードを更新してください。このプログラムを実行しテーブル F3002 を更新すると、部品リストを変更してプログラムを再実行することはできません。

---

設計変更の反映プログラムでは、部品表のみを更新します。部品表と作業工程指示を常に一致させる場合には、作業工程指示と部品表の改訂レベルを同じレベルで更新する必要があります。

## 事前設定

このセクションで説明されているタスクを実行するには、事前に以下の作業を行う必要があります。

- ECO が検討者全員に承認されたことを確認してください。
- 正しい変更タイプと関係の値が ECO 部品リストに設定されていることを確認してください。
- 変更対象の品目が ECO 関連品目リストにあることを確認してください。

## ECO の検証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
[ECO改訂照会の処理]	W30135A	[設計変更管理] (G3013)、 [ECO改訂照会]	承認済みおよび一時保留の ECO 情報を検討します。
[ECO承認/監査検討の処理]	W48185A	[設計変更管理] (G3013)、 [ECO承認/監査検討]	特定の ECO に関する承認者名、現在の状況、完了予定日付、および備考を検討します。
[ECO承認の改訂]	W4818A	[設計変更管理]、[ECO承認]  [ECO承認の処理] で、検索フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。  承認者名を選択し、[選択] をクリックします。  [ECO承認/監査検討の処理] で、[ECO No.] に値を入力して [検索] をクリックします。  承認者名を選択し、[選択] をクリックします。	ECO を承認し、備考を追加します。
[ECOタスクの入力]	W30220B	[設計変更管理] (G3013)、 [ECO未処理タスクの検討]  [ECOタスク検討の処理] で、検索フィールドに値を入力して [検索] をクリックします。  作業を選択して、[選択] をクリックします。	未処理タスクを検討します。

## ECO 改訂照会 (P30135) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、バージョンを定義します。

### バージョン

以下の処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

1. **オーダーの入力/変更 (P48020)** [ECO改訂照会] フォームからオーダーの入力/変更プログラムへのロー エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. **部品表の改訂 (P3002)** [ECO改訂照会] フォームから部品表の改訂プログラムへのロー エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

### デフォルト

この処理オプションでは、検索に使用する伝票タイプを指定します。

## 1. オーダー・タイプ

検索する伝票のタイプを指定します。オーダー タイプは、オーダーまたは請求書などの伝票のタイプを指定する UDC (00/DT) です。デフォルト値として使用するオーダー タイプを入力するか、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームからオーダー タイプを選択します。ブランクにすると、ECO に対して EN が使用されます。

## 改訂情報の検討

[ECO承認/監査検討の処理] フォームにアクセスします。

承認者名	状況	予定完了日付	承認日付	順序 No.	グループ No.	備考
<input type="checkbox"/> Doe, John	In Process			1	0001	
<input type="checkbox"/> Abbott, Dominique	In Process			2	0001	

[ECO承認/監査検討の処理]

### 承認者名

承認者の名前が表示されます。この 40 文字まで入力できるフィールドは、いくつかのフォームおよびレポートに表示されます。ダッシュ、カンマ、およびその他の特殊文字を入力できますが、このフィールドを使用して名前を検索する際にこれらの文字を検索することはできません。

### 状況

各承認者の状況が表示されます。

### 予定完了日付

作業オーダーまたは ECO が完了する予定の日付が表示されます。

### 承認日付

承認者が ECO を承認または却下した日付が表示されます。デフォルト値は現在のシステム日付です。

### 順序 No.

EnterpriseOne の有効な環境が表示される順序の設定が表示されます。World のユーザー定義の順序でレコードを処理する際に使用される表示順序またはソート番号が表示されます。

### グループ No.

類似するレコードをまとめるために使用される番号が表示されます。

### 備考

40 文字以内の備考が表示されます。

## ECO 承認/監査検討の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、バージョンを定義します。

### バージョン

以下の処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

1. 承認(P4818) ECO 承認プログラムへのロー エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. オーダーの入力/変更 (P48020) ECO の入力/変更プログラムへのフォーム エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

## 承認監査情報の検討

[ECO承認の改訂] フォームにアクセスします。

The screenshot shows a software window titled "ECO承認 - ECO承認の改訂". It contains several input fields and a table. The fields include "事業所", "承認者No." (6002, Abbott, Dominique), "オーダータイプ" (EN), "オーダーNo." (20001), and "承認状況" (\*). Below the fields is a table with the following data:

承認状況	ECO No.	オーダータイプ*	ECO記述	事業所	備考
	20001	EN	Replace Seat Post	M30	

[ECO承認の改訂] フォーム

## ECO 未処理タスクの検討 (P30220) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、バージョンを定義します。

### デフォルト

この処理オプションでは、検索に使用する伝票タイプを指定します。

1. オーダータイプ 検索する伝票のタイプを指定します。オーダータイプは、オーダーまたは請求書などの伝票のタイプを指定する UDC (00/DT) です。デフォルト値として使用するオーダータイプを入力するか、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームからオーダータイプを選択します。ブランクにした場合、全ての伝票タイプをロードする \* が使用されます。
2. 開始作業状況、3. 終了作業状況 デフォルトの開始作業状況と終了作業状況を指定します。UDC 31/OS から値を入力します。

### バージョン

以下の処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

1. オーダーの入力/変更 (P48020) ECO 入力へのロー エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

- 2. 部品リスト (P3013) ECO 部品リストへのロー エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 3. 作業オーダーの作業工程 (P3112) 作業工程へのロー エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

## 未処理タスクの検討

[ECOタスクの入力] フォームにアクセスします。

**ECO未処理タスクの検討 - ECOタスクの入力** i ?

OK(O) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

基準日 \*  事業所

担当者

作業場 \*

開始状況  ~  オーダータイプ

レコード 1 - 4 <span style="float: right;">グリッドのカスタマイズ</span>										
<input type="checkbox"/>	作業状況	作業記述	ECO No.	タイプ	開始日付	要求日付	労務時間数	担当者 No.	担当者名	
<input checked="" type="checkbox"/>		Update Standard Cost Amoun	20001	EN			2.00			
<input type="checkbox"/>		Review Manufacturing Impact	20001	EN			40.00			
<input type="checkbox"/>		Implement Change	20001	EN			1.00			
<input type="checkbox"/>		Complete Design	20001	EN			24.00			

[ECOタスクの入力]

- 作業状況** 作業工程の作業ステップが完了したときに作業オーダーまたは ECO の現在の状況を示す作業状況コードを入力します。UDC 31/OS から値を入力してください。
- 作業記述** 品目に関する備考が表示されます。
- ECO No.** 当初伝票を識別する番号が表示されます。当初伝票には、仕入先請求書、受注オーダー、請求書、仮受金、仕訳などの種類があります。
- 作業場** 原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードが表示されます。たとえば、倉庫保管場所、ジョブ、プロジェクト、作業場、事業所などのビジネスユニットがあります。  
  
ビジネスユニットを伝票、組織、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成することができます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの支払/入金予定を把握できます。  
  
ビジネスユニットにセキュリティを設定すると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されません。
- 作業順序No.** 作業順序を示す番号が表示されます。

作業工程指示では、品目の製造における加工や組み立てのステップの順序を指定する番号です。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処理で指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。作業順序の定義は、品目の作業工程指示を作成した後に行います。製造現場管理システムでは、作業プロセス別にバックフラッシュ/プレフラッシュでこの番号を使用します。

ECO では、設計変更での組み立てステップの作業順序を指定する番号です。

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号です。

[スキップ先] フィールドには、最初に情報を表示する作業順序を入力できます。

小数点を使用すると、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 の間に新たなステップを追加するには 12.5 を使用します。

## ECO 承認 (P4818) の処理オプションの設定

処理オプションの設定によって、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

この処理オプションでは、検索に使用する伝票タイプを指定します。

1. **オーダータイプ**      検索する伝票のタイプを指定します。オーダー タイプは、オーダーまたは請求書などの伝票のタイプを指定する UDC (00/DT) です。デフォルト値として使用するオーダー タイプを入力するか、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームからオーダー タイプを選択します。空白にした場合、全ての伝票タイプをロードする \* が使用されます。
2. **承認状況**      検索対象となるデフォルトの承認状況を指定します。空白にした場合、値は入力されません。UDC 30/ST から値を入力してください。
3. **状況コード作業オーダー**      承認作業工程の完了時に ECO オーダー マスターを更新する ECO 状況コードを指定します。この処理オプションを空白にすると、ECO 状況は更新されません。UDC 00/SS から値を入力してください。

### バージョン

以下の処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

1. **オーダーの入力/変更 (P48020)**      ECOマスターへのロー エグジットを選択するとき使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. **承認通知 (R48181)**      使用する承認通知のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

### 編集

以下の処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

- 1. 承認セキュリティの設定** 承認セキュリティを有効にします。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: 無効にする。  
 1: 有効にする。

## ECO の承認

[ECO承認の改訂] フォームにアクセスします。

- 承認者No.** 住所録システムで、従業員、応募者、加入者、顧客、仕入先、テナント、ロケーションなどの項目を識別する番号を入力します。
- S T** ECO の承認状況を示す UDC (30/ST) を入力します。たとえば、次のような状況があります。  
 A: 受諾 (次の検討グループの通知を開始)  
 R: 却下 (通知処理を停止)

## 部品表の更新

[設計変更管理] メニュー (G3013) から [設計変更の反映] を選択します。

## 設計変更の反映 (R30510) の処理オプションの設定

以下の処理オプションを使用して、デフォルト値の設定、システムをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定、編集の設定、および各種更新オプションの制御を行います。

### モード

この処理オプションでは、テスト モードと最終モードのどちらでプログラムを実行するかを指定します。

### モード

設計変更の反映プログラム (P30510) をテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。最初にテスト モードでこのプログラムを実行することをお勧めします。テスト レポートには、全ての変更要求がリストされますが、実際にデータは変更されません。レポートを検討し、最終モードでプログラムを実行して、部品表変更テーブル (F3011) のデータを更新します。このプログラムを最終モードで実行すると、部品リストを変更してプログラムを再実行することはできません。有効値は以下のとおりです。

ブランク: テスト モード

1: 最終モード

### 編集

この処理オプションでは、設計変更の反映プログラム (R30510) でECO 検証を実行するかどうかを指定します。

### ECO承認検証

設計変更の反映プログラム (P30510) で ECO 検証を使用するかどうかを指定します。ECO 承認の検証では、ECO 承認リストの全てのユーザーが ECO を承認した場合にのみ ECO を最終モードで更新できます。この処理オプションをブランクすると、承認なしで ECO が完全に組み込まれる可能性があります。有効値は以下のとおりです。

空白: 最終モードの更新を行う前に ECO が完全に承認されているか検証しない。

1: 最終モードの更新を行う前に ECO が完全に承認されているか検証する。

## 処理

この処理オプションでは、どの品目フラッシュ メッセージを使用するか、構成品の代替品を新しい部品表に自動的にコピーするかどうかなど、各種の更新オプションを指定します。

**実際設変予定日付の更新** ECO の実際設変予定日付をシステム日付に更新するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

空白: 日付を更新しない。

1: ECO の日付を更新する。

## 状況コード

ECO のデフォルトの状況コードを指定します。状況コードは、ECO の状況を示す UDC (00/SS) です。デフォルト値として使用する状況コードを入力するか、[ユーザー定義コードの選択] フォームから選択してください。空白にすると、状況は変更されません。

## 改訂レベルの更新

部品表改訂レベルが対応する親品目に対して更新されるときに、事業所品目テーブル (F4102) の改訂レベルを更新するかどうかを指定します。品目改訂レベルは、在庫管理システムの [製造データ] フォームに表示されます。有効値は以下のとおりです。

空白: 更新しない。

1: 自動的に更新する。

## 品目残高改訂情報の更新

事業所品目テーブル (F4102) で ECO の品目残高改訂レベル情報を更新するかどうかを指定します。品目残高改訂レベル情報は、在庫管理システムの [製造データ] フォームに表示されます。有効値は以下のとおりです。

空白: 更新しない。

1: 自動的に更新する。

## 品目フラッシュ・メッセージ

他の未処理の ECO が原因でフラッシュ メッセージをリセットするときに使用されるメッセージを指定します。品目フラッシュ メッセージは、品目メッセージを識別する UDC (40/FL) です。デフォルト値として使用する状況コードを入力するか、[ユーザー定義コードの選択] フォームから選択してください。このフィールドを空白にすると、品目フラッシュ メッセージは表示されません。

[ECO通知] (R48181) でフラッシュ メッセージを指定した場合は、ここにも同じ UDC 値を入力して、ECO が処理された後にフラッシュ メッセージを削除します。

## 図面改訂レベルの更新

ECO 部品リストおよび関連品目リストで定義されている項目の図面改訂レベルが変更されたときに、品目マスター (F4101) の図面改訂レベルを更新するかどうかを指定します。図面改訂レベルは、在庫管理システムの [製造データ] フォームに表示されます。有効値は以下のとおりです。

空白: 更新しない。

1: 自動的に更新する。



**Versions**

Processing Option Description	Value or Status
Enter the version to use for each program listed.If left blank, version 'ZJDE0001' will be used.	blank
1. Approval (P4818)	blank
2. Enter/Change Order (P48020)	blank

**Preconfigured Processing Options for Canada and the United States ECO – BOM Change Population (R30510)**

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0001.

**Mode**

Processing Option Description	Value or Status
Mode	1

**Edits**

Processing Option Description	Value or Status
ECO Approval Validation	blank

**Process**

Processing Option Description	Value or Status
Update Actual Incorporation Date	blank
Status Code	blank
Update Revision Level	1
Update Item Balance Revision Info	blank
Item Flash Message	blank
Update Drawing Revision Level	blank
Copy Substitutes Items	blank

**Defaults**

Processing Option Description	Value or Status
Order Type	blank



# 付録 A

## EnterpriseOne 製造データ管理の計画レポート

この付録では、製造データ管理レポートの概要について説明し、以下の情報を提供します。

- 買掛管理全レポートの一覧表
- レポートの詳細

---

### 製造データ管理レポート

製造データ管理レポートは、以下のテーブルに基づいて作成されます。

- 部品表マスター (F3002)
- 工程マスター (F3003)

設計変更オーダー (ECO) レポートは、以下のテーブルに基づいて作成されます。

- 部品表マスター
- 作業オーダー マスター (F4801)

---

### 製造データ管理の全レポート

次の表は、製造データ管理レポートをレポート ID 順に示しています。

レポート ID/レポート名	説明	ナビゲーション
R30420 資材用途先	特定の構成品を含む親の組立品をリストし、品目の構成品の全ての半組立品の他に、これらの半組立品のインデント付きのレベルも表示します。  このレポートのバージョンは、原料の逆展開レポートで使用されます。	[定期製造データ管理 - 組立製造] メニュー (G3021)、[品目の逆展開レポート]  [定期製造データ管理 - プロセス製造] メニュー (G3022)、[原料の逆展開レポート]
R30435 プロセス製造レポート	各作業順序の実時間、有効日付、原料、単位あたり数量、連産品/副産物などのプロセス製造情報を表示します。	[定期製造データ管理 - プロセス製造] メニュー (G3022)、[プロセス製造レポート]

レポート ID/レポート名	説明	ナビゲーション
R30430 標準作業工程の情報	親品目の作業場、順序番号、計画歩留、実時間、段取時間、移動時間、作業員数、および有効日付を表示します。	[定期製造データ管理 - 組立製造] メニュー (G3021)、[作業工程指示レポート]  [定期製造データ管理 - プロセス製造] メニュー (G3022)、[指示レポート]
R30460 部品表の印刷	品目の構成品の全レベルが表示され、半組立品を全て確認できます。  このレポートのバージョンは、複数レベル原料レポートで使用されます。	[定期製造データ管理 - 組立製造] メニュー (G3021)、[複数レベル部品表]  [定期製造データ管理 - プロセス製造] メニュー (G3022)、[複数レベル原料レポート]
R30460 部品表の印刷	品目の第1レベルの構成情報を表示します。表示される情報は、品目番号、記述、構成数量、有効日付、作業順序番号、および改訂レベルです。  このレポートのバージョンは、単一レベル原料レポートで使用されます。	[定期製造データ管理 - 組立製造] メニュー (G3021)、[単一レベル部品表]  [定期製造データ管理 - プロセス製造] メニュー (G3022)、[単一レベル原料レポート]
R48020P ECO 作業オーダーの印刷	特定の ECO の詳細を全てリストします。	[設計変更管理] メニュー (G3013)、[ECO 詳細]
R48421 ECO 集計レポート	承認処理中の ECO をリストしたり、設計変更の反映プログラム (R30510) を実行する際の基準とします。	[設計変更管理] メニュー (G3013)、[未処理 ECO]

## 製造データ管理の主なレポート

以下のレポートについては、処理オプションに関する情報と、その他の詳細情報が提供されています。この付録では、これらのレポートをレポート ID 順 (昇順) に表示します。

### R30420 - 品目の逆展開レポート

このレポートを使用して、部品表で品目が使用されている場所を示します。

### 資材使途先 (R30420) の処理オプション

以下の処理オプションを使用して、レポート形式とレポートに印刷する明細行数を制御します。

#### 形式オプション

以下の処理オプションでは、レポートに印刷する部品表の形式 (単一レベル、複数レベル、またはインデント付き複数レベル) と明細行の数 (1 行または 2 行) を指定します。

#### レポートのモード

レポートのモードまたはスタイルを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 単一レベル
- 2: 複数レベル
- 3: インデント付き複数レベル

#### 明細行を印刷

印刷する明細情報の行数として 1 行または 2 行を指定します。

- 1: 2 行目を印刷する。
- ブランク: 1 行印刷する。

## R30460 – 複数レベル部品表レポートと単一レベル部品表レポート

複数のレポートを作成して部品表情報を検討できます。これらのレポートの情報は、部品表マスターから読み込まれます。これらのレポートを実行するには [定期製造データ管理 - 組立製造] メニュー (G3021) および [定期製造データ管理 - プロセス製造] メニュー (G3022) からアクセスします。これらのレポートを使用して、異なる形式で部品表を表示できます。

処理オプションを使用して、各レポートの形式とスコープを定義できます。

---

**重要:** レポートの最初の 2 つのデータ順序はデモ バージョンの設定から変更しないことをお勧めします。データ順序を変更した場合、予期しない不正確なデータが表示されることがあります。

---

## 部品表の印刷 (R30460) の処理オプション

以下の処理オプションを使用して、レポートの表示形式を設定し、レポートに表示する情報のタイプを定義します。

### 表示

この処理オプションでは、レポートの表示形式、表示順序、その他のパラメータを指定します。

#### 1. 照会モード

単一レベルまたは複数レベルのどちらの形式で情報を表示するかを指定します。単一レベル形式は品目の第 1 レベルの構成品を表示し、複数レベル形式は品目の半組立品と構成品を表示します。また、インデント付き複数レベル形式は半組立品をインデント付きで表示します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: インデント付き複数レベル形式を表示する。

- 1: 単一レベル形式を表示する。
- 2: 複数レベル形式を表示する。
- 3: インデント付き複数レベル形式を表示する。

#### 2. 基準日

部品表の基準日を指定します。この基準日に基づいて有効日がチェックされます。特定の日付を入力すると、その日付以降に有効となる部品表が表示されます。デフォルト値として将来または過去の任意の日付を入力したり、カレンダーから選択することができます。この処理オプションをブランクにすると、現在の日付が使用されます。

#### 3. 部品表タイプ

デフォルト値として使用される部品表タイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示す UDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または [ユーザー定義コード言語の選択] フォームから選択します。この処理オプションをブランクにすると、コード M (製造部品表) が使用されます。

#### 4. 表示順序

情報の表示順序として、構成品行番号別または作業順序番号別のいずれかを指定します。構成品行番号は部品表での構成品の表示順序を示します。作業順序番号は、製造または組み立て処理で指定の構成品部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号です。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 構成品行番号の順に表示

1: 構成品行番号

2: 作業順序番号

#### 印刷

この処理オプションでは、レポートに含まれる情報タイプを指定します。

##### 1. 明細行

各品目の明細の 2 行目を印刷するかどうかを指定します。明細の 2 行目には、リードタイム レベルや部品表改訂レベルなどの情報が印刷されません。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 明細を 1 行印刷する。

1: 明細の 2 行目を印刷する。

##### 2. 構成品ロケータ

構成品の保管場所を印刷するかどうかを指定します。構成品の保管場所とは、回路基板上の部品の場所など、品目の組立品内で構成品が保管されている特定の場所のことです。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 印刷しない。

1: 印刷する。

##### 3. 親品目明細行

親品目の明細行を印刷するかどうかを指定します。この明細行には図面番号などのデータが印刷されます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 印刷しない。

1: 印刷する。

#### 処理

レポートに含める品目の数量タイプを制御します。

##### 1. 擬似品目

擬似品目を次のレベルに展開し、その表示を除外するかどうかを指定します。擬似品目は通常、生産設計または製造を目的として定義されます。擬似品目を利用すると、(組み立てに使用するものも使用しないものも) 一般部品を部品表構造内でグループ化できます。部品表を表示する際に、半組立品と原材料のみを表示することができます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 擬似品目を照会から除外し、半組立品と原材料のみを表示する。

1: 擬似品目を照会に含める。

##### 2. プロセス製造品目

プロセス製造品目を表示するかどうかを指定します。プロセス製造品目には、プロセス、連産品、副産物、および原料が含まれます。組立製造の部品表には、プロセスから作成された構成品が含まれる場合があります。組立製造とプロセス製造を統合して完全な要件の構造を表示する場合は、この処理オプションを使用します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 除外する。

- 1: 含める。
- 3. 半組立品** 半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品とは、別の組立品を構成するために、上位のレベルで使用される組立品のことです。有効値は以下のとおりです。  
空白: 除外する。  
1: 含める。
- 4. テキスト行** テキスト行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。  
空白: 除外する。  
1: 含める。
- 5. 構成品の連結** 重複した構成品を連結するかどうかを指定します。異なる半組立品の場合でも、異なる作業での同一の半組立品の場合でも、同一の構成品が部品表に複数回リストされることがあります。この処理オプションを半組立品処理オプションと共に使用すると、部品表の半組立品レベルまたは全レベルで構成品が連結されます。連結された構成品を表示すると、重複した構成品について要求数量が累算されます。有効値は以下のとおりです。  
空白: 重複した構成品を個別に表示する。  
1: 重複したコンポーネントを連結する。
- 6. 購買品目** 部品表レポートで購買品目を次のレベルに展開するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 下位レベルの購買品目を除外する。  
1: 下位レベルの購買品目を含める。
- 7. 減損** 減損に合わせて要求数量を調整するかどうかを指定します。減損とは、破損、盗難、劣化、蒸発などの原因による予測された親品目の損失のことです。有効値は以下のとおりです。  
空白: 調整しない。  
1: 調整する。
- 8. 仕損** 仕損に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。仕損品は、製造過程で使用できなくなった資材のことを示します。仕様に合っていないため、再作業も実用的でない品目です。有効値は以下のとおりです。  
空白: 調整しない。  
1: 調整する。
- 9. 歩留** 歩留に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。歩留とは、原料の投入量に対する出来高の比率のことです。有効値は以下のとおりです。  
空白: 調整しない。  
1: 調整する。
- 10. 要求数量** 部品表照会での親品目の要求数量を指定します。
- 11. 入力計量単位** 要求数量が入力される親品目の計量単位を指定します。

## R48020P - ECO 作業オーダーの印刷レポート

ECO 情報を印刷すると、作成した ECO を管理しやすくなります。これらレポートには [設計変更管理] メニュー (G3013) からアクセスできます。

特定の ECO の詳細が記載された ECO 作業オーダー印刷レポートを生成できます。処理オプションでレポートの金額と情報タイプを指定します。このレポートのデータは部品表マスター テーブルから取り込まれます。

## ECO 作業オーダー印刷レポート (R48020P) の処理オプション

以下の処理オプションを使用して、レポートに印刷する情報を指定し、デフォルト値を設定します。

### 印刷

以下の処理オプションでは、レポートに含める情報を指定します。

- 1. 注記** レポートに注記を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
ブランク: 印刷しない。  
1: 印刷する。
- 2. 部品リスト** レポートに部品リストを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
ブランク: 印刷しない。  
1: 印刷する。
- 3. 作業工程** レポートに作業工程を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
ブランク: 印刷しない。  
1: 印刷する。

### デフォルト

この処理オプションでは、印刷するデフォルトのメモ タイプを指定します。

**レコードタイプ** 印刷されるデフォルトのメモ タイプを指定します。ブランクの場合、メモ タイプ A が使用されます。

## R48421 - ECO 集計レポート

ECO 集計レポートを使用して、承認処理中の ECO をリストしたり、設計変更の反映プログラムを実行する際の基準とします。

以下の情報をレポートに設定できます。

- 伝票タイプと状況コード
- カテゴリ コードと製品ファミリ
- 承認保留の状況コード
- 承認済み ECO の状況コード

このレポートのデータは作業オーダー マスターから取り込まれます。



# EnterpriseOne 用語集

<b>DNT - 変換なし</b>	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。
<b>EnterpriseOne オブジェクト</b>	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。
<b>EnterpriseOne プロセス</b>	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。
<b>FTP サーバー</b>	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。
<b>IServer サービス</b>	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。
<b>Java アプリケーション サーバー</b>	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
<b>JDBNET</b>	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。
<b>JDEBASE データベースミドルウェア</b>	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。
<b>JDECallObject</b>	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。
<b>JD Edwards EnterpriseOne データベース</b>	“JDEBASE データベースミドルウェア”を参照してください。
<b>jde.ini</b>	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。
<b>JDEIPC</b>	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。
<b>jde.log</b>	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。
<b>JDENET</b>	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。
<b>Nota Fiscal</b>	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。
<b>Nota Fiscal Factura</b>	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。
<b>QBE</b>	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。
<b>wchar_t</b>	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。
<b>Web アプリケーション サーバー</b>	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。
<b>Web サーバー</b>	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。
<b>Windows ターミナル サーバー</b>	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。
<b>XAPI イベント</b>	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。
<b>XML CallObject</b>	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。
<b>XML サービス</b>	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。
<b>XML ディスパッチ</b>	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。
<b>XML トランザクション</b>	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。
<b>XML トランザクション サービス (XTS)</b>	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。
<b>XML リスト</b>	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。
<b>Z イベント</b>	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。
<b>Z テーブル</b>	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。
<b>Z トランザクション</b>	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。
<b>アクティビティルール</b>	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。

<b>アプリケーション一時変更</b>	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。
<b>アプリケーション サーバー</b>	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。
<b>イベントルール</b>	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。
<b>イベントルールビジネス関数 (NER)</b>	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。
<b>インターフェイステーブル</b>	“Zテーブル”を参照してください。
<b>インタオペラビリティモデル</b>	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。
<b>インテグレーション サーバー</b>	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。
<b>埋め込みイベントルール</b>	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。
<b>エスカレーション モニター</b>	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。
<b>エラー表示の有効化</b>	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。
<b>エンタープライズ サーバー</b>	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。
<b>オープン データ アクセス (ODA)</b>	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。
<b>オブジェクト構成マネージャ (OCM)</b>	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。
<b>オブジェクトライブラリアン</b>	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。
<b>オブジェクトライブラリアン マージ</b>	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。
<b>オフライン機能</b>	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。

<b>拡張プランニング エージェント (APAg)</b>	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。
<b>活動</b>	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。
<b>仮定処理</b>	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。
<b>環境ワークベンチ</b>	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。
<b>期間パターン</b>	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。
<b>基準日処理</b>	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。
<b>計画ファミリ</b>	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。
<b>原価要素</b>	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。
<b>コスト割当</b>	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。
<b>コネクタ</b>	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。
<b>コントロールテーブル マージ</b>	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。
<b>コントロールテーブルワークベンチ</b>	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。
<b>サーバーワークベンチ</b>	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。
<b>差異</b>	<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>
<b>最終モード</b>	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。
<b>作業日カレンダー</b>	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部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。
<b>差し込み印刷ワークベンチ</b>	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。
<b>サブスクリバテーブル</b>	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ャサーバーに置かれ、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。
<b>3方向伝票突合せ</b>	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。
<b>施設</b>	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。
<b>指定通貨</b>	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
<b>従業員ワークセンター</b>	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。
<b>出力ストリーム アクセス (OSA)</b>	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。
<b>処理オプション</b>	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。
<b>スペック</b>	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。
<b>スペックテーブル マージ ワークベンチ</b>	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。
<b>スペック マージ</b>	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。
<b>スポットレート</b>	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。
<b>3ステップ処理</b>	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。
<b>整合性テスト</b>	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。
<b>セグメント間編集</b>	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。
<b>選択</b>	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。

<b>セントラルオブジェクト マージ</b>	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。
<b>セントラル サーバー</b>	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。
<b>相殺/仮勘定</b>	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。
<b>即時バッチ オブワン</b>	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。
<b>ターミナル サーバー</b>	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。
<b>代替通貨</b>	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。
<b>ダイレクト接続</b>	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。
<b>チャート</b>	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。
<b>追加モード</b>	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。
<b>通貨再換算</b>	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。
<b>突き合わせ伝票</b>	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。
<b>データソースワークベンチ</b>	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。
<b>データベースサーバー</b>	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。

<b>テーブルアクセス管理 (TAM)</b>	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。
<b>テーブルイベントルール</b>	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。
<b>テーブル変換</b>	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。
<b>テーブル変換ワークベンチ</b>	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。
<b>デプロイメントサーバー</b>	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。
<b>電子データ交換 (EDI)</b>	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。
<b>トランザクション処理 (TP) モニター</b>	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。
<b>トランザクションセット</b>	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。
<b>トリガ</b>	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。
<b>トリガイベント</b>	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。
<b>2重価格設定</b>	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。
<b>2方向伝票突合せ</b>	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。
<b>バックツールバックプロセス</b>	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。
<b>パッケージ</b>	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。
<b>パッケージビルド</b>	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>
<b>パッケージロケーション</b>	<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>
<b>パッケージワークベンチ</b>	<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>
<b>バッチサーバー</b>	<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>
<b>バッチ処理</b>	<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>
<b>パブリッシャ</b>	<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>
<b>パブリッシュされたテーブル</b>	<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>
<b>バージョンリストマージ</b>	<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>
<b>ビジネス関数</b>	<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>
<b>ビジネスビュー</b>	<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>
<b>ビジュアルアシスト</b>	<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>

<b>ファイル サーバー</b>	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。
<b>プリステイン環境</b>	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。
<b>プリント サーバー</b>	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。
<b>プルレプリケーション</b>	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。
<b>プロキシサーバー</b>	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。
<b>プログラム一時修正 (PTF)</b>	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。
<b>プロジェクト</b>	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。
<b>プロモーション パス</b>	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。
<b>編集コード</b>	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。
<b>編集モード</b>	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。
<b>編集ルール</b>	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。
<b>補足データ</b>	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。
<b>本稼働用環境</b>	ユーザーが EnterpriseOne ソフトウェアを実務使用する EnterpriseOne 環境です。

<b>本稼働レベルファイル サーバー</b>	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。
<b>マスターテーブル</b>	“パブリッシュされたテーブル”を参照してください。
<b>マスタービジネス関数 (MBF)</b>	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。
<b>見出し情報</b>	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。
<b>見積オーダー</b>	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。
<b>明細情報</b>	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。
<b>メッセージアダプタ</b>	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。
<b>メッセージセンター</b>	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。
<b>メッセージング サーバー</b>	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。
<b>メディアストレージオブジェクト</b>	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。
<b>ユーザー一時変更のマージ</b>	新規のユーザー一時変更レコードを顧客のユーザー一事変更テーブルに追加するプロセスです。
<b>優先プロファイル</b>	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。
<b>用語一時変更</b>	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。
<b>リアルタイム イベント</b>	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。
<b>リフレッシュ</b>	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。
<b>略式コマンド</b>	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。
<b>レプリケーション サーバー</b>	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

## 数字/記号

1 日あたり作業時間 93

### Australia

#### Rapid Start

business processes for Product Data Management 3

creating work center rates 78

entering a bill of material 54

entering work centers and routing instructions 87

preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54

preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88

preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 78, 88

### Canada

#### Rapid Start

business processes for Product Data Management 3

entering a bill of material 54

entering ECOs and notifying reviewers of ECOs 141

entering work centers and routing instructions 87

preconfigured processing options for Approval/Audit Review (P48185) 152

preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54

preconfigured processing options for ECO Approval Notification (R48181) 142

preconfigured processing options for ECO Approval Routing Master (P4808) 36

preconfigured processing options for ECO - BOM Change Population (R30510) 153

preconfigured processing options for ECO Entry (P48020) 141

preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88

preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88

reviewing ECOs and updating bills of material 152

setting up an ECO approval routing master 36

Customer Connection Web サイト xii

## ECO

変更の定義 139

ECO 改訂照会プログラム (P30135)  
[ECO承認/監査検討の処理] フォーム 146

改訂情報の検索 146

処理オプション 145

[ECO関連品目] フォーム 126

設計変更の定義 139

ECO 採用段階テーブル (40/PH) 34

[ECO作業オーダー入力の改訂] フォーム  
入力 132

ECO 作業オーダーの印刷プログラム  
(R48020P) 156

ECO (作成) 127

ECO 集計レポート プログラム  
(R48421) 156

ECO 情報の印刷 160

ECO 詳細プログラム (R48020P) 160  
処理オプション 160

ECO 承認 (P4818)

処理オプション 149

[ECO承認/監査検討の処理] フォーム  
改訂情報の検討 146

ECO 承認/監査検討プログラム (P48185)  
[ECO承認の改訂] フォーム 147

承認監査情報の検索 147

処理オプション 146

[ECO承認経路の改訂] フォーム 35

ECO 承認経路マスター プログラム  
(P4808) 33

[ECO承認経路の改訂] フォーム 35

処理オプション 35

[ECO承認の改訂] フォーム 150

承認監査情報の検索 147

ECO 承認プログラム (P4818)

[ECO承認の改訂] フォーム 150

ECO の検討 143

- ECO (設計変更オーダー)
  - 承認 143
- ECO (設計変更オーダー) (承認) 143
- [ECOタスクの入力] フォーム 148
- ECO 通知プログラム (R48181)
  - 検討者への通知 127
  - 処理オプション 140
- ECO 入力プログラム (P48020)
  - 処理オプション 131
- ECO の入力/変更プログラム (P48020)
  - [ECO作業オーダー入力の改訂] フォーム 132
  - ECO の入力 125
  - [作業オーダーの作業工程] フォーム 134
  - 作業工程指示の定義 125
- [ECO部品リストの入力] フォーム 126
  - 影響を受ける品目の定義 138
- ECO 部品リスト プログラム (P3013)
  - [ECO関連品目] フォーム 139
  - [ECO部品リストの入力] フォーム 138
  - 影響を受ける品目の定義 138
  - 処理オプション 135
  - 設計変更の定義 139
- ECO 部品リスト明細テーブル (F3013) 12, 19
- ECO 未処理タスクの検討プログラム (P30220)
  - [ECOタスクの入力] フォーム 148
  - 処理オプション 147
  - 未処理タスクの検討 148
- ECO ワークベンチ プログラム (P30225)
  - 既存の ECO の検索 125
  - 処理オプション 129
  - [品目別ECOワークベンチの処理] フォーム 130
- ECR
  - 定義 121
- ECR の入力/変更プログラム (P48020) 128
- F0006 テーブル 12
- F0007 テーブル 12
- F0101 テーブル 12
- F30006 テーブル 12
  - 作業場の作成 72
- F30008 テーブル 12
- F30026 テーブル
  - 作業場効率 76
- F3002 テーブル 12, 19
- F3003 テーブル 12
- F3007 テーブル 12
  - 使用可能時間 93
- F3009 テーブル 12
  - 1日あたり作業時間 93
- F3011 テーブル 12, 19
- F3013 テーブル 12, 19
- F3015 テーブル 12
- F30161 テーブル 12
- F3016 テーブル 12
- F3105 テーブル 19
- F3112 テーブル 12
- F3283 テーブル 19
- F3293 テーブル 19
- F40205 テーブル 13
- F4101M テーブル 13
- F4101 テーブル 12
- F41021 テーブル 13
- F4102 テーブル 13
  - 時間基準コード 92
- F4104 テーブル 13
- F4801 テーブル 13
- F4808 テーブル 13
- F48092 テーブル 13
- F4818 テーブル 13
- France
  - Rapid Start
    - business processes for Product Data Management 3
    - entering a bill of material 54
    - entering work centers and routing instructions 87
    - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54
    - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
    - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88
- Great Britain
  - Rapid Start
    - business processes for Product Data Management 3
    - entering a bill of material 54
    - entering work centers and routing instructions 87
    - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54
    - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
    - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88

- JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 xi  
MMA Partners xii  
New Zealand  
Rapid Start  
  business processes for Product Data Management 3  
  creating work center rates 78  
  entering a bill of material 54  
  entering work centers and routing instructions 87  
  preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54  
  preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88  
  preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 78, 88  
P0004A プログラム 16  
P0006 プログラム  
  作業場の設定 72  
P00191 プログラム  
  処理オプション 17  
  標準手順の概要 17  
P1609 プログラム  
  活動コード 80  
P3002S プログラム 45  
P3002 プログラム  
  処理オプション 46  
  部品表の入力 45  
  部品表の入力または変更 49  
P3003 プログラム  
  外注作業の入力 111  
  原料の入力 106  
  [原料の入力] フォーム 111  
  作業工程指示の作成 79  
  作業の入力 108  
  処理オプション 81  
  生産情報の入力 107  
  [代替品の入力] フォーム 114  
  中間品の入力 107  
  [中間品の入力] フォーム 116  
  [プロセス照会] フォーム 118  
  [連産品/副産物の改訂] フォーム 114  
  連産品/副産物リストの入力 107  
P3006 プログラム  
  作業場レート 72  
  処理オプション 73  
P3007 プログラム  
  [作業場資源単位の改訂] フォーム 32  
  シフトの資源単位の設定 30  
  処理オプション 31  
P3009 プログラム  
  概要 20  
  製造固定情報  
  マスター作業工程 71  
  [製造固定情報の改訂] フォーム 31  
P30135 プログラム  
  改訂情報の検索 146  
  処理オプション 145  
P3013 プログラム  
  [ECO関連品目] フォーム 139  
  影響を受ける品目の定義 138  
  処理オプション 135  
P3015 プログラム  
  構成品ロケータ 46  
  [構成品ロケータの改訂] フォーム 53  
  処理オプション 53  
P30200 プログラム  
  処理オプション 57  
  単一レベル部品表 56  
P30201 プログラム  
  処理オプション 63  
  単一レベル逆部品表照会 64  
  複数レベル逆部品表照会 64  
P30204 プログラム  
  処理オプション 64  
  [比較の表示] フォーム 65  
P30210 プログラム  
  処理オプション 118  
P30220 プログラム  
  処理オプション 147  
  未処理タスクの検討 148  
P30225  
  [品目別ECOワークベンチの処理] フォーム 130  
P30225 プログラム  
  既存の ECO の検索 125  
  処理オプション 129  
P3093 プログラム  
  資材と労務時間の更新 80  
P31410 プログラム  
  外注作業の購買オーダー 87  
P40040 プログラム  
  固定情報の設定 23  
P4101 プログラム 90  
P41026 プログラム 90  
P48020 プログラム

- [ECO作業オーダー入力の改訂] フォーム 132
- ECO の入力 125
- ECR の作成 128
- [作業オーダーの作業工程] フォーム 134
- 作業工程指示の定義 125
- 処理オプション 131
- P4808 プログラム
  - ECO 承認経路 33
  - [ECO 承認経路の改訂] フォーム 35
  - 処理オプション 35
- P48182 プログラム
  - ECO オーダー別経路 35
- P48185 プログラム
  - 承認監査情報の検索 147
  - 処理オプション 146
- P4818 プログラム
  - 承認のための ECO の検討 143
  - 処理オプション 149
- PeopleBook
  - 注文 xii
- PeopleCode の表記規則 xiv
- QNTY データ項目
  - ECO 部品リスト明細テーブル (F3013) 19
  - アセンブリ組込規則テーブル (F3293) 19
  - 規則テーブル詳細テーブル (F3283) 19
  - 作業オーダー ロット/シリアル番号テーブル (F3105) 19
  - 部品表変更テーブル (F3011) 19
  - 部品表マスター テーブル (F3002) 19
- R30420 プログラム 155, 156
  - 処理オプション 156
- R30430 プログラム 156
  - 作業工程指示の印刷 80
- R30435 プログラム 155
- R30460 プログラム 157
  - 処理オプション 157
  - 単一レベル原料レポート 156
  - 複数レベル原料レポート 156
- R30510 プログラム
  - 処理オプション 150
  - 部品表の更新 144
- R30520 プログラム
  - 用途先の更新 66
  - 処理オプション 67
  - 複数プロセスの変更 107
- R30601 プログラム
  - プロセスの検証 117
- R30822A プログラム
  - 処理オプション 99
  - リードタイム積上げ 95
- R3093 プログラム
  - 処理オプション 87
- R30QNTY プログラム
  - 概要 19
  - 処理オプション 20
- R31410 プログラム 79
- R31P40039 プログラム
  - 処理オプション 24
- R31P802 プログラム
  - 処理オプション 26
- R48020P プログラム 156, 160
  - 処理オプション 160
- R48181 プログラム
  - ECO の検討者への通知 127
  - 処理オプション 140
- R48421 プログラム 156
  - ECO 情報の印刷 160
- Rapid Start
  - Australia
    - business processes for Product Data Management 3
    - creating work center rates 78
    - entering a bill of material 54
    - entering work centers and routing instructions 87
    - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54
    - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
    - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 78, 88
  - Canada
    - business processes for Product Data Management 3
    - entering a bill of material 54
    - entering ECOs and notifying reviewers of ECOs 141
    - entering work centers and routing instructions 87
    - preconfigured processing options for Approval/Audit Review (P48185) 152
    - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54

- preconfigured processing options for ECO Approval Notification (R48181) 142
- preconfigured processing options for ECO Approval Routing Master (P4808) 36
- preconfigured processing options for ECO – BOM Change Population (R30510) 153
- preconfigured processing options for ECO Entry (P48020) 141
- preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
- preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88
- reviewing ECOs and updating bills of material 152
- setting up an ECO approval routing master 36
- France
  - business processes for Product Data Management 3
  - entering a bill of material 54
  - entering work centers and routing instructions 87
  - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54
  - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
  - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88
- Great Britain
  - business processes for Product Data Management 3
  - entering a bill of material 54
  - entering work centers and routing instructions 87
  - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54
  - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
  - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88
- New Zealand
  - business processes for Product Data Management 3
  - creating work center rates 78
  - entering a bill of material 54
  - entering work centers and routing instructions 87
  - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54
  - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
  - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88
- preconfigured processing options for
  - Bill of Material (P3002) 54
  - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
  - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 78, 88
- United States
  - business processes for Product Data Management 3
  - entering a bill of material 54
  - entering ECOs and notifying reviewers of ECOs 141
  - entering work centers and routing instructions 87
  - preconfigured processing options for Approval/Audit Review (P48185) 152
  - preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54
  - preconfigured processing options for ECO Approval Notification (R48181) 142
  - preconfigured processing options for ECO Approval Routing Master (P4808) 36
  - preconfigured processing options for ECO – BOM Change Population (R30510) 153
  - preconfigured processing options for ECO Entry (P48020) 141
  - preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88
  - preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88
  - reviewing ECOs and updating bills of material 152
  - setting up an ECO approval routing master 36
- UDC テーブル
  - ECO 採用段階テーブル (40/PH) 34
  - オーダー タイプ テーブル (48/OT) 34
  - 既存品目の処分テーブル (40/ED) 34
  - 在庫タイプ コード (41/I) 16
  - 作業オーダー/ECOタイプ テーブル (00/TY) 34
  - 作業オーダー 状況 テーブル (00/SS) 34
  - 作業オーダー 優先順位 テーブル (00/PR) 34

作業工程タイプ (40/TR) 16  
 時間基準コード (TB) (30/TB) 16  
 設計変更理由テーブル (40/CR) 34  
 日付タイプ (00/TD) 16

## United States

## Rapid Start

business processes for Product Data Management 3  
 entering a bill of material 54  
 entering ECOs and notifying reviewers of ECOs 141  
 entering work centers and routing instructions 87  
 preconfigured processing options for Approval/Audit Review (P48185) 152  
 preconfigured processing options for Bill of Material (P3002) 54  
 preconfigured processing options for ECO Approval Notification (R48181) 142  
 preconfigured processing options for ECO Approval Routing Master (P4808) 36  
 preconfigured processing options for ECO - BOM Change Population (R30510) 153  
 preconfigured processing options for ECO Entry (P48020) 141  
 preconfigured processing options for Routing Revisions (P3003) 88  
 preconfigured processing options for Work Center Revisions (P3006) 88  
 reviewing ECOs and updating bills of material 152  
 setting up an ECO approval routing master 36

## あ

アセンブリ組込規則テーブル (F3293) 19  
 アプリケーションの基礎 xi

## い

一時保留 ECO (検討) 127  
 移動時間 91  
 イメージによる部品表の検索 56  
 印刷  
 R30430 プログラム 80  
 作業工程指示 80

複数レベル部品表 157  
 印刷・製本されたドキュメンテーション xii

## お

親品目と構成品の関係 41  
 オーダー承認監査テーブル (F4818) 13  
 オーダー承認経路マスター テーブル (F4808) 13  
 オーダー処理プログラム (R31410) 79  
 オーダー タイプ テーブル (48/OT) 34  
 オーダー タイプの変換プログラム (R31P802)  
 処理オプション 26  
 オーダー別 ECO 承認経路プログラム (P48182)  
 [オーダー別承認経路の改訂] フォーム 35  
 [オーダー別承認経路の改訂] フォーム 35

## か

会計情報と原価計算情報の入力 72  
 開始日付  
 作業オーダー 92  
 作業オーダー固定リードタイム 92  
 作業オーダー変動リードタイム 92  
 外注作業の入力 79, 86, 111  
 改訂レベル 124  
 概要  
 繰返し生産 27  
 製造データ管理の設定 15  
 製品 1, 7  
 設計変更管理 121  
 部品表 37  
 プロセス製造 101  
 リードタイム 90  
 下位レベルコード  
 更新 56  
 チェック 56  
 カンバン 29  
 カンバン詳細テーブル (F30161) 12  
 カンバン マスター テーブル (F3016) 12  
 管理会計固定情報プログラム (P1609)  
 活動コード 80  
 関連ドキュメンテーション xii  
 関連品目  
 作業工程指示 127  
 部品リスト 127

## き

機械時間 91  
 擬似品目 41  
 基準生産日程計画 (MPS) 2  
 規則テーブル詳細テーブル (F3283) 19  
 既存品目の処分テーブル (40/ED) 34  
 キット情報の入力 45  
 機能  
   作業工程指示 10, 11  
   作業場 11, 69  
   設計変更オーダー (ECO) 122  
   設計変更管理 11  
   部品表 10, 38  
 逆原料照会プログラム (P30201) 117  
 [逆部品表照会の処理] フォーム  
   構成品の検索 64  
   単一レベル逆部品表照会プログラム  
     (P30201) 64  
 逆部品表照会プログラム (P30201)  
   処理オプション 63  
 行タイプ制御固定情報テーブル  
   (F40205) 13  
 共通フィールド xvi, xxi

## く

繰返し生産 10  
   概要 10, 27  
   カンバン 29  
   作業工程指示 29  
   シフト カレンダーの設定 30  
   シフト情報の設定 30  
   シフトの資源単位の設定 30  
   生産ライン 29  
   製造固定情報の設定 30  
   設定 27  
   品目/生産ライン関係 29  
   部品表 29  
   用語 29  
   例 28  
 グローバル導入ステップ 5

## け

計画歩留更新プログラム (R3093)  
   資材と労務時間の更新 80  
   処理オプション 87  
 計画部品表 38  
   入力 45  
 計画部品表とキット情報の入力 45  
 警告 xv

計量単位 8  
 原価計算情報と会計情報の入力 72  
 検討者への通知 (ECO) 127  
 検討プログラムの表  
   逆原料照会プログラム (P30201) 117  
   原料照会プログラム (P30200) 117  
   資源照会プログラム (P30240) 117  
   指示照会プログラム (P3003) 117  
   製造場所の照会プログラム  
     (P30210) 117  
 原料  
   入力 106, 111  
   プロセス製造用語の表 103  
 原料照会プログラム (P30200) 117  
 [原料の入力] フォーム 111

## こ

ご意見 xvi  
 工具 42  
 構成品  
   単一レベル部品表の検索 64  
   複数レベル部品表の検索 64  
 構成品仕損  
   更新 80, 87  
   例 80  
 構成品仕損の更新 87  
 構成品ロケータ 42  
   入力 46  
   部品表の入力 46  
 構成品ロケータテーブル (F3015) 12  
 [構成品ロケータの改訂] フォーム 53  
 構成品ロケータの改訂プログラム (P3015)  
   処理オプション 53  
 構成品ロケータプログラム (P3015) 46  
   [構成品ロケータの改訂] フォーム 53  
 購買部品 92  
   固定または変動リードタイムの指定  
     事業所品目プログラム (P41026) 90  
     品目マスター プログラム (P4101) 90  
   固定リードタイム 92  
 ご要望 xvi

## さ

在庫管理  
   設計変更オーダー (ECO) の統合 123  
   統合 2  
 在庫タイプ コード UDC テーブル  
   (41/I) 16  
 作業

- オーバーラップする作業と並行作業 94
- 作業工程指示 70
- 入力 108
- プロセスの入力 106
- 作業オーダー 23
  - 開始日付 92
  - 開始日付固定リードタイム 92
  - 開始日付変動リードタイム 92
- 作業オーダー/ECOタイプ テーブル (00/TY) 34
- 作業オーダー状況テーブル (00/SS) 34
- 作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) 12
- [作業オーダーの作業工程] フォーム ECO の入力/変更プログラム (P48020) 134
  - 作業工程指示の定義 134
- 作業オーダーの生成プログラム (P31410)
  - 外注作業の購買オーダー 87
- 作業オーダー補足データベース ユーザー定義テーブル (F48092) 13
- 作業オーダー マスター (F4801) 13
- 作業オーダー優先順位テーブル (00/PR) 34
- 作業オーダー ロット/シリアル番号テーブル (F3105) 19
- 作業開始日付 93
- 作業計画歩留率 80
- 作業工程指示 134
  - ECO に対する定義 125
  - 印刷 80
  - オーダー別承認経路の設定 35
    - 概要 69
    - 機能 11
  - 繰返し生産 29
    - 作業 70
- [作業工程情報の入力] フォーム 83
  - 作成 79
  - 代替作業 70
  - 入力 69, 79, 83
  - バッチ 71
  - マスター 71
- 作業工程指示の作成 79
  - 概要 79
  - 作業工程指示の作成について 79
- 作業工程指示の利用 79
- [作業工程情報の入力] フォーム 81, 83, 86
- 外注作業 86
- 作業工程タイプ UDC テーブル (40/TR) 16
- 作業工程の入力/変更プログラム (P3003) 79
  - 処理オプション 81
- 作業工程マスター テーブル (F3003) 12
- 作業仕損率 80
- [作業順序の処理] フォーム 118
- 作業の開始日付と期日
  - 固定リードタイム 93
  - 変動リードタイム 93
- 作業の入力 108
- 作業場 11
  - 会計情報の入力 77
    - 概要 69
    - 機能 69
  - 原価計算情報と会計情報の入力 72, 77
    - 原価計算情報の入力 77
    - 作業工程指示の入力 69
  - [作業場マスターの改訂] フォーム 74
    - 作成 71
    - 時間数の入力 72
      - 定義 69
      - 入力 74
- 作業場資源単位テーブル (F3007) 12
- [作業場資源単位の改訂] フォーム 32
- 作業場資源単位プログラム (P3007)
  - 処理オプション 31
- [作業場用途先検索の処理] フォーム 73, 78
- 作業場の改訂プログラム (P3006)
  - 処理オプション 73
- 作業場の作業の検討 78
- 作業場の作成
  - 概要 72
  - 作業場の作成について 72
- 作業場の入力/変更プログラム (P3006)
  - 原価計算情報と会計情報の入力 72
  - 作業場レート 72
- 作業場マスター テーブル (F30006) 12
- [作業場マスターの改訂] フォーム 73, 74
- 作業場レート 72
- 作業場レート テーブル (F30008) 12
- [作業場レートの改訂] フォーム 73, 77
- 作業日カレンダー テーブル (F0007) 12
- 産業の概要 7

## し

時間  
   F3007 テーブル 93  
   使用可能時間 93  
 時間基準コード 91  
   F4102 テーブル 92  
 時間基準コード (TB)  
   UDC テーブル (30/TB) 16  
 時間基準コード (TB) UDC テーブル (TB)  
   (30/TB) 16  
 事業所品目テーブル (F4102) 13  
 事業所品目プログラム (P41026) 90  
 資源照会プログラム (P30240) 117  
 資源所要量計画 (RRP) (統合) 2  
 資源単位  
   シフトの設定 30  
   リードタイムの概念 92  
 資源単位の入力/変更プログラム (P3007)  
   [作業場資源単位の改訂] フォー  
   ム 32  
   シフトの設定 30  
 資材用途先プログラム (R30420) 155,  
 156  
   処理オプション 156  
 指示照会プログラム (P3003) 117  
   [プロセス照会] フォーム 118  
 システム設定 15  
   シフト カレンダー 30  
   製造固定情報 20  
 システム統合  
   製造現場管理 123  
   製造データ管理 123  
   設計変更オーダー (ECO) 123  
 仕損 80  
 用途先の更新プログラム (R30520)  
   複数の部品表の変更 66  
   複数プロセスの変更 107  
 用途先の更新レポート 107  
 シフト  
   資源単位の設定 30  
   製造固定情報の設定 30  
   設定 30  
   シフト カレンダー (設定) 30  
 住所録マスター テーブル (F0101) 12  
 受注管理 2  
 承認経路  
   オーダー別の設定 35  
   設定 33  
 所要量計画 (統合) 2

## す

数量の小数点換算 19  
 数量の小数点換算プログラム (R30QNTY)  
   概要 19  
   処理オプション 20

## せ

整合性分析プログラム (R30601) 117  
 生産情報  
   入力 107  
   部品表の入力 45  
 製造 8  
   繰返し 27  
   繰返し生産の用語 29  
   繰返しの例 28  
   情報の設定 15  
   設計変更管理 121  
   タイプ 8  
   プロセス 101  
   プロセス製造用語 103  
 製造原価計算および製造会計 2  
 製造現場管理  
   設計変更オーダー (ECO) の統合 123  
   統合 2  
 製造固定情報 (設定) 20  
 製造固定情報テーブル (F3009) 12  
 [製造固定情報の改訂] フォーム  
   シフトの設定 31  
   設定 21  
 製造固定情報プログラム (P3009) 71  
   概要 20  
   シフトの設定 30  
   [製造固定情報の改訂] フォーム 31  
 製造タイプ 8  
 製造データ管理 56, 123  
   ECO 情報の印刷 160  
   ECO 処理フロー 121  
   ECO の検討 143  
   ECO の検討者への通知 127  
   ECO の作業工程指示の定義 125  
   ECO の承認 143  
   ECO の入力 125  
   ECO 変更の定義 125  
   ECO 未処理タスクの検索 148  
   ECR の作成 128  
   UDC の設定 16  
   一時保留 ECO の検討 127  
   イメージによる部品表の検索 56  
   オーダー別経路の設定 35

- 外注作業の入力 79
  - 概要 7
  - 既存の ECO の検索 125
  - 機能 10
  - 繰返し生産 10, 27
  - 計画部品表とキット情報の入力 45
  - 原価計算情報と会計情報の入力 72
  - 構成品仕損の更新 80
  - 構成品の用途先の検索 64
  - 構成品ロケータの入力 46
  - 作業工程指示について 69
  - 作業工程指示の入力 79
  - 作業場について 69
  - システム設定 15
  - システム統合 1
  - シフトカレンダーの設定 30
  - シフト情報の設定 30
  - シフトの資源単位の設定 30
  - 承認経路の設定 33
  - 承認のための ECO の検討 143
  - 生産情報の入力 45, 107
  - 製造情報の設定 15
  - 設計変更オーダー (ECO) 121
  - 設計変更オーダー (ECO) の機能 122
  - 設計変更オーダー (ECO) の設定 33
  - 設計変更管理の概要 121
  - 設計変更要求 121
  - 単一レベル部品表の検索 56
  - 中間品の入力 107
  - 導入の手順 6
  - 複数の部品表の変更 66
  - 複数プロセスの変更 107
  - 複数レベル部品表の検索 56
  - 部品表 37
  - 部品表の検証 56
  - 部品表の更新 144
  - 部品表のタイプ 38
  - 部品表の入力 45
  - 部品表の比較 56
  - 部品表の用語 40
  - プロセス原料の入力 106
  - プロセス作業の入力 106
  - プロセス製造 9, 101
  - プロセスの入力 106
  - 用途 8
  - 離散製造 9
  - リードタイムの生成 95
  - レポート テーブル 155
  - 連産品/副産物リストの入力 107
- 製造場所の照会プログラム (P30210) 117
  - 処理オプション 118
- 製造リードタイム 90
  - 計算 96
  - 製品タイプ 90
- 製品リードタイム
  - 製造タイプ 90
  - 単位あたりタイプ 91
  - 標準タイプ 90
  - 累積タイプ 91
- 設計変更オーダー (ECO)
  - ECO の使い方 125
  - 一時保留オーダーの検討 127
  - 改訂レベル 124
  - 概要 125
  - 既存の ECO の検索 125
  - 機能 122
  - 検討 143
  - 検討者の設定 33
  - 検討者への通知 127
  - 在庫管理 123
  - 作業工程指示の定義 125
  - 承認のための検討 143
  - 情報の印刷 160
  - 製造現場管理 123
  - 製造データ管理 123, 124
  - 設定 33
  - 担当者 123
  - 定義 121
  - 入力 125
  - プロセスフロー 121
  - 変更の定義 125
  - 要求の作成 128
- 設計変更オーダー (ECO) (入力) 125
- 設計変更管理
  - ECO の作業工程指示の定義 125
  - ECO の入力 125
  - UDC の設定 34
  - 一時保留 ECO の検討 127
  - オーダー情報の印刷 160
  - オーダーの概要 121
  - オーダーの検討 143
  - オーダーの検討者への通知 127
  - オーダーの承認 143
  - オーダーの処理 125
  - オーダーの設定 33
  - オーダーの未処理タスクの検索 148
  - オーダー変更の定義 125
  - 概要 121

既存のオーダーの検索 125  
 機能 11  
 承認経路の設定 33  
 承認のためのオーダーの検討 143  
 部品表の更新 144  
 要求の概要 121  
 要求の作成 128  
 設計変更の定義 139  
 設計変更の反映プログラム (R30510)  
   処理オプション 150  
   部品表の更新 144  
 設計変更要求  
   作成 128  
 設計変更理由テーブル (40/CR) 34  
 設定  
   ECO 採用段階テーブル (40/PH) 34  
   ECO 承認経路マスター プログラム  
     (P4808) 33  
   UDC 34  
   オーダータイプ テーブル (48/OT) 34  
   オーダー別承認経路 35  
   既存品目の処分テーブル (40/ED) 34  
   作業オーダー 23  
   作業オーダー/ECOタイプ テーブル  
     (00/TY) 34  
   作業オーダー状況テーブル  
     (00/SS) 34  
   作業オーダー優先順位テーブル  
     (00/PR) 34  
   シフト 30  
   シフト カレンダー 30  
   シフト情報 30  
   承認経路 33  
   製造固定情報 20  
   製造情報 15  
   製造データ管理 15  
   設計変更オーダー (ECO) 33  
   設計変更理由テーブル (40/CR) 34  
   伝票タイプ 23  
   標準手順 17  
   ユーザー定義コード (UDC) 16  
 前提知識 xi

## そ

相互参照 xv

## た

代替作業 104  
   作業工程指示 70

入力 79  
 [代替品の入力] フォーム 52, 114  
 代替品目 41, 104  
 単位あたりリードタイム 90  
   計算 98  
   製品タイプ 91  
 単一レベル逆部品表照会プログラム  
   (P30201) 64  
   構成品の検索 64  
 単一レベル原料レポート プログラム  
   (R30460) 156  
 単一レベル部品表 64  
 段取時間 91  
 段取時間の計算 99

## ち

置換部品 42  
 注 xiv  
 注意事項 xiv  
 中間品  
   入力 107  
   プロセス製造用語の表 103  
 [中間品の入力] フォーム 116  
 調達管理 2

## つ

追加ドキュメンテーション xii

## て

伝票タイプ固定情報 23  
 伝票タイプの保守管理プログラム  
   (P40040)  
   固定情報の設定 23  
 伝票タイプ マスター (F40039) 変換プロ  
   グラム (R31P40039)  
   処理オプション 24

## と

等級情報の入力 49  
 統合  
   基準生産日程計画 (MPS) 2  
   在庫管理 2  
   資源所要量計画 (RRP) 2  
   受注管理 2  
   所要量計画 2  
   製造原価計算および製造会計 2  
   製造現場管理 2  
   調達管理 2

導入

PDM 固有 6  
 グローバル ステップ 5  
 製品 5  
 導入の手順 6  
 ドキュメンテーション  
 印刷・製本 xii  
 関連 xii

## の

濃度情報の入力 49

## は

バッチ作業工程指示 71  
 バッチ処理 104  
 例 102  
 連産品/副産物 101  
 バッチ部品表 39  
 バルク品目 42  
 [汎用メッセージ/レートの入力] フォーム 18  
 パーセント部品表 40  
 プロセス製造用語の表 104  
 例 102

## ひ

[比較の表示] フォーム 65  
 非在庫品目 42  
 ビジネスユニットの改訂プログラム  
 (P0006)  
 作業場の設定 72  
 ビジネスユニット マスター (F0006) 12  
 日付タイプ UDC テーブル (00/TD) 16  
 表記規則 xiv  
 表示小数点以下桁数 (換算) 19  
 標準作業工程の情報プログラム  
 (R30430) 156  
 標準作業工程の情報レポート (R30430)  
 作業工程指示の印刷 80  
 標準手順  
 作業オーダー 17  
 メッセージ 17  
 標準手順プログラム (P00191)  
 概要 17  
 処理オプション 17  
 標準リードタイム 90  
 計算 95  
 製品タイプ 90  
 品目  
 擬似品目 41

代替品目 41  
 バルク品目 42  
 非在庫 42  
 品目/生産ライン関係  
 繰返し生産 29  
 品目製造データ テーブル (F4101M) 13  
 品目相互参照テーブル (F4104) 13  
 [品目別ECOワークベンチの処理] フォーム  
 ECO ワークベンチ プログラム  
 (P30225) 130  
 既存の ECO の検索 130  
 品目マスター テーブル (F4101) 12  
 品目マスター プログラム (P4101) 90

## ふ

フィールドの説明 xxi  
 負荷基準コード 92  
 副産物  
 入力 107  
 プロセス製造用語の表 103  
 複数の部品表の変更 66  
 複数プロセスの変更  
 事前設定 108  
 複数レベル逆部品表照会プログラム  
 (P30201)  
 [逆部品表照会の処理] フォーム 64  
 構成品の検索 64  
 複数レベル原料プログラム (R30460) 156  
 複数レベル原料レポート プログラム  
 (R30460) 157  
 複数レベル部品表 64  
 歩留  
 作業計画歩留率 80  
 作業仕損率 80  
 累計計画歩留率 80  
 部品置換 42  
 部品表  
 イメージによる検索 56  
 親品目と構成品の関係 41  
 概要 37  
 擬似品目 41  
 機能 10  
 繰返し生産 29  
 計画の入力 45  
 計画部品表 38  
 検索 56  
 検証 56  
 検討 56  
 工具 42

- 更新 144
- 構成品の用途先の検索 56, 64
- 構成品ロケータ 42
- 生産情報の入力 45
- 製造部品表 40
- 代替品目 41
- タイプ 38
- 単一レベルの検索 56
- 等級または濃度情報の入力 49
- 入力 45, 46
- バッチ部品表 39
- バルク品目 42
- パーセントの例 102
- パーセント部品表 40
- 比較 56
- 非在庫品目 42
- 複数の変更 66
- 複数レベルの検索 56
- 複数レベル部品表の印刷 157
- 部品置換 42
- 用語 40
- 用途 38
- 部品表構成品の代替品プログラム (P3002S) 45
- 部品表用途先の更新プログラム (R30520)
  - 処理オプション 67
- [部品表照会] フォーム 62
- 部品表照会プログラム (P30200)
  - 処理オプション 57
  - 複数レベル部品表の検索 56
- [部品表情報の入力] フォーム 49
- 部品表の印刷プログラム (R30460)
  - 処理オプション 157
  - 単一レベル部品表 156
  - 複数レベル部品表 156
- 部品表の改訂プログラム (P3002)
  - 処理オプション 46
- 部品表の検索 56
- [部品表の処理 (ツリー表示)] フォーム 62
- 部品表の入力 45
- 部品表の入力/変更プログラム (P3002)
  - 計画部品表とキット情報の入力 49
  - 等級および濃度情報の入力 49
  - [部品表情報の入力] フォーム 49
  - 部品表の入力 45
- 部品表比較プログラム (P30204)
  - 処理オプション 64
  - [比較の表示] フォーム 65
- 部品表変更テーブル (F3011) 12, 19
- 部品表マスター テーブル (F3002) 12, 19
- 部品リスト (定義) 127
- プロセス
  - 入力 106
  - 複数の変更 107
  - プロセス原料の入力 106
  - プロセス作業工程指示
    - プロセス製造用語の表 103
  - プロセス作業の入力 106
  - [プロセス照会] フォーム 118
  - [プロセス情報の入力] フォーム 108, 111
  - プロセス製造 9, 102
    - 概要 9, 101
    - 原料の入力 106
    - 生産情報の入力 107
    - 中間品の入力 107
    - 複数プロセスの変更 107
    - プロセス作業の入力 106
    - プロセスの検証 117
    - プロセスの入力 106
    - 用語 103
    - 連産品/副産物リストの入力 107
  - プロセス製造用語
    - 原料 103
    - 代替作業 104
    - 代替品目 104
    - 中間品 103
    - バッチ処理 104
    - パーセント部品表 104
    - 副産物 103
    - プロセス作業工程指示 103
    - 連産品 103
  - プロセス製造レポート プログラム (R30435) 155
  - プロセスの検証 117
    - 整合性分析プログラム (R30601) 117
    - 製造データ管理 117
  - プロセスの入力/変更プログラム (P3003)
    - 外注作業の入力 111
    - 原料の入力 106
    - [原料の入力] フォーム 111
    - 作業の入力 108
    - 生産情報の入力 107
    - [代替品の入力] フォーム 114
    - 中間品の入力 107
    - [中間品の入力] フォーム 116
    - [プロセス情報の入力] フォーム 108

[連産品/副産物の改訂] フォー  
ム 114  
連産品/副産物リストの入力 107

## ほ

保管場所品目テーブル (F41021) 13

## ま

マスター作業工程指示 71  
待ち時間 91  
待ち時間と移動時間の合計 91

## ゆ

ユーザー定義コード (UDC) 34  
ユーザー定義コード (UDC) (設定) 16  
ユーザー定義コード プログラム  
(P0004A) 16

## よ

用語 40

## り

離散製造 9  
リードタイム  
オーバーラップする作業と並行作  
業 94  
概念 91  
概要 90  
計算 89  
固定 92, 93  
作業オーダー開始日付 92  
製造 90  
製造リードタイムの計算 96  
タイプ 90  
単位あたり 90  
単位あたりリードタイムの計算 98  
段取時間の計算 99  
データの計算 91  
標準 90  
標準リードタイムの計算 95  
変動 92, 93  
要素 90  
リードタイムについて 90  
累積 90  
累積リードタイムの計算 97  
リードタイム積み上げプログラム  
(R30822A)  
処理オプション 99  
リードタイムの生成 95

リードタイムの概念  
移動時間 91  
機械時間 91  
購買部品 92  
時間基準コード 91  
資源単位 92  
段取時間 91  
負荷基準コード 92  
待ち時間 91  
待ち時間と移動時間の合計 91  
労務時間 91  
リードタイムの生成 95, 99

## る

累計計画歩留率 80  
累積リードタイム 90  
計算 97  
製品タイプ 91

## れ

レポート記述テーブル  
ECO 作業オーダーの印刷プログラム  
(R48020P) 156  
ECO 集計レポート プログラム  
(R48421) 156  
資材使途先プログラム (R30420) 155  
単一レベル原料レポート プログラム  
(R30460) 156  
標準作業工程の情報プログラム  
(R30430) 156  
複数レベル原料レポート プログラム  
(R30460) 156  
プロセス製造レポート プログラム  
(R30435) 155  
レポート テーブル 155  
連産品  
入力 107  
プロセス製造用語の表 103  
[連産品/副産物製造場所の処理] フォー  
ム 118  
[連産品/副産物の改訂] フォーム 114  
連産品/副産物リストの入力 107  
連続処理  
連産品/副産物 101  
連絡先 xvi

## ろ

労務時間 91