

---

# JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 8.11 SP1 PeopleBook

---

2005 年 8 月

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 8.11 SP1 PeopleBook  
SKU E1\_APPS811SP1ARP-B JPN  
Copyright © 2005, Oracle. All rights reserved.

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

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

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

## U.S. GOVERNMENT RIGHTS

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

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

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

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

## オープンソースの利用について

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

この製品には、Apache Software Foundation 社 (<http://www.apache.org/>) によって開発されたソフトウェアが含まれています。Copyright (c) 1999-2000 The Apache Software Foundation. All rights reserved. このソフトウェアは現状のまま提供されており、商品性や特定の目的への適合性に対する保証はもとより、明示的にも暗示的にも、一切の保証はありません。Apache Software Foundation 社およびその共同提供者は、いかなる損害に対しても責任を負いません。これは、その損害が、直接的、間接的、付随的、特殊、典型的、または必然的であるか否かを問いません。また、代替品の購入や代替サービスの利用、有用性およびデータや利益の損失、業務の中断に対する保証もいたしません。本ソフトウェアの使用によるあらゆる損害の発生に対して、契約の記載や、重大な過失などによる権利侵害の有無にかかわらず、また、そのような損害の可能性について報告を受けていたとしても、Apache Software Foundation 社は一切責任を負いません。

# 目次

## はじめに

この PeopleBook について .....	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 所要量計画 - まえがき.....	xxi
対象の製品.....	xxi
アプリケーションの基礎.....	xxi

## 第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 - はじめに.....	1
所要量計画の概要.....	1
所要量計画の統合.....	1
所要量計画の導入.....	2
グローバル導入ステップ.....	3
所要量計画の導入ステップ.....	4

## 第 2 章

EnterpriseOne 所要量計画について.....	5
所要量計画の概要.....	5
所要量計画の機能.....	5
所要量計画テーブル.....	7

**第 3 章**

<b>所要量計画の概念について</b> .....	<b>9</b>
単一事業所計画と複数事業所計画.....	9
単一レベル計画と複数レベル計画.....	9
基準生産日程計画 (MPS) と資材所要量計画 (MRP).....	10
所要量計画の出力.....	12
計画期間.....	12
数量タイプ (34/QT).....	12
時間枠およびタイム フェイズについて.....	13
タイム フェイズの計算.....	16
計画メッセージ.....	18
パラレル処理.....	21

**第 4 章**

<b>所要量計画の設定</b> .....	<b>23</b>
所要量計画の設定要件について.....	23
需要/供給組込規則の設定.....	24
需要/供給組込規則について.....	24
需要/供給組込規則の設定に使用するフォーム.....	24
需要/供給組込規則 (P45004) の処理オプションの設定.....	24
需要/供給組込規則の設定.....	25
所要量計画用の在庫管理システムの設定.....	26
数量タイプ サブセットの設定.....	27
複数事業所計画の設定.....	30
複数事業所計画の設定について.....	30
複数事業所計画の設定に使用するフォーム.....	31
事業所間関係の改訂 (P3403T) の処理オプションの設定.....	31
需給関係の設定.....	31
予測消化の設定.....	33
予測消化の設定について.....	33
顧客住所関係の設定について.....	33
事前設定.....	34
消化予測の設定に使用するフォーム.....	34
予測消化期間の設定.....	34
顧客住所関係の定義.....	35
プロセス計画の設定.....	37
プロセス計画の設定について.....	37
事前設定.....	37
プロセス計画の設定に使用するフォーム.....	37

連産品/副産物計画テーブルの設定.....	37
<b>第 5 章</b>	
<b>能力所要量計画 (CRP) の設定.....</b>	<b>39</b>
能力所要量計画 (CRP) の設定要件について.....	39
事前設定.....	39
能力所要量計画 (CRP) の ユーザー定義コード (UDC) の設定.....	39
作業場の工程能力情報の設定.....	40
作業場の工程能力の設定について.....	40
作業場の工程能力情報の設定に使用するフォーム.....	40
作業場の工程能力の設定.....	40
使用可能な工程能力の確定.....	43
使用可能な工程能力について.....	43
事前設定.....	43
使用可能な工程能力の確定に使用するフォーム.....	44
作業場資源単位の生成 (R3007G) の処理オプションの設定.....	44
資源単位の自動生成.....	45
作業場資源単位 (P3007) の処理オプションの設定.....	45
資源単位の手作業による改訂.....	45
資源プロファイルの生成.....	47
資源プロファイルについて.....	47
事前設定.....	47
資源プロファイルの生成に使用するフォーム.....	48
資源プロファイルの生成 (R3365) の処理オプションの設定.....	48
資源プロファイルの自動生成.....	49
資源プロファイルの手作業による定義.....	50
<b>第 6 章</b>	
<b>仕入先リリース スケジュールの設定.....</b>	<b>53</b>
仕入先リリース スケジュールの設定について.....	53
仕入先契約情報の定義.....	54
仕入先契約情報について.....	54
事前設定.....	54
仕入先契約の設定に使用するフォーム.....	54
仕入先スケジュール マスターの改訂 (P4321) の処理オプションの設定.....	54
仕入先契約の設定.....	55
出荷パターンの定義.....	57
出荷パターンについて.....	57

出荷パターンの定義に使用するフォーム.....	57
出荷パターンの作成.....	57
出荷日付の改訂.....	58
仕入先分割パーセントの定義.....	59
仕入先分割パーセントについて.....	59
仕入先分割パーセントの設定に使用するフォーム.....	59
仕入先分割パーセントの設定.....	59

## 第 7 章

<b>生産能力の計画.....</b>	<b>61</b>
能力所要量計画 (CRP) について.....	61
資源所要量計画 (RRP) の生成.....	63
資源所要量計画 (RRP) について.....	63
事前設定.....	64
RRP の再生成 (R3380) の処理オプションの設定.....	64
資源所要量計画 (RRP) の検証.....	66
資源所要量計画 (RRP) の検証について.....	66
資源所要量計画 (RRP) の検証に使用するフォーム.....	68
能力メッセージ集計 (P3301) の処理オプションの設定.....	68
作業手配グループの検討.....	69
作業場負荷の検討 (P3313) の処理オプションの設定.....	70
作業場負荷の検討.....	70
期間集計 (P3312) の処理オプションの設定.....	71
期間集計の検討.....	71
メッセージ詳細の検討 (P3311) の処理オプションの設定.....	72
メッセージ詳細の検討.....	72

## 第 8 章

<b>資材所要量の計画.....</b>	<b>75</b>
MRP について.....	75
計画入力の分析.....	75
計画入力について.....	75
事前設定.....	77
計画入力の分析に使用するフォーム.....	78
正味変更の検討 (P3402) の処理オプションの設定.....	78
品目の正味変更の検討.....	78
MRP の生成.....	79
マスター スケジュールについて.....	79

正味変更計画スケジュールについて.....	80
MRP について.....	81
MRP/MPS 所要量計画 (R3482) の処理オプションの設定.....	82
(Rapid Start) Planning Requirements for an Inventory Item.....	91
Planning Requirements for an Inventory Item.....	91
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Review Planning Family (P3401).....	91
計画出力の分析.....	92
計画出力について.....	93
事前設定.....	97
計画出力の分析に使用するフォーム.....	98
MPS タイム フェイズ (P3413) の処理オプションの設定.....	98
タイム フェイズの検討.....	100
計画ファミリ用のメッセージの検討.....	101
MRP/MPS 詳細メッセージの改訂 (P3411) の処理オプションの設定.....	101
詳細メッセージの検討.....	104
ペギング照会 (P3412) の処理オプションの設定.....	105
ペギング需要の検討.....	105
計画出力の処理.....	106
計画出力の処理について.....	106
MRP 需要/供給について.....	108
計画出力の処理に使用するフォーム.....	109
購買オーダー メッセージの処理.....	110
MRP/MPS 詳細メッセージの処理 (R3411) の処理オプションの設定.....	110
凍結コードの作業オーダーへの追加.....	113
凍結コードの購買オーダーへの追加.....	113
需要/供給の分析.....	114
(Rapid Start) Reviewing Detailed Messages.....	115
Reviewing Detailed Messages.....	115
Preconfigured Processing Options for Message Detail – DRP (P3411).....	116

## 第 9 章

所要量計画の検証.....	119
所要量計画の検証について.....	119
CRP/ラフカット能力計画の再作成.....	120
能力所要量計画 (CRP) の再生成について.....	120
必須条件.....	121
CRP/ラフカット能力計画の再生成の処理オプションの設定.....	121
CRP/ラフカット能力計画の再生成プログラムの実行.....	122
所要量計画の検証.....	122

検証プロセスについて.....	122
必須条件.....	123
所要量計画の検証に使用するフォーム.....	124
作業場負荷の検討.....	124
期間集計の検討.....	125
作業手配グループの照会 (P31220) の処理オプションの設定.....	125
生産状況確認のための作業スケジュールの検討.....	127
作業場スケジュールの検討 (P31224) の処理オプションの設定.....	127
レート スケジュールおよび作業場負荷の検討.....	128
MRP 用の製造現場ワークベンチの検討.....	129
<b>第 10 章</b>	
<b>予測消化.....</b>	<b>131</b>
予測消化について.....	131
複数期間にわたる予測消化.....	131
顧客別予測消化.....	134
<b>第 11 章</b>	
<b>複数レベル マスター スケジュールの使い方.....</b>	<b>137</b>
複数レベル マスター スケジュールについて.....	137
フィーチャー計画パーセントの設定.....	137
計画部品表について.....	137
フィーチャー計画パーセントの設定に使用するフォーム.....	140
フィーチャー計画パーセントの設定.....	140
複数レベル マスター スケジュールの生成.....	140
マスター スケジュールの生成について.....	140
複数レベル スケジュールでの MPS 再生成の実行.....	140
<b>第 12 章</b>	
<b>プロセス製造および繰返し生産の計画.....</b>	<b>141</b>
プロセス製造計画について.....	141
繰返し生産の計画について.....	143
バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) の生成.....	143
バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) 生成について.....	143
バッチ部品表用の基準生産日程計画 (MPS) の生成.....	145
プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成.....	145
プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成について.....	145

必須条件.....	146
プロセスの基準生産日程計画（MPS）の生成に使用するフォーム.....	146
プロセスの基準生産日程計画（MPS）の生成.....	146
繰返し生産品目の基準生産日程計画（MPS）の生成.....	146
繰返し生産品目の基準生産日程計画（MPS）の生成について.....	146
必須条件.....	148
繰返し生産品目の基準生産日程計画（MPS）の生成に使用するフォーム.....	148

## 第 13 章

<b>複数事業所計画の利用.....</b>	<b>149</b>
複数事業所計画について.....	149
複数事業所の予測消化について.....	150
複数事業所需要計画の生成.....	151
複数事業所計画の生成について.....	152
事前設定.....	152
基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの実行.....	152
基準計画スケジュール - 複数事業所 (R3483) の処理オプションの設定.....	152
複数事業所の計画出力の検証.....	161
複数事業所の計画出力について.....	161
複数事業所の計画出力の検証に使用するフォーム.....	162

## 第 14 章

<b>仕入先リリース スケジュールの利用.....</b>	<b>163</b>
仕入先リリース スケジュールについて.....	163
契約に基づく仕入先リリース スケジュールの生成.....	164
仕入先スケジュール生成について.....	164
仕入先スケジュールの改訂について.....	165
事前設定.....	166
契約に基づく仕入先リリース スケジュールの改訂で使用するフォーム.....	166
契約に基づく仕入先リリース スケジュールの生成.....	166
仕入先スケジュール生成 (R34400) の処理オプションの設定.....	166
仕入先スケジュールの改訂 (P34301) の処理オプションの設定.....	168
仕入先スケジュールの改訂.....	170
特別スケジュールの入力.....	171
特別スケジュールについて.....	171
特別スケジュールの入力に使用するフォーム.....	172
特別スケジュールの改訂 (P34302) の処理オプションの設定.....	172
特別スケジュールの入力.....	173

仕入先引当の取得.....	173
仕入先コラボレーションについて.....	173
仕入先引当の取得に使用するフォーム.....	176
EnterpriseOne コラボレーティブ ポータルによる一括スケジュールの仕入先引当の入力.....	176
特別スケジュールの仕入先引当の入力.....	176
EDI を使った仕入先引当の取得.....	176
仕入先スケジュールのリリース.....	178
仕入先スケジュール リリースの生成について.....	178
事前設定.....	179
仕入先スケジュール リリースの生成の実行.....	179
仕入先スケジュール リリースの生成の処理オプションの設定.....	179
<b>付録 A</b>	
<b>EnterpriseOne 所要量計画レポート.....</b>	<b>181</b>
EnterpriseOne 所要量計画レポート.....	181
EnterpriseOne 所要量計画レポート: アルファベット順.....	181
EnterpriseOne 所要量計画レポート (抜粋).....	181
R34460 - 仕入先スケジュール履歴.....	181
R34450 - 仕入先スケジュールの印刷.....	182
仕入先スケジュールの印刷の処理オプション.....	182
<b>EnterpriseOne 用語集.....</b>	<b>185</b>
<b>索引 .....</b>	<b>197</b>

# 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。



# JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 - まえがき

この章では、以下の内容について説明します。

- 対象の製品
- アプリケーションの基礎

---

## 対象の製品

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

- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ
- JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 - 製造現場
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 - 製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne 受注処理
- JD Edwards EnterpriseOne 調達/外注管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 - 受注設計生産ファンデーション

---

## アプリケーションの基礎

システムの設定や設計に必要な基本情報は、この PeopleBook の姉妹編とも言える『JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理』に記載されています。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 - まえがき」



# 第 1 章

## JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 - はじめに

この章では、所要量計画の概要と、以下の内容について説明します。

- 所要量計画の統合
- 所要量計画の導入

---

### 所要量計画の概要

所要量計画は、流通環境または製造環境における資源計画ツールを提供します。所要量計画では、需要/供給調整ロジックを使用して、単一事業所計画または複数事業所計画をサポートする資材スケジュールと詳細な生産計画を作成できます。

所要量計画では、次の処理を実行できます。

- 計画およびスケジュール システムの入力データとして使う需要動向予測を生成する。
- 能力所要量計画を使用して、生産スケジュールを消化するのに十分な工程能力を確保する。
- 単一事業所向けの流通計画または生産計画を生成する。
- 単一品目または全品目に対する単一事業所資材所要量計画 (MRP) を作成する。
- 予測される資源所要量と重点作業場の工程能力を比較する。
- 複数期間にわたる消化を予測する。
- 複数レベルのマスター スケジュールを設定および生成する。
- バッチ部品表に対応するバッチ数量で作業オーダーを処理し、これらのオーダーを MRP 処理で使用する。
- プロセスの在庫タイプ、連産品/副産物を定義することでプロセス計画を設定および使用し、プロセスの基準生産日程計画 (MPS) を生成する。
- 製造レートに依存する反復度の高い製造に対して繰り返し生産を使用する。
- 施設全体、生産グループ、基準計画ファミリー、または個々の品目番号の詳細レベルで施設相互関係を定義する複数事業所計画を設定および管理する。
- 各仕入先および購入予定品目に関する情報を設定し、特別スケジュールを対話的に生成するか、仕入先スケジュール生成プログラムを実行して生成する。

---

### 所要量計画の統合

所要量計画システムは、次のシステムと統合されています。

- 在庫管理
- ベース コンフィギュレータ
- 予測管理
- 製造現場管理
- 受注管理
- 調達管理
- 受注設計生産

所要量計画システムは、他の EnterpriseOne システムと連携して動作します。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**

在庫管理は、各品目（または原料）について部品番号、記述、計量単位、在庫タイプ、保管場所などの基本的な情報を提供します。

### **ベース コンフィギュレータ**

ベース コンフィギュレータは、組立生産および受注生産品目に必要な情報を供給します。

### **予測管理**

予測管理は、需要の作成および MPS の立案に使用する販売予測を生成します。

### **製造現場管理**

製造現場管理は、所要量計画からの出力を使用して、作業オーダーを作成し、事業所内の作業活動を計画します。

### **受注管理**

受注管理は、購買品目または製造品目の需要ソースを提供します。

### **調達管理**

調達管理は、納期を基に補充計画を提示します。

### **受注設計生産**

受注設計生産は、受注設計生産品目およびプロジェクト固有品目に関する情報を提示します。

---

## **所要量計画の導入**

このセクションでは、所要量計画を導入するために必要なステップ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

所要量計画を導入する前に、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、所要量計画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、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 8.95 PeopleBook:Foundation
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)	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」、「一般会計システムの元帳タイプ規則の設定」
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 8.95 PeopleBook:Foundation
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」、「在庫固定情報の設定」
13. 製造/流通自動仕訳 (AAI) を設定します。	<ul style="list-style-type: none"> <li>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」</li> <li>JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「製造 AAI の定義」</li> </ul>
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」

手順	参照
16. 製造固定情報を設定します。	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」、「製造固定情報の設定」

## 所要量計画の導入ステップ

次の表は、所要量計画システムの導入の手順を示しています。

手順	参照
1. 需要/供給組込規則を設定します。	<a href="#">第 4 章、「所要量計画の設定」、「需要/供給組込規則の設定」、24ページ</a>
2. 所要量計画用の在庫管理システムを設定します。	<a href="#">第 4 章、「所要量計画の設定」、「所要量計画用の在庫管理システムの設定」、26ページ</a>
3. 数量タイプサブセットを設定します。	<a href="#">第 4 章、「所要量計画の設定」、「数量タイプサブセットの設定」、27ページ</a>
4. 能力所要量計画 (CRP) を設定します。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">第 5 章、「能力所要量計画 (CRP) の設定」、「使用可能な工程能力の確定」、43ページ</a></li> <li>• <a href="#">第 5 章、「能力所要量計画 (CRP) の設定」、「資源プロファイルの生成」、47ページ</a></li> </ul>

## 第 2 章

# EnterpriseOne 所要量計画について

この章では、以下の内容について説明します。

- 所要量計画の概要
- 所要量計画の機能
- 所要量計画テーブル

---

### 所要量計画の概要

このセクションでは、所要量計画について概要を説明します。

所要量計画は、Supply Chain Management 製品ラインの 1 つです。サプライチェーン マネジメント (SCM) により、在庫、原材料、労務リソースを調整し、管理スケジュールに従って製品を配送できます。この直接制御型製造システムにより、製造および流通ロジスティクス環境全体にわたって、データの管理やリソースの最適な運用を可能にします。SCM は、企業の業務と計画の形態を明確にするシステムです。

---

### 所要量計画の機能

所要量計画は以下の機能で構成されています。

#### 資源/能力所要量計画

資源/能力所要量計画を使用すると、需要予測および生産能力に準じた効率の良い製造スケジュールを立てられます。資源/能力所要量計画の内容は次のとおりです。

- 資源所要量計画 (RRP)

明細または集計予測を使用して、製品ファミリの作成に必要な時間と資源を見積もります。

- ラフカット能力計画 (RCCP)

基準生産日程計画 (MPS) の資源所要量と、重点作業場の工程能力とを比較します。

RCCP を使用して、MPS を変更して効率のよい作業量を計画するか、または限られたリソースを有効に活用するかを判断します。

- 能力所要量計画 (CRP)

資材所要量計画 (MRP) と、全作業場での実際の工程能力とを比較します。

CRP を使用して、MRP を変更し効率のよい作業量を計画するか、またはリソースをさらに有効利用するかを判断します。

## 資材計画作業

資材計画作業システムを使用すると、製品の製造に必要な資材所要量を満たすように短期計画を立てることができます。資材計画作業では、次のような業務データを基に全作業分野の需要を分析します。

- 流通センター/倉庫の本部と各拠点
- 組立製造およびプロセス製造品目
- 受注設計生産契約品目
- 事業所および設備機器の保守管理や修理、作業で必要となる品目
- 仕入先管理在庫

資材計画作業は以下の機能で構成されています。

- 流通所要量計画 (DRP)  
需要に基づいて完成品の流通を計画および管理します。
- 基準生産日程計画 (MPS)  
生産品目および生産量を計画します。
- 資材所要量計画 (MRP)  
MPS や手配済みオーダー、部品表、在庫レコードを使用して、全ての品目について正味所要量を期間別に計算し、資材所要量を満たすよう計画を作成します。
- 複数事業所計画  
流通在庫を集中管理し、効率の良い補充計画を立てます。
- プロジェクト所要量計画 (PRP)  
プロジェクトの作業ブレイクダウン構造および関連する部品表を基にプロジェクト品目の補充計画を立てます。

### PRP

PRP は、MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) のオプションで、プロジェクトに使用する最終品目の生産オーダーおよび構成品の補充スケジュールを生成する際に使用します。

PRP では最終品目の供給として出荷可能なプロジェクトの品目を認識し、この供給を構成品の需要に反映させるために使用します。このようにして、プロジェクトの需要が自ら満たされます。

従属需要は、部品表または最終品目に関連付けられた部品リストによって生成されます。入荷確認または作業オーダー完了によって在庫したこれらのプロジェクトに固有の在庫は、プロジェクトの需要を満たす目的にのみ使用します。

プロジェクトの需要/供給は単独または独立したものとして見なします。これにより、最終品目の予測や受注オーダー、作業オーダー、購買オーダーからの需要/供給が、プロジェクトの所要量に影響しません。

### 仕入先スケジュール システム

他社からの商品やサービスについての情報が現状と一致していないことが多いため、サプライチェーンの中での計画および情報伝達の方法を確立することが必要になりました。

仕入先スケジュールによって、計画担当者は仕入先に正確な出荷情報と需要動向を伝え、生産と配送を支援することができます。計画用のツールを使用して、計画担当者は消費者と仕入先間のオーダー契約の条件を満たすように処理を進めます。需要側の企業では通常、オーダー契約は数量の決まった一括オーダーとして定義します。企業がサプライチェーンを確立すると、仕入先には需要や予測、オーダー、生産、配送を計画するための正確なデータが伝わります。仕入先からの配送が安定するため、消費する側の企業にとってはプラスとなります。仕入先が商品を納入した場所からその商品が使用される場所まで、目的に応じた的確な配送を社内で行えるようになります。流通のために在庫を店舗や倉庫に配送する代わりに、使用する場所を第一に考えて配送できます。

企業間の提携によって、在庫維持費の削減や製造リードタイムの短縮につながり、製品の販売までにかかる時間を短縮できます。仕入先スケジュールを使用して、異なる業種の企業間で計画情報を共有することができます。スケジュールによって、ある製品ラインに関わる企業が既存の情報からスケジュールを作成できます。電子機器や自動車など変動の激しい産業で変更があった場合、売り手と買い手の企業はなるべく早く変更に対応すべくコミュニケーションを取り合います。

## 所要量計画テーブル

所要量計画システムでは、次のテーブルが使用されます。

テーブル	説明
品目マスター (F4101)	在庫管理システムで定義した次のような品目の基本データを保管します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>品目番号および記述</li> <li>カテゴリコード</li> <li>計量単位</li> </ul>
事業所品目 (F4102)	次のような倉庫または事業所レベル情報を保管します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>原価</li> <li>数量</li> <li>保管場所</li> <li>事業所レベルのカテゴリコード</li> <li>リードタイム</li> <li>計画時間枠</li> <li>発注方針コード</li> </ul>
部品表マスター (F3002)	部品表のビジネスユニットのレベルでの次のような情報が保管されます。 <ul style="list-style-type: none"> <li>構成品の原価および数量</li> <li>フィーチャー品目とオプション品目</li> <li>各部品表の詳細レベル</li> </ul>
能力メッセージテーブル (F3311)	RRP、RCCP、および CRP の各プログラムが生成したアクションメッセージが保管されます。

テーブル	説明
予測テーブル (F3460)	MPS で計算に使用される予測データおよび RRP で検証されるデータが保管されます。
工程マスター (F3003)	操作担当者や作業順序、作業場、稼働/段取/機械稼働時間数などの作業工程情報が保管されます。
作業場資源単位 (F3007)	各作業場で利用可能な工程能力を、日、月、年別に保管します。
作業場マスター (F30006)	定義済みの全ての作業場に関する詳細データが保管されます。
能力資源プロフィール (F3303)	RRP で使用する全ての資源プロフィールが保管されます。
事業所間関係マスター (F3403)	事業所間の需給関係が保管されます。
MPS/MRP/DRP メッセージ (F3411)	MPS、MRP、および DRP が生成したアクションメッセージが保管されます。
MPS/MRP/DRP 需要テーブル (F3412)	親品目から各品目に振り分けられた総所要量のソースが保管されます。
MPS/MRP/DRP 集計テーブル (F3413)	フォームやレポート用のタイムフェイズのデータが保管されます。
仕入先スケジュール マスター (F4321)	<p>仕入先とのスケジュール手配を制御するデータのほとんどが保管されます。このテーブルには、スケジュールの作成および保守管理に必須となる次のような情報も含まれます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 出荷リードタイム</li> <li>• スケジュール日数</li> <li>• 出荷パターン</li> <li>• 出荷数量</li> <li>• 配送場所</li> </ul> <p>仕入先スケジュールプロセスで使用する一括オーダーの各行品目に対して、仕入先スケジュール マスターからの情報が使用されます。</p>
仕入先スケジュール マスター (F43211)	品目別に仕入先間の分割パーセントを識別するデータが保管されます。

## 第 3 章

# 所要量計画の概念について

この章では、以下の内容について説明します。

- 単一事業所計画と複数事業所計画
- 単一レベル計画と複数レベル計画
- 基準生産日程計画 (MPS) と資材所要量計画 (MRP)
- 所要量計画の出力
- パラレル処理

---

### 単一事業所計画と複数事業所計画

単一事業所計画では、1 つの事業所に関する流通/生産計画を立てます。全ての需要/供給データが 1 つの事業所内に存在する必要があります。品目が他の事業所で使用可能であっても、単一事業所計画では考慮されません。

複数事業所計画の場合は、品目の需要/供給を複数の事業所を対象に計画するように設定されています。複数事業所計画の目的は、会社の持つ複数の事業所の流通/製造計画を最適化することです。複数事業所計画は、次のようなソリューションを提供します。

- 複数事業所からの需要をまとめた一括発注
- 在庫を最小化するための代替事業所からの需要フルフィルメント
- 1 つの事業所で半完成品を生産し、別の事業所でそれを組み立てる需要インテグレーション

事業所間で需給関係を定義することにより、受注管理および調達管理で異なる事業所にある品目を転送することができます。

---

### 単一レベル計画と複数レベル計画

単一レベル計画とは、最終品目の販売および作業計画レベルでの需給バランスです。計画システムでは部品表の下位レベルの構成品までは展開されません。

単一レベル計画は、プロセス フローによっては製造業と流通業のどちらの企業でも使用されます。単一レベル計画は、MPS と流通所要量計画 (DRP) で最終品目またはそのファミリーを計画する際に使用します。MPS および DRP レベルで単一レベル計画を行うことにより、指定した時間枠 (月次、週次、日次) で在庫を管理できます。

DRP は計画システムを通じて最終品目を処理することを目的としています。DRP は最終品目の購買用メッセージのみを生成するので、親/構成品関係はありません。

たとえば、建設器具の卸売業者では「蛇口」の需要数量を予測し、それに基づいて購入して、建設業者に販売します。

MPS は単一レベル計画を使用して最終品目を処理します。MPS は、MRP の前にスケジュールを確定するために実行します。このため、単一レベル計画 MPS は部品表の下位レベルの構成品までは展開しません。MPS は、購買オーダー メッセージと作業オーダー メッセージの両方を生成できます。

たとえば、建設器具として「浴槽」を購入し、流通業者に販売する製造業者の例を考えます。製造業者は、予測という需要に対応して「浴槽」を購入し、流通業者に販売します。「蛇口」のように製造業者が生産する最終品目に関しては、単一レベル MPS を実行して、作業オーダー メッセージを生成します。製造業者は単一レベル MPS を実行することにより、O 型リング、ワッシャー、ハンドル、ボルトなどの下位レベル構成品に需要を送信する前に、最終品目の数量や日付を変更することができます。

需要は部品表の最上位レベルから開始するので、ここにはペギング レコードは存在しません。

MRP は複数レベル計画です。計画システムは、親需要を最終品目から部品表の下位レベル構成品まで展開します。MRP は、購買品目と下位レベルの製造品目の両方にメッセージを作成します。

需要の親ソースを調べるためにペギングを使用できます。

---

## 基準生産日程計画 (MPS) と資材所要量計画 (MRP)

MPS とは、戦略計画や予算に基づいて何を生産するかをまとめた明細です。MPS 品目は、作業経験者や中心になる機械、収益などの下位レベルの構成品またはリソースに重大な影響を与えます。単一レベル スケジュールは、最終的に出荷可能なレベルでのマスター スケジュールを意味します。複数レベル マスター スケジュールにより、計画オーダーが構成レベルにまで展開されます。

マスター スケジュールの処理は次のとおりです。

- 総需要の確定 (予測、顧客オーダー、事業所間需要)
- 手持ちの減算 (在庫、購買オーダー、作業オーダー)
- 正味所要量の計算と必要時期の確定

マスター スケジュールは、全ての品目または前回の生成から変更された品目のみを対象として生成できます。マスター スケジュールを生成したら、メッセージを検討して返答できます。

MRP では、部品表および在庫情報を使用して、個々の構成品および半組立品に対する期間別の資材所要量を計算します。MRP により補充計画が提示され、MPS で指示された数量の生産が確実になります。

単一事業所計画は、作業経験者や中心となる機械および収益などの下位レベルの構成要素またはリソースに重大な影響を与えます。単一事業所計画には、構成レベルでの MRP という意味が含まれます。

MRP 処理は次のとおりです。

- 総需要の確定 (予測、顧客オーダー、作業オーダー、事業所内需要)
- 手持ちの減算 (在庫、購買オーダー、作業オーダー)
- 正味所要量および必要時期の計算

次のどちらかの方法を使用して MRP の処理が可能です。

- MPS の凍結および MRP の生成
- MPS の検証と、MPS および MRP の組み合わせの生成

MRP を処理すると、組立品や構成品、原材料の部品番号ごとに資材の総所要量が集計されます。MRP は計画期間の各期間において MPS をサポートします。

全品目または正味変更について MRP を生成できます。正味変更は前回の生成以降に変更のあった品目のみを含みます。MRP 出力を生成すると、メッセージを検討して返答することができます。

MRP では次のデータを入力します。

- 需要
- 予測
- 受注オーダー
- 計画作業オーダーおよび確定作業オーダー
- 供給
- 確定作業オーダー
- レート スケジュール
- 購買オーダー
- 在庫
- 入荷工程上のもの
- 製品データ
- 事業所品目データ (F4102)
- 部品表マスター データ (F3002)

MRP から次の項目が生成されます。

- アクション メッセージおよび警告メッセージ
- 次の計算済み数量を含むタイム フェイズ
  - 終了時使用可能数量 (EA)
  - 約束可能数量 (ATP)
  - 累計約束可能数量 (CATP)
  - 計画オーダー

### 基準生産日程計画 (MPS) と製造品目

製造品目のマスター スケジュールを生成するには MPS を使用します。EnterpriseOne システムは、同じ生成プログラムを使用して購買品目と製造品目の両方に対する補充を計画します。生成の方法は処理オプションによって制御されます。

### 流通所要量計画 (DRP) と購買品目

DRP は、流通環境において購入/再販する品目の補充計画を作成します。

### 資材所要量計画 (MRP) と基準生産日程計画 (MPS) の違い

通常、MPS には独立した需要があるのに対して、MRP には従属する需要があります。独立した需要は、完成品の需要など他の品目への需要とは関連がない品目です。従属の需要は、他の品目または最終製品の部品表構造と直接関係があるか、またはそこから発生する需要です。サービス部品 (スペアパーツ) として品目を販売する場合、MRP には予測および受注オーダーも含まれます。ただし、需要の大半は親オーダーからです。MRP の需要には次の項目があります。

- 親品目の確定作業オーダーおよび計画作業オーダー
- サービス部品の受注オーダーおよび予測
- 事業所間の需要

MRP では、下位レベル構成品の資材計画を生成します。生成の方法は処理オプションによって制御されます。

---

## 所要量計画の出力

所要量計画の出力データには、メッセージ、タイム フェイズ、計画オーダーがあります。プロセスに影響する要素を理解し、計画期間、数量タイプ、時間枠、計画メッセージ定義などの出力を検討する必要があります。これらの要素は、あらゆる種類の所要量計画に共通します。

### 計画期間

米国生産在庫管理協会 (APICS) は、計画期間を「計画を実施する期間」と定義しています。計画期間には、全ての下位レベル構成品の累計リードタイムが含まれます。上位レベル計画では、必要に応じて工程能力の増加に対応できる長さである必要があります。計画期間のずっと先の変更は、計画スケジュールに与える影響は大きくありませんが、差し迫った変更や期日間際での変更は、スケジュールとコスト面で計画に重大な影響を与えます。

計画には、次の全ての側面の累計リードタイムを含める必要があります。

- 生産設計/開発リードタイム
- 購買リードタイム
- 製造リードタイム
- 最終組立リードタイム
- 顧客への配送時間

計画期間の例を次に示します。

- 原材料の発注: 20日間
- 構成品の生産: 20日間
- 半組立品の生産: 20日間
- 最終組立: 20日間

計画期間には、原材料の発注から最終組立までの全てのリードタイムを含める必要があります。その結果、この計画期間は最短でも 80 日以上になります。

### 数量タイプ (34/QT)

数量タイプはユーザー定義コード (UDC) (34/QT) として定義されます。数量タイプは、MPS/MRP/DRP 集計テーブル (F3413) を使用するタイム フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。数量タイプは、MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) および基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) で需要/供給を計算するために使用します。

数量タイプコードは英文字で、タイムフェイズの需要または供給の種類を表します。コードの前に + 符号が付いているものは供給を表し、コードの前に - 符号が付いているものは需要または供給減少を表します。未調整を意味する数量タイプもあります。未調整数量タイプは、計画アクションなしで当初数量を表示します。その他の数量タイプは、全ての計画アクションが処理されたものとして表示されます。

UDC (34/QT) はハードコードされていますが、記述は変更可能です。記述を変更する場合は、[ロー] メニューの [添付] を使用して変更内容を記録してください。コードレコードに記録を添付しておくことにより、変更の履歴と理由をトラッキングできます。

**重要:** MRP/MPS 所要量計画プログラムおよび基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムは需要/供給を数量タイプに基づいて計算するので、UDC (34/QT) は変更しないでください。

## 時間枠およびタイムフェイズについて

計画期間は時間枠に分割されます。時間枠は、作業の優先順位を決める際の作業規則またはガイドラインを設定します。

時間枠は、需要に対応して供給を計画する際の優先順位の決定を定義します。時間枠は、既存の需要に供給に対応させるために計画規則を適用する時点を表します。時間枠は、計算の計画に使用する需要ソースに適用します。時間枠規則には、スケジュールを作成する際に予測、顧客からの需要、またはその両方を相殺計算に使用する方法を定義します。

時間枠とは、方針または作業手順を変更できる、ある一定の時点です。EnterpriseOne ソフトウェアには次の 3 つの時間枠が含まれています。

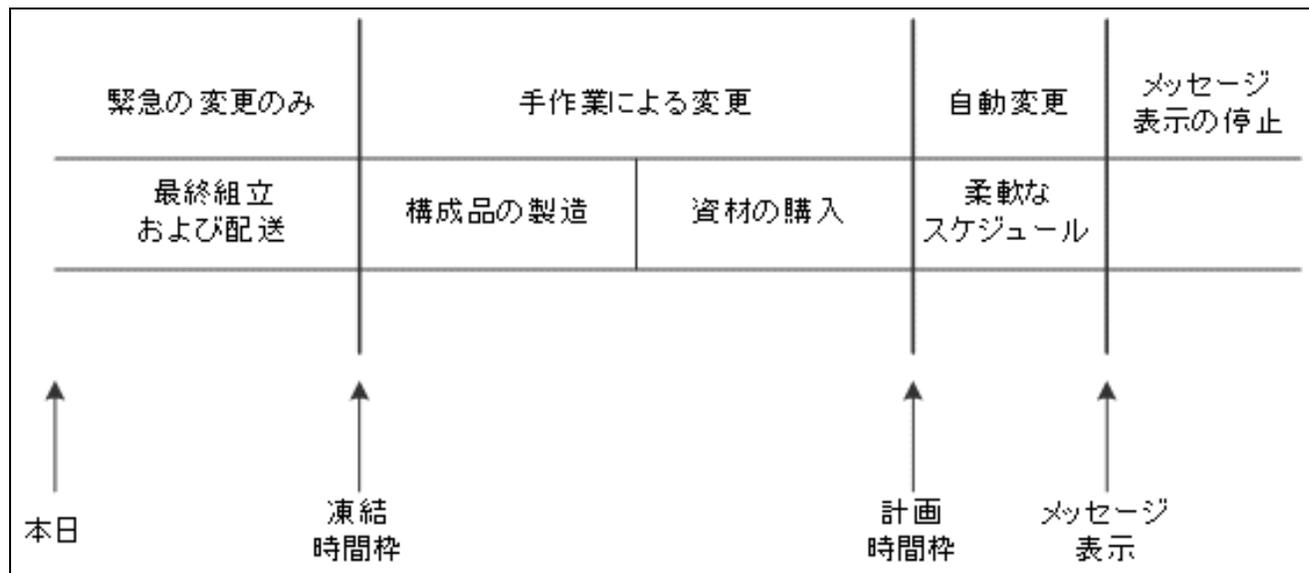
- 凍結
- 計画
- メッセージ表示

時間枠タイプ	機能
凍結時間枠 (F)	<p>オーダーメッセージが作成または再計画されない日数 (生成開始日付から数える)。たとえば、生成開始日付が 2005 年 1 月 3 日で凍結時間枠が 3 日間の場合、日付が 2005 年 1 月 6 日以前のメッセージは表示されません。</p> <p>凍結時間枠内の需要と供給の不均衡は、凍結時間枠外で計画されます。</p>

時間枠タイプ	機能
計画時間枠 (P)	時間枠規則とともに使われる日数で、需要の使用方法を確定します。最初の規則が 2 番目の規則へと変更になった場合、生成開始日付からの日数を入力してください。たとえば、時間枠規則が S (時間枠以前は顧客需要、時間枠後は予測を使用) で生成開始日付が 2005 年 1 月 3 日、計画時間枠が 3 日間の場合、顧客需要に応じて 2005 年 1 月 6 日まで計画が作成されます。2005 年 1 月 7 日からは、予測を使用して計画されます。
メッセージ表示枠 (D)	生成開始日付からの日数。この期間中はメッセージが表示されます。たとえば、生成開始日付が 2005 年 1 月 1 日、現場カレンダーが 1 週間 7 日間、メッセージ表示枠が 30 日間の場合、日付が 2005 年 1 月 31 日以前のメッセージが表示されます。開始日付が 2005 年 2 月 1 日以降のメッセージは表示されません。ただし、オーダーの計画期間はこの日付を経過しても継続され、ATP の合計に反映されます。

時間枠は、マスター スケジュールにとって重要な入力データです。タイム フェイズは、マスター スケジュールによって出力される基本データとなります。

次の図はタイム フェイズの例を示しています。



タイム フェイズ

品目マスター プログラム (P4101) の [追加システム情報] フォームの [製造データ] タブで、各時間枠に含める生成開始日付後の日数を指定します。時間枠については、次のようになります。

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

各時間枠は各期間のタイム フェイズに表示されます。F、P、D の各コードの他に、標準リードタイム (L)、製造リードタイム (M)、累積リードタイム (C) が表示されます。

予測消化計画規則 H を使用して、品目のマスター スケジュールを生成することもできます。予測された需要から受注オーダー実績または出荷実績を差し引いて、予測数量に達した時に予測消化の状態となります。予測を消費することで、最新情報に反映する生産スケジュールを改訂して製造スケジュールに最新情報を反映させられます。

### 計画枠規則を使用した MRP 期間計算

MRP の需要/供給相殺計算は、MRP で定義した時間バケットごとに生成されます。所要量計画の作成では、期間ごとにどの需要ソースを対象とするかを定めるために計画枠規則を使用します。

次の例は、20 日間の G 計画枠規則に基づいています。比較規則は、計画枠期間内の期間ごとに適用されます。

需要ソース	第 1 週	第 2 週	第 3 週	第 4 週	第 5 週	第 6 週
予測	100	100	100	100	100	100
受注オーダー	300					200
PLO	300	100	100	100	100	100

この MRP 期間比較は、MRP 時間バケットが日単位で規則期間が 20 日の場合、より明確になります。

注: 計画時間枠期間は、品目の調達リードタイムとほぼ同じになる必要があります。

### DRP/MRP/MPS の時間枠規則 (34/TF)

時間枠とは、方針または作業手順を変更できる、ある一定の時点です。UDC (34/TF) は、時間枠規則の定義に使用します。

たとえば、計画時間枠規則を使用して、予測値と顧客需要の大きい方に基づく EA を計算できます。規則 C および G の場合、同じ時間バケットの顧客需要が予測から差し引かれます。システムでは調整済みおよび未調整の全ての値が表示されます。次のテーブルでは、規則 C および G、H に同じことが当てはまります。

EnterpriseOne ソフトウェアは次の時間枠規則を使用します。

規則	記述 01	記述 02	用途
規則 C	顧客需要	予測値と顧客需要の大きい方	規則 C は通常、受注生産、組立生産、受注設計生産で使用されます。
規則 F	予測	予測に顧客需要を加えたもの	規則 F は通常、記述 2 の予測が総需要に不十分であるか、需要が不安定なためビジネスポリシーで在庫の蓄積をサポートする見込み生産で使用されます。

規則	記述 01	記述 02	用途
規則 G	予測値と顧客需要の大きい方	予測	規則 G がデフォルトです。 規則 G は通常、正確な予測データのある見込み生産で使用されます。規則 G の記述 1 は、販売機会の損失やバックオーダーを防ぐ手段を提供します。
規則 H	予測値と顧客需要の大きい方	なし	計画枠規則 H を使用する場合は、品目マスタープログラムの [追加システム情報] フォームで、[製造データ] タブの [計画枠] フィールドを 999 に設定する必要があります。 規則 H は通常、見込み生産品目および予測消化に使用されます。予測消化により、計画期間全体を計画することができます。
規則 S	顧客需要	予測	規則 S は通常、受注生産、組立生産、受注設計生産で使用されません。規則 S は、規則 C と同様、記述 2 に顧客需要を考慮しません。
規則 1	ゼロ	予測	規則 1 は、製造現場に負荷の制約がある場合に使用されます。記述 1 には、予測および顧客は考慮されません。
規則 3	ゼロ	予測に顧客需要を加えたもの	規則 3 は規則 1 と類似していますが、スケジュール制約に使用されます。予測は通常、総需要よりも低くなります。

注: 時間枠規則 C、G、H を使用すると、個々の顧客の正味需要を計算する場合に、カスタマ機能による消化予測を使用できます。

## タイム フェイズの計算

タイム フェイズは、提示されたマスター スケジュールと考えることができます。タイム フェイズを検討して、システムが提示する計画を承認するかどうかを決定します。

所要量計画では、3 つのタイム フェイズ計算方法が用意されています。

- 終了時使用可能数量 (EA)
- 約束可能数量 (ATP)
- 累積約束可能数量 (CATP)

### 終了時使用可能数量 (EA) の計算

EA とは、システムによりタイムバケットに対する全ての供給と需要の結果が計算された後に、タイムバケットの終了時点で使用可能な製品の数量です。計画時間枠規則および次のような計算式を使って、EA が計算されます。

- タイムバケット内での加算
- 開始時使用可能数量 (+BA) の計算
  - 最初の期間については、+BA = 手持数量 - 安全在庫
  - 残りの期間については、+BA = 前期間からの終了時使用可能数量 (= EA)
- 計画時間枠規則に従った減算
  - 予測 (-FCST)
  - 顧客需要 (受注オーダーおよび事業所間需要)
- 終了時使用可能数量 (EA) に等しい

次の表は、期間の終了時点で使用可能な製品の数量がどのように計算されるかを示しています。発注方針コード = 正味所要量、安全在庫 = 20、計画時間枠規則 = C、リードタイム = 1 で、計画時間枠は第 4 から第 5 までとします。

たとえば、以下のようになります。

手持数量 (80) - 安全在庫 (20) = 期間 1 + BA (60)

期間 1 + BA (60) - SO (20) = EA (40)

製品	期間							
手持数量 = 80	1	2	3	4	5	6	7	8
+BA	60	40	25	25	0	0	0	0
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	20	15		40			45	
=EA	40	25	25	0	0	0	0	0
+DRP				15	20	20	45	20
(オーダー 開始)			15	20	20	45	20	

### 約束可能数量 (ATP) の計算

ATP とは、在庫または購買予定のうち確定していない部分を指します。この数量を使って、顧客のオーダーを正確に確約できます。MPS に従って生産が進められ、ATP 情報に基づいて販売部門が販売を確約していれば、この方法により顧客へのサービスが向上し、在庫維持費を減少することができます。

ATP により、顧客オーダーの実績を使用して顧客に引当可能な在庫を判断します。計画時間枠規則は ATP には影響しません。予測は ATP の計算の対象外です。

ATP は次のように計算されます。

- 第 1 期間の ATP = 手持残高 - 安全在庫 + 作業オーダー + 購買オーダー + 計画オーダー - 受注オーダー - 作業オーダー部品リストの需要 - 事業所間需要 - 未消化の満了ロット数量
- 第 1 期間以降の ATP = 作業オーダー + 購買オーダー + 計画オーダー - 受注オーダー - 作業オーダー部品リストの需要 - 事業所間需要 - 未消化の満了ロット数量

後続期間のマイナスの ATP は表示されません。ただし、CATP からマイナスの数量分が差し引かれます。

### 累積約束可能数量 (CATP) の計算

CATP は ATP の累計数量です。

新製品または季節性の高い製品に対しては、在庫を持つことが経営戦略の一部となる場合があります。このようなケースでは、販売部門およびマーケティング部門は、補充バケットの期間内に製品の販売を期待できないこともあります。また、当面は販売量が伸びない可能性もあります。

CATP は次のように計算されます。

- 第 1 期間の CATP = 開始時使用可能数量 + 補充 - 顧客オーダーおよび次回補充前の親需要の合計
- 第 1 期間以降の CATP = 前期間の CATP + 補充 - 顧客オーダーおよび次回補充前の親需要の合計

CATP が完全に消費されることはありません。在庫はシステムにより継続的に追加されます。

次の表は、CATP の計算方法を示しています。発注方針コード = 固定 60、安全在庫 = 0、計画時間枠規則 = C、リードタイム = 1 で、計画時間枠は第 4 から第 5 までとします。

CATP	期間							
	1	2	3	4	5	6	7	8
+BA	80	50	25	55	45	25	50	30
-FCST	20	20	20	20	20	20	20	20
-SO	30	25	30	10		35		
=EA	50	25	55	45	25	50	30	10
+DRP			60			60		
ATP	25		20			25		
CATP	25	25	45	45	45	70	70	70

### 関連項目:

第 10 章、「予測消化」、「予測消化について」、131ページ

### 計画メッセージ

計画時にアクション メッセージと呼ばれる推奨が生成されます。

DRP、MPS、MRP のアクション メッセージは UDC テーブル (34/MT) で定義されています (メッセージ タイプ)。文字コードはハードコード化されています。この UDC テーブルの文字コードは変更しないでください。

アクション メッセージを処理すると、特定のイベントが完了します。

計画スケジュール出力を生成した後、次のようなアクション メッセージが作成されます。

- 計画担当者に、起こり得る不利益な状況を警告する。
- 計画担当者により対応可能というメッセージを表示する。

### DRP、MPS、MRP、ラフカット能力計画 (RCPP) のメッセージ タイプ

UDC (34/MT) は、メッセージ タイプの定義に使用します。DRP や MPS などの生成時に表示されるメッセージ タイプのメッセージは、全て事前定義されています。文字コードはハードコード化されているため、記述は変更できますがメッセージ タイプの機能は変更できません。

メッセージはタイプ別に表示されます。アクション メッセージ タイプに基づいて、注意が必要な品目を識別できます。次の表は、作業オーダーまたは購買オーダーを処理するときのアクションを示しています。

タイプ	説明	計画担当者備考	作業オーダー	購買オーダー
A	警告メッセージ	作業オーダーに部品リストがない	作業オーダーを表示します。部品表をコピーして部品リストを作成できます。	該当なし
A	警告メッセージ	品目の部品表が存在しない	エラーメッセージを表示し、レコードを無効にします。	該当なし
A	警告メッセージ	部品リストの取り消し	エラーメッセージを表示し、レコードを無効にします。メッセージをクリアまたは削除する必要があります。	該当なし
A	警告メッセージ	部品リストの繰り延べ	エラーメッセージを表示し、レコードを無効にします。メッセージをクリアまたは削除する必要があります。	該当なし
A	警告メッセージ	リードタイムはゼロ	メッセージを消去します。作業オーダーを表示します。	該当なし
B	オーダーおよび督促	ブランク	メッセージを消去し、確定オーダーメッセージを作成します。作業オーダーを作成します。	メッセージを消去し、確定オーダーメッセージを作成します。購買オーダーを作成します。
C	キャンセル	ブランク	メッセージを消去します。未処理の出庫がない場合、作業オーダー部品リストが削除されます。状況を 99 に変更します。	購買オーダー一行品目で終了メッセージを消去し、状況を 999 に変更します。

タイプ	説明	計画担当者備考	作業オーダー	購買オーダー
D	遅延	ブランク	メッセージを消去し、作業オーダー品目の要求日付を変更します。	メッセージを消去し、購買オーダー行品目の要求日付を変更します。
E	督促	ブランク	メッセージを消去し、作業オーダーの開始日付を変更します。	メッセージを消去し、購買オーダー行品目の開始日付を変更します。
F	凍結オーダー	凍結オーダー	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。
G	オーダー数量の増加	ブランク	作業オーダーを更新済み数量と共に表示します。[OK]をクリックして変更を承認します。必要な構成品の数量が再計算され、変更されます。	購買オーダーを更新済み数量と共に表示します。[OK]をクリックして変更を承認します。
H	レート数量の減少	ブランク	レートスケジュールを表示します。提示された日付に対して、手入力でレート数量を変更する必要があります。	該当なし
I	レート数量の増加	ブランク	レートスケジュールを表示します。提示された日付に対して、手入力でレート数量を変更する必要があります。	該当なし
L	オーダー数量の減少	ブランク	作業オーダーを更新済み数量と共に表示します。[OK]をクリックして変更を承認します。必要な構成品の数量が再計算され、変更されます。	購買オーダーを更新済み数量と共に表示します。[OK]をクリックして変更を承認します。
M	手入力による通知	ユーザー入力済みテキスト	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。

タイプ	説明	計画担当者備考	作業オーダー	購買オーダー
N	レートの作成	ブランク	メッセージを消去し、レートスケジュールを作成します。レートスケジュールの改訂を表示します。	該当なし
任意	オーダー	ブランク	メッセージを消去し、確定オーダーメッセージを作成します。作業オーダーを作成します。	メッセージを消去し、確定オーダーメッセージを作成します。購買オーダーを作成します。
P	確定オーダー	確定オーダー	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。
S	FPO 調整の提示	部品リストの増加部品リストの減少部品リストの繰り上げ部品リストの繰り延べ	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。親品目メッセージについて処理が行われます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。親品目メッセージについて処理が行われます。
T	期日超過オーダー	ブランク	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。

## パラレル処理

パラレル処理とは、ジョブを分散させてアプリケーションを CPU 内の複数のプロセッサで実行する方法を指します。パラレル処理では、使用できるプロセッサが増えるためパフォーマンスが飛躍的に向上します。この結果、ジョブの処理時間が短くなります。たとえば、複雑な部品表のようにデータ量が大きい場合に、パラレル処理を使用して処理時間を短縮できます。次のような場合にはパラレル処理が効果を発揮します。

- サーバーがマルチプロセッサ搭載
- 大容量の MRP データがある

パラレル処理ではアプリケーションを作成してデータを別々のパスに振り分けます。これらのパスに従って、マルチプロセッサを使用して同時にデータが処理されます。この方法の利点は、アプリケーションによってデータが自動的に各プロセッサに分散されるため、データ管理が不要な点です。MRP/MPS 所要量計画プログラムと基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムは、どちらもこのパラレル処理を使用します。

MRP/MPS 所要量計画プログラムおよび基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムのパラレル処理バージョンを実行すると、同じ下位レベル コードの品目が同時に計画の対象となります。これは、これらの品目が相互に依存しないためです。下位レベル コードが 1 の品目が処理されます。現行のレベルにある品目の処理が全て終わってから、1 つ上の次のレベルが処理されます。全品目の処理が終わるまでこのプロセスが繰り返されます。また、マルチプロセッサ搭載のサーバーの場合は、同じ下位レベルコードを持つ複数の品目を同時に処理できます。

パラレル処理ではサブシステムの機能を使用して、同じバッチ プログラムを複数同時に実行します。システムはユニバーサル バッチ エンジン (UBE) の固有のバージョンを作成し、これによりサーバーで使用するプロセッサの数を指定することができます。バッチ プログラムを実行する際は、事前処理によってサブシステムのテーブルにデータが読み込まれ、サブシステム ジョブが開始します。ジョブによって同じアプリケーションのバージョンが実行され、同じ処理オプションの値が使用されます。サブシステム テーブルの各レコードには、レポートに読み込まれるデータが含まれます。それぞれのサブシステム ジョブは、同じテーブルからのレコードをひとつずつ処理します。全てのレコードの処理が終わると、サブシステム ジョブも終了します。

システムにはパラレル処理に対応したアプリケーションが複数あります。パラレル処理のバージョンを使用するには、次のタスクを実行してください。

- システムで同時に処理する同じサブシステム ジョブの最大数を指示する。  
jde.ini ファイルの UBE セクションに「UBESubsystemLimit=N」と入力してください。  
N には同じサブシステム ジョブの数が入ります。
- マルチスレッドのジョブ待ち行列を設定する。

---

**注:** テクニカル サポートの担当者がシステム セットアップの標準的な手順を完了してからでないと、パラレル処理は実行できません。

---

MRP/MPS 所要量計画プログラムおよび基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの [パラレル処理] タブにある処理オプション [サブシステムのジョブ数] で、同時に MRP のデータを処理するジョブ数を指定します。パラレル処理を使用する場合は、パラレル処理用に設定されたバージョンを使用してください。

---

**重要:** MRP の複数のバージョンを同時に実行しないでください。

---

### 関連項目:

PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.95 PeopleBook: System Administration

## 第 4 章

# 所要量計画の設定

この章では、所要量計画の設定要件の概要と、以下の方法について説明します。

- 需要/供給組込規則の設定
- 所要量計画用の在庫管理の設定
- 数量タイプ サブセットの設定
- 複数事業所計画の設定
- 予測消化の設定
- プロセス計画の設定

---

## 所要量計画の設定要件について

資材計画および能力所要量計画を使用する前に、システムで使用する情報を定義しておく必要があります。EnterpriseOne 在庫管理、EnterpriseOne 製造管理 - 製造データ管理、EnterpriseOne 製造管理 - 製造現場、EnterpriseOne 受注処理、および EnterpriseOne 所要量計画の情報を設定します。

ユーザー定義コード (UDC)、発注方針規則、需要/供給組込規則などを定義します。所要量計画では、この設定情報により、データの選択方法および表示方法が決まります。

基準生産日程計画 (MPS) や流通所要量計画 (DRP) の単一レベル計画を正しく作成するには、いくつかの設定事項を確認する必要があります。

まず、事業所品目プログラム (P41026) の [追加システム情報] フォームの [計画コード] フィールドが 1 になっていることを確認します。これは、品目が MPS または DRP により計画されることを意味します。

MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) の [パラメータ] タブの [生成タイプ] フィールドが 1 になっていることを確認します。生成タイプにより、品目を異なるレベルで計画することができます。生成タイプ値 1 は、単一レベルの MPS または DRP 計画を生成することを意味します。

単一レベル DRP を実行する場合、MRP/MPS 所要量計画プログラムの [伝票タイプ] タブの [購買オーダー] フィールドに適切な伝票タイプを設定する必要があります。通常は OP を設定します。

単一レベル MPS を実行する場合、MRP/MPS 所要量計画プログラムの [伝票タイプ] タブの [購買オーダー] と [作業オーダー] の両方のフィールドに適切な伝票タイプを設定する必要があります。通常は、[購買オーダー] を OP に、[作業オーダー] を WO に設定します。

需要/供給組込規則を設定する必要もあります。この設定により、伝票タイプ、行タイプ、状況コードが需要/供給の処理に組み込まれます。DRP では購買オーダー メッセージだけが作成されますが、MPS では購買オーダー メッセージと作業オーダー メッセージの両方が作成されます。

需要/供給組込規則を設定する際には、MRP/MPS 所要量計画プログラムの [パラメータ] タブの [需要/供給組込規則のバージョン] フィールドに規則バージョンを入力する必要があります。

DRP および MPS のそれぞれについて数量タイプを設定します。数量タイプとは、期間バケットのタイムフェイズに表示されるデータを定義するために事前に定義されたコードです。MPS では作業オーダーのコードを表示しますが、DRP では作業オーダーのコードを表示する必要はないため、独自の数量タイプを設定できます。DRP 数量タイプは UDC テーブル (34/DR) で定義され、MPS 数量タイプは UDC テーブル (34/MS) で定義されます。

## 需要/供給組込規則の設定

このセクションでは、需要/供給組込規則の概要と以下の方法について説明します。

- 需要/供給組込規則 (P45004) の処理オプションの設定
- 需要/供給組込規則の設定

### 需要/供給組込規則について

需要/供給組込規則には、各計画の計算に含めるオーダータイプ、行タイプ、行状況の組み合わせを設定します。

組込規則を適用するオーダータイプおよび行状況を含むレコードを全て選択し、[選択] をクリックします。

たとえば、既に入荷した在庫品目の購買オーダー (オーダータイプ = OP、行タイプ = S、行状況 = 999) の数量は、既に在庫に入っているため、供給には含めません。

ピッキングスリップ印刷待ちの在庫品目の受注オーダー (オーダータイプ = SO、行タイプ = S、行状況 = 540) の数量は、まだその品目が出庫されていないため、需要に含めます。

作業オーダー伝票に組込規則を適用した場合、行タイプは表示されません。行タイプは作業オーダーシステムには適用されません。

### 需要/供給組込規則の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[需要/供給組込み規則の処理]	W34004A	[MPS/MRP/DRPセットアップ] (G3442)、[需要/供給組込規則]	需要/供給組込規則を処理します。組込規則を適用する、オーダータイプ、行タイプ、および行状況を選択します。

### 需要/供給組込規則 (P45004) の処理オプションの設定

需要/供給組込規則には、作業オーダータイプを指定するための処理オプションが 1 つあります。

#### 作業オーダータイプ

##### 作業オーダー伝票タイプ

組込規則の作業オーダー伝票タイプを指定します。各伝票タイプを順に重ねることで複数の伝票タイプを指定できます。空白にした場合、WO が使用されます。

## 需要/供給組込規則の設定

[需要/供給組込み規則の処理] フォームにアクセスします。

需要/供給組込規則 - 需要/供給組込み規則の処理

選択(S) 検索(O) 削除(D) 閉じる(L) ツール(T)

規則バージョン  MPS 資源計画規則  選択項目のみ

スキップ先オーダー・タイプ  WO

レコード 1 - 136 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	組込み	オーダー タイプ	行 タイプ	行の状況	状況 記述	規則 バージョン
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	WO			.	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	WO		00	PRP Order, Pre-Quote Accept	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	WO		05	Order Created	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	WO		10	Order Reviewed	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	WO		15	Sales Order WO Not Processed	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	WO		20	Parts List Attached	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	WO		25	PL and Rtg Reviewed	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	WO		30	Paperwork Printed	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	WO		40	Started Labor or Material	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	WO		41	Firm Planned Order (FPO)	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	WO		45	Material Issued	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	WO		80	Completion Reported	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	WO		81	CRP Display Orders	MPS
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0	WO		82	5 Days from Final Accting	MPS

[需要/供給組込み規則の処理] フォーム

### 規則バージョン

この事業所の組込規則を識別する UDC (40/RV) を入力します。製造および倉庫管理では、以下のような方法で組込規則が使用されます。

- 製造管理システム:

MPS、資材所要量計画 (MRP)、DRP の実行に複数のバージョンの資源計画規則を使用できるようにします。

- 倉庫管理システム:

貯蔵とピッキングの実行に複数のバージョンの組込規則を使用できるようにします。指定した事業所の組込規則と一致するオーダー行のみが処理されます。

このフィールドに入力して、組込コードの状況の値を検索します。

### スキップ先オーダー・タイプ

伝票のタイプを識別する UDC (00/DT) を入力します。このコードは取引の発生元も指定します。仕入先請求書、請求書、入荷確認書、タイム シートの伝票タイプコードは予約されていて、転記プログラムの実行時に自動仕訳が作成されます。初期入力時には、これらの仕訳は自動残高調整されません。

次の伝票タイプは事前定義されています。この伝票タイプは変更しないでください。

P: 買掛管理

R: 売掛管理

T: 給与計算

I: 在庫

O: 購買オーダー処理

J: 一般会計/共有利息請求

S: 受注オーダー処理

---

## 所要量計画用の在庫管理システムの設定

品目マスターおよび事業所情報を設定する際に、MPS、MRP、DRP を正確に作成するために所要量計画で必要となるデータを入力します。所要量計画では、以下のフィールドの値が使用されます。

- 在庫タイプ
- 計画担当者
- 購買担当者
- 仕入先
- ロット処理情報
- 計画ファミリ
- カテゴリコード
- 計量単位
- 発注方針コード
- 発注方針値
- 計画コード
- 計画枠規則
- 計画時間枠
- 凍結時間枠
- メッセージ表示時間枠
- 時間基準コード
- 減損率
- リードタイム
- 発注数量

品目に関する一般的な情報を品目マスター プログラム (P4101) で定義する場合は、事業所品目プログラム (P41026) を使用して、事業所レベルでさらに細かく設定できます。

事業所品目プログラムを使用して、各品目の情報を指定します。この情報は、所要量計画にとって非常に重要です。

### 在庫タイプ

流通システムでは通常、品目の保管方法を意味しますが、計画システムでは、UDC テーブル定義 (41/I) の第 2 記述と特殊取扱コードを使用して、その品目が生産されたものか、購入されたものか、処理済みか、特定プロジェクトの品目かを識別します。

### 発注方針規則

発注方針規則を設定して、計画システムでの日付および数量の計算方法を制御する必要があります。ここで設定する発注方針規則は次のとおりです。

#### 計画コード

MRP/MPS 所要量計画 プログラムおよび基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) で品目を処理する際に使用されるコードを入力します。単一レベル マスター スケジュールまたは複数レベル マスター スケジュールには計画コード 1、2、3 を使用します。計画部品表がある予測に対しては、計画コード 4 および 5 を使用します。

#### 発注方針コード

指定発注数量や正味所要量、供給日数など在庫を再発注する際の規則を指定するために使用されるコードを入力します。

#### 発注方針値

発注方針コードが 1、2、4、5 の場合に使用される値を入力します。たとえば、90 日分の V8 エンジンを購入する場合は、発注方針コードを 4 に設定し、発注方針値を 90 に設定する必要があります。

### リードタイム

品目にはリードタイムを設定する必要があります。疑似品目のリードタイムはゼロに設定してください。これにより、親品目の計画オーダーの需要がリードタイムによって相殺されずに、直接オプション品に記録されます。計画オーダーにフィーチャー計画パーセントが掛けられた後、構成品の総所要量として計画オーダーが発注されます。

#### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目在庫情報の入力」、「品目マスター情報の入力」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目在庫情報の入力」、「事業所情報の入力」

## 数量タイプ サブセットの設定

UDC テーブル (34/QT) は変更しないでください。ただし、サブセットまたはカスタム数量タイプ UDC テーブルを作成できます。タイム フェイズに表示する数量タイプは、カスタム数量タイプ UDC テーブルを作成することにより柔軟に対応できます。たとえば、倉庫では作業オーダーの数量タイプを表示する必要はありません。

DRP 用の 34/DR や MPS 用の 34/MS など、34/QT のサブセットが複数用意されています。

DRP、MPS、MRP の生成時に 34/QT にアクセスするには、MRP/MPS 所要量計画プログラムおよび基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの処理オプションの [パラメータ] タブの [ユーザー定義コード・タイプ] フィールドを設定する必要があります。この処理オプションを QT に設定すると、使用可能な全てのデータを計画システムで使用できるようになり、作成可能な全ての取引のタイム フェイズを作成できるようになります。

MPS タイム フェイズ プログラム (P3413) の処理オプションの [デフォルト] タブの [代替ユーザー定義コードタイプ(任意)] フィールドを設定することにより、カスタム UDC (34/DR または 34/MS) 数量タイプを使用できます。こうすることで、[タイム・フェイズの処理] フォームの [代替数量タイプ] オプションを使用して、タイム フェイズに表示する UDC 数量タイプを決めることができます。

### 流通所要量計画 (DRP) 数量タイプ (34/DR)

UDC (34/DR) は、DRP 数量タイプの定義に使用します。数量タイプは、MPS/MRP/DRP 集計テーブル (F3413) を使用するタイム フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

UDC テーブルの 34/DR は 34/QT のサブセットとして提供されています。34/DR を検討すると、当初の数量タイプ (34/QT) から数量タイプが減少していることがわかります。未調整の数量タイプは除去されており、+DRP には計画補充オーダー数量が反映されています。

次の表は、UDC テーブル (34/DR) で定義する DRP の有効な数量タイプおよび記述です。

数量タイプ	記述
+BA	+ 開始時使用可能数量
+IR	+ 入荷工程
+PO	+ 購買オーダー
-LEXP	- 満了ロット
-FCST	- MPS/予測
-SHIP	- 出荷数量
-SO	- 受注オーダー
-ID	- 事業所間需要
=EA	= 終了時使用可能数量
+DRP	+ 流通所要量計画
ATP	約束可能数量
CATP	累積約束可能数量

### 基準生産日程計画 (MPS) 数量タイプ (34/MS)

UDC (34/MS) は、MPS 数量タイプの定義に使用します。数量タイプは、F3413 テーブルを使用するタイム フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

UDC テーブルの 34/MS は 34/QT のサブセットとして作成されています。34/MS を検討すると、当初の数量タイプ (34/QT) から数量タイプが減少していることがわかります。

次の表は、UDC テーブル (34/MS) で定義する MPS の有効な数量タイプおよび記述です。

数量タイプ	記述
+BAU	+ 開始時使用可能数量 (未調整)
+BA	+ 開始時使用可能数量
+IR	入荷工程処理
+POU	+ 購買オーダー (未調整)
+PO	+ 購買オーダー
+WOU	+ 作業オーダー
+WO	+ 作業オーダー
+RSU	+ レートスケジュール (未調整)
+RS	+ レートスケジュール
-LEXP	- 満了ロット
-FCSI	- MPS/予測 (未調整)
-FCST	- MPS 予測
-SHIP	- 出荷数量
-SOU	- 受注オーダー (未調整)

タイム フェイズ照会を設定する際には、新しい数量タイプの UDC テーブルを作成し、この新しいテーブルを表示するように該当する処理オプションを変更することができます。また、処理オプションを使用して、調整済みと未調整の 2 つのテーブルを表示することも可能です。

それぞれのテーブルは、アプリケーションに関連した品目のみを表示します。たとえば、UDC テーブル (34/DR) には、DRP 品目に該当するデータ項目のみが表示されます。コードが UDC テーブル (34/DR) で定義されていない場合、[タイム・フェイズの処理] フォームまたはレポートには表示されません。DRP および MPS 計算は、このコードの表示には影響されません。

特定の UDC リストを指定しない場合、全ての数量タイプが表示されます。ただし、タイム フェイズの計算は、このアプリケーションに関連しない数量タイプの影響は受けません。

### 調整済値のみ (MPS) (34/AS)

UDC (34/AS) は、調整済値のみ (MPS) の定義に使用します。数量タイプは、F3413 テーブルを使用するタイム フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

UDC テーブルの 34/AS は 34/QT のサブセットとして作成されています。34/AS を検討すると、当初の数量タイプ (34/QT) から数量タイプが減少していることがわかります。UDC テーブル (34/AS) により、タイム フェイズの調整済みビューが表示されます。この調整済みビューは、全ての計画推奨案を実行した場合の計画を示します。

### 未調整値のみ (MPS) (34/US)

UDC (34/US) は、未調整値のみ (MPS) の定義に使用します。数量タイプは、F3413 テーブルを使用するタイム フェイズ画面およびレポートに表示するレコードを定義する事前定義済みのコードです。

UDC テーブルの 34/US は 34/QT のサブセットとして作成されています。34/US を検討すると、当初の数量タイプ (34/QT) から数量タイプが減少していることがわかります。UDC テーブル (34/US) により、タイム フェイズの未調整ビューが表示されます。この未調整ビューは、メッセージに対して実行しなかった場合の計画が示されます。

---

## 複数事業所計画の設定

このセクションでは、複数事業所計画の概要と以下の方法について説明します。

- 事業所間関係の改訂 (P3403T) の処理オプションの設定
- 需給関係の設定

### 複数事業所計画の設定について

複数事業所計画を設定して、会社全体の施設間での資材の需給状況および移動をトラッキングします。複数事業所計画により、供給計画および再供給業務を柔軟に処理できます。

複数事業所計画に取りかかる前に、施設間の需給関係を示す表を設定する必要があります。需給関係を使用して複数事業所計画が管理されます。

選択した詳細レベルの需給関係を設定します。たとえば、次のようなレベルでの設定が可能です。

- 事業所
- 製品グループ
- 基準計画ファミリ
- 個々の品目番号

この方法を使用すると、1 つの中央保管場所における需給関係の保守管理および複雑な施設関係による在庫の誤差を削減できます。さらに、需給関係を設定する際に次の任意の機能を使用できます。

- 割増し

転送オーダーを作成する際に、品目の原価を自動的に割り増しできます。固定金額またはパーセントにより原価が調整されます。

- 在庫確認

オーダーを満たすのに十分な在庫が発注先の事業所にあるかどうかを確認できます。必要な数量がない場合は、定義した順序で次の施設がチェックされます。

- 有効日付

有効日付を使用して供給事業所の需要を制御します。供給事業所に割り当てられた有効日付が期限切れとなった場合、別の施設がチェックされます。

事業所間関係の改訂プログラムの MRP、DRP、MPS の各バージョンでは、同じ処理オプションを使用します。処理オプションの設定を変更すると、MRP のさまざまな条件に対応できます。

**重要:** 需給関係を削除すると、レコード全体が削除されます。

## 複数事業所計画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
[事業所間関係の改訂]	W3403TC	[複数事業所計画セットアップ](G3443)、[事業所間関係の改訂]  [事業所関係階層の処理]で、[追加]をクリックします。	複数事業所計画スケジュールの生成に含める(または除外する)事業所、製品グループ、計画ファミリ、および品目を定義します。

## 事業所間関係の改訂 (P3403T) の処理オプションの設定

この処理オプションを設定して、構成品事業所のレベルが出荷元の事業所見出しよりも 1 つ高くなるように設定してください。[デフォルト] タブの事業所レベルおよび事業所優先順位の値によって、供給および需要事業所の処理順序が確定します。最も高いレベル番号の事業所が先に処理されます。

### デフォルト

以下の処理オプションを使用して、事業所間関係の改訂のデフォルト設定を指定します。

**事業所関係のデフォルト表示モードを設定します。** 事業所のデフォルト モードを指定します。

D: 需要事業所

S: 供給事業所

**事業所レベルの更新** 事業所に対する更新を指定します。

[事業所レベル] フィールドを自動的に更新する場合は 1 を入力します。

## 需給関係の設定

[事業所間関係の改訂] フォームにアクセスします。

**品目番号** ある部品の供給または需要元の事業所を全て表示するには、品目番号を入力します。

**計画ファミリ** 特定の基準計画ファミリに属する部品の供給または需要元の事業所を全て表示するには、計画ファミリを入力します。

**事業所レベル** 複数事業所処理で処理する構成品事業所のレベルを入力します。最初に最下位レベルの事業所 (レベルが低いほど大きな値が割り当てられます) が処理され、次にそれよりも高いレベルの事業所 (レベルが高いほど小さな値が割り当てられます) が処理されます。

**注:** 計画システムが供給の配分に先立って全ての需要を生成できるように、事業所レベルを慎重に割り当ててください。

<b>事業所優先順位</b>	<p>複数事業所 DRP/MPS/MRP での事業所の処理順序を決定する値を入力します。このフィールドと [事業所レベル] フィールドを使用して、ある事業所の在庫引当可能数量を確認し、次に別の事業所の在庫引当可能数量を確認します。</p>
<b>組込/除外</b>	<p>複数事業所スケジュールを生成する際に、事業所間関係マスター (F3403) の品目/カテゴリコードを組み込むかどうかを示すコードを入力します。ある品目/カテゴリコードを除外した場合、その品目/カテゴリコードは需要事業所で購買または製造されることとなります。</p> <p>部品の一部が特定の事業所から来る場合があります。複数事業所計画では、[除外] が選択されていると、その品目は需要事業所からのみ供給されます。</p>
<b>移動リードタイム</b>	<p>供給事業所から需要事業所に品目を移動するのにかかる日数を入力します。</p> <p>このリードタイムは事業所間関係マスターで設定され、各カテゴリコードまたは各品目ごとに異なります。</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>• 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。</p> <p>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、能力所要量計画で認識されます。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> <p>デフォルト日付は部品表から取得されます。</p>
<b>供給パーセント</b>	<p>数量をパーセントで入力します。供給パーセントは、出荷元事業所が供給する計画オーダーのパーセントを決定するために使用されます。</p> <p>たとえば、以下ようになります。</p> <p>需要事業所 - ATL (アトランタ)</p> <p>供給事業所 - DEN (デンバー) (供給パーセント = 40%)、CHI (シカゴ) (供給パーセント = 60%)</p> <p>ATL が 100 個の部品を必要とする場合、DEN から 40 個の部品を移動し、CHI から 60 個の部品を移動するように伝えるメッセージが生成されます。</p> <p>ある事業所の供給パーセントを 100 に設定すると、その事業所が全てを供給することとなります。</p>
<b>引当可能数量チェック</b>	<p>計画システムが供給事業所の品目またはファミリの引当可能数量をチェックするかどうかを指定します。要求される品目またはファミリに対する引当可能数量チェックを有効にすると、事業所の在庫残高がゼロになるまで引当可能在庫が引き当てられます。引当可能数量チェックを無効にした場合、供給事業所の在庫残高がマイナスになることがあります。</p>

## 補充パーセント

転送オーダー メッセージを表示するために補充されるオーダーの割合を入力します。この値は複数事業所処理の実行時に使用されます。たとえば、以下のようになります。

- 補充パーセント - 75%
- 需要 - 200
- 供給事業所に 150 (200 の 75%) 以上の在庫がある場合、計画システムが転送オーダー メッセージを表示します。

補充パーセントをゼロにすると、転送オーダー メッセージが生成されます。

供給パーセントで指定された数量がこの事業所から補充される必要があります。需要のうち、このパーセントは転送オーダー メッセージを表示するために補充する必要があります。転送オーダーは、[引当可能数量チェック] がオンになっている場合に生成されます。

## 予測消化の設定

このセクションでは、予測消化の設定と顧客住所関係の設定の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 予測消化期間の設定
- 顧客住所関係の定義

### 予測消化の設定について

予測消化期間を設定して、予測が受注オーダーによって消化される期間を識別します。この情報は予測消化期間テーブル (F3405) に保管されます。

各予測消化期間の終了日付は [予測消化の改訂処理] フォームで定義します。この期間はシステム全体で使用されます。保管場所や事業所別に異なる予測消化期間を定義することはできません。

予測消化期間は、DRP/MPS 所要量計画プログラムの処理オプションで指定したタイム フェイズの期間数に追加されます。全期間数の合計は 52 以下にしてください。

**注:** 予測は消化期間と異なる方法でも入力できます。たとえば、予測は週次で入力し、消化期間は月次で入力することができます。

[追加システム情報] フォームの [工場製造] タブの [計画時間枠] フィールドには、計画期間終了時を超える値を入力する必要があります (計画時間枠を 999 に設定することをお勧めします)。計画時間枠を計画期間より大きく設定しなかった場合、DRP/MPS/MRP の再生成および正味変更の各バッチ プログラムは正常に動作しません。

### 顧客住所関係の設定について

カスタマ機能による予測消化を使用するには、予測レコードと受注オーダー レコードを共通の顧客番号で照合できるようにする必要があります。受注オーダーには適用可能な住所番号が 2 つ (販売先と出荷先) あるため、受注オーダーと予測の照合に使用する番号を定義する必要があります。

顧客住所関係別の予測消化プログラム (P3406) を使用すると、受注オーダーを検索する際に販売先と出荷先のどちらの住所を使用するかを定義できます。顧客に対してのみ関係を設定するか、品目と顧客の組み合わせに対して関係を設定することができます。

MRP/MPS 所要量計画プログラムまたは基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムを実行する際に、受注オーダーの検索に販売先番号と出荷先番号のどちらを使用するかを指定する処理オプションを設定できます。顧客住所関係が F3406 テーブルで設定されていない場合、この処理オプションが使用されます。

**注:** この処理オプションを使用して顧客住所関係のデフォルト値を指定し、必要に応じて顧客住所関係別の予測消化プログラムを使用して一時変更情報を指定してください。

## 事前設定

このセクションのタスクを実行する前に、以下の情報が設定されていることを確認してください。

- UDC (34/TF) の計画枠規則 H
- 出荷済みオーダーを計算するための UDC (40/GF) のオーダー タイプ
- 出荷済みオーダー数量を計算するための UDC (34/QT) の数量タイプ -SHIP
- 在庫 (オーダー タイプ SO を含む) を更新するための UDC (40/IU) のオーダー タイプ
- [追加システム情報] フォームの [工場製造] タブの [計画枠規則] フィールドが H に設定されていること
- [追加システム情報] フォームの [工場製造] タブの [計画時間枠] フィールドに、計画期間終了時を超える値が入力されていること
- DRP/MPS 所要量計画プログラムの処理オプションが適切に設定されていること

## 消化予測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
[予測消化の改訂処理]	W3405A	[MPS/MRP/DRPセットアップ](G3442)、[予測消化期間]	予測消化のタイムフェイズ期間を定義します。
[顧客住所関係別の予測消化]	W3406A	[MPS/MRP/DRPセットアップ](G3442)、[顧客住所関係別の予測消化の処理] [顧客住所関係別の予測消化の処理]で、[追加]をクリックします。	受注オーダーと予測の照合に使用する顧客番号を定義します。

## 予測消化期間の設定

[予測消化の改訂処理] フォームにアクセスします。

予測消化期間 - 予測消化の改訂処理

OK(O) 検索(I) 削除(D) キャンセル(L) ツール(T)

期間終了日付

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ   

<input type="checkbox"/>		期間終了日付	期間タイプ
<input type="checkbox"/>		2005/01/31	FC
<input type="checkbox"/>		2005/02/28	FC
<input type="checkbox"/>		2005/03/31	FC
<input type="checkbox"/>		2005/04/29	FC
<input type="checkbox"/>		2005/05/31	FC
<input type="checkbox"/>		2005/06/30	FC
<input type="checkbox"/>		2005/07/29	FC
<input type="checkbox"/>		2005/08/31	FC
<input type="checkbox"/>		2005/09/30	FC
<input type="checkbox"/>		2005/10/31	FC

[予測消化の改訂処理] フォーム

#### 期間終了日付

定義した予測消化期間の終了日付を入力します。

#### 期間タイプ

予測消化と組み合わせて使用されるレコードのタイプを入力します。有効値は以下のとおりです。

FC: 予測消化期間

TS: タイム フェイズ バケット

### 顧客住所関係の定義

[顧客住所関係別の予測消化] フォームにアクセスします。

**顧客住所関係別予測消化の処理 - 顧客住所関係別の予測消化の処理**

選択(S) 検索(D) 追加(A) 閉じる(L) ツール(T)

顧客No.  Centarian Enterprises

品目No.

レコード 1 - 5		グリッドのカスタマイズ	
顧客 No.	品目 No.	顧客住所関係	
<input checked="" type="radio"/>	4201 8801	1	
<input type="radio"/>	4201 8802	1	
<input type="radio"/>	4201 8803	1	
<input type="radio"/>	4201 8804	1	
<input type="radio"/>	4201 8805	1	

[顧客住所関係別の予測消化] フォーム

**品目番号**

品目を識別する番号を入力します。システムには、3つの個別の品目番号と他の品目番号に対する拡張相互参照機能が用意されています。品目番号には、次の3つのタイプがあります。

- 略式品目番号: 8桁の番号で自動的に割り当てられます。
- 第2品目番号: 英数字を使用してユーザーが定義する25桁の番号です。
- 第3品目番号: 英数字を使用してユーザーが定義する25桁のもう1つの番号です。

システムには、これら3つの基本品目番号の他にも、拡張相互参照検索機能が用意されています。これにより、他の部品番号に対する相互参照を多数定義できます。たとえば、代替品目番号、置換品、バーコード、顧客番号、または仕入先番号を定義できます。

**顧客番号**

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。

**顧客住所関係**

受注オーダーの検索に使用される住所番号を指定する値を入力します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 出荷先
- 2: 販売先

## プロセス計画の設定

このセクションでは、プロセス計画の設定の概要、事前設定、および連産品/副産物計画テーブル プログラム (P3404) の設定方法について説明します。

### プロセス計画の設定について

連産品/副産物計画テーブル プログラム (P3404) を使用して、MRP/MPS 所要量計画の連産品/副産物プロセスを設定します。この計画テーブルでは、プロセス作業オーダーにより発生する連産品の需要パーセントと、プロセス作業オーダーから発生する需要パーセントおよび他のソースから発生する需要パーセントを指定します。

また、状況を指定することもできます。たとえば、このテーブルに 75% と入力すると、需要の 75% がプロセス作業オーダーから、残りは他のソースからそれぞれ発生することになります。連産品の作業オーダーが計画されるか、または購買オーダーが作成されるなどして自動的に残量が満たされます。

複数のプロセスによって連産品が製造される場合は、連産品を検索すると両方のプロセスがテーブルに表示されます。たとえば、2 つのプロセスの間には 65% - 35% という関係が成り立ちます。

### 事前設定

このセクションのタスクを実行する前に、プロセスの在庫タイプが R になっていることを確認してください。

### プロセス計画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
[連産品/副産物計画テーブルの改訂]	W3404N	[MPS/MRP/DRPセットアップ] (G3442)、[連産品/副産物テーブル]  [連産品/副産物計画テーブルの処理] で、[追加] をクリックします。	各プロセスの連産品/副産物の計画数量を指定します。

### 連産品/副産物計画テーブルの設定

[連産品/副産物計画テーブルの改訂] フォームにアクセスします。

連産品/副産物計画テーブル - 連産品/副産物計画テーブルの改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ツール(T)

事業所 \* M30

連産品/副産物 \* 5210 Graphite Lubricant Bulk

基準日 \*

レコード 1 - 2 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

	プロセス/ 品目	記述	処理	計画 %	フィーチャー 原価%	有効 開始	有効 終了
<input checked="" type="radio"/>	5000	Lubricant Process	Y	100.00	100.00	98/03/26	
<input type="radio"/>							

[連産品/副産物計画テーブルの改訂] フォーム

- 計画%** 各プロセスごとの連産品/副産物の計画需要の割合を指定します。
- フィーチャー原価%** 連産品/副産物に割り当てられる各プロセスの原価の割合を指定します。

## 第 5 章

# 能力所要量計画 (CRP) の設定

このセクションでは、CRP の設定要件の概要と以下の方法について説明します。

- CRP のユーザー定義コード (UDC) の設定
- 作業場の工程能力情報の設定
- 使用可能な工程能力の確定
- 資源プロファイルの生成

---

## 能力所要量計画 (CRP) の設定要件について

CRP とは、所要量計画を完了するのに必要なリソースがあるかどうかを検証するプロセスです。CRP の設定では、使用可能な工程能力、およびその制約が存在する重点作業場を定義します。

### 事前設定

作業場および作業手配グループをビジネスユニットとして設定します。

参照: 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」、「ビジネスユニット補足データの設定」

---

## 能力所要量計画 (CRP) のユーザー定義コード (UDC) の設定

CRP を実行するためには、UDC を設定する必要があります。

### 能力所要量計画 (CRP) の表示 (33/CR)

UDC (33/CR) は、CRP の表示に使用します。CRP の全てのフォームおよびレポートで使うロー記述を、このコードを使用して指定します。

### ラフカット能力計画 (RCCP) の表示 (33/RC)

UDC (33/RC) は、RCCP の表示に使用します。RCCP の全てのフォームおよびレポートで使うロー記述を、このコードを使用して指定します。

### 資源所要量計画 (RRP) (33/RR)

UDC (33/RR) は RRP に使用されます。この UDC を使用して、作業場の負荷タイプを識別します。負荷タイプは、能力負荷プログラム (P3313) の [作業場負荷の検討] フォームで確認できます。

## 単位タイプ (33/UT)

UDC (33/UT) は、単位タイプの定義に使用します。作業場に関連する可能性のある全ての資源単位タイプを識別する必要があります。

## 作業場の工程能力情報の設定

このセクションでは、作業場の工程能力の設定の概要と、所要量計画で使用する作業場の工程能力情報の設定方法について説明します。

### 作業場の工程能力の設定について

製造現場の施設に対応する作業場の情報を設定します。作業場が機械主導型か労務主導型か、および重点作業場となっているかどうかを指定してください。ここでは、作業場や作業員の稼働率、効率パーセントなど、その他の値も指定します。

作業場では次のような情報も提供されます。

- 引落点
- 負荷基準コード
- 機械数および従業員数
- 作業員数
- バックフラッシュ保管場所
- レート

#### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業場の作成」

### 作業場の工程能力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
[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]  [作業場の処理]で、[追加]をクリックします。	作業場の工程能力情報を定義します。

### 作業場の工程能力の設定

[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** 事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号を入力します。

**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>保管場所事業所</b>	作業場に関連付けられている場所の事業所を指定します。
<b>負荷基準</b>	<p>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、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。</p> <p>各コードの説明は以下のとおりです。</p> <p>L: 実労務時間のみ</p> <p>M: 機械時間のみ</p> <p>B: 実労務時間 + 段取労務時間</p> <p>C: 機械時間 + 段取時間</p> <p>O: その他 (資源単位の生成なし)</p>
<b>重点作業場</b>	<p>工程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。</p> <p>N: 重点作業場ではない。</p> <p>1: RRP を計算するときのみ重点作業場となる。</p> <p>2: RCCP と CRP を計算するとき重点作業場となる。</p> <p>3: RRP、RCCP、および CRP を計算するとき重点作業場となる。</p> <p>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。</p> <p>4: 工程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。</p> <hr/> <p><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。</p> <hr/>
<b>資源相殺</b>	計画上の要求日付から調整する作業場の有効日数を決定する値を資源プロファイル テーブル (F3303) から入力します。
<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>	<p>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。</p> <p>この項目は繰り返し処理にのみ使用されます。</p>
<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。</p> <p>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>最大工程能力</b>	<p>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>[作業工程の改訂] 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。</p> <p>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せん。</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 (F3009) 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、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。</p> <p>この値は、作業場資源単位の生成プログラム (R3007G) 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>注: 各操作担当者の作業工程時間は、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、作業場資源単位の生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>

---

## 使用可能な工程能力の確定

このセクションでは、使用可能な工程能力の確定の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 作業場資源単位の生成 (R3007G) の処理オプションの設定
- 資源単位の自動生成
- 作業場資源単位 (P3007) の処理オプションの設定
- 資源単位の手作業による改訂

## 使用可能な工程能力について

作業場がどれだけの生産能力を持つかを判断する必要があります。資源単位を入力することにより、任意の日に作業場で使用可能な工程能力を計算します。

資源単位はシステムに計算させるか、手作業により入力または変更できます。自動的に作業場の時間数を再計算するには、作業場資源単位の生成プログラムを使用します。これにより計量単位を時間数 (HR) とした資源単位が生成されます。調整が必要な場合には、手作業で入力します。

資源単位は、異なる作業場で使用されるさまざまな計量単位について割り当てることができます。たとえば、ある品目の製造にかかる時間と保管に必要なスペースの両方を見積もる場合は、この方法で対応できます。

資源単位を調整する必要がある場合は、手作業で改訂できます。たとえば、機械のダウンタイムや従業員の休暇にはこの方法で対応します。[資源単位の入力/変更] フォームの値を変更して、定期または不定期のダウンタイムや追加シフト、休暇期間を反映させることができます。

---

**重要:** 作業場資源単位の生成プログラムを実行するたびに、有効日付、および作業場マスター (F30006)、作業日カレンダー プログラム (P00071) (製造現場カレンダー)、F3009 テーブルの情報に基づいて、フォームの値と手入力した変更が再計算され、上書きされます。

---

## 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。

- 資源単位を入力する前に、これらの資源単位を適用する作業場が存在することを確認します。
- 製造固定情報を設定します。
- 資源単位を生成する事業所を決定します。
- 指定した期間に対して最新の製造現場カレンダーが設定されていることを確認します。

## 使用可能な工程能力の確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
[作業場資源単位の改訂]	W3007B	[定期RRP/GRP](G3321)、[資源単位の入力/変更]  [資源単位の処理]で、[事業所]および[作業場]フィールドに値を入力して[検索]をクリックします。  改訂するレコードを選択します。	資源単位を手作業で改訂します。

## 作業場資源単位の生成 (R3007G) 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、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

次の処理オプションによってデフォルト値を定義します。

- 1. 開始日付**

資源単位の生成に使用される開始日付を指定します。開始日付を入力するか、カレンダーから日付を選択してください。資源単位が生成され、開始日付を含む月の資源単位が更新されます。たとえば、[開始日付] が 2005 年 1 月 1 日で [終了日付] が 2005 年 1 月 31 日の場合、2005 年 1 月の資源単位が生成されます。生成を実行する前に、この処理オプションの値を入力する必要があります。
- 2. 終了日付**

資源単位の生成に使用される終了日付を指定します。終了日付を入力するか、カレンダーから日付を選択してください。その月全体の資源単位が生成されるか、更新されるか、またはその両方が実行されます。たとえば、[開始日付] が 2005 年 1 月 1 日で [終了日付] が 2005 年 1 月 31 日の場合、2005 年 1 月の資源単位が生成されます。生成を実行する前に、この処理オプションの値を入力する必要があります。
- 3. 事業所**

資源単位を生成したときに更新される、作業場資源単位テーブル (F3007) 内の事業所を指定します。

事業所を入力するか、[ビジネスユニット・マスター検索] フォームから事業所を選択します。生成を実行する前に、この処理オプションを入力する必要があります。

### 処理

この処理オプションにより、処理の基準を定義します。

- 1. シフト・コード ~ 6. シフト  
6 コード**

シフト タイプ (日勤、夜勤、深夜勤務など) を識別するUDC (06/SH) を指定します。

これらの処理オプションでは、資源単位の生成に含めるシフト コードを指定します。最大 6 つのシフト コードを入力できます。コードを入力するか、または [ユーザー定義コードの選択] フォームで選択します。シフト コードを全てブランクにすると、要求された事業所で有効なシフト コードが全て処理されます。

## 資源単位の自動生成

自動的に作業場の時間数を再計算するには、作業場資源単位の生成プログラムを実行します。その結果は作業場資源単位プログラムまたは [作業場資源単位の改訂] フォーム (W3007B) で確認できます。また、[作業場資源単位の改訂] フォームで値を変更することも可能です。

[製造固定情報の改訂] フォーム (W3009B) で 1 日あたりの時間数を変更したり、作業場に割り当てられた機械数や従業員数などを変更するときは、このプログラムを実行する必要があります。このプログラムでは、資源単位を特定の期間に対して定義することもできます。

作業場に使用する資源単位は、次の情報に基づいて再計算されます。

- F30006 テーブルの 1 日あたり作業時間
- 製造現場カレンダー
- F3009 テーブル

**重要:** [作業場資源単位] で入力した資源単位の変更は、作業場資源単位の生成プログラムを実行すると、有効日付に基づいて上書きされます。

## 資源単位の計算

このプログラムでは、次の資源単位の計算式が使用されます。

機械関連時間数 (負荷基準コード C または M)	機械数 x 1 日あたり作業時間
労務関連時間数 (負荷基準コード L または B)	従業員数 x 1 日あたり作業時間

## 作業場資源単位 (P3007) 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、デフォルト値を定義します。

1. 作業場資源単位のデフォルト計量単位を入力します。ブランクの場合、HR が使用されます。

CS (ケース)、BX (箱) など、表示される在庫品目の数量単位を示す UDC (00/UM) を指定します。

作業日カレンダー (P00071)

アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。

## 資源単位の手作業による改訂

[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(F) ツール(T)

作業場: 200-101 Weld 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	稼働率
23	24	25	26	27	28	29	100.00
30	31						

デフォルト	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	デフォルト	
デフォルト	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	デフォルト	
デフォルト	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	デフォルト	合計資源単位
デフォルト	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	デフォルト	
デフォルト	24.00						504.00

[作業場資源単位の改訂] フォーム

**作業場**

作業場を識別する番号を入力します。

**月**

カレンダー一年の月に対応する値を入力します。

**年**

このカレンダーのカレンダー一年を入力します。

**計量単位 (UM)**

品目マスターの構成部品/生産計量単位から取り込まれたデフォルト値が表示されます。

**作業場効率**

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。

通常この値は、担当者の効率を表します。F3009 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、F30026 テーブルで 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:** 各操作担当者の作業工程時間は、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。

**作業場稼働率**

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。

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。

**合計資源単位**

この値は作業場の月次合計資源単位を示します。

---

## 資源プロファイルの生成

このセクションでは、資源プロファイルの概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 資源プロファイルの生成 (R3365) の処理オプションの設定
- 資源プロファイルの自動生成
- 資源プロファイルの手作業による定義

### 資源プロファイルについて

販売計画を満たすために必要な負荷時間数の見積りを長期的負荷と呼びます。長期的負荷の確定には、資源プロファイルが使用されます。この資源プロファイルとは、全ての作業場とマスター スケジュール品目に対する負荷所要量のリストです。これは全作業場と、マスター スケジュール品目の複数レベル部品表にある全部品に必要な、労務、機械、段取時間数の合計です。

資源プロファイルはシステムにより自動生成するか、または手入力もできます。最終品目に対する部品表や作業工程を定義していない場合には、資源プロファイルを手入力します。プロトタイプ品目や新製品の場合も手入力できます。

### 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。

- 該当する部品表、作業工程、作業場を全て入力します。
- 『製造データ管理』ガイドの次の内容を参照してください。
  - 部品表の入力
  - 作業工程指示の処理
  - 作業場の処理

## 資源プロフィールの生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
[資源プロフィールの改訂]	W3303B	[定期RRP/GRP](G3321)、[資源プロフィールの入力/変更]  [資源プロフィール改訂の処理]で、[追加]をクリックします。	資源プロフィールを手作業で作成します。資源プロフィールを入力する前に、事業所品目情報を設定する必要があります。

## 資源プロフィールの生成 (R3365) 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。

### 処理

この処理オプションにより、処理の基準を定義します。

#### 1. 再生成用の有効日付を入力します。

##### 有効開始

次の日付を指定します。

- 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。資材所要量計画システムでは、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

次の日付を指定します。

- 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。資材所要量計画システムでは、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。

## 資源プロファイルの自動生成

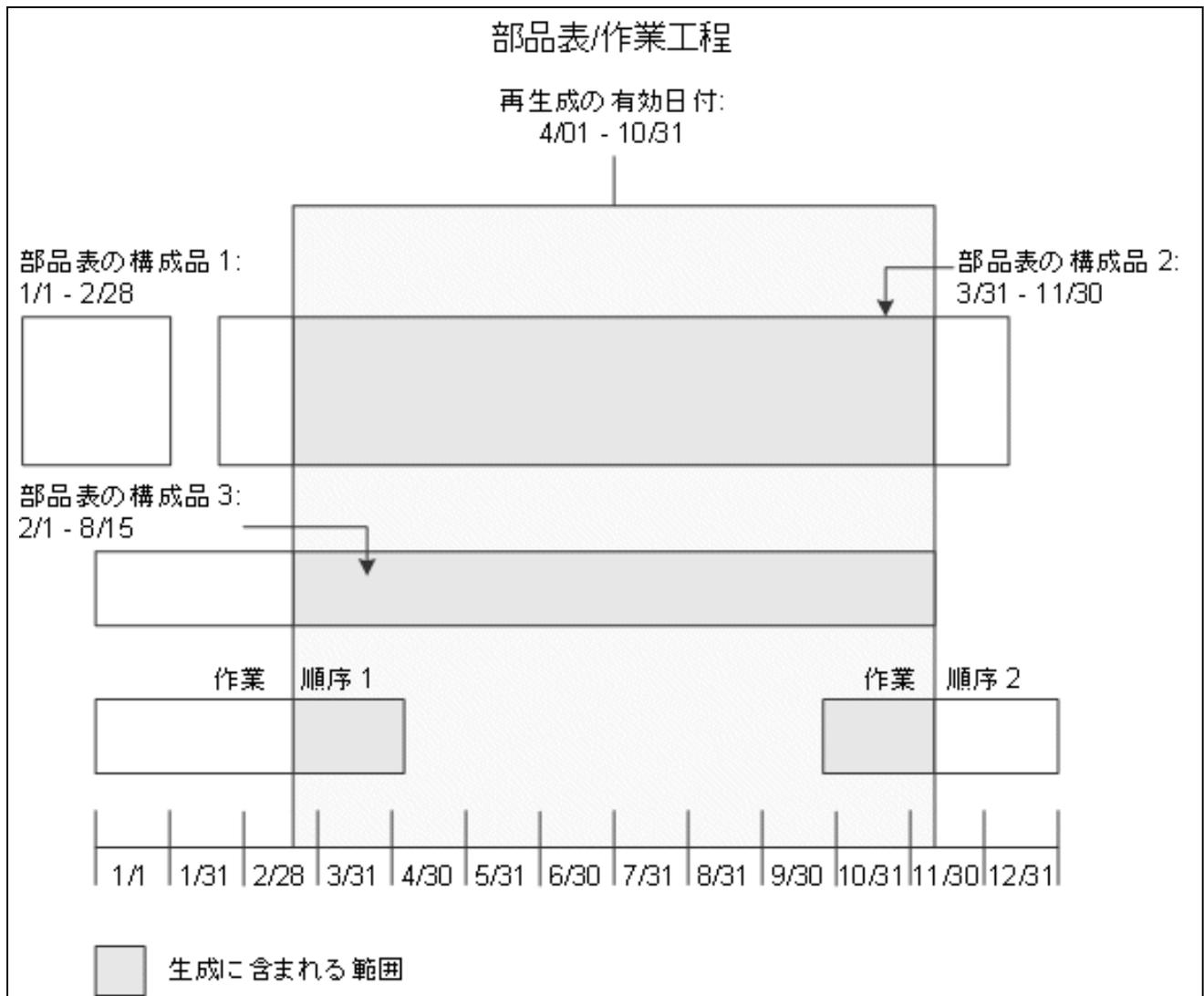
最終品目とその半組立品全てに対して部品表と作業工程を定義した場合は、資源プロファイルの再生成プログラム (R3365) を実行して、資源プロファイルを自動生成できます。マスター スケジュール品目の予測数量に比例して作業工程の時間数を延長することにより、作業場の負荷が計算されます。

資源プロファイルの再生成プログラムでは、時間数 (HR) でのみ計量単位が作成されます。その他の計量単位を使用する場合は、資源プロファイルを手入力します。

資源プロファイルの再生成では、指定した期間内の有効日付を持つ構成品を使用して、資源プロファイルを変更または更新します。特定の品目は、次の要因によりこのプログラムの影響を受けます。

- システムは、再生成用の処理オプションの有効日付範囲内にある部品表の構成品についてのみ、作業工程を検索します。
- 品目に割り当てられた有効期間と、処理オプションの有効期間内の日付を持つ部品表の構成品からのみ、資源プロファイルが作成されます。
- 資源プロファイルでの [有効開始] フィールドの値は、処理オプション、部品表、作業工程の [有効開始] の中で最も古い日付です。
- 資源プロファイルでの [有効終了] は、処理オプション、部品表、作業工程の各 [有効終了] の中で最も新しい日付です。

次の図は、[有効開始] と [有効終了] の間の日付を持つ全ての部品表と作業工程を示します。



部品表/作業工程の再生成の有効日付を示す図

## 資源プロファイルの手作業による定義

[資源プロファイルの改訂] フォームにアクセスします。

### 単位タイプ

この作業場に関連付けられている資源単位のタイプを識別するコードを入力します。

有効なタイプは以下のとおりです。

- 1: 実労務時間
- 2: 段取労務時間
- 3: 機械時間
- 9: その他 (保管スペースなど)

### 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。資材所要量計画では、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。資材所要量計画では、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。

#### 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 UDC (30/TB) を入力します。時間基準コードは、作業工程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、10,000 個あたり 15 時間など)。時間基準コードは、時間基準コード UDC (30/TB) 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。



## 第 6 章

# 仕入先リリース スケジュールの設定

この章では、仕入先リリース スケジュールの設定の概要と、以下の方法について説明します。

- 仕入先契約情報の定義
- 出荷パターンの定義
- 仕入先分割パーセントの定義

---

## 仕入先リリース スケジュールの設定について

仕入先リリース スケジュールを実行するには、各仕入先および購入予定品目に関する情報を設定する必要があります。仕入先リリース スケジュールの生成に必要な情報は、生成するスケジュールが一括オーダーと特別スケジュールのどちらに基づくかによって異なります。特別スケジュールは、セルフサービス ポータル ワークスペースから対話形式で入力するか、仕入先スケジュール生成プログラム (R34400) を実行して生成します。

一括オーダーに対してリリースをスケジュールする場合は、一括オーダーに関連付けられる次のような仕入先スケジュール マスター情報を設定します。

- 出荷パターンと日付  
この設定は、配送を受け付ける曜日を示します。
- 仕入先分割パーセント  
この値は、1 つの品目に複数の仕入先を使う場合に使用します。
- 凍結日数  
この値は、スケジュール生成日付以降の、数量の変更やリリースを禁止する期間を指定する場合に使用します。
- リリース可能な計画日数  
リリース可能な計画日数は、スケジュール生成日付以降の、引当済み数量をリリースするための時間枠を示します。

特別スケジュールを作成する場合は、出荷パターンと日付、および一括オーダーなしの分割パーセントを設定し、事業所品目プログラム (P41026) で品目に対して設定される次のような情報を使用できます。

- 仕入先
- 凍結時間枠

特別スケジュールのリリース時間枠は、実際に仕入先スケジュール リリースの生成プログラム (R34410) を実行するまで、設定する必要はありません。処理オプションを使用して、生成開始日付以降の、引当済み数量を購買オーダーに変換できる期間 (日数) を定義します。

## 仕入先契約情報の定義

このセクションでは、仕入先契約情報の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 仕入先スケジュール マスターの改訂 (P4321) の処理オプションの設定
- 仕入先契約の設定

### 仕入先契約情報について

一括オーダーに基づいた仕入先契約を設定する際に、時間枠やリリース可能な計画日数などの情報を定義できます。また、配送場所、最小出荷数量、出荷リードタイムも指定できます。最後に、仕入先スケジュールを、日、週、月のどの単位で表示するかを定義できます。

スケジュールを生成すると次の処理が実行されます。

- 未処理の一括オーダー リリースが適切な時間枠に分類されます。
- 期日を経過した数量および期日前に入荷した数量が累計されます。
- 期日を経過した数量が、[経過期間] フィールドにプラスの数字で表示されます。
- 期日前に入荷した数量が [期日前入荷] フィールドに表示され、その数量が入荷済み数量に追加されます。

スケジュールを再生成すると、[仕入先スケジュール・マスターの改訂] フォームの [経過期間] および [期日前入荷] フィールドに数量が表示されます。仕入先情報を削除すると、履歴を含むレコード全体が削除されます。

**注:** 仕入先スケジュールを作成する品目は、具体的に指定することをお勧めします。仕入先リリース スケジュールで品目を使用する場合に、カテゴリコードを使用することができます。

### 事前設定

一括スケジュールを使用して、スケジュールする全ての品目に対して一括オーダー行を作成します。

### 仕入先契約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
[仕入先スケジュール・マスターの改訂]	W4321C	[DRP 日次処理] (G3411)、[仕入先情報の入力/変更] [MRP 日次処理] (G3413)、[仕入先情報の入力/変更] [仕入先スケジュール・マスターの処理] で、[オーダー No.]、[行 No.]、[オーダー・タイプ]、[オーダー会社] の各フィールドに値を入力し、[追加] をクリックします。	仕入先契約を表すスケジュール情報を入力します。

### 仕入先スケジュール マスターの改訂 (P4321) 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、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定します。

## バージョン

この処理オプションでは、各プログラムのバージョンを指定します。

<b>各プログラムのバージョンを入力します。</b>	このオプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。
	1: 購買オーダー見出し(P4310)
	2: 購買オーダー明細の処理(P4310)
	3: 仕入先スケジュール(P34301)
	4: 仕入先分割パーセント(P43211)

## デフォルト

この処理オプションでは、デフォルトの処理を指定します。

<b>1. 表示する伝票タイプを入力します。</b>	トランザクションの発生元と目的を識別するユーザー定義コード (UDC) (00/DT) を指定します。予約されている伝票タイプ プレフィックスは、次のとおりです。
	P: 買掛金
	R: 売掛金
	T: 時間および給与
	I: 在庫
	O: 購買オーダー
	S: 受注オーダー
<b>2. 作業日カレンダーのタイプ</b>	カレンダーの使用方法を定義する UDC (42/WD) を指定します。たとえば、銀行などの業界固有のカレンダーを使用する場合や、カレンダーを使用して、経路に対して配送担当者をスケジュールする場合などがあります。
	<b>注:</b> デフォルト値の * (アスタリスク) を使用すると、値が空白に変更されます。これは、UDC テーブルで空白が値として設定されていない場合も同様です。
<b>3. 作業日カレンダー・キー</b>	カレンダー タイプ内で値を分類するコードを指定します。たとえば、カレンダー タイプが経路である場合は、特定の経路を指定するコードとして、日次や週末などを入力できます。
	<b>注:</b> 入力したコードはシステムで検証されません。

## 仕入先契約の設定

[仕入先スケジュール・マスターの改訂] フォームにアクセスします。

仕入先情報の入力/変更 - 仕入先スケジュール・マスターの改訂				
OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)				
オーダーNo.	291	OB	00200	事業所
行No.	1.000			状況
				M30
				10
<div style="display: flex; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 5px;">スケジュール情報</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 5px;">その他情報</div> </div>				
仕入先	9001	25 mm Cro-Moly Tubing		
出荷先	6074			
配送先				
出荷数量		仕入先ロットサイズ		
コンテナあたり個数	1	凍結日数		
出荷リードタイム	2	加工費保証日数		
仕入先スケジュール - 日/週/月		原材料費保証日数		
<input type="radio"/> 日 <input type="radio"/> 週 <input checked="" type="radio"/> 月		リリース可能日数	20	
No.		5		

[仕入先スケジュール・マスターの改訂] フォーム

**リリース可能日数**

実際の一括オーダー リリースの締切り日付を特定する際に使用する、生成開始日付からの作業日の日数を示す時間枠を入力します。この時間枠は、仕入先スケジュール リリースの生成プログラムを実行するときに使用されます。

**配送先**

出荷品の配送先として、特定の入荷ドックや作業場などを入力します。

**出荷数量**

仕入先が希望する最小限の出荷数量を入力します。

**コンテナあたり個数**

製造処理で使用するコンテナの標準数量を入力します。通常は、作業の繰り返しがある製造環境で使用します。この数量によって、出荷に必要なバーコード ラベルの数が決定され、オーダーのリリース数量が修正されます。

また、仕入先のコンテナ要件が指定されます。仕入先スケジュールが生成される際に、コンテナあたりの個数が倍数として計算され、計画数量が必要に応じて調整されます。

**出荷リードタイム**

仕入先のドックから顧客のドックへの出荷品の移送にかかる時間を入力します。この値を基に要求日付がオフセットされることで、実際に出荷が行われる日付が決定されます。出荷リードタイムは、積送時間とも呼ばれます。購買品目の標準リードタイムには、出荷リードタイムを含める必要があります。

**仕入先ロット サイズ**

仕入先のロット サイズ要件を指定する値を入力します。仕入先スケジュールが生成される際に、仕入先ロット サイズが倍数として計算され、計画数量が必要に応じて調整されます。

**凍結日数**

数量バケットが凍結されて変更やリリースが不可能になる期間を、生成開始日付からの作業日の日数で入力します。この値は、累計凍結数量 (CFRO を参照) の計算にも使用されます。

**加工費保証日数**

発注された数量の加工費を顧客が保証する期間を、生成開始日付からの作業日の日数で入力します。

原材料日数	発注された数量の原材料費を顧客が保証する期間を、生成開始日付からの作業日の日数で入力します。
仕入先スケジュール - 日 / 週 / 月	仕入先スケジュールを作成するオプションを、日、週、月から選択します。
No.	仕入先スケジュールに表示する作業日数、週数、および月数を入力します。

## 出荷パターンの定義

このセクションでは、出荷パターンの概要と以下の方法について説明します。

- 出荷パターンの作成
- 出荷日付の改訂

### 出荷パターンについて

出荷を受け付ける有効日付を定義する必要があります。パターンを定義することで、仕入先からの納入頻度を制御できます。たとえば、次のような出荷パターンを定義できます。

- 全作業日
- 毎週月曜日
- 毎月第 1 週および第 3 週の月曜日から金曜日まで

一括オーダーに基づく仕入先スケジュールに、出荷パターンと出荷日付を設定するには、仕入先スケジュール マスターの改訂プログラムから、出荷パターンの改訂 (R43212) および出荷日付の改訂 (R43213) プログラムにアクセスします。

**注:** 特別スケジュールを作成する場合に、仕入先の出荷パターンを設定するには、メニューからこれらのプログラムにアクセスします。

### 出荷パターンの定義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
[出荷パターンの改訂]	W43212A	[仕入先スケジュール・マスターの改訂] で、[フォーム] メニューから [出荷パターン] を選択します。	仕入先からの出荷の日付パターンを入力します。
[出荷日付の改訂]	W43213B	[仕入先スケジュール・マスターの改訂] で、[フォーム] メニューから [出荷日付] を選択します。  [出荷日付の処理] で、レコードを選んで [選択] をクリックします。	先に作成した出荷パターンを、必要に応じて改定します。

### 出荷パターンの作成

[出荷パターンの改訂] フォームにアクセスします。

仕入先情報の入力/変更 - 出荷パターンの改訂

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

仕入先: 4344 事業所: M30

品目No.: 9001 およびま... 行No.: 1.000

オーダーNo.: 291 OB およびま... オーダー会社: 00200

有効開始: ~ 非作業日:

**出荷日**

日曜日  月曜日  火曜日  水曜日

木曜日  金曜日  土曜日

または

日(月次):

または

全作業日

**出荷(週)**

週 1

週 2

週 3

週 4

週 5

または

週次:

[出荷パターンの改訂] フォーム

**曜日** 出荷を許可する曜日を示すチェックボックスをオンにします。チェックボックスを1つでもオンにすると、[日(月次)] および [全作業日] オプションが無効になります。

**日(月次)** 出荷を許可する特定の日にち(1 ~ 31)を入力します。

**全作業日** 全ての作業日で出荷を許可する場合は、このチェックボックスをオンにします。

**週** 出荷を許可する週を示すチェックボックスをオンにします。4番目のチェックボックスをオンにすると、毎月22日から28日まで出荷パターンが有効になります。

**週次** 有効開始日付に基づいて作成される週次パターンを決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。

- 1: 毎週がスケジュールされます。
- 2: 隔週がスケジュールされます。

## 出荷日付の改訂

[出荷日付の改訂] フォームにアクセスします。

仕入先情報の入力/変更 - 出荷日付の改訂

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 M30

仕入先No. 4344      オーダーNo. 291      OB

品目No. 9001      行No. 1,000

年/月 6 1

2006      January      2006      2006      January      2006

日 月 火 水 木 金 土      日 月 火 水 木 金 土

1	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				

N	S	N	N	N	N	N
N	S	N	N	N	N	N
N	S	N	N	N	N	N
N	S	N	N	N	N	N
N	S	N				

[出荷日付の改訂] フォーム

## 仕入先分割パーセントの定義

このセクションでは、仕入先分割パーセントの概要とその設定方法について説明します。

### 仕入先分割パーセントについて

購買担当者が、1つの仕入先に依存するのを避けるために、同じ品目を複数の仕入先に発注することがあります。仕入先スケジュールを使用すると、事前に設定された分割パーセントに基づいて、1つの品目を複数の仕入先から仕入れることができるようになります。仕入先間の分割パーセントを定義するには、仕入先分割率の改訂プログラム (P43211) を使用します。

### 仕入先分割パーセントの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[仕入先分割率の処理]	W43211C	[DRP 日次処理] (G3411)、[仕入先分割パーセント] [MRP 日次処理] (G3413)、[仕入先分割パーセント]	複数の仕入先を使用する場合に、各仕入先の出荷量の割合をパーセントで定義します。

### 仕入先分割パーセントの設定

[仕入先分割率の改訂] フォームにアクセスします。

仕入先分割パーセント - 仕入先分割率の改訂 i ? M

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

事業所 \*  基準日

品目 No. \*  Chain, Std

Records 1 - 3 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	住所 No.	記述	分割 %	有効 開始日付	有効 終了日付	事業所
<input type="checkbox"/>		4245	Cloud Nine Inc.	25.00	01/01/05	12/31/10	M3
<input type="checkbox"/>		4343	Parts Emporium	75.00	01/01/05	12/31/10	M3
<input type="checkbox"/>							

合計

[仕入先分割率の改訂] フォーム

**分割 %**

適用するパーセントを入力します。

仕入先リリース スケジュール用に、対応する仕入先に適用される計画数量のパーセントを入力します。計画数量の合計が 100 パーセントになる必要があります。それ以外の場合は、エラー メッセージが表示されます。

## 第 7 章

# 生産能力の計画

この章では、能力所要量計画 (CRP) の概要と以下の内容について説明します。

- 資源所要量計画 (RRP) の生成
- RRP の検証

---

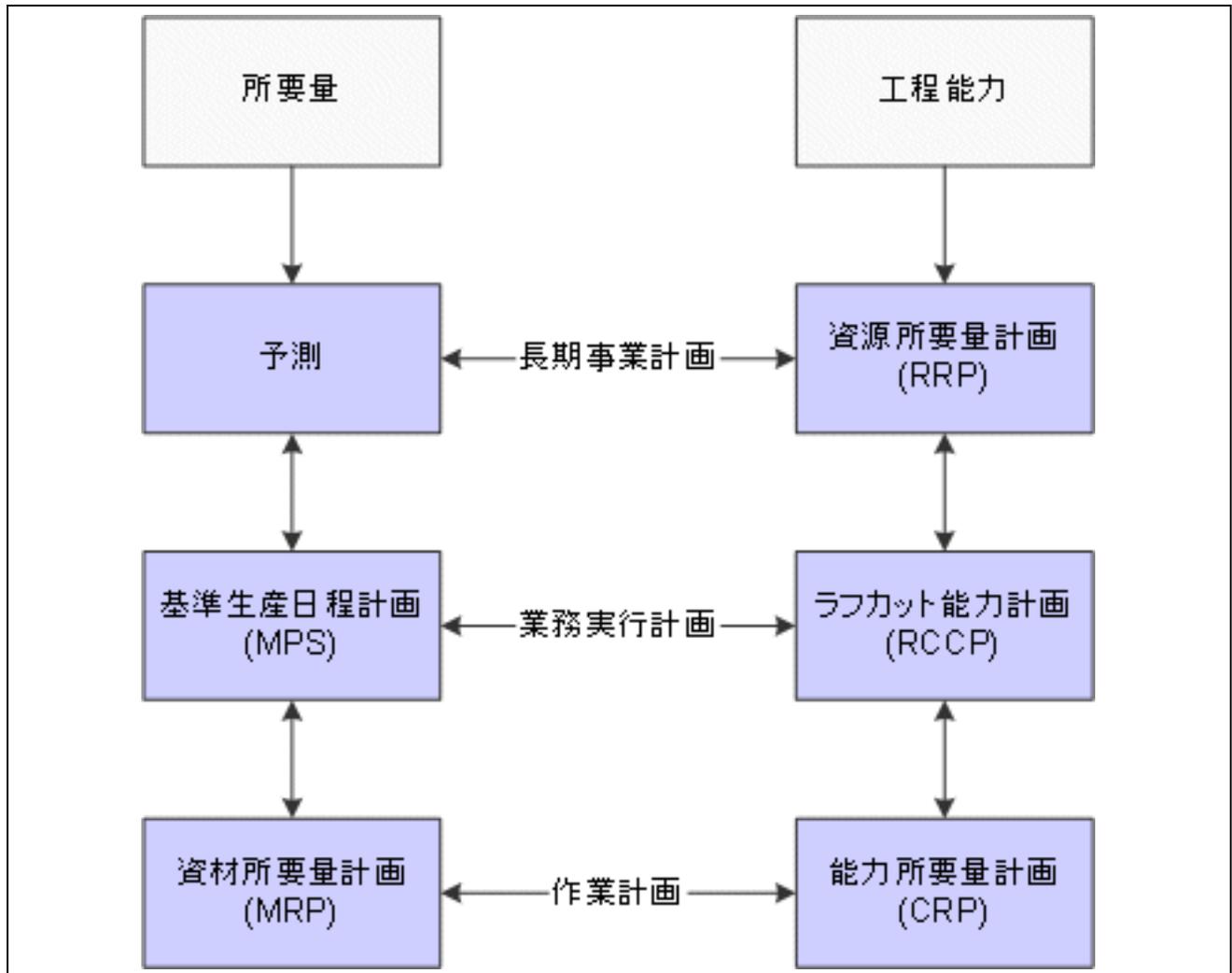
### 能力所要量計画 (CRP) について

CRP システムを使用して、基準生産日程計画 (MPS) や資材所要量計画 (MRP) で生成された生産スケジュールを消化するのに十分な工程能力を確保します。工程能力が不十分な場合、計画または工程能力のいずれかを改訂する必要があります。

EnterpriseOne 所要量計画は次のシステムから構成されます。

- RRP
- ラフカット能力計画 (RCCP)
- CRP

次のフロー チャートは計画システムを表しています。



能力所要量計画 (CRP)

RCCP は、重点作業場での工程能力の制限を明らかにします。

CRP では、利用可能な人員および設備リソースを、MRP により生成されたリソースの要求量と突き合わせます。また、CRP は MRP を改訂するか、またはリソースを増強する必要があるかどうかを判断します。

作業場の工程能力は、ある時間枠内で製品の生産に使用できる時間数が基準になります。MPS および MRP、製造現場管理システムにより、必要な数量の製造にかかる実際の時間数のデータが用意されます。

製造では、現状の製造計画で十分かどうか、または次のような追加のリソースが将来的に必要かどうかを判断する必要があります。

- 経験のある人材
- 新しい機械設備
- 新しい施設または追加の不動産

需要予測は、RRP を展開させる論理上の開始点です。ただし、需要予測は実際の計画ではなく、計画に入力するデータである点に留意してください。RRP では製品の製造に必要な時間と資源を見積もります。

長期予測の生成が完了したら、まず RRP を生成してから MPS 用のプログラムを実行します。RRP では、販売予測を基にして製品の製造に必要な時間および労務を見積もります。

次のような長期計画の解決には RRP が役立ちます。

- 既存の設備の拡張
- 新規設備の取得
- 作業に対する人材の手配
- 設備投資の判断

RRP の使用により、戦略的なビジネス計画も現実に見合った計画でサポートできます。次のような計画に役立ちます。

- 戦略計画より短期間の、12 か月から 3 年以内の計画
- 製品ファミリー単位での戦略計画よりも詳細な計画
- ビジネス計画に配分された予算の詳細を検証する計画

RRP プログラム (P3380) では、重点作業場ごとに CRP を生成します。長期計画上の問題に対処するには、計画した作業負荷をサポートする現在の工程能力および所要量についての理解が必要です。

---

## 資源所要量計画 (RRP) の生成

このセクションでは、RRP の概要と、RRP の処理オプションの設定方法について説明します。

### 資源所要量計画 (RRP) について

資源単位と資源プロファイルを入力した後、RRP の再生成プログラムを実行します。計画には作業場での長期的な能力所要量の見積が含まれます。能力所要量の具体例は次のとおりです。

- 将来の製造に対応するために雇用する必要があるスタッフの人数
- 新しい生産ラインに追加する機械の台数
- 追加の施設用に購入する不動産

長期計画では予測を作業オーダーの代わりに使用するため、このプログラムが作成するデータは予測に基づいて見積もられた工程能力所要量となります。工程能力に必要な日数が資源プロファイルと相殺されます。

作成できるデータのタイプは次のとおりです。

- 工程能力超過または工程能力未満というメッセージ
- 作業場についての期間別集計
- 作業場負荷タイプに基づいた新しい負荷プロファイル情報
  - 比率プロファイルは、作業場資源単位テーブル (F3007) からの使用可能な単位の数値です。
  - 負荷プロファイルは、マスター計画品目の予測およびその資源プロファイルから得られる予測負荷です。
  - 使用済み資源パーセントは、負荷プロファイルを比率プロファイルで割った数値です。
  - 使用可能資源は、比率プロファイルから負荷プロファイルを差し引いた数値です。
  - 累計使用可能資源は、使用可能資源の累計です。



- 計画週数** 計画期間内に作成される週の数を指定します。たとえば、タイム フェイズ プログラム (P3413) を表示する際には、計画週数のデータも使用されます。
- 計画月数** 計画期間内に作成される月の数を指定します。たとえば、タイム フェイズ プログラムを表示する際には、計画月数のデータも使用されます。
- 3. 経過期間** 負荷プロファイルに対して生成される経過期間の数を指定します。この値はプログラム生成日付に対する経過期間の数を表します。有効値は以下のとおりです。
- 0: 0 期間 (デフォルト)
  - 1: 1 経過期間
  - 2: 2 経過期間

## 処理

この処理オプションでは、GRP/ラフカット能力計画の再生成プログラム (R3382) で使用する事業所と、工程能力未満および超過分のパーセントを指定します。また、計画中に作業場を作業手配グループ別に積み上げるかどうかもここで指示します。

- 1. 事業所** GRP/ラフカット能力計画の再生成プログラム (R3382) で使用する事業所を指定します。
- 2. 工程能力未満分をパーセントで入力します。** 工程能力未満の作業場と見なされる係数付工程能力未満の許容パーセント値を指定します。工程能力未満として指定されたパーセント値を下回る能力負荷の場合は U (under) の状況を示すメッセージが表示されます。
- たとえば、係数付工程能力が 100 単位で、工程能力未満の値が 5 パーセントに設定されている場合、95 単位の工程能力負荷は作業場の適切な負荷と見なされます。同様に、94 単位の工程能力負荷は工程能力未満と見なされます。
- 3. 工程能力超過分をパーセントで入力します。** 工程能力超過の作業場と見なされる係数付工程能力を超える許容パーセント値を指定します。工程能力超過として指定されたパーセント値を超える能力負荷の場合は、O (over) の状況を示すメッセージが表示されます。
- たとえば、係数付工程能力が 100 単位で、工程能力超過の値が 5 パーセントに設定されている場合、105 単位の工程能力負荷は作業場の適切な負荷と見なされます。同様に、106 単位の工程能力負荷は工程能力超過と見なされます。
- 4. 作業手配グループへの積み上げ** 作業手配グループを検討する場合に、作業手配グループ内の複数の作業場をその作業手配グループに積み上げ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: 作業場を作業手配グループに積み上げない。
  - 1: 作業場を作業手配グループに積み上げる。

## 予測タイプ

この処理オプションでは、RRP の再生成プログラムを実行したときに使用される予測タイプを指定します。予測タイプは 5 つまで入力できます。予測タイプはユーザー定義であり、F3460 テーブルに格納されます。

- 予測タイプ 1 ~ 予測タイプ 5** RRP の再生成プログラムを実行したときに使用される予測タイプを指定します。
- 予測タイプはユーザー定義であり、明細予測テーブルに格納されます。

## 単位

この処理オプションでは、RRP の再生成プログラムを実行したときに使用される計量単位を指定します。計量単位は 5 つまで処理できます。

**計量単位 1 ~ 計量単位 5** RRP の再生成プログラムを実行したときに使用される計量単位を指定します。

---

## 資源所要量計画 (RRP) の検証

このセクションでは、RRP の検証の概要と以下の方法について説明します。

- 能力メッセージ集計 (P3301) の処理オプションの設定
- 作業手配グループの検討
- 作業場負荷の検討 (P3313) の処理オプションの設定
- 作業場負荷の検討
- 期間集計 (P3312) の処理オプションの設定
- 期間集計の検討
- メッセージ詳細の検討 (P3311) の処理オプションの設定
- メッセージ詳細の検討

## 資源所要量計画 (RRP) の検証について

RRP の検証では、負荷が工程能力を超えている作業場を識別し、予測または資源を調整し、計画を再生成してその調整によって負荷が各作業場に均等に配分されたかどうかを見極めます。各作業場での全ての負荷が適切な状態になるまで、このステップを繰り返します。

### 資源所要量計画 (RRP)

RRP を生成する際には、作業場における各計画期間中の負荷を示すタイム フェイズが作成されます。数か所の作業場を、共通の機能、類似した作業内容または作業工程ステップなどに基づいて 1 つの作業手配グループとしてまとめた場合、このグループを参照すると、製造計画がグループとして見た作業場の工程能力に与える影響を検討できます。

作業場に割り当てられる負荷を品目またはオーダーごとに判断するには、各期間の集計を検討します。また、各作業場に対するメッセージを検討したり、削除、除去または保留にすることもできます。

工程能力超過または工程能力未満の状態になった場合は、計画を検討して問題のある期間や作業場を明らかにすることができます。予測や工程能力を調整して、資源所要量計画の再生成が必要な場合もあります。

### 資源所要量計画 (RRP) の作業手配グループ

数か所の作業場を 1 つの作業手配グループとしてまとめる場合、そのグループを検討して、工程能力がそのグループ内の全作業場に与える影響を判断できます。作業手配グループを使って、共通の機能や類似した作業内容、作業工程のステップなどに基づいて作業場をまとめることができます。

作業手配グループを検討する際には、そのグループ内の全作業場についてのメッセージを検討でき、その情報を利用してグループ内で負荷を再配分することも可能です。

## 資源所要量計画 (RRP) の作業場負荷

RRP の再生成プログラムでは、ある作業場に割り当てられる工程能力負荷を、計画期間別に数値ごとに分類します。この情報は、工程能力または予測を調整するかどうかの判断に使用します。

[作業場マスターの改訂] フォームの [負荷基準] フィールドのコードにより、負荷のタイプを確定します。たとえば、機械時間数および段取時間数を負荷基準コードとして入力した場合、機械時間数のみを入力した場合とは異なる数値が表示されます。

負荷タイプの計算には次のようなものがあります。

計算タイプ	説明
比率プロフィール	ある作業場で利用可能な総工程能力
負荷プロフィール	予測を満たすために必要な工程能力 負荷プロフィール = (予測数量 × 労務または機械時間数) ÷ (効率 × 稼働率) × 時間基準コード
使用済み資源パーセント	負荷プロフィールを比率プロフィールで割った値
使用可能資源	比率プロフィールから負荷プロフィールを差し引いた値
累計使用可能資源	使用可能資源の累計

需要を計算する際には、能力資源プロフィール テーブル (F3303) の資源相殺フィールドの値によって結果が相殺 (調整) されます。資源相殺によって、計画上の要求日付から調整する作業場の有効日数が決まります。

## 期間集計

作業場の工程能力負荷の検討に加えて、作業場の負荷を品目別に評価することもできます。作業負荷の期間および品目別に評価します。ここで検討できるのは次の項目です。

- 作業場用に計画される品目
  - 負荷を構成する品目の数量
  - 特定品目の予測に使われる、作業場の合計負荷のパーセント
- 負荷は指定した計量単位を使用して期間別に集計されます。

この情報によって、予測や作業場での工程能力を調整するかどうかを判断します。

## メッセージ詳細

RRP を生成するたびにメッセージが作成され、作業負荷と工程能力の計画値が一致しない作業場が明らかになります。メッセージ詳細の検討では、負荷が工程能力を超えているか、または工程能力未満かが示されます。各作業場に対するメッセージは、メッセージ タイプ別にアルファベット順に表示されます。

メッセージ詳細の検討 プログラムを使用して、メッセージをクリア、保留、または削除します。工程能力メッセージは処理できません。各メッセージには備考を追加して処理の記録とすることができます。さらに、関連するフォームにアクセスして、作業場に対する日付や数量、重要な事業所製造データの確認または変更が可能です。

計画は繰返し生成が可能です。RRP の再生成の際には、次のメッセージを除く全てのメッセージが削除されます。

- 手入力したメッセージ
- 保留にしたメッセージ

## 資源所要量計画 (RRP) 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
[能力メッセージ集計の処理]	W3301A	[日次 RRP] (G3311)、[作業手配グループの検討]	工程能力が作業場に与える影響を決定します。
[作業場負荷の検討]	W3313A	[日次 RRP] (G3311)、[作業場負荷の検討]	工程能力または予測に必要な調整を決定します。
[期間集計の検討処理]	W3312A	[日次 RRP] (G3311)、[期間集計の検討]	作業場負荷を評価します。
[能力メッセージの処理]	W3313B	[日次 RRP] (G3311)、[メッセージ詳細の検討]	メッセージをリリース、クリア、または保留します。
[能力メッセージの改訂]	W3311A	[能力メッセージの処理] で、[ロー]メニューの [改訂] をクリックします。	メッセージを削除します。

## 能力メッセージ集計 (P3301) 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。

### デフォルト

この処理オプションでは、デフォルトの処理を指定します。

**1. 表示する重点作業場コードを入力するか、blankにして全作業場を表示します。**

工程能力を計算する際に作業場が重要であるかどうかを示すコードを指定します。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: 工程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。

**注:** 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。

**2. 工程能力モードを入力します。**

使用中の計画を示すコードを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: RRP

2: RCCP

3: CRP

### 3. デフォルトの計量単位を入力します。

金額または数量の単位を識別するユーザー定義コード (UDC) (00/UM) を指定します。たとえば、バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などを表すコードを指定できます。

### バージョン

以下の処理オプションでは、プログラムのバージョンを指定します。

#### 作業場の改訂 (P3006)

作業場の改訂プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合、ZJDE0001 が使用されます。アプリケーションで使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。

## 作業手配グループの検討

[能力メッセージ集計の処理] フォームにアクセスします。

#### [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。

#### [全作業場]

イベントの処理タイプを指定するオプションを選択します。

#### [重点作業場]

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: 工程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。

---

注: 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。

---

#### [メッセージ タイプ]

CRP で生成されたさまざまなメッセージ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。

A: 警告メッセージ

M: 手入力メッセージ

O: 工程能力超過

U: 工程能力未満

#### [U/M] (計量単位)

CS (ケース)、BX (箱) など、表示される在庫品目の数量単位を示す UDC (00/UM) を入力します。

#### [未処理 / メッセージ]

品目に関する簡単な記述、備考、または説明を入力します。

作業場の詳細メッセージの集計です。たとえば、作業場に 4 つの工程能力未満メッセージ (メッセージ タイプ U) がある場合、このフィールドには UUUU と表示されます。

## 作業場負荷の検討 (P3313) 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、デフォルト処理を指定します。

- |  |   |
|--|---|
| 1. 工程能力モードを入力します。                                    | 使用中の計画レベルを示すコードを指定します。有効値は以下のとおりです。<br>1: RRP<br>2: RCCP<br>3: CRP  |
| 2. 表示するロー記述リストのユーザー定義コードを入力します。                      | 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。   |
| 3. デフォルトの計量単位を入力します。                                 | 金額または数量の単位を識別する UDC (00/UM) を指定します。たとえば、バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などを表すコードを指定できます。  |
| 4. 呼び出す作業手配リスト・プログラムのバージョンを入力します。デフォルトは ZJDE0001 です。 | アプリケーションやレポートの実行方法の指定に使用するユーザー定義の仕様のセットを指定します。バージョンを使用することで、ユーザー定義の処理オプション値やデータ選択、順序オプションなどをグループ化して保存できます。対話型バージョンは、(通常、メニュー項目の形で) アプリケーションと関連付けられています。バッチバージョンは、バッチジョブまたはレポートと関連付けられています。バッチ処理を実行するには、バージョンを選択する必要があります。 |

### バージョン

以下の処理オプションでは、作業手配グループの照会プログラムのバージョンを指定します。

- |   |   |
|---|---|
| 各プログラムのバージョンを入力してください。ブランクの場合はバージョン ZJDE0001 が使用されます。 | 作業手配グループの照会 (P31220)<br>アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。 |
|---|---|

## 作業場負荷の検討

[作業場負荷の検討] フォームにアクセスします。

### 説明

作業場負荷の決定に使用される計算タイプを検討します。計算タイプには、比率プロファイル、負荷プロファイル、資源使用率、使用可能資源、および累計使用可能資源があります。

## 期間集計 (P3312) 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 デフォルトを設定し、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では、デフォルト処理を指定します。

- |  |   |
|--|---|
| <b>1. 工程能力モードを入力<br/>します。</b>                      | 使用中の計画レベルを示すコードを指定します。有効値は以下のとおりです。<br><br>1: RRP<br>2: RCCP<br>3: CRP  |
| <b>2. デフォルトの計量単位<br/>を入力します。</b>                   | 金額または数量の単位を識別する UDC (00/UM) を指定します。たとえば、バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などを表すコードを指定できます。  |
| <b>3. 呼び出す作業手配リス<br/>ト・プログラムのバージョン<br/>を入力します。</b> | アプリケーションやレポートの実行方法の指定に使用するユーザー定義の仕様のセットを指定します。バージョンを使用することで、ユーザー定義の処理オプション値やデータ選択、順序オプションなどをグループ化して保存できます。対話型バージョンは、(通常、メニュー項目の形で) アプリケーションと関連付けられています。バッチ バージョンは、バッチ ジョブまたはレポートと関連付けられています。バッチ処理を実行するには、バージョンを選択する必要があります。 |

### バージョン

この処理オプションでは、プログラムのバージョンを指定します。

- |  |  |
|--|--|
| <b>1. 作業場の改訂 (P3006)</b>               | アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。<br><br>ブランクにした場合、ZJDE0001 が使用されます。 |
| <b>2. 予測の改訂 (P3460)</b>                | アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。                                    |
| <b>3. MRP/MPSメッセージ<br/>の改訂 (P3411)</b> | アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。                                    |
| <b>4. 製造現場ワークベンチ<br/>(P31225)</b>      | アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。                                    |

## 期間集計の検討

[期間集計の検討処理] フォームにアクセスします。

[期間終了日付] 品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を表示します。

- [数量] 引当可能数量を表す値を表示します。たとえば、手持残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量が表示されます。この値は、事業所固定情報プログラムで入力します。
- [率] 入荷率を表示します。
- [オーダー番号] 当初伝票を識別する番号が表示されます。この伝票には、作業オーダー、受注オーダー、予測、計画オーダーなどがあります。

## メッセージ詳細の検討 (P3311) 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 デフォルトを指定します。

### 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デフォルトを指定します。

1. 工程能力モードを入力 工程能力モードを指定します。  
1: RRP  
2: RCCP  
3: CRP
2. デフォルトの計量単位を入力します。 金額または数量の単位を識別する UDC (00/UM) を指定します。たとえば、バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などを表すコードを指定できます。
3. 作業場の改訂(P3006)のデフォルトのバージョンを入力します。 アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。

## メッセージ詳細の検討

[能力メッセージの処理] フォームにアクセスします。

メッセージ詳細の検討 - 能力メッセージの処理

選択(S) 検索(D) 追加(A) 閉じる(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

作業場 \* 200-101 Weld M30

計量単位 HR 時間数  消去済みを含める

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ

メッセージタイプ	メッセージ	合計数量	計量単位	%	期間終了	計画担当者備考
U	工程能力-未満		HR			

[能力メッセージの処理] フォーム

- [メッセージ タイプ] CRP で生成されたさまざまなメッセージを識別するコードを表示します。有効値は以下のとおりです。
- A: 警告メッセージ

M: 手入力メッセージ

O: 工程能力超過

U: 工程能力未満

#### [メッセージ]

関連メッセージを検討します。

メッセージを消去するには、メッセージを選んで [ロー] メニューから [クリア] を選択します。

消去済みメッセージを表示するには、[消去済みを含める] ボックスをチェックして [検索] をクリックします。

メッセージを保留またはリリースするには、メッセージを選んで [ロー] メニューから [保留/リリース] を選択します。保留にしたメッセージはハイライトされます。保留メッセージは、手作業でリリースまたは消去、削除するまで保管されます。

#### [合計数量]

引当可能数量を表す値を入力します。たとえば、手持残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量を設定できます。この値は、事業所固定情報プログラムで入力します。

メッセージを削除するには、[能力メッセージの改訂] フォームにアクセスし、メッセージを選んで [削除] をクリックします。

#### [計画担当者備考]

品目に関する備考を入力します。



## 第 8 章

# 資材所要量の計画

(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、資材所要量計画 (MRP) の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 計画入力の分析
- MRP の生成
- (Rapid Start) Plan requirements for an inventory item
- 計画出力の分析
- 計画出力の処理
- (Rapid Start AUS, CAN, NZL, and USA) Review detailed messages

---

## MRP について

単一事業所計画では、1 つの事業所に関する流通/生産計画を立てます。全ての需要/供給計算は 1 つの事業所内で行う必要があります。品目が他の事業所で使用可能であっても、単一事業所計画では考慮されません。

---

## 計画入力の分析

このセクションでは、計画入力の概要と、以下の方法について説明します。

- 正味変更の検討 (P3402) の処理オプションの設定
- 品目の正味変更の検討

## 計画入力について

計画担当者は、所要量計画を生成する前に、計画システムで使用する入力データが正しいかどうかを検討します。所要量計画で使用するデータは、受注オーダー、予測、部品表、および品目正味変更の各アクティビティから派生します。

市場動向に応じて予測が変更されると、所要量計画の生成に影響が及びます。部品表を照会することにより、品目のリードタイムや部品引当可能数量に関する情報が得られます。

### 品目正味変更

正味変更の検討プログラムを使用して、所要量計画システム全体で、計画または未計画の処理により変更が生じた品目を検討します。計画担当者番号、計画ファミリ、事業所および特定の計画コードなどにより、選択した品目グループの検索が可能です。全ての品目の関連するタイム フェイズ、在庫、スケジュール情報などにアクセスすることができます。

品目に変更があった場合、[正味変更集計の処理] フォームで、Y が正味変更フィールドに表示されます。

次の表は、自動的に正味変更フラグをアクティブにするアクティビティを示しています。

アクティビティ	正味変更
部品リストの改訂	品目を追加、変更または削除することで、その品目のフラグがアクティブになります。品目の事業所が変更された場合は、新旧両方の保管場所が更新されます。
代替部品リスト	どのような選択でも、選択された品目および代替された品目の両方に対するフラグがアクティブになります。
作業オーダー入力	品目を追加、削除することで、その品目のフラグがアクティブになります。品目の要求日付または数量を変更すると、システムにより品目のフラグがオンになります。品目状況が 99 に変わり、オーダー数量が完了数量と同じでない場合、その品目のフラグがアクティブになります。品目の事業所が変更された場合は、新旧両方の保管場所が更新されます。
作業オーダーのための在庫出庫	過剰出庫の場合にのみフラグがアクティブになります。
作業オーダーのための在庫完了	品目状況が 99 に変わり、オーダー数量が完了数量に満たない場合、その品目のフラグがアクティブになります。
在庫調整	在庫の調整があった品目のフラグがアクティブになります。
在庫移動	1つの事業所から他の事業所に在庫が移動された場合には、両方の保管場所で影響を受けた品目のフラグがオンになります。
部品表マスター	追加または削除により変更された構成品の親品目のフラグがアクティブになります。構成部品に対する品目、単位数、仕損数量、有効日付の変更により、その構成品の親品目に対するフラグがアクティブになります。
部品表用途先の更新	構成品の変更により、変更された構成品の親品目のフラグがアクティブになります。
詳細メッセージの検討	オーダーメッセージおよび数量、開始日付、要求日付の処理を実行すると、その品目に対するフラグがアクティブになります。督促または繰り延べメッセージ、および推奨開始日付または推奨要求日付の変更に対して処理を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。

アクティビティ	正味変更
予測の改訂	追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。
製造データの改訂	追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。
未処理数量の再転記	再転記により、処理オプションで指示した状況（通常は 99）と同じ状況を持つ作業オーダーの、引当済み構成品の在庫が取り消されます。再転記すると取り消し済みの在庫のフラグがアクティブになります。
リードタイム積み上げ	このプログラムにより、事業所品目 (F4102) テーブルの重要な製造データが変更になることがあります。変更があると、品目のフラグが更新されます。
受注オーダー入力	追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。
購買オーダー入力	追加や変更、削除を実行すると、その品目のフラグがアクティブになります。
正味変更の検討	正味変更フィールドを手作業で更新すると、その品目のフラグがアクティブになります。

また、F4102 テーブルの正味変更フラグは、MRP を次回実行して需給に変更が加わるとアクティブになります。たとえば、以下のような場合がこれに該当します。

- オーダー メッセージに対して処理を行った結果、数量、開始日付または要求日付のいずれかに変更が生じた場合
- 督促または繰り延べメッセージに対して処理を行った結果、推奨開始日付または推奨要求日付に変更が生じた場合
- オーダーを取り消す場合

#### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「作業オーダーとレート スケジュールの使い方」

## 事前設定

資源所要量計画 (RRP) を検証します。

参照: [第 7 章、「生産能力の計画」](#)、「[資源所要量計画 \(RRP\) の生成](#)」、63 ページ

## 計画入力の分析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
[正味変更集計の処理]	W3402A	[単一現場定期計画処理] (G3422)、[正味変更の検討]	MRP の生成に影響を与える変更を含む品目を検証します。

## 正味変更の検討 (P3402) 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、正味変更集計の処理プログラムにアクセスするときの“計画コード”フィールドのデフォルト計画コードを指定します。

### 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デフォルトを指定します。

1. 計画コード
- 計画コードを指定します。このフィールドを空白にすると、全ての計画コードが含まれます。
- 各コードの説明は以下のとおりです。
- 空白: 全ての計画コードが含まれます。
- 0: MPS、MRP、DRP による計画なし
- 1: MPS または DRP による計画
- 2: MRP による計画
- 3: MRP による計画 (補足の個別予測を使用)
- 4: MPS による計画 (計画部品表の親品目)
- 5: MPS による計画 (計画部品表の構成品目)
- これらの値はハードコード化されています。

## 品目の正味変更の検討

[正味変更集計の処理] フォームにアクセスします。

**正味変更の検討 - 正味変更集計の処理**

検索(🔍) 閉じる(L) ビュー フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

変更のあった品目のみを表示

事業所

計画コード  MRPで計画

計画担当者No.

基準計画ファミリ

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	正味変更	第2品目 No.	品目記述	略式品目 No.	第3品目 No.
<input type="checkbox"/>	Y	2201	Check Valve Assembly	60302	2201
<input type="checkbox"/>	Y	2202	O-Ring	60311	2202
<input type="checkbox"/>	Y	2205	Cap	60329	2205
<input type="checkbox"/>	Y	2206	Piston	60337	2206
<input type="checkbox"/>	Y	2208	Handle	60345	2208
<input type="checkbox"/>	Y	2209	Bracket, Top	60388	2209
<input type="checkbox"/>	Y	2210	Bracket, Bottom	60396	2210
<input type="checkbox"/>	Y	2020	Stem	60661	2020
<input type="checkbox"/>	Y	4102	Electrolyte	60687	4102
<input type="checkbox"/>	Y	2001*OP10	Outside Operation - 2001	61153	2001*OP10

[正味変更集計の処理] フォーム

#### 計画担当者 No.

資材計画担当者の住所番号を入力して、その計画担当者に関連付けられている品目のみに検索対象を絞り込みます。

#### 正味変更

正味変更の値を検討します。

品目に変更があった場合、[正味変更集計の処理] フォームで、Y が正味変更フィールドに表示されます。

正味変更の検討プログラムから正味変更フラグを更新できます。セキュリティの設定を変更して、計画責任者など適切な担当者のみがアクセスを持つようにしてください。

## MRP の生成

このセクションでは、MRP の概要と、MRP/MPS 所要量計画 (R3482) の処理オプションの設定方法について説明します。

### マスター スケジュールについて

マスター スケジュールは、単一の品目または全品目について生成可能です。マスター スケジュールを生成すると、選択した情報が評価され、計算が実行されます。続いて、選択した全品目の期間別計画スケジュールの推奨案が提示されます。計画を最新に保つため、マスター スケジュールは最低でも週に 1 回は生成してください。

DRP 再生成と MPS 再生成は MRP/MPS 所要量計画プログラムのバージョンで、データ選択で指定した条件を満たす品目全ての単一レベル DRP スケジュールと MPS スケジュールをそれぞれ生成します。このプログラムは以下の処理を行います。

- 選択した予測および受注オーダーを読み取る
- DRP/MPS/MRP 組込規則からのデータを使用して、マスター計画品目の所要量を計算する
- 計画オーダーを部品表の構成品レベルまで展開しない

MRP/MPS 所要量計画プログラムの MRP 再生成バージョンは、部品表品目の計画オーダーを展開し、複数レベル資材計画を生成します。

スケジュールが生成される前に、選択された品目に対するメッセージおよびタイム フェイズ テーブルが削除されます。

スケジュールを生成するバージョンを設定する際は、以下の内容を考慮してください。

- データ選択: 事業所およびカテゴリコード (通常は基準計画ファミリ)、計画コードなどに基づいてデータ選択を決定します。  
基準とするテーブルのフィールドからの選択は、全て処理可能です。
- データ順序: サンプル レポートからデータ順序をコピーします。  
このデータ順序は変更しないでください。予期しない結果を招くことがあります。

## 正味変更計画スケジュールについて

処理オプションの生成モードを設定すると、再生成または正味変更のどちらかを選択できます。正味変更処理の場合、前回の生成より後に変更のあった品目のみを組み込むことができます。正味変更の検討プログラムを使用して、正味変更生成に含める品目を確定します。

DRP 正味変更、MPS 正味変更、MRP 正味変更は、全て MRP/MPS 所要量計画プログラムのバージョンです。処理オプションで正味変更を指定してください。データの選択をさらに詳しく定義すると、[正味変更集計の処理] フォームで特定の品目のみを含めることができます。DRP 正味変更、MPS 正味変更、または MRP 正味変更を実行すると、以下の処理が行われます。

- 選択したデータの評価
- 計算の実行
- 選択した品目についてのタイム フェイズおよびメッセージの生成

正味変更の検討プログラムから、以下に基づいて品目が選択されます。

- 部品表の変更
- 在庫トランザクション
- 予測調整
- 作業オーダーの変更
- 購買オーダーの変更
- リードタイム積み上げ (新しいリードタイム値が生成されます)
- 受注オーダーの変更
- 親オーダー所要量の変更

正味変更プログラムは定期的に行って継続的にスケジュールを更新してください。このプログラムにより、アクション メッセージ、ペギング、タイム フェイズなどのテーブルに書き込みが行われます。タイム フェイズおよびメッセージの検討プログラムを使用して、このプログラムによって生成された情報をオンラインで参照できます。

## MRP について

選択した品目の単一事業所 MRP 計画スケジュールを作成するには、MRP/MPS 所要量計画プログラムの“MRP - 所要量の全体を再生成”バージョンを使用します。その他の方法として、MRP/MPS 所要量計画プログラムの MRP 正味変更バージョンを使用しても単一事業所 MRP の作成が可能です。以下の品目用に MRP を生成できます。

- 単一品目
- 全ての品目
- 前回の生成以降のトランザクションに影響を受けた品目のみ

MRP を生成すると選択した情報の評価や計算が実行され、指定した全品目の期間別補充計画が提示されます。MRP 再生成は DRP/MPS の再生成プログラムと同じものを使用します。

MRP 出力には、タイム フェイズ情報、アクション メッセージ、およびペギングが含まれます。タイム フェイズの情報を使用して、システムが提示する計画を受け入れるか一時変更します。品目番号ごとにアクション メッセージを検討して、どの処理を実行する必要があるかを判断してください。構成品の親品目需要を表示するには、ペギングを使用します。

以下の計画情報の精度と有効性を確実にすると、MRP を最大限に活用できます。

計画情報	説明
マスタースケジュール	MPS の精度が最低でも 95% あることを確認してください。精度は、最終製品の完成度をスケジュールの実績と比較して測定します。
部品表	部品表の精度が少なくとも 98% で、構成部品および数量が正しいことを確認します。工場での品目の組み立て方を、部品表の正しい構成部品や数量と比較して精度を測定します。
在庫	在庫数が少なくとも 95% の精度を持つことを確認します。循環棚卸処理を使用してこの精度を実現できます。
リードタイム	リードタイムが有効なことを確認します。計画リードタイムはシステムにより計算されます。オーダーの完了に要する実際の時間は計画したリードタイムと異なることがあります。

## 部品表

MRP では部品表を使用して全構成品の需要が展開されます。作業オーダーに部品リストがない場合、MRP の生成プログラムでは需要の展開に標準の部品表を使用します。

部品リストなしの作業オーダー見出しおよび親計画オーダー用には、部品表タイプ M (標準製造用部品表) を定義してください。MRP の生成では、部品表タイプ M を使用して製品の組み立て方法に応じて品目を計画します。

## 下位レベル コード

下位レベル コードを使用して親品目と構成品の関係が決定されます。親品目の需要が構成レベルにまで展開されます。製造品目の場合、MRP 生成により下位レベルの需要のみが展開されます。品目に部品表がある場合でも、購買品目以下のレベルの需要は展開されません。

## 生成タイプ

MRP 品目のマスター計画スケジュールを生成するには、生成タイプ 4 と 5 を使用する必要があります。MPS の状況が凍結の場合、生成タイプ 5 は MPS 品目の構成品のみを展開します。生成タイプ 4 を選択すると、MPS 品目および構成品が展開されます。

## 凍結オーダー

品目の作業オーダーまたは購買オーダーを凍結する場合、どのオーダーも再計画されません。代わりに、その品目の凍結オーダー メッセージを受け取ります。

## データ選択

MRP 再生成を実行するには、事業所やカテゴリ コード、計画コードを選択基準にします。基準とするテーブルのフィールドからの選択は、全て処理可能です。

正味変更生成を実行するには、正味変更フラグを 1 に設定して前回の生成以降に変更された品目を選択します。

## MRP/MPS 所要量計画 (R3482) の処理オプションの設定

[単一現場定期計画処理] の [DRP 再生成]、[MPS 再生成]、または [MRP 再生成] をクリックします。正味変更バージョンの場合は、[DRP 正味変更]、[MPS 正味変更]、または [MRP 正味変更] をクリックします。

### 期間日付

この処理オプションにより、計画作成時に使用される日付および期間を指定します。

- |                  |   |
|------------------|---|
| <b>1. 生成開始日付</b> | プログラムが計画プロセスを開始する日付を指定します。この日付は、計画期間の開始日にもなります。   |
| <b>2. 経過期間</b>   | <p>値を指定します。指定した数の期間（生成開始日付前の期間）の需要/供給が含まれます。有効値は以下のとおりです。</p> <p>0: 0 期間（デフォルト）</p> <p>1: 1 期間</p> <p>2: 2 期間</p> |
| <b>3. 計画期間</b>   | 計画期間で使用する期間を指定します。  |
| <b>計画日数</b>      | 計画に含める日数を指定します。たとえば、タイム フェイズを表示すると、計画日数分の日次データ、計画週数分の週次データ、計画月数分の月次データの順にデータが表示されます。                              |
| <b>計画週数</b>      | 計画に含める週数を指定します。たとえば、タイム フェイズを表示すると、計画日数分の日次データ、計画週数分の週次データ、計画月数分の月次データの順にデータが表示されます。                              |
| <b>計画月数</b>      | 計画に含める月数を指定します。たとえば、タイム フェイズを表示すると、計画日数分の日次データ、計画週数分の週次データ、計画月数分の月次データの順にデータが表示されます。                              |

## パラメータ

この処理オプションでは、処理条件を指定します。

以下に示す生成タイプの選択肢について把握しておく必要があります。

生成タイプ 1 = 単一レベル MPS/DRP。この生成タイプは、流通環境で親/構成品関係のない購買部品用に、または製造環境で親/構成品関係がある場合に使用できます。

[追加システム情報] フォームの [製造データ] タブのデータ選択で指定した、計画コード 1 の品目全てについて、タイム フェイズが作成されます。製造品目または購買品目のいずれの場合も同じです。

製造品目の場合、需要は構成品レベルにまで展開されません。マスター スケジュールの最終品目を最初に処理する場合は、生成タイプ 1 を使用してください。この方法により、需要を構成品に反映させる前にスケジュールをより確実にすることができます。

ペギング レコードは作成されません。

生成タイプ 2 = 計画部品表。この生成タイプを使用して、計画部品表付き品目の計画を立てます。計画部品表には架空の親品目がありますが、これは製造されることはなく、製品グループの平均的な構成を示すために使われます。

この生成タイプは、親品目の予測に部品表のフィーチャー計画パーセントを掛けることにより、親品目の予測をその構成品レベルにまで展開します。その後、構成品についての新しい予測が作成されます。たとえば、架空の親品目 “自転車” の予測が 1,000 だとします。この予測 1,000 は、マウンテン バイク 100、ツーリング バイク 500、通勤用自転車 400 に配分されます。

この生成タイプを使用するには、以下の情報を設定する必要があります。

- [追加システム情報] フォームの [工場製造] タブで、架空の親品目の計画コードを 4 にする
- 構成品の計画コードを 5 にする
- 部品表のフィーチャー計画パーセントを正しく設定する
- 処理オプションで予測タイプを指定して、構成品を親品目から読み込み、作成する。

生成タイプ 3 = 複数レベル MPS。この生成タイプは生成タイプ 1 の代替で、マスター スケジュール品目を上から下まで全ての階層において処理します。データ選択で指定した全ての親品目について、需要が構成品レベルにまで展開されます。親品目だけでなく、処理する品目全てをデータ選択で指定する必要があります。また、ペギング レコードも作成されます。

生成タイプ 4 = MPS 付きまたは MPS なしの MRP。生成タイプ 3 と同じ機能を持ちます。完全生成を実行してマスター スケジュールを確定したら、データ選択で MRP 品目のみ (計画コード 2 または 3) を対象を絞り込むことができます。これにより、処理時間を短縮します。この処理が可能なのは、マスター スケジュール品目からの需要データが MPS/MRP/DRP 下位レベル所要量ファイル テーブル (F3412) にまだ保存されているためです。

生成タイプ 5 = 凍結 MPS 付き MRP。この生成タイプは確定した後のマスター スケジュールを凍結します。この生成タイプを実行する前に、マスター スケジュール品目に必要な調整を済ませ、オーダーをリリースして需要を満たします。凍結時間枠で計画期間の一部を凍結するのと同じ要領で、計画期間全体が凍結されます。この生成タイプを実行した場合の結果は以下のようになります。

- 新しいオーダーは計画されない。
- 既存のオーダーに対してはメッセージが作成されない。
- 調整済みの終了時使用可能数量がマイナスの場合もある。
- 需要は既存の作業オーダーからのみ構成品レベルに展開される。  
親品目からの需要 (-PWO) ではなく、作業オーダーからの需要 (-FWO) のみになります。

- 1. 生成モード** 生成モードを指定します。総所要量の再生成には、データ選択で指定した全ての品目が含まれます。正味変更には、プログラムを最後に実行した後に変更されたデータ選択内の品目のみが含まれます。有効値は以下のとおりです。
- 1: 正味変更
  - 2: 総需要の再生成
- 2. 生成タイプ** 生成タイプを指定します。詳細については、[パラメータ] タブのヘルプを参照してください。有効値は以下のとおりです。
- 1: 単一レベル MPS/DRP
  - 2: 計画部品表
  - 3: 複数レベル MPS
  - 4: MPS 付きまたは MPS なしの MRP
  - 5: 凍結 MPS 付き MRP
- 3. UDCタイプ** 計算されて F3413 テーブルに書き込まれる数量タイプのリストを含む UDC テーブル (システム 34) を指定します。デフォルト値は QT です。
- 4. 需要/供給組込規則のバージョン** プログラムによって読み込まれる需要/供給組込規則のバージョンを指定します。これらの規則で、処理中の品目を選択するために使用する基準を定義します。

## 手持ち数量データ

次の処理オプションにより、プログラムによる手持ち在庫の計算方法を指定します。

- 1. ロット満了日付の組み込み** 手持ち在庫を計算するときにロット満了日付を組み込むかどうかを指定します。たとえば、満了日付が 2005 年 8 月 31 の手持ち数量が 200 品目あり、2005 年 9 月 1 日に 200 品目必要な場合、満了ロットは認識されず、オーダーに対してメッセージが作成されるか、追加の品目が製造されて需要が満たされます。有効値は以下のとおりです。
- 空白: ロット満了日付を組み込まない。
- 1: 組み込む。
- 2. 安全在庫の減算** 安全在庫数量が差し引かれている開始時使用可能数量に基づいて計画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: 安全在庫は減算しない。
- 1: 減算する。
- 3. 入荷工程中の数量** 積送中、検収中、または処分された品目を、開始時使用可能の計算に含めるか、またはタイム フェイズの入荷処理中 (+IR) バケットの一部と見なすかを指定します。
- 積送中数量** 製造環境では、すぐに使用可能かどうかを判定するために、在庫の所在地を確定する必要がある場合があります。積送中の数量をタイム フェイズの開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム フェイズの入荷処理中 (+IR) 行に含まれます。この場合も、数量は使用可能と見なされます。タイム フェイズに数量を表示する方法だけが異なります。有効値は以下のとおりです。
- 空白: 手持ち在庫に数量を含めない。

- 1: 手持ち在庫に数量を含める。
- 検査中数量**  
製造環境では、すぐに使用可能かどうかを判定するために、在庫の所在地を確定する必要がある場合があります。検収中の数量を開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム フェイズの入荷処理中 (+IR) 行に含まれます。この場合も、数量は使用可能と見なされます。タイム フェイズに数量を表示する方法だけが異なります。有効値は以下のとおりです。  
空白: 手持ち在庫に数量を含めない。
- 1: 手持ち在庫に数量を含める。
- ユーザー定義数量1 および  
ユーザー定義数量2**  
製造環境では、すぐに使用可能かどうかを判定するために、在庫の所在地を確定する必要がある場合があります。これらのユーザー定義数量 ([入荷工程の改訂] フォームの [作業 1の更新] フィールドまたは [作業 2の更新] フィールドで定義されている) を開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム フェイズの入荷処理中 (+IR) 行に含まれます。この場合も、数量は使用可能と見なされます。タイム フェイズに数量を表示する方法だけが異なります。有効値は以下のとおりです。  
空白: 手持ち在庫に数量を含めない。
- 1: 手持ち在庫に数量を含める。
- 4. ロット保留コード(5  
つまで)**  
手持ち在庫の計算に含めるロットを指定します。最大 5 つのロット保留コード (41/L) を入力できます。  
空白: 手持ち在庫の計算に保留ロットを含めない。  
\*: 手持ち在庫の計算に全ての保留ロットを含める。
- 5. 期日を経過したレート・スケジュールの供給  
への組み込み**  
期日を経過したレート スケジュールからの未処理数量を供給と見なすかどうかを指定します。この処理オプションで「1」を入力すると、これらの数量が、未調整レート スケジュール (+RSU) および調整済みレート スケジュール (+RS) の数量の計算に含まれます。有効値は以下のとおりです。  
空白: 見なさない。  
1: 見なす。
- 予測**  
次の処理オプションでは、プログラムが必要として読み取る予測タイプと、システムで使用される予測消化を指定します。
- 1.使用する予測タイプ(5種類  
まで)**  
予測タイプを 5 種類まで指定します。  
予測は、需要ソースです。予測システム内では、12 の異なる予測タイプ (34/DF) を使用して予測を作成できます。1 つは、品目の需要履歴と比較される最適 (BF) タイプと見なされます。この処理オプションを使用して、計画プロセスに含まれる予測タイプで作成される予測数量を定義します。スペースなしで、複数の値を入力できます。たとえば、「0102BF」のように入力します。
- 2. 計画部品表のMPS予  
測タイプ**  
生成タイプ 2 の計画部品表を展開するとき、構成品の予測を作成するために使用する予測タイプ (UDC 34/DF) を指定します。この値は、この機能の [使用する予測タイプ] 処理オプションの値と一致している必要があります。

[予測消化ロジック] 処理オプションを 2 (顧客別予測消化) に設定すると、この処理オプションによって、顧客による実際の日々の需要の予測を作成するために使用する予測タイプ (34/DF) が指定されます。この値は、[使用する予測タイプ] 処理オプションの値とは異なる値にする必要があります。

### 3. 予測消化ロジック

所要量計画の処理中に予測消化ロジックを使用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: 予測消化を使用しない。

1: 予測消化を使用する。この値は、計画枠規則が H である選択品目の、予測消化期間内の受注オーダーと予測の数量の集計に適用される予測消化ロジックを呼び出します。

2: 顧客別予測消化を使用する。この値は、個々の顧客の受注オーダーと予測の数量に適用される予測消化ロジックを呼び出します。この値は、[計画部品表の MPS 予測タイプ] 処理オプションと組み合わせて使用します。

### 4. 顧客別予測消化のためのデフォルトの顧客住所関係

顧客別予測消化ロジックを使用しているときに使用される受注オーダーの住所番号を指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 出荷先住所番号

2: 販売先住所番号

## 伝票タイプ

次の処理オプションにより、デフォルトの伝票タイプを指定します。

- |                      |  |
|----------------------|--|
| <b>1. 購買オーダー</b>     | システムが購買オーダーの作成を提案するときに使用される伝票タイプを指定します。<br>購買オーダーの作成に関連するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は OP です。  |
| <b>2. 作業オーダー</b>     | システムが作業オーダーの作成を提案するときに使用される伝票タイプを指定します。<br>作業オーダーの作成に関連するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は WO です。  |
| <b>3. レート スケジュール</b> | システムがレート スケジュールの作成を提案するときに使用される伝票タイプを指定します。<br>レート スケジュールの作成に関連するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。使用するレート スケジュールの伝票タイプの UDC 00/DT を入力します。デフォルト値は SC です。 |

## リードタイム

安全リードタイムを使って、入荷や生産の遅延による追加時間を確保します。ダンパー日数により、不要なメッセージを除外します。

- |                        |  |
|------------------------|--|
| <b>1. 購買品目安全リードタイム</b> | リードタイムの計算に使用する値を指定します。<br>在庫タイプが P の品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。 |
|------------------------|--|

**2. 製造品目安全リードタイム**

リードタイムの計算に使用する値を指定します。

在庫タイプが M の品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。

**3. 督促ダンパー日数**

督促メッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、督促メッセージは生成されません。

**4. 繰延ダンパー日数**

繰り延べメッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、繰り延べメッセージは生成されません。

**パフォーマンス**

この処理オプションにより、出力を定義して処理時間を調整します。

**1. F3411/F3412/F3413  
テーブルの消去**


---

警告: この処理オプションは、十分に注意して使用してください。

---

「1」を入力すると、F3411、F3412、および MPS/MRP/DRP 集計ファイル (F3413) の各テーブルのレコードが除去されます。

このプログラムへのアクセスは制限する必要があります。この処理オプションを 1 に設定した状態で複数のユーザーがこのプログラムを同時に実行すると、レコード ロック エラーが発生し、処理は実行されません。有効値は以下のとおりです。

ブランク: テーブルをクリアしない。

1: テーブルをクリアする。

## 2. 計画テーブルをクリアする事業所を入力してください。

F3411、F3412、および F3413 の各テーブルでどの事業所のレコードを除去するかを指定します。

**注:** このオプションは、[パフォーマンス] タブの [F3411/F3412/F3413 テーブルの消去] 処理オプションが 1 に設定され、[事業所の削除 (計画テーブルをクリアする事業所を入力してください。)] 処理オプションに有効な事業所が含まれている場合にのみ有効です。

この処理オプションでは、これらのテーブルの事前除去が可能です。この処理オプションが有効になっていない場合や、ブランクに設定されている場合は、指定した事業所および品目のレコードが品目の計画時に除去されます。処理オプションの組み合わせに応じて、以下のようなシナリオが考えられます。

例 1:

[F3411/F3412/F3413 テーブルの消去] を 1 に設定している場合

(a) [事業所の削除] をブランクに設定する。

3 つのテーブルの全てのレコードが事前に除去されます。

(b) [事業所の削除] に有効な事業所番号が含まれている。

その有効な事業所に属している全ての品目のレコードが 3 つのテーブルから事前に除去されます。

(c) [事業所の削除] に無効な事業所番号が含まれている。

3 つのテーブルのレコードは事前に除去されません。

例 2:

[F3411/F3412/F3413 テーブルの消去] をブランクに設定している場合

[事業所の削除] が無効になっている。

3 つのテーブルのレコードは事前に除去されません。

## 3. MPS/MRP 印刷コードの初期化

F4102 テーブルのレコードを初期化するための値を指定します。

この処理オプションに「1」を入力し、品目表示コード (MRPD) をブランクに設定すると、F4102 テーブル内の全てのレコードが初期化されます。

このフィールドをブランクにすると、処理時間が短縮されます。F4102 テーブル内のレコードはクリアされません。

この処理オプションの設定に関係なく、データ選択の品目ごとに、MRPD フィールドは以下のように更新されます。

- メッセージが作成されなかった場合は、1。
- メッセージが作成された場合は、2。

MPS レポートの印刷プログラム (R3450) を使用して、MRPD フィールドに基づくデータ選択を入力できます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 初期化しない。

1: 初期化する。

- 4. 擬似品目のメッセージおよびタイム・フェイズ** 擬似品目のメッセージおよびタイム フェイズを生成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: 生成しない。
- 1: 生成する。
- 5. 確定オーダーの終了状況** メッセージが構成成品に展開されなくなる場合の作業オーダーの状況を指定します。この処理オプションをブランクにすると、全てのメッセージが構成成品に展開されます。
- 6. レート スケジュール調整の合計** レート基準の品目の調整を構成成品に展開して、品目のメッセージを作成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: 展開しない。
- 1: 展開する。
- 7. 締め切り済みのレート・スケジュールの状況** 締め切り済みレートの状況を入力します。指定した以上の状況のレートオーダーは、レート基準品目の計画時に考慮されません。
- 8. F3411テーブルのセット・キーの定義 および 9. F3412テーブルのセット・キーの定義** 複数の MRP/MPS ジョブを同時に実行するように指定します。入力した値に応じて、特定の実行に対する F3411 テーブルと F3412 テーブル内のレコード数の範囲が決まります。指定する値を大きい値にして、テーブルに対して生成されるレコード数が含まれるようにします。たとえば、1 回目の実行について「8」の値を入力し、2 回目の実行について「10」の値を入力した場合、MRP/MPS の 2 回の同時実行に対して予約されるレコードの範囲は以下のようになります。
- 1 回目:  
範囲が [1] ~ [1 × 10<sup>8</sup>], つまり 1 ~ 100,000,000 のレコードが予約されません。
- 2 回目:  
範囲が [1 × 10<sup>8</sup> + 1] ~ [2 × 10<sup>10</sup>], つまり 100,000,001 ~ 20,000,000,000 のレコードが予約されます。
- 
- 注: 入力する値は、上の計算の指数です。7 ~ 14 の値を入力します。値を入力しない場合は、10 が使用されます。
- 
- この処理オプションは、既存のジョブが実行されている間に後続の MRP/MPS ジョブが送信された場合にのみ適用されます。MRP/MPS 所要量計画プログラムおよび基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) によって生成されるレコードの数は、この処理オプションで入力する値に基づいています。システムで含めるのに最適なレコード数を決定します。全ての値が全てのバージョンで同じである必要があります。バージョン間で設定が異なると、予想外の結果になるおそれがあります。
- 10. タイム・フェイズの生成** MRP/MPS 所要量計画プログラムでタイム フェイズを生成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: 生成する。
- 1: 生成しない。
- 
- 注: タイム フェイズを生成しない場合はパフォーマンスが向上します。
-

**11. 計画制御用のUDCタイプ** 計画制御フラグのリストを含むシステム 34 の UDC テーブルを指定します。デフォルト値は PC です。

## 製造モード

次の処理オプションは、プロセス品目、プロジェクト、およびコンフィギュレータ品目の計画を生成するかどうかを定義します。

1. **プロセス計画** プロセス品目の計画生成を指定します。  
 プロセス製造の場合は「1」を入力し、該当のプロセスの連産品/副産物の予測に基づいて計画を生成してください。続いて、そのプロセスのメッセージが作成されます。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: 組立製造計画を実行する。  
 1: プロセス計画を実行する。
2. **プロジェクトのプランニング** プロジェクトに関連付けられた品目の需要/供給を含めるかどうかを指定します。プロジェクト固有の品目の在庫タイプは G または H です。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: 含めない。  
 1: 含める。
3. **コンフィギュレータ構成成品テーブル** コンフィギュレータ構成成品テーブル (F3215) のコンフィギュレータ構成成品を処理し、それらを受注明細テーブル (F4211) および作業オーダー部品リストテーブル (F3111) に追加するかどうかを指定します。この処理オプションで「1」を入力すると、F3215 テーブルの品目が需要品目として処理されます。  
 ブランク: 処理しない。  
 1: 処理する。

## パラレル

次の処理オプションでは、パラレル処理でシステムが使用するプロセッサ数を指定します。また、パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかをここで指示します。

1. **サブシステムのジョブ数** サーバー内のサブシステムの数を指定します。  
 デフォルトは 0 (ゼロ) です。
2. **事前処理** パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかを指定します。事前処理時には、需要/供給がチェックされて、需要/供給内の品目のみが計画されます。MRP の実行時に事前処理を実行するとパフォーマンスが向上します。また、事前処理は、実際に計画された品目数がデータ選択内の合計品目数よりも少ない場合にのみ有効です。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: 事前処理を実行しない。  
 1: 事前処理を実行する。

## (Rapid Start) Planning Requirements for an Inventory Item

The interactive program may be used if you want to review messages before processing. The batch program might be used to process all messages starting before a particular date. This section discusses:

- How to plan requirements for an inventory item.
- Preconfigured processing options for Rapid Start Review Planning Family (P3401).

### Planning Requirements for an Inventory Item

This table lists the tasks for planning requirements for an inventory item:

Task	Navigation	Program and Version	Preconfigured Data	Data to Configure Onsite
Plan requirements for an inventory item.	Maintenance of Procurement Process, MRP Planning Family Review	P3401/RIS0002	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Document Type: OP</li> <li>• Line Type: S = Stock Item</li> <li>• Order Activity Rues: Order activity rules are provided for the combination of document type OP and line types S and T.</li> <li>• Item: item Sample3, Sample4 can be used for this process.</li> </ul> Last Status = 216	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used.</li> <li>• Enter item numbers in the system as part of defining inventory.</li> <li>• Enter supplier numbers in the system.</li> </ul>

Data reports provide additional information about data that has been preconfigured for Rapid Start.

### Preconfigured Processing Options for Rapid Start Review Planning Family (P3401)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0002.

#### Versions 1

Processing Option Description	Value or Status
Enter the Versions for the following programs.	
1. Manufacturing Work Bench Version	RIS0001
2. Message Detail Version	RIS0002

Processing Option Description	Value or Status
3. Item Availability Version	RIS0001
4. Time Series Version	RIS0002
5. Forecast Maintenance Version	RIS0002
6. Supplier Schedule Version	RIS0001

### Versions 2

Processing Option Description	Value or Status
Enter the Versions for the following programs.	
1. Supplier Master Version	RIS0001
2. Item Branch (P41026)	RIS0001

### Defaults

Processing Option Description	Value or Status
Enter MPS Type or '' for all.	
1. Planning Code	blank

### Taxes

Processing Option Description	Value or Status
Enter '1' to default Tax area from Ship to Address. If Blanks, Tax area will be from Supplier address number.	
1. Tax Area flag	blank

## 計画出力の分析

このセクションでは、計画出力の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- MPS タイム フェイズ (P3413) の処理オプションの設定
- タイム フェイズの検討
- 計画ファミリー用メッセージの検討
- MRP/MPS 詳細メッセージの改訂 (P3411) の処理オプションの設定
- 詳細メッセージの検討
- ペギング照会 (P3412) の処理オプションの設定

- ペギング需要の検討

## 計画出力について

計画スケジュールを生成すると、選択した需要/供給情報が検証され、計算が実行されます。続いて、選択した全品目の期間別計画スケジュールの推奨案が提示されます。計画担当者には、新しいオーダーまたは既存オーダーの再スケジュールを推奨するアクション メッセージや警告メッセージが表示されます。この他に、需要/供給照会やペギング レコードなどの計画ツールがあります。

### MPS/DRP タイム フェイズ

タイム フェイズは、選択した品目についての期間別の需要/供給の正味量を示すレコードです。このデータは直前に実行された生成または正味変更から取り込まれます。

MPS タイムフェイズ プログラムの DRP バージョンまたは MPS バージョンを使用して MPS を検討し、システムからの推奨案を受け入れるか、変更するかを決めます。個々の品目番号についてアクション メッセージを検討して、どの処理を実行するかを決定してください。

MRP/MPS 所要量計画プログラムの処理オプションを使用して、日次、週次または月次期間を設定します。

DRP および MPS のタイム フェイズには、以下のようなデータが含まれています。

データ	説明
特定の期間の数量	<p>ここで検討できるのは以下の項目です。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• あらゆる計量単位による期間別在庫状況</li> <li>• 有効な計量単位による約束可能数量</li> <li>• 時間枠および品目レベルでのリードタイム</li> <li>• 累積および製造リードタイム</li> </ul>
期間の数量 (未調整または調整済み)	<p>期間数量は、調整済みか未調整のどちらかです。</p> <p>調整済み数量の計算では、ユーザーがメッセージを処理すると想定します。</p> <p>未調整数量の計算では、ユーザーがアクションメッセージを処理しないと仮定します。数量タイプの末尾の U は、期間数量が未調整 (Unadjusted) であることを意味します。</p>
予測消化	<p>G や C、H などの計画時間枠規則を使用して、予測または顧客オーダーのうちで値が大きい方に基づいて需要を計算すると、予測が消化されます。これは、同じ期間または関連する期間にある顧客需要の数量分だけ予測の値が減少するということです。</p> <p><b>注:</b> タイム フェイズには、全ての顧客の需要と予測の集計が表示されます。顧客別予測消化の機能を使用している場合は、予測数量と顧客需要数量の集計が、標準の予測消化と釣り合っていないように見えることがあります。</p>

データ	説明
さまざまな表示形式	タイムフェイズはさまざまな形式で表示できます。たとえば、以下のような表示形式を使用できます。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 全ての需要の行を 1 行に集計する</li> <li>• 全ての供給の行を 1 行に集計する</li> <li>• ローを選択、または非表示にする</li> <li>• 処理オプションで設定した 2 つの異なる数量タイプテーブルを切り替える</li> </ul>
その他のプログラムへのアクセス	タイムフェイズの検討中に他のプログラムにアクセスできます。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 需要/供給照会およびペギング照会を使用して、上位レベルの需要がどこで生成されているかを判断する</li> <li>• MRP/MPS 詳細メッセージの改訂を使用して、メッセージ詳細を検討して適切な処理を実行する</li> <li>• 追加システム情報で品目の詳細な設定を確認する</li> <li>• 明細予測の改訂で、品目予測および販売実績を検討する</li> <li>• レートスケジュールの改訂で、品目レートスケジュールを検討する</li> <li>• MPS 再生成または DRP 再生成で、表示された品目を再生成してオンライン表示する。</li> </ul>

### MRP タイム フェイズ

タイム フェイズ - MRP 照会は、DRP/MPS タイムフェイズ照会を使用するのと同じプログラムです。MRP に対する品目シリーズを検討するには、MPS タイム フェイズ プログラムの適切なバージョンを使用します。処理オプションの設定を変更すると、MRP のさまざまな条件に対応できます。

MPS/MRP/DRP キー ウィンドウ プログラム (P34KEY) を使用して、MRP 用に生成する数量タイプを検討します。数量タイプは以下のとおりです。

数量タイプ	説明
計画オーダー (+PLO)	推奨された品目用の補充オーダー。
計画作業オーダー (-PWO)	親の計画作業オーダー (+PLO) から要求された構成品の需要を表します。
作業オーダー (+WOU) (+WO/WOU)	作業オーダー見出しをもつ構成品の供給製造オーダーを表します。-WOU は、作業オーダー マスター (F4801) にある作業オーダーを表します。+WO は、該当するアクションメッセージを全て処理した作業オーダーを表します。
確定作業オーダー (-FWO)	親からリリースされた作業オーダー (+WOU) により消費された構成品の需要を表します。

## 時間枠表示コード

品目リードタイムおよび時間枠日数は、タイム フェイズに表示されます。時間枠およびリードタイムは、各期間に以下のように表示されます。

コード	説明
L	標準リードタイム
M	製造リードタイム
C	累積リードタイム
F	凍結時間枠
P	計画時間枠
D	メッセージ表示時間枠

## 計画ファミリ メッセージ

メッセージは、MRP/MPS 詳細メッセージの改訂プログラムにより検討および処理するか、MRP/MPS 詳細メッセージの処理プログラム (R3411) を使用して自動処理します。

DRP、MPS、MRP のアクション メッセージは、UDC テーブル 34/MT で定義されます。文字コードはハードコード化されています。このリストの文字コードは変更しないでください。

MRP を生成するたびにアクション メッセージが作成され、以下のどちらかの処理が必要に必要となる状況を示します。

- 既存の供給オーダーの変更
- 新しいオーダーの発注

MRP/MPS 詳細メッセージの改訂プログラムのメッセージ詳細 - MRP バージョンを使用して、最新の計画生成からの例外メッセージを検討します。このメッセージは、計画および既存のオーダーの評価に役立ちます。最も重要なメッセージを初めに検討し、処理する順序で他の項目を検討できます。

**注:** Demand Flow® 製造 (DFM) 品目についてのみ、事業所品目プログラム (P41026) の "MRP メッセージの非表示" オプションを設定して、MRP メッセージの表示と処理を行わないようにします。"MRP メッセージの非表示" オプションは、組立品と半組立品にライン設計の日次計画が含まれている DFM で使用されますが、その場合も、下位レベルの需要を管理するためにメッセージは必要です。MRP メッセージを処理しないように設定した場合は、DFM 品目の MRP メッセージは表示されず、処理することもできません。

## 詳細メッセージ

詳細メッセージには、メッセージ集計プログラム (P3401) のメッセージ全てが含まれます。マスター スケジュール出力を生成した後、個々の品目番号に対するアクション メッセージを検討します。それぞれのメッセージの検討後に、以下のいずれかの処理を実行できます。

- メッセージの保留
- メッセージのクリア
- メッセージの削除

検討した後に処理しなかったメッセージは削除できます。

・メッセージの処理

DRP/MPS/MRP からの作業オーダー出力

この表は、MRP 生成処理中の伝票タイプ、数量タイプ、作業オーダー コードの使用方法を示します。

伝票タイプ (タイム フェイズ)	その他のコード	説明	構成品需要
WP (+PLO)	状況 = P (計画済み)	計画オーダー。WP はシステム生成の見出しのないオーダーの伝票タイプで、F4801 テーブルに保管されます。DRP/MPS/MRP はプログラムを実行するたびに、計画日付および数量を自動的に変更します。	-PWO
WO (+WO と +WOU の計画日付および数量は一致しない場合があります)	状況 = 10 (確定)	確定オーダー。作業オーダー見出しは F4801 テーブルにあります。DRP/MPS/MRP により、計画担当者に需要/供給のバランスを調整するよう促すメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行すると想定します。	-FWO/-FWOU。メッセージタイプ A は、親の需要/供給のバランスが不均衡となっていることを警告します。-FWO と -FWOU の計画日付および数量は一致しない場合があります。
WO (+WO と +WOU の計画日付および数量は一致しない場合があります)	状況 = 40 (確定)	部品リストと作業工程指示が添付済みの確定オーダー。DRP/MPS/MRP により、計画担当者に需要/供給のバランスを調整するよう促すメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行すると想定します。	-FWO/-FWOU。メッセージタイプ A は、親の需要/供給のバランスが不均衡となっていることを警告します。-FWO と -FWOU の計画日付および数量は一致しない場合があります。
WO (+WO と +WOU の計画日付および数量は一致しない場合があります)	状況 = 41 (確定計画オーダー)	計画が確定済みの確定オーダー。これらは DRP/MPS/MRP の生成によって計画され、[確定オーダーの終了状況] 処理オプションで状況を 41 に指定したオーダーです。DRP/MPS/MRP により、計画担当者に需要/供給のバランスを調整するよう促すメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行しないと想定します。これらのメッセージには確定計画オーダーの計画担当者の備考があります。	-FWO/-FWOU。メッセージタイプ S は、FPO (確定計画オーダー) の親の需要/供給のバランスが不均衡となっているという意味の警告です。-FWO と -FWOU の計画日付および数量は常に一致します。

伝票タイプ (タイム フェイズ)	その他のコード	説明	構成品需要
WO (+WO と +WOU の計画日付および数量は一致します)	凍結時間枠内 (全ての状況コード)	凍結時間枠内の全ての確定オーダー。 DRP/MPS/MRP は、凍結時間枠内はアクションメッセージを表示しません。タイプ A のメッセージが作成され、凍結時間枠内の需要/供給のバランスが不均衡であることを警告します。凍結時間枠外ではアクションメッセージが作成され、需要/供給のバランスの調整を促します。	-FWO/-FWOU。親の需要からは変更メッセージは作成されません。
WO (+WO と +WOU の計画日付および数量は一致します)	作業オーダー見出しの凍結コード (全ての状況コード)	凍結中の確定オーダー。この作業オーダーについては DRP/MPS/MRP はアクションメッセージを生成しません。タイプ A および F の警告メッセージが作成されます。需要/供給のバランスを調整するよう新しいオーダーメッセージが作成されます。	-FWO/-FWOU。親の需要からは変更メッセージは作成されません。

### MRP ペギング需要

ペギング照会プログラム (P3412) を使用して、従属所要量の需要を確定または逆展開します。ペギング照会では、計画オーダーまたは発注残を含む親のみが表示されます。ペギング照会によって以下のことが実行できます。

- 特定品目を必要とする親作業オーダーを表示する
- 各品目ごとに需要ソースをトレースする
- 部品表の異なるレベルを表示し、開始レベルから親品目までの需要を逆展開する

親品目や最終組立品、受注オーダーから予測に至るまで、従属所要量の経路をトレースできます。この情報を使用して、計画またはオーダーを変更する必要があるかどうかを判断できます。

### 事前設定

検討する計画期間の開始および終了日付を含む最新の MRP を生成します。

## 計画出力の分析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
[タイム・フェイズの処理]	W3413A	[DRP日次処理] (G3411)、 [DRPタイム フェイズ照会]  [MPS日次処理] (G3412)、 [MPSタイム フェイズ照会]  [MRP日次処理] (G3413)、 [MRPタイム フェイズ照会]	期間別の需要/供給数量 を検査します。
[メッセージ集計の処理]	W3401D	[DRP日次処理] (G3411)、 [DRP計画ファミリの検討]  [MPS日次処理] (G3412)、 [MPS計画ファミリの検討]  [MRP日次処理] (G3413)、 [MRP計画ファミリの検討]	集計メッセージレコード を計画ファミリ別に検討 します。
[詳細メッセージの処理]	W3411D	[DRP日次処理] (G3411)、 [DRP詳細メッセージ の検討]  [MPS日次処理] (G3412)、 [MPS詳細メッセージ の検討]  [MRP日次処理] (G3413)、 [MRP詳細メッセージ の検討]	所要量計画の再生成プロ グラムによって生成さ れた詳細メッセージを 検討します。
[ペギング照会の処理]	W3412A	[MRP日次処理] (G3413)、[ ペギング照会]	従属需要のソースについ て検討します。

## MPS タイム フェイズ (P3413) 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、データの処理方法の定義、およびバージョンの指定を行います。

### デフォルト

この処理オプションでは、MPS タイム フェイズプログラムの必須のロー記述用および代替用の UDC タイプを指定します。

1. **ユーザー定義コードのタイプを入力します。(必須)** タイム フェイズに表示されるロー記述のリストのシステム 34 の UDC 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、数量タイプ コード (QT) が使用されます。
2. **代替用のユーザー定義コードを入力します。(任意)** タイム フェイズ プログラムに関連付けられているフォームに表示される代替ロー記述のリストのシステム 34 の UDC コードを指定します。“代替数量タイプ” オプションを選択すると、代替ロー記述が表示されます。オプションを選択しないと、代替ロー記述は表示されません。

## 処理

この処理オプションでは、[タイム フェイズ] フォームで表示するデータおよびその形式を指示します。特定の経過期間および予測消化期間を選択できます。また、需要/供給のデータを 1 行に集計することもできます。

1. **経過期間**

タイム フェイズに表示される MRP 生成開始日付の前に経過した期間の数を指定します。有効値は以下のとおりです。

  - 0: MRP 生成開始日付の前の期間は 0 期間 (デフォルト)。
  - 1: MRP 生成開始日付の前の期間は 1 期間。
  - 2: MRP 生成開始日付の前の期間は 2 期間。

この値は、MRP 生成 (R3482/R3483) の経過期間数と対応している必要があります。MRP 生成プログラムの経過期間数が 1 の場合は、このオプションを 1 に設定する必要があります。
2. **需要/供給の集計**

タイム フェイズ プログラムに関連付けられているフォームで、供給の行と需要の行をそれぞれ 1 行ずつに集計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: 集計しない。
  - 1: 集計する。
3. **予測消化期間 (FCP)**

MRP で予測消化を使用する場合に、タイム フェイズ プログラムで予測消化期間を示すかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

  - 空白: 示さない。
  - 1: 日付にアスタリスクを付けて予測消化期間を示す。

## バージョン

この処理オプションでは、MPS タイム フェイズ プログラムの [ロー] および [フォーム] メニューからアクセスする、MRP/MPS 所要量計画プログラムや MRP/MPS 詳細メッセージの改訂プログラムなどのバージョンを指定できます。

1. **単一品目 MRP (R3482)**

[タイム フェイズの処理] フォームの [フォーム] メニューからアクセスしたときに使用される単一品目 MRP プログラム (R3482) 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。
2. **MRP 詳細メッセージの検討 (P3411)**

[タイム フェイズの処理] フォームの [ロー] メニューからアクセスしたときに使用される MRP 詳細メッセージの検討プログラム (P3411) 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。
3. **需要/供給照会 (P4021)**

[タイム フェイズの処理] フォームの [フォーム] メニューからアクセスしたときに使用される需要/供給照会プログラム (P4021) 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。
4. **予測の改訂 (P3460)**

[タイム フェイズの処理] フォームの [フォーム] メニューからアクセスしたときに使用される予測の改訂プログラム (P3460) 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。

- 5. ペギング照会 (P3412)** [タイム フェイズの処理] フォームの [フォーム] メニューからアクセスしたときに使用されるペギング照会プログラム (P3412) 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。
- 6. レート スケジュールの改訂 (P3109)** [タイム フェイズの処理] フォームの [フォーム] メニューからアクセスしたときに使用されるレート スケジュールの改訂プログラム (P3109) 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。
- 7. 作業日カレンダー (P00071)** [タイム フェイズの処理] フォームの [フォーム] メニューからアクセスしたときに使用される作業日カレンダー プログラム (P00071) 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。
- 8. 事業所品目 (P41026)** [タイム フェイズの処理] フォームの [フォーム] メニューからアクセスしたときに使用される事業所品目プログラム (P41026) 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。

## タイム フェイズの検討

[タイム・フェイズの処理] フォームにアクセスします。

DRPタイム・フェイズ照会 - タイム・フェイズの処理 i ? M

検索(O) 閉じる(L) フォーム(F) ツール(T)

<input checked="" type="checkbox"/> ブランク行非表示 <input checked="" type="checkbox"/> 需要供給集計 <input type="checkbox"/> 代替数量タイプ	事業所 <input type="text" value="M30"/> 開始日付 <input type="text"/> 計量単位 <input type="text" value="EA"/>
品目No. <input type="text" value="220"/> <span style="float: right;">Touring Bike, Red</span>	
標準リードタイム <input type="text" value="2"/> 固定	

レコード 1 - 9 グリッドのカスタマイズ

記述	05/06/03 L C	05/06/10	05/06/17 F	05/06/24
<input checked="" type="radio"/> +BAU(開始時使用可能-未調整)	134	134		-80
<input type="radio"/> +BA(開始時使用可能数量)	134	134		
<input type="radio"/> +Sup			80	
<input type="radio"/> -Dem		134	80	
<input type="radio"/> =EAU(終了時使用可能未調整)	134		-80	-80
<input type="radio"/> =EA(終了時使用可能数量)	134			
<input type="radio"/> +PLO(計画オーダー)				
<input type="radio"/> ATPU(未調整約束可能数量)				
<input type="radio"/> ATP(約束可能数量)				

[タイム・フェイズの処理] フォーム

### ブランク行非表示

このチェック ボックスをオンにすると、ブランク行が画面に表示されなくなります。

- 需要/供給集計**                      このチェック ボックスをオンにすると、レコードが集計形式で表示されます。詳細形式で表示するにはオフにします。
- 代替数量タイプ**                      このチェック ボックスをオンにすると、タイム フェイズ プログラムの処理オプションで指定した代替数量タイプに切り替わります。
- 品目 No.**                              タイム フェイズの検討を行う品目を入力します。

## 計画ファミリ用のメッセージの検討

[メッセージ集計の処理] フォームにアクセスします。

第2品目 No.	品目記述	未処理メッセージ	略式品目No.	第3品目 No.
<input type="checkbox"/> 240	Recreational Sport Bike	A 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 +	721131	240
<input type="checkbox"/> 210	Mountain Bike, Red	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	60011	210
<input type="checkbox"/> 230	Youth Sport Bike	A F	60020	230
<input type="checkbox"/> 2005	Chain Stay	A A	60100	2005
<input type="checkbox"/> 2012	Chain, DX	A	60177	2012
<input type="checkbox"/> 2020	Stem	A	60257	2020
<input type="checkbox"/> 220	Touring Bike, Red	E 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 +	60038	220
<input type="checkbox"/> 2001	Cro-Moly Frame, Red	A D G 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 +	60062	2001
<input type="checkbox"/> 2006	Touring Fork	0 0 0 0 0 0 0 0	60118	2006

[メッセージ集計の処理] フォーム

- 計画ファミリ**                      商品タイプや計画ファミリなどの品目のプロパティタイプや分類を表す UDC (41/P4) を入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

### 関連項目:

第 8 章、「資材所要量の計画」、「購買オーダー メッセージの処理」、110ページ

## MRP/MPS 詳細メッセージの改訂 (P3411) 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。

## 購買オーダー情報

この処理オプションを使用して、購買オーダーの情報を定義します。

1. 行タイプ
 

トランザクションの行の処理方法を指定します。行タイプは、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理などのトランザクションのインターフェイスとなるシステムに影響します。また、行をレポートや計算に組み込む場合の条件も指定します。以下は値の例です。これらの値は、[行タイプ固定情報の改訂] フォーム (P40205) で定義されています。

  - S: 在庫品目
  - J: 一般会計への作業原価、外注契約、または購買
  - B: 勘定科目と品目番号
  - 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
  
2. 開始状況
 

開始状況を指定します。開始状況とは、オーダー処理の最初のステップです。使用するオーダータイプおよび行タイプについて、[オーダー処理順序定義] フォームで設定されている UDC (40/AT) を指定する必要があります。
  
3. 集計
 

1つの購買オーダーで1つの仕入先に適用される全ての処理済みメッセージを集計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: 集計する。
  - ブランク: 集計しない。
  
4. 価格設定
 

価格を一括オーダーから取得するか、調達価格管理システムから取得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: 一括オーダーから取り込む。
  - 1: 調達価格管理システムから取り込む。

## 作業オーダー情報

この処理オプションにより、作業オーダー情報を定義します。

1. 開始状況
 

作業オーダーが作成されたときに使用するデフォルトの状況を示す UDC (00/SS) を指定します。
  
2. 取り消されたオーダーの状況
 

取り消された作業オーダーのデフォルトのユーザー定義状況コード (00/SS) を指定します。

## 転送オーダー情報

この処理オプションにより、転送オーダーの情報を定義します。

1. 集計
 

1つの転送オーダーで1つの事業所に適用される全ての処理済みメッセージを集計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: 集計する。

ブランク: 集計しない。

## 一括情報

この処理オプションにより、一括オーダーの情報を定義します。

- |                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>1. リリースする一括オーダーの伝票タイプ</b> | メッセージを処理して購買オーダーを作成する際に、一致する一括オーダーに対する対話形式のリリースを実行するかどうかを指定します。リリースする伝票タイプ (UDC 00/DT) を入力します。この処理オプションをブランクにすると、一括オーダーに対するリリースは行われません。 |
|------------------------------|---|

## バージョン

この処理オプションにより、このプログラムが別のプログラムにアクセスする際のバージョンを指定します。バージョンを選択する際には、バージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが要件を満たしていることを確認してください。

- |                                 |   |
|---------------------------------|---|
| <b>1. 一括オーダー リリース (P43216)</b>  | 一括オーダーのリリース プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから一括オーダーのリリースにアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。   |
| <b>2. タイムフェイズ (P3413)</b>       | タイム フェイズ プログラムのバージョンを指定します。<br>[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [フォーム] メニューからタイム フェイズの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。      |
| <b>3. ペギング照会 (P3412)</b>        | ペギング照会プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [フォーム] メニューからペギング照会の処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。               |
| <b>4. 需要/供給照会 (P4021)</b>       | 需要/供給照会プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [フォーム] メニューから需要/供給の処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。               |
| <b>5. 購買オーダーの入力 (P4310)</b>     | 購買オーダー プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [ロー] メニューからオーダー明細の処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。                |
| <b>6. 作業オーダー入力 (P48013)</b>     | 作業オーダーの処理プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから作業オーダーの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。  |
| <b>7. レート スケジュールの改訂 (P3109)</b> | レート スケジュールの入力/変更プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [フォーム] メニューからレート スケジュールの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。 |
| <b>8. 転送オーダー入力 (P4210)</b>      | 受注オーダー入力プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから受注オーダー入力にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。  |
| <b>9. 製造現場ワークベンチ (P31225)</b>   | 製造スケジュール ワークベンチ プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの   |

[フォーム] メニューから作業オーダー スケジュールの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。

**10. 部品表照会 (P30200)** 部品表照会プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [ロー] メニューから部品表照会にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。

**11. 事業所品目 (P41026)** 事業所品目プログラムのバージョンを指定します。  
[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [ロー] メニューから製造データにアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。

**表示**

この処理オプションにより、需要または供給事業所のメッセージを表示するかどうかを指定します。

**1. メッセージを表示する対象を選択します。** 需要または供給事業所のメッセージ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。

- ブランクまたは D: 需要事業所
- 1 または S: 供給事業所

**詳細メッセージの検討**

[詳細メッセージの処理] フォームにアクセスします。

品目 No.	メッセージタイプ	メッセージ	保留コード	要求数量	計量単位	オーダー No.
2001	A	警告メッセージ	A	11	EA	451
2001	D	遅延	A	10	EA	451
2001	G	オーダー数を増やす	A	162	EA	451
2001	O	オーダー	A	197	EA	
2001	O	オーダー	A	158	EA	
2001	O	オーダー	A	218	EA	
2001	O	オーダー	A	96	EA	
2001	O	オーダー	A	197	EA	
2001	O	オーダー	A	242	EA	
2001	O	オーダー	A	54	EA	

[詳細メッセージの処理] フォーム

## ペギング照会 (P3412) 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。

### バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。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。

1. **メッセージ・ファイルの改訂**      レポート、ビジネスユニット、補助元帳など、一緒に処理できる項目のグループを指定します。
2. **タイム・フェイズ**      メニュー項目のバージョンを識別する順序番号を指定します。たとえば、複数のバージョンのレポートメニュー項目が設定されている場合、この順序番号によって各バージョンが識別されます。
3. **需要/供給照会**      特定のメニュー項目（レポートなど）の複数のバージョンを指定します。この順序番号によって各バージョンが識別されます。
4. **事業所品目 (P41026B)**      アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。

## ペギング需要の検討

[ペギング照会の処理] フォームにアクセスします。

ベギング照会 - ベギング照会の処理 i ? ?

検索(F) 閉じる(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

事業所

品目 No.       Cro-Moly Frame, Red

要求日付       単位

プロジェクト No.

標準リードタイム       固定

レコード 1 - 10		グリッドのカスタマイズ					
	要求日付	数量	第2品目 No.	品目記述	タイプ	タイプ記述	
<input checked="" type="radio"/>	05/06/24		220		Touring Bike, Red	FO	部品リスト付き確定作
<input type="radio"/>	05/06/27	74	220		Touring Bike, Red	WO	実現(確定)作業オー
<input type="radio"/>	05/06/28	288	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	05/07/27	197	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	05/08/29	158	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	05/09/28	218	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	05/10/27	96	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	05/11/28	197	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	05/12/28	242	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	06/01/27	54	220		Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー

[ペギング照会の処理] フォーム

要求日付

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。

---

## 計画出力の処理

このセクションでは、計画出力の処理の概要と以下の方法について説明します。

- 購買オーダー メッセージの処理
- MRP/MPS 詳細メッセージの処理 (R3411) の処理オプションの設定
- 作業オーダーへの凍結コードの追加
- 購買オーダーへの凍結コードの追加
- 需要/供給の分析

### 計画出力の処理について

計画出力の分析が完了したら、メッセージを処理して、需要を満たすためのオーダーを生成します。

メッセージを保留にして、次回の生成の際にシステムにより変更が加えられないようにすることができます。手入力した通知を保護する場合などに使用します。保留にしたメッセージは、手作業によりクリアまたは削除するまで保管されます。

メッセージを処理しない場合は、[MRP/MPS詳細メッセージの改訂] フォームからクリアできます。

#### 作業オーダー メッセージ

作業オーダーのメッセージを処理する際、F4801 テーブルに作業オーダー見出しが作成され、作業オーダー番号が割り当てられます。この時点では、部品リストまたはルート情報は自動添付されません。

作業オーダー メッセージは、以下のいずれかの方法で処理できます。

- 品目ごとに 1 つのアクション メッセージを処理する。
- 品目ごとに複数のアクション メッセージを処理する。
- 計画ファミリを使用してメッセージを処理する。
- メッセージを自動処理する。

最初に作業オーダー メッセージが処理されます。作業オーダー メッセージは、[MRP/MPS詳細メッセージの改訂] フォームでオーダー タイプ WO として表示されます。マスター スケジュールは、システムが作業オーダー メッセージの処理を開始してから終了するまで確定したままです。確定オーダーは、後続の MPS 生成では自動的に再計画されません。ただし、次回の MPS 生成で供給数量または日付と、需要数量または日付の間に相違が見つかった場合、プログラムにより既存の作業オーダーの再編成が推奨されます。

指定発注数量 (FOQ) を使用する際、MPS/DRP では既存のオーダーに対して増加を促すメッセージを生成して需要をカバーすることはありません。代わりに、FOQ の倍数でオーダー メッセージが生成されて需要が満たされます。

オーダーを作成または更新すると、オーダー状況を修正して製造の段階を示すことができます。[状況] フィールドに新しい状況コードを入力してください。オーダー処理に関連したメッセージの場合のみ、このフィールドが表示されます。

## 購買オーダー メッセージ

購買オーダー メッセージは、[MRP/MPS 詳細メッセージの改訂] フォームでオーダー タイプ OP として表示されます。購買オーダー メッセージは、以下のいずれかの方法で処理できます。

- 一括オーダーのチェックまたは集計なしの単一アクション メッセージを処理する
- 一括オーダー チェック付きの 1 つ以上のアクション メッセージを処理する
- 購買オーダーの集計を使用してメッセージを処理して複数の品目を 1 つの購買オーダーに含める
- 計画ファミリを使用した購買オーダー メッセージを処理する
- 仕入先スケジュール システムを使用してメッセージを処理する

---

注: 品目に仕入先が割り当てられていない場合、エラー メッセージが表示されます。仕入先番号を入力して、[OK] をクリックしてください。

---

メッセージ処理時間を短縮するには、前述の各メソッドに対して異なるバージョンの MRP/MPS 詳細メッセージの改訂を設定することをお勧めします。たとえば、あるバージョンを設定して一括オーダー チェックまたは連結のない単一アクション メッセージを処理し、別のバージョンで一括オーダー チェックの付いた 1 つまたは複数のアクション メッセージを処理します。

MRP/MPS 所要量計画プログラムの処理オプションの設定方法によって、購買要求 (伝票タイプ OR) または購買オーダー (伝票タイプ OP) のどちらかが作成されます。プログラムは購買オーダーのユーザー ID を含み、システム日付を購買オーダーの作成日付として使用します。

アクション メッセージでは基本計量単位が表示されていても、購買計量単位で購買オーダーが作成されます。プログラムにより計量単位が正しく換算されます。次の DRP/MPS 再生成の後で、処理済みメッセージに関連する数量がタイム フェイズの +PO 数量タイプのローに表示されます。

メッセージを処理することで、DRP/MPS 補充計画の該当する部分が確定します。以前に処理されたメッセージに関連するタイミングまたは数量は、後続の DRP/MPS の再生成では変更されません。ただし、再生成によって供給および需要数量または日付との間の不整合が発生した場合は、現行の +PO の再編成を推奨するメッセージが表示されます。

## 購買オーダーの集計

システムにより、必要な数の明細行項目を持つ購買オーダー見出しがメッセージに対して 1 つ作成されます。日付はメッセージに対応しています。部品が複数の仕入先を持つ場合は、メッセージ詳細領域の仕入先番号を変更できます。購買オーダーは各仕入先に対して作成されます。

## メッセージの自動処理

対話形式によるメッセージ処理の他の方法として、MRP/MPS 詳細メッセージの処理プログラム (R3411) の実行があります。プログラムにより、以下のタイプの作業/購買/転送オーダーのメッセージが処理されます。

- B: オーダーおよび督促
- C: キャンセル
- D: 遅延
- E: 督促
- G: オーダー数量の増加
- L: オーダー数量の減少
- O: オーダー

印刷レポートは作成されません。エラーメッセージは、ワークセンタープログラム (P012501) の送信済みジョブ待ち行列で確認できます。プログラムにより処理されなかったメッセージは、「詳細メッセージの処理」フォームで表示できます。

### 凍結コード

購買オーダーの時間と数量を凍結すると、DRP/MPS はオーダーを変更するアクションメッセージを生成しません。購買オーダーの凍結は、交渉が終結する前または仕入先と購買契約を結ぶ際に行われます。

作業オーダーの時間と数量を凍結すると、DRP/MPS はオーダーを変更するアクションメッセージを生成しません。オーダーが凍結時間枠内にある場合に作業オーダーが凍結されます。

### 関連項目:

第 8 章、「資材所要量の計画」、「正味変更の検討 (P3402) の処理オプションの設定」、78ページ

## MRP 需要/供給について

需要/供給照会プログラムを使用して、選択した品目の現行の需要を検討します。需要/供給照会によって以下の処理が可能です。

- 計画済みの全ての需要/供給を含む、現在の在庫の所在地を表示する
- 品目数量の需要/供給、オーダーの引当可能数量を日付順に検討する

### 計画枠規則の需要/供給照会への影響

需要/供給照会プログラムの需要/供給照会ビューは、リアルタイム正味所要量を計算する際、品目の計画枠規則を使用します。需要/供給照会ビューは、計画枠規則を使用して、品目のリアルタイム正味所要量を計算する際に考慮する需要要素を識別します。

---

**注:** 需要/供給照会には、予測消化規則 (規則 H) 以外の全ての計画枠規則が反映されます。予測消化ロジックは、タイム フェイズ ビューでのみ表示されます。

---

需要/供給照会プログラムの処理オプションを正しく設定することにより、約束可能数量計算を需要照会ビューに表示できます。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目在庫情報の入力」、「事業所製造情報の入力」

## 計画出力の処理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
[詳細メッセージの処理]	W3411D	<p>[DRP日次処理] (G3411)、 [DRP詳細メッセージ の検討]</p> <p>[MPS日次処理] (G3412)、 [MPS詳細メッセージ の検討]</p> <p>[MRP日次処理] (G3413)、 [MRP詳細メッセージ の検討]</p> <p>[メッセージ集計の処理] フォームで、[ロー]メニュー の[メッセージ詳細]をク リックします。</p>	<p>[ロー]メニューの[メッセ ージ処理]をクリックして、作 業オーダーメッセージと購 買オーダーメッセージを個 別に処理します。</p> <p>[ロー]メニューの[メッセ ージ消去]をクリックして、メ ッセージを消去します。</p>
[詳細メッセージの改訂]	W3411B	<p>[詳細メッセージの改訂] フォームでローを選んで、[ ロー]メニューの[メッセ ージの改訂]をクリックしま す。[詳細メッセージの改 訂]フォームで、[ロー]メ ニューの[保留/リリース] をクリックします。</p>	メッセージを保留にします。
[オーダーの選択仕入先]	W43032A	<p>[詳細メッセージの処理] フォームで、[ロー]メニュー の[メッセージ処理]をクリッ クします。[詳細メッセージ の処理]フォームの[閉じ る]をクリックします。</p>	購買オーダーを生成 します。
[作業オーダー詳細]	W48013A	<p>[日次オーダー準備 - 組立 製造] (G3111)、[オーダー の入力/変更]</p> <p>作業オーダーを選択して[ 選択]をクリックします。</p> <p>[作業オーダー詳細]フォー ムで、[状況/タイプ]タブを クリックします。</p>	作業オーダーに凍結コード を入力します。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
[オーダー明細 (ページ 2)]	W4310E	[購買オーダー処理] (G43A11)、[購買オーダーの入力]  [オーダー見出しの処理] フォームで、購買オーダーを選択します。  [ロー]メニューの [オーダー明細の改訂] をクリックします。  [オーダー明細] フォームでローを選び、[ロー]メニューの [追加情報 2] をクリックします。	購買オーダーに凍結コードを入力します。
[需要/供給の処理]	W4021B	[MRP日次処理] (G3413)、[需要/供給照会]	オーダーの結果の需要/供給の変化について検討します。

## 購買オーダー メッセージの処理

[オーダーの選択仕入先] フォームにアクセスします。

購買オーダーを生成するには、[フォーム] メニューの [オーダーの生成] をクリックします。

MRP詳細メッセージの検討 - オーダーの選択仕入先

フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

レコード 1-2

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	オーダー No.	オーダータイプ*	オーダー会社	仕入先No.	仕入先	事業所	要求日付
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		OP	00200	4343	Parts Emporium	M30	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		OP	00200	4343	Parts Emporium	M30	

[オーダーの選択仕入先] フォーム

## MRP/MPS 詳細メッセージの処理 (R3411) の処理オプションの設定

[DRP日次処理] (G3411) の [DRP詳細メッセージの処理] をクリックします。

[MPS日次処理] (G3412) の [MPS詳細メッセージの処理] をクリックします。

[MRP日次処理] (G3413) の [MRP詳細メッセージの処理] をクリックします。

### 購買オーダー情報

次の処理オプションを使用して、購買オーダーに特有の処理を指定します。

1. 行タイプを入力します。      トランザクションの行の処理方法を指定します。行タイプは、一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、在庫管理などのトランザクションのインターフェイスとなるシステムに影響します。また、行をレポートや計算に組み込む場合の条件も指定します。

以下は値の例です。これらの値は、[行タイプ固定情報の改訂] フォーム (P40205) で定義されています。

S: 在庫品目

J: 一般会計への作業原価、外注契約、または購買

B: 勘定科目と品目番号

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

2. **開始状況を入力します。** 開始状況を指定します。開始状況とは、オーダー処理の最初のステップです。使用するオーダータイプおよび行タイプについて、[オーダー処理順序定義] フォームで設定されている UDC (40/AT) を指定する必要があります。
3. **全メッセージを仕入先別に1つの購買オーダーに連結するには、1を入力します。** 1つの購買オーダーで1つの仕入先に適用される全ての処理済みメッセージを集計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: 集計する。  
ブランク: 集計しない。
4. **価格設定** 価格を一括オーダーから取得するか、調達価格管理システムから取得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: 一括オーダーから取り込む。  
1: 調達価格管理システムから取り込む。

### 作業オーダー情報

次の処理オプションを使用して、作業オーダーに特有の処理を指定します。

1. **開始状況を入力します。** 作業オーダーが作成されたときに使用するデフォルトの状況を示す UDC (00/SS) を指定します。
2. **取消オーダーの状況を入力します。** 取り消された作業オーダーのデフォルトの状況コード (UDC 00/SS) を指定します。

### 転送オーダー情報

次の処理オプションを使用して、転送オーダーに特有の処理を指定します。

1. **転送オーダー・メッセージを連結するには、1を入力します。** 1つの転送オーダーで1つの事業所に適用される全ての処理済みメッセージを集計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: 集計しない。  
1: 集計する。

### 一括情報

次の処理オプションを使用して、一括オーダーに特有の処理を指定します。

1. 一括オーダーと関連する伝票タイプを入力してください。空白の場合、未処理の一括オーダーはチェックされません。
- メッセージを処理して購買オーダーを作成する際に、一致する一括オーダーに対する対話形式のリリースを実行するかどうかを指定します。リリースする伝票タイプを入力します。この処理オプションを空白にすると、一括オーダーに対するリリースは行われません。

## バージョン

全てのバージョンはデフォルトとして ZJDE0001 を使用します。

バージョンを選択する際には、バージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが要件を満たしていることを確認してください。

1. 使用する作業オーダーの入力(P48013)のバージョンを入力します。
- 作業オーダーの処理プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから作業オーダーの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
2. 使用する購買オーダーの入力(P4310)のバージョンを入力してください。
- 購買オーダー プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [ロー] メニューからオーダー明細の処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
3. 使用するレート・スケジュールの改訂(P3109)のバージョンを入力します。
- レート スケジュールの入力/変更プログラムのバージョンを指定します。[詳細メッセージの処理] フォームまたは [詳細メッセージの改訂] フォームの [フォーム] メニューからレート スケジュールの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
4. 使用する転送オーダー入力(P4210)のバージョンを入力してください。
- 受注オーダー入力プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから受注オーダー入力にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
5. 呼び出す一括オーダー・リリース(P43216)のバージョンを入力します。
- 一括オーダーのリリース プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから一括オーダーのリリースにアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。

## 受注オーダー保留

次の処理オプションを使用して、受注オーダーに特有の処理を指定します。

1. 作業オーダーが取消し、繰延べ、または督促された場合の、関連受注オーダーの保留コードを入力します。空白の場合、受注オーダーは更新されません。
- オーダー保留の理由 (与信、予算、またはマージンの標準の超過など) を示す UDC (42/HC) を指定します。

## 購買オーダー保留

次の処理オプションを使用して、購買オーダーに特有の処理を指定します。

1. 作業オーダーが取消、繰延べ、または督促された場合、関連購買オーダーの保留コードを入力します。ブランクの場合、購買オーダーは更新されません。購買オーダーは、作業オーダーの作業工程が再計算される場合にのみ更新されます。

オーダー保留の理由を示す UDC (42/HC) を指定します。

## サブシステム ジョブ

次の処理オプションを使用して、サブシステム ジョブの処理を指定します。

1. サブシステムのジョブの有効なモードを入力します。指定したサブシステムのジョブのバージョンでこのオプションを使用します。

サブシステム ジョブの有効なモードを指定します。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: ジョブをサブシステムに追加しない。  
 1: ジョブをサブシステムに追加する。

## 凍結コードの作業オーダーへの追加

[作業オーダー詳細] フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 作業オーダー詳細

OK(O) キャンセル(L) フォーム(E) ツール(I)

オーダーNo./タイプ: 451012 WO 事業所: M30

作業オーダー記述: Cro-Moly Frame, Red

品目No.: 2001 Cro-Moly Frame, Red

タブを選択: 2-状況タイプ

状況コメント		
部品表タイプ	M	標準製造用部品表
作業工程タイプ	M	標準製造工程
状況	30	書類印刷済み
タイプ	S	現場オーダー
凍結コード	Y	オーダーを凍結する

[作業オーダー詳細] フォーム

## 凍結コードの購買オーダーへの追加

[オーダー明細 (ページ 2)] フォームにアクセスします。

購買オーダーの入力 - オーダー明細(ページ2) i ? M

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

レポートコード1	<input type="text"/>	購買カテゴリ・コードP2をここに追加	送付方法	<input type="text"/>
レポートコード2	<input type="text"/>	購買カテゴリ・コードP2をここに追加	凍結コード	<input type="text" value="Y"/>
レポートコード3	<input type="text"/>	仕入先リポート・コードP3をここに追加	元帳クラス	<input type="text" value="IN30"/>
レポートコード4	<input type="text" value="200"/>	自転車	評価済入荷	<input type="text" value="N"/>
レポートコード5	<input type="text"/>	陸揚費用規則P4をここに追加		

合計重量	<input type="text" value="21,200.0000"/>	<input type="text" value="LB"/>	仕入先受注オーダー	<input type="text"/>
合計容量	<input type="text" value="7,950.0000"/>	<input type="text" value="FC"/>	参照	<input type="text"/>

<b>当初オーダー</b>	<b>関連オーダー</b>
No. <input type="text"/> タイプ <input type="text"/>	オーダーNo. <input type="text"/> タイプ <input type="text"/>
会社 <input type="text"/> サフィックス <input type="text"/>	会社 <input type="text"/>
行No. <input type="text"/>	行No. <input type="text"/>

商品コード	<input type="text"/>
UNSPSC商品コード	<input type="text"/>

[オーダー明細 (ページ 2)] フォーム

## 需要/供給の分析

[需要/供給の処理] フォームにアクセスします。

需要/供給照会 - 需要/供給の処理

検索(C) キャンセル(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

事業所 \* M30

品目 No. 2001 Cro-Moly Frame, Red

終了日付 \* 単位 EA

標準リードタイム 8 固定

レコード 1 - 32 グリッドのカスタマイズ

	約束日付	需要	供給	引当可能数量	オーダー No.	タイプ	事業所	顧客/仕入先名称
<input type="radio"/>	06/01/19		200	200			M30	手持残高
<input checked="" type="radio"/>	06/01/19						M30	約束可能数量
<input type="radio"/>			197	397		WO	M30	
<input type="radio"/>			158	555		WO	M30	
<input type="radio"/>			218	773		WO	M30	
<input type="radio"/>			96	869		WO	M30	
<input type="radio"/>			197	1066		WO	M30	
<input type="radio"/>			242	1308		WO	M30	
<input type="radio"/>			54	1362		WO	M30	
<input type="radio"/>			51	1413		WO	M30	
<input type="radio"/>			131	1544		WO	M30	
<input type="radio"/>			135	1679		WO	M30	

[需要/供給の処理] フォーム

## (Rapid Start) Reviewing Detailed Messages

This section discusses:

- How to review detailed messages.
- Preconfigured processing options for and the United States Message Detail – DRP (P3411).

### Reviewing Detailed Messages

This table lists the task for reviewing detailed messages:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Review detailed messages.	Master Scheduling, Research and Edit Messages	P3411/RIS0001	Forecast types are: <ul style="list-style-type: none"> <li>• AA – stores actual sales history.</li> <li>• BF – stores forecast sales.</li> </ul> Branch plant is B10. Work center is W10. Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4.

Data reports provide additional information about data that has been preconfigured for Rapid Start.

### Preconfigured Processing Options for Message Detail – DRP (P3411)

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

#### PO Info

Processing Option Description	Value or Status
1. Line Type	S
2. Beginning Status	220
3. Consolidate	blank

#### WO Info

Processing Option Description	Value or Status
1. Beginning Status	10
2. Cancelled Orders Status	99

#### OT Info

Processing Option Description	Value or Status
1. Consolidate	blank

**Blanket Info**

Processing Option Description	Value or Status
1. Blanket Order Document Type to Release	OB

**Versions**

Processing Option Description	Value or Status
Exit Versions	blank
1. Blanket Order Release (P43216)	RIS0001
2. Time Series (P3413)	RIS0002
3. Pegging Inquiry (P3412)	RIS0002
4. Supply/Demand Inquiry (P4021)	RIS0001
5. Purchase Order Entry (P4310)	RIS0001
6. Work Order Entry (P48013)	RIS0001
7. Rate Schedule Revisions (P3109)	RIS0001
8. Transfer Order Entry (P4210)	RIS0007
9. Scheduling Workbench (P31225)	RIS0001
10. Bill of Material Inquiry (P30200)	RIS0001
11. Item Branch (P41026)	RIS0001

**Display**

Processing Option Description	Value or Status
1. Viewing Messages For Blank /	blank



## 第 9 章

# 所要量計画の検証

この章では、所要量計画の検証の概要と、以下の方法について説明します。

- 能力所要量計画 (CRP) およびラフカット能力計画 (RCCP) の再生成
- 所要量計画の検証

---

## 所要量計画の検証について

マスター スケジュールまたは資材所要量計画 (MRP) のいずれかの所要量計画を生成した後で、内容を確認して作業場の工程能力が十分かどうかを検証できます。このためには、CRP/ラフカット能力計画の再生成プログラム (R3382) を使用して、能力所要量計画 (CRP) 情報を生成します。

EnterpriseOne ソフトウェアでは、同じバッチ プログラムによって、RCCP および CRP 両方の情報を生成します。唯一の違いは、データ選択で識別した作業場にあります。

RCCP と CRP の大きな違いは次の点です。

- RCCP は基準生産日程計画 (MPS) の最終品目に対して実行し、重点作業場のみを考慮します。
- CRP は通常、全ての製造品目に対して実行し、全ての作業場を考慮します。

MRP で生成された構成品作業オーダーの作業工程に重点作業場が表示されている場合、MRP オーダーも RCCP に含むことができます。これは、RCCP が CRP と同じバッチ プログラムを使用するためです。

CRP/ラフカット能力計画の再生成プログラムにより、次のものが生成されます。

- 工程能力超過または工程能力未満を示すメッセージ
- 作業場負荷
- 期間集計

重点作業場の調整資源は、労働力または機械のどちらかで、これはどちらが作業場の工程能力を増加させるかによって決まります。従業員を増やすことによって工程能力が上がる場合は、この作業場は労務によって調整されます。機械を増やすことによって工程能力が上がる場合は、この作業場は機械によって調整されます。[作業場マスターの改訂] フォームの [負荷基準] フィールドを使用して、調整資源を定義します。

次の用語はマスター スケジュールを理解する上で重要です。

### 資源単位

資源単位とは、作業日カレンダーの各作業日について、作業場に関連する数量を示します。資源単位は時間数や数量、金額、面積などで表示されます。このデータは作業日カレンダーの各作業日について作業場と関連付けられています。この情報を使用して、システムは製造現場管理の作業オーダーを逆算スケジュールし、CRP に対して使用可能な時間数が計算

されます。作業場や作業日についての資源単位情報は、作業場資源単位プログラム (P3007) を使用して手作業により入力または改訂できます。

### 作業場時間数

作業場時間数は、作業場資源単位の生成プログラム (R3007G) を使用して再計算されます。このプログラムは、データ処理にのみ使用します。印刷レポートは作成されません。ただし、[作業場資源単位] フォームで、最新の更新操作の結果を参照することはできます。

## CRP/ラフカット能力計画の再作成

このセクションでは、CRP の生成の概要、必須要件、および以下の方法について説明します。

- CRP/ラフカット能力計画の再生成の処理オプションの設定
- CRP/ラフカット能力計画の再生成の実行

### 能力所要量計画 (CRP) の再生成について

CRP/ラフカット能力計画の再生成プログラムを使用して、予測される資源所要量と重点作業場で使用可能な能力を比較します。能力計画によって、スケジュールを改訂して作業負荷を適切に調整するか、限られた資源の使用量を向上させるかを判断します。

CRP/ラフカット能力計画の再生成プログラムを実行すると、次の処理が行われます。

- 重点作業場の識別
- 重点作業場に対する調整資源の識別
- 重点作業場の係数付工程能力の計算
- 重点作業場の MPS 作業負荷の計算

重点作業場の係数付工程能力の計算には、次の標準計算式が使用されます。

従業員数 (または機械数) × 1 日あたりの時間数 × 効率係数 × 稼働率係数

効率は、標準時間数を実績時間数で割って手作業で計算できます。たとえば、1 人の作業員が、標準時間 8 時間の作業を実行するのに 10 時間必要な場合、この従業員は 80% の効率で作業していることとなります ( $8 \div 10 = 0.80$ )。

その逆 (実績時間数 ÷ 標準時間数) を「realization」と呼びます。

プログラムでは、稼働率を、ある 1 日に作業場が実際に稼働可能な時間数を標準時間数と比較して計算します。通常は予防保全や従業員の休憩などが影響するため、稼働率 100% というのは非現実的な目標と言えます。

重点作業場の MPS 負荷は、計画作業オーダー (+PLO) の作業工程テーブル、または作業工程が添付された確定作業オーダー (+WO) の作業工程指示テーブルを使用して計算します。作業オーダーが確定 (見出し作成済み) しているが作業工程指示が添付されていない場合、作業工程テーブルが使用されず、MPS 負荷計算の計算式は次のとおりです。

計画オーダー × 作業工程テーブルからの調整時間数

確定オーダー × 作業工程指示テーブルからの調整時間数

作業場マスター (F30006) の負荷基準フィールドに入力する値により、作業場での調整タイプが決まります。

製造現場管理と同じ論理を使って、作業スケジュールが逆算されます。この作業スケジュールにより、負荷が適切な時間枠に割り当てられます。負荷計算の等式には、時間基準コードおよびオーダー数量を入力する必要があります。

作業負荷の計算には次の計算式が使われます。

作業オーダー数量 × 作業工程上の調整時間数 ÷ 時間基準コード

負荷が工程能力超過か、または工程能力未満かを示すメッセージが生成されます。

## 必須条件

CRP は、MRP と同じレベルの作業計画に従います。次の項目については、MRP と CRP 間で同期させる必要があります。

- 計画期間
- 作業オーダーの伝票タイプ
- 需要/供給組込規則の状況

## CRP/ラフカット能力計画の再生成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、データの処理方法を定義します。

### 処理

以下の処理オプションでは、CRP/ラフカット能力計画の再生成でシステムが使用する変数情報を指定します。

- |                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>1. 工程能力未満分をパーセントで入力します。</b> | 工程能力未満の作業場と見なされる係数付工程能力未満のパーセント値を指定します。工程能力未満として指定されたパーセント値を下回る能力負荷の場合は U (under) の状況を示すメッセージが表示されます。        |
| <b>2. 工程能力超過分をパーセントで入力します。</b> | 工程能力超過および負荷超過の作業場と見なされる係数付工程能力を超えるパーセント値を指定します。工程能力超過として指定されたパーセント値を超える能力負荷の場合は、O (over) の状況を示すメッセージが表示されます。 |
| <b>3. 事業所</b>                  | CRP/ラフカット能力計画再生成プログラムに使用する事業所を指定します。   |
| <b>4. 需要/供給組込規則</b>            | 品目の生成に使用する需要/供給組込規則を指定します。需要/供給組込規則は、処理中のオーダーを選択するために使用する基準を定義します。   |
| <b>5. 工程能力モード</b>              | 使用する工程能力モードを指定します。有効値は以下のとおりです。<br>2: RCCP を使用する。<br>3: CRP を使用する。   |
| <b>6. 計量単位</b>                 | 能力負荷の逆算スケジュールに使用する計量単位を指定します。デフォルトの計量単位は、HR (時間) です。   |
| <b>7. 作業手配グループへの積上げ</b>        | 複数の作業場を、検討を行う 1 つの作業手配グループに積み上げるかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。<br>ブランク: 作業手配グループに積み上げない。<br>1: 作業手配グループに積み上げる。     |

- 8. 締め切った作業工程作業の状況**      締め切った作業工程の作業の状況を指定します。CRP は、状況 (OPST) がここで指定した値と同一またはそれ以上の作業の負荷を計算しません。この処理オプションを空白にすると、全ての作業工程の作業ステップに対して負荷が計算されます。

## CRP/ラフカット能力計画の再生成プログラムの実行

[定期RRP/CRP] メニュー (G3321) から [CRP] を選択します。

---

## 所要量計画の検証

このセクションでは、検証プロセスの概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 作業場負荷の検討
- 期間集計の検討
- 作業手配グループの照会 (P31220) の処理オプションの設定
- 生産状況確認のための作業スケジュールの検討
- 作業場スケジュールの検討 (P31224) の処理オプションの設定
- レート スケジュールおよび作業場負荷の検討
- 資材所要量計画 (MRP) 用の製造現場ワークベンチの検討

### 検証プロセスについて

検証プロセスでは、いくつかのプログラムで能力情報の検討および変更を行います。

#### 期間集計

期間集計プログラム (P3312) を使用して、ある作業場での定義された期間の工程能力負荷を構成する特定の品目を検討します。作業場について計画済みの現行および将来のオーダー明細を参照できます。

選択した計量単位を使用して、負荷が期間別に集計されます。また、オーダー品目について、その期間に計画される総負荷のパーセントが表示されます。

#### 作業場スケジュール情報

作業場スケジュール情報を検索して更新するには、作業手配グループの照会プログラムを使用します。このワークベンチ環境は、作業場スケジュールの立案と、作業を現場にリリースする開始点となります。このプログラムを使用して、以下の処理を行います。

- 見出し、部品リストおよび作業工程指示も含めた作業オーダー情報へのアクセス
- 作業場、残存労務時間数、機械時間数、段取時間数などの作業オーダー情報の検討
- 開始日付または要求日付、作業状況コード別の作業オーダーのソート
- 作業オーダー状況コード、開始日付、要求日付の変更

## レート スケジュールおよび作業場負荷

作業場スケジュールの検討プログラムを使用して、作業場でのレート スケジュール負荷および作業オーダー負荷を検討します。レート スケジュール負荷および作業オーダー負荷の日、週、月を検討できます。特定の日付範囲を選択して作業場の負荷を参照することもできます。作業場の計画負荷の調整が必要な場合は、複数のフォームにアクセスして調整が可能です。

作業場スケジュールの検討は主としてレート基準品目について使用し、ある作業場に割り当てられた負荷を参照する方法の 1 つです。処理オプションを設定すると、レート スケジュールの負荷を確定する前または後に作業オーダーによって生成された負荷を含めることができます。

## 製造現場ワークベンチ

製造現場に作業オーダーが渡されたら、オーダーを検討して計画した生産ラインの工程能力を確認する必要があります。MRP スケジュールを有効に保つには、スケジュールの変更が必要な場合もあります。

## 必須条件

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。

- 完了または部分的に完了した作業の時間数および作業量のレポートを出力して、残りの作業オーダーについての処理済み負荷の数値が正しいことを確認します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造現場管理について」、「作業時間と作業量のトラッキング」

- 生成した全ての重点作業場について、資源単位が存在することを確認します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業場の作成」

- RCCP に使用する需要/供給組込規則を設定します。
- MPS プログラムを実行します。

## 所要量計画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
[作業場負荷の検討]	W3313A	[日時ラフ・カット能力計画] (G3312)、[作業場負荷の検討]  [日次CRP] (G3313)、[作業負荷の検討]	作業場負荷および工程能力を検討します。
[期間集計の検討処理]	W3312A	[日次ラフ・カット能力計画] (G3312)、[期間集計-ラフカット能力]  [日次CRP] (G3313)、[期間集計-CRP]	一定期間の作業場負荷を評価します。
[作業手配の処理]	W31220B	[日次ラフ・カット能力計画] (G3312)、[作業手配グループの照会]  [日次CRP] (G3313)、[作業場別手配リスト]	作業場スケジュール情報を更新します。
[作業場スケジュールの検討]	W31224B	[日次オーダー準備-組立製造] (G3111)、[作業場スケジュールの検討]	作業場の作業オーダーまたはレートスケジュールの負荷を検討します。
[オーダー・スケジュールの処理]	W31225D	[MRP日次処理] (G3413)、[製造現場ワークベンチ]	オーダースケジュールを評価し、MRPと比較します。

### 作業場負荷の検討

[作業場負荷の検討] フォームにアクセスします。

作業場負荷の検討 - 作業場負荷の検討

選択(S) 検索(D) 閉じる(L) フォーム(F) ツール(T)

作業場 200-101 Weld 作業場事業所 M30

計量単位 HR 開始日付 Run Labor plus setup labor hrs

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

記述	2005/6/3	2005/6/10	2005/6/17	2005/6/24	
<input checked="" type="radio"/> 負荷-段取を含む					
<input type="radio"/> 処理済(処理中):A		2	16		
<input type="radio"/> 計画負荷-未処理:B				78	
<input type="radio"/> 合計負荷:A+B		2	16	78	
<input type="radio"/> .					
<input type="radio"/> 負荷対工程能力					
<input type="radio"/> 工程能力合計		120	120	120	120
<input type="radio"/> 実効工程能力:C		120	120	120	120
<input type="radio"/> 使用率:(A+B)/C		2	13	65	
<input type="radio"/> 使用可能数:C-(A+B)		118	104	42	120

[作業場負荷の検討] フォーム

## 期間集計の検討

[期間集計の検討処理] フォームにアクセスします。

## 作業手配グループの照会 (P31220) 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

以下の処理オプションを使用して、処理に使用するデフォルト値を指定します。

- 1. 初期照会でフォームに事前ロードするデフォルトの作業状況を入力します。ブランクの場合、値は事前ロードされません。**

**開始状況**  
作業オーダー情報の選択開始日付を指定する [作業手配の処理] フォームの状況のユーザー定義コード (UDC)(31/OS) を指定します。

**終了状況**  
作業オーダー情報の選択終了日付を指定する [作業手配の処理] フォームの状況 (UDC 31/OS) を指定します。
- 2. デフォルトの日数を入力します。**

[作業手配の処理] フォームの開始日付を指定します。現在の日付から減算する日数を入力して、現在の日付よりも前の開始日付を指定できます。たとえば、現在の日付が 6/15 で、開始日付を 6/10 とする場合は、「5」を入力します。5 日分減算して、開始日を 6/10 に設定します。この処理オプションをブランクにした場合、現在の日付が開始日として使用されます。

---

注: [開始日付/期間] では、ここで指定した日付または期間から開始されるトランザクションを表示することを指定します。表示されるトランザクションの合計が計算されます。

---

[作業手配の処理] フォームの終了日付を指定します。現在の日付に加算する日数を入力して、現在の日付よりも後の終了日付を指定できます。たとえば、現在の日付が 6/15 で、終了日付を 6/20 とする場合は、「5」を入力します。5 日分を加算して、終了日を 6/20 に設定します。この処理オプションをブランクにした場合、現在の日付が終了日として使用されます。

---

注: [終了日付/期間] では、ここで指定した日付または期間で終了するトランザクションを表示することを指定します。表示されるトランザクションの合計が計算されます。

---

## バージョン

以下の処理オプションを使用して、プログラムのバージョンを指定します。

- |  |   |
|--|---|
| 1. 作業オーダー部品照会のバージョン                              | [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューから作業オーダー入力プログラム (P48013) を選択するときに使用す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. 作業オーダーの作業工程 (P3112)                           | [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューから作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) を選択するときに使用す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。  |
| 3. 作業オーダー部品リスト (P3111)                           | [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューから作業オーダー部品リストプログラム (P3111) を選択するときに使用す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。  |
| 4. 部品リストの照会(P3121)                               | [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューから作業オーダー部品リスト照会プログラム (P3121) を選択するときに使用す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。  |
| 5. 作業手配グループの照会(P31220)                           | [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューから作業手配グループの照会プログラム (P31220) を選択するときに使用す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。   |
| 6. オーダーの作業時間状況(P31121) および 7. オーダーの作業量状況(P31122) | アプリケーションやレポートの実行方法の指定に使用するユーザー定義の仕様のセットを入力します。バージョンを使用することで、ユーザー定義の処理オプション値やデータ選択、順序オプションなどをグループ化して保存できます。対話型バージョンは、(通常、メニュー項目の形で) アプリケーションと関連付けられています。バッチバージョンは、バッチジョブまたはレポートと関連付けられています。バッチ処理を実行するには、バージョンを選択する必要があります。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。 |

## 処理

以下の処理オプションを使用して、システム処理を指定します。

## 数量の計算

残りの数量から仕損または取り消した数量を減算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:残りの数量に仕損または取り消した数量を含める。

1: 残りの数量から仕損または取り消した数量を減算する。

## 生産状況確認のための作業スケジュールの検討

[作業手配の処理] フォームにアクセスします。

作業手配グループの照会 - 作業手配の処理

選択(S) 検索(O) 閉じる(L) ロー(R) ツール(T)

作業場 \* 200-141 Paint

開始日付/期間 2005/02/01 終了日付/期間 2006/12/31

開始作業状況 終了作業状況

表示順序

要求日付

開始日付

レコード 1 - 16 グリッドのカスタマイズ

	オーダー No.	タイプ	作業 順序No.	作業 状況	開始 日付	要求 日付	残存 機械時間	残存 労務時間
<input checked="" type="radio"/>	451119	WO	30.00		2005/04/15	2005/04/20	167.00	
<input type="radio"/>							167.00	
<input type="radio"/>	451928	WO	30.00		2005/04/29	2005/05/02		
<input type="radio"/>	451936	WO	30.00		2005/04/29	2005/05/02		
<input type="radio"/>	451944	WO	30.00		2005/04/29	2005/05/02		
<input type="radio"/>								
<input type="radio"/>	452306	WO	40.00		2005/05/16	2005/05/23	4.00	
<input type="radio"/>							4.00	
<input type="radio"/>	452306	WO	50.00		2005/05/24	2005/05/31	3.00	

[作業手配の処理] フォーム

### [終了作業状況]

作業の状況を示す UDC (31/OS) を入力します。終了作業状況は、表示する作業オーダー情報選択の終了ポイントとして使用されます。

## 作業場スケジュールの検討 (P31224) 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、システムのデフォルト値の設定、データの処理方法の定義、バージョンの指定を行います。

### デフォルト

この処理オプションでは、デフォルトの伝票タイプを定義します。

### 1. 伝票タイプ

作業オーダーまたはレート スケジュールに関連付けられたデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは、伝票の発生元と目的を識別する UDC (00/DT) です。デフォルト値として使用する伝票タイプを入力するか、[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。

## 表示オプション

### 1. サブファイル日付

負荷の計算および表示方法を指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 日次負荷を計算および表示する。

1: 月次負荷を計算および表示する。

2: 週次負荷を計算および表示する。

3: 日次負荷を計算および表示する。

## 作業オーダー処理

### 1. 作業オーダーにより生成された負荷の組み込み

レート スケジュールの前または後に作業オーダーの負荷を含めるか、あるいは全く含めないかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 作業オーダーの負荷は認識しない。

1: レート スケジュールの前に作業オーダーの負荷を含める。

2: レート スケジュールの後に作業オーダーの負荷を含める。

### 2. 開始作業状況

経路ステップの完了時に作業オーダーまたはレート スケジュールに使用する状況を指定します。作業状況は、作業オーダーまたはレート スケジュールの状況を説明する UDC (31/OS) です。デフォルト値として使用する作業状況を入力するか、[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。

### 3. 終了作業状況

経路ステップの完了時に作業オーダーまたはレート スケジュールに使用する作業状況を指定します。作業状況は、作業オーダーまたはレート スケジュールの状況を説明する UDC (31/OS) です。デフォルト値として使用する作業状況を入力するか、[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。

## バージョン

### 1. レート・スケジュールの入力/変更(P3109)

作業場スケジュールの検討プログラムの [ロー] メニューからレート スケジュールの入力/変更プログラムにアクセスするとき使用するバージョンを指定します。このフィールドをブランクにすると、レート スケジュールの入力/変更プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

バージョンにより、レート スケジュールの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、場合によっては、組織のニーズに合わせて処理オプションを特定のバージョンに設定する必要があります。

## レート スケジュールおよび作業場負荷の検討

[作業場スケジュールの検討] フォームにアクセスします。

## MRP 用の製造現場ワークベンチの検討

[オーダー・スケジュールの処理] フォームにアクセスします。

製造現場ワークベンチ - オーダー・スケジュールの処理

選択(S) 検索(O) 閉じる(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

作業オーダー情報 追加選択基準

事業所 \*

品目No. 220 Touring Bike, Red

計画担当者 \*

顧客 \*

親作業オーダー \*

開始状況 終了状況 相互参照検索 \*

レコード 1 - 6 グリッドのカスタマイズ

	作業オーダー No.	オーダータイプ	記述	作業オーダー状況	品目 No.	事業所	未処理数量	計量単位
<input type="checkbox"/>	451004	WO	Touring Bike, Red	45	220	M30	80	EA
<input type="checkbox"/>	451194	WO	Touring Bike, Red	10	220	M30	11	EA
<input type="checkbox"/>	451418	WO	Touring Bike, Red	95	220	M30	9	EA
<input type="checkbox"/>	451426	WO	Touring Bike, Red	40	220	M30	1	EA
<input type="checkbox"/>	452445	WO	Touring Bike, Red	97	220	D30	0	EA
<input type="checkbox"/>	453498	WO	Touring Bike, Red	10	220	M30	74	EA

[オーダー・スケジュールの処理] フォーム

### [計画担当者]

管理者または計画担当者の住所番号を入力します。

**注:** 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。

### [顧客]

顧客の住所番号を入力します。

### [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。

- タイプ、優先順位、状況、管理者などの新規作業オーダーのデフォルト値を入力する。
- 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。

### [開始状況]

作業オーダーの状況を説明する UDC (00/SS) を入力します。90 ~ 99 の間で状況が変更されると、完了日付は自動的に更新されます。

**[相互参照検索]**

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。

**[未処理数量]**

オーダー明細の当初数量に対して、変更された数量を加算または減算し、現在までに出荷、入荷、伝票発行された全ての数量を減算した数量を入力します。

## 第 10 章

# 予測消化

この章では、予測消化の概要と以下の内容について説明します。

- 複数期間にわたる予測消化
- 顧客別予測消化

**関連項目:**

第 4 章、「所要量計画の設定」、「予測消化の設定」、33ページ

---

## 予測消化について

予測消化は、実際の受注オーダーによって、予測数量が削減（消化）されるという前提に基づいています。この方法を使用すると、受注オーダーは、計画期間中予測に対する追加需要として処理されません。計画は、まず総量予測から始まります。実際の受注オーダーが出され、予測を消化することになります。結果として、調整された予測、つまり、受注オーダーで消化されていない予測残高になります。

EnterpriseOne ソフトウェアでは、次の 2 種類の予測消化戦略を使用できます。

- 期間別予測消化（時間枠規則 C および G）
- 複数期間にわたる予測消化（時間枠規則 H）

これらのオプションはいずれも、顧客別予測消化に制限できます。

期間別予測消化では、計画枠規則 C または G を使用し、品目に対して 1 つの予測を作成するだけで済みます。総計予測からは、1 期間にわたる総計受注オーダー数が差し引かれます。

複数期間にわたる予測消化では、計画枠規則 H を使用し、品目に対して 1 つの予測を作成し、予測消化期間 (FCP) を定義する必要があります。これらの FCP は、複数の週または月単位の計画期間またはバケットにまたがります。FCP 内の総計予測からは、同じ期間の総計受注オーダー数が差し引かれます。この計算には、出荷された受注オーダーも含まれます。

所要量計画の処理オプションを通じて顧客別予測消化機能を使用する場合は、特定の顧客の予測数量から、その顧客の受注オーダー数量だけが差し引かれます。顧客固有の予測数量がない場合は、総計予測消化ロジックが使用されます。

---

## 複数期間にわたる予測消化

予測消化は、計画枠規則 H に関連付けられます。

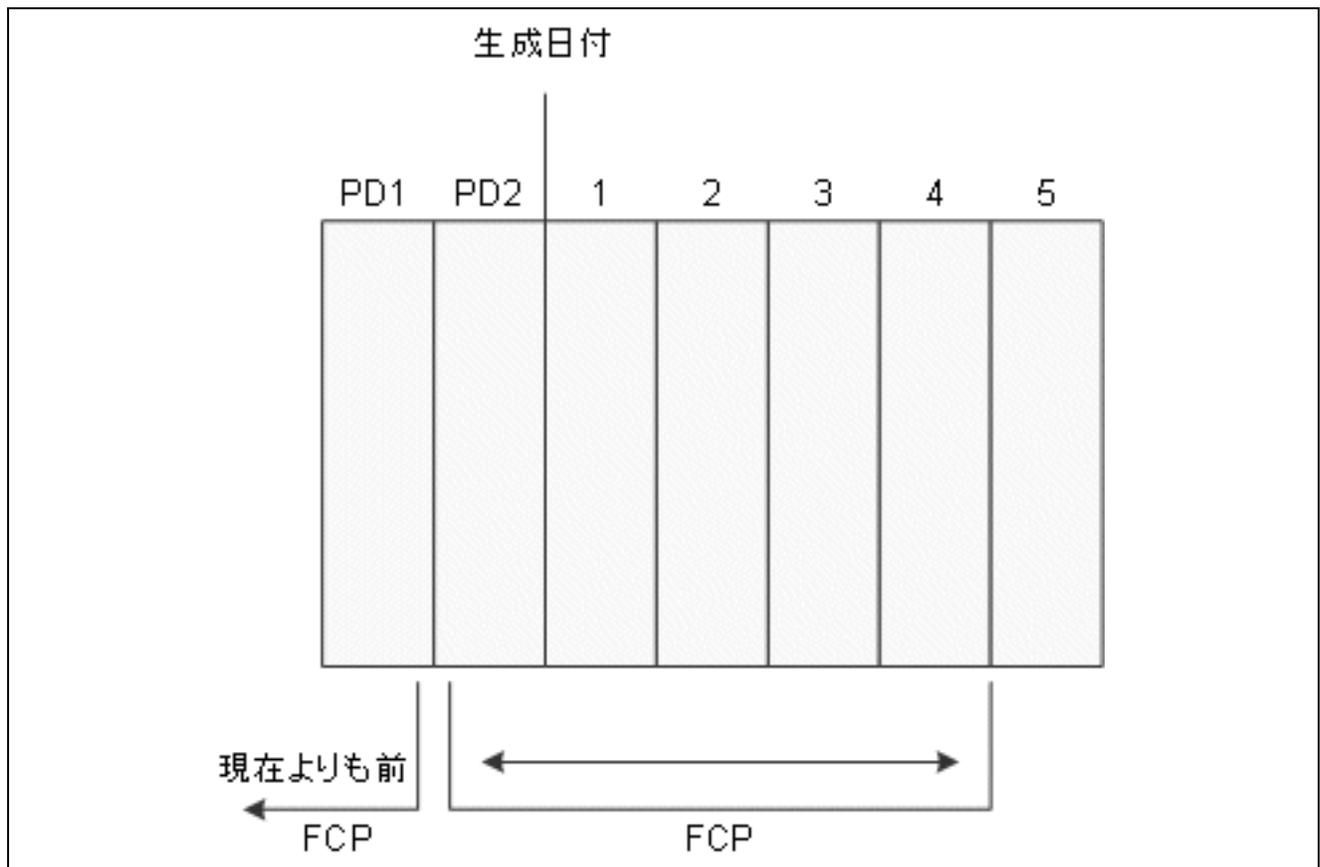
FCP はユーザーが定義し、予測消化期間テーブル (F3405) に保管されます。FCP 内では、先入先出 (FIFO) 基準の (未調整) 総量予測 (数量タイプ FCSU) に対して受注オーダーが処理されます。FCP の終了日付がタイム フェイズ期間終了日付と一致しない場合は、追加のタイム フェイズが作成されます。

追加の FCP は、MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) で識別される期間数まで増加できます。全期間数の合計は 52 以下にしてください。

基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) の適切な処理オプションを設定している場合のみ、予測消化計算が適用されます。予測消化を使用するには、品目の計画枠規則が H、計画枠は 999 である必要があります。これらの値は、品目マスター (P4101) または事業所品目 (P41026) プログラムの [追加システム情報] フォームで設定します。

### 期日超過時間バケット

以下の図では、期日超過時間バケットの数を "1" または "2" に設定できることを示しています。



期日超過時間バケット

### 計画範囲期間

[予測消化の改訂処理] フォームでは、FCP およびタイム フェイズの期間終了日付を指定できます。MRP/MPS 所要量計画プログラムの MPS - 総所要量の再生成バージョンの処理オプションで、計画範囲内に含まれる日数、週数、および FCP 数を指定します。タイム フェイズおよび FCP バケットは、合計 52 期間を超えられません。

処理オプションで計画範囲の週数を指定した場合、タイム フェイズと FCP の終了日付が一致しない時は、システムにより FCP を反映する他のタイム フェイズ バケットが作成されます。

FCP を月次で定義した場合、期間末の日付が製造現場カレンダーの月末の日付と一致しないときは、月末の日付ではなく予測消化の日付がタイム フェイズ バケットとして表示されます。

処理オプションを設定すると、[タイム・フェイズ照会] で全ての FCP がハイライトされます。これによりタイム フェイズと FCP の違いが区別できます。

### 予測消化の計算

FCP を定義して、選択した予測が受注オーダーによって消化される期間を指定します。予測は部分的か完全に、または超過して消化されます。これにより、予測消化の計算に複数のタイム フェイズ バケットを含むことができます。つまり、より長い期間 (FCP) を指定して、予測合計を受注オーダーと出荷の合計と比較できます。

予測消化の処理では、次の数量タイプが使用されます。

数量タイプ	説明
-FSCU	明細予測テーブルの特定品目の未調整予測数量(合計)
-SOU	受注オーダー明細テーブルの受注オーダー実績
-SO	予測を消化する受注オーダー合計の一部。受注オーダーが予測を上回った場合、-SO は予測を上回ることがあります。
-SHIP	FCP 内に発生する出荷
-FCST	未消化予測(正味)
+WO、+PLO	作業オーダーおよび計画オーダー:正味所要量をカバーする補充オーダー

次の例では、50 および 135 ユニットの作業オーダーが未処理です。予測が FCP に配分され、順に消化されます。-SHIP + -SOU = (10 + 40 + 175 = 225)。需要合計は FIFO で消化します。つまり、最初の予測が消化され、-SO 行に記録されます。予測の正味残高は -FCST 行に記録されます。最初の 3 期間は、-FCST (正味) が合計で 225 個減少していることに注意してください。-SO は各期間で消化される数量を示し、合計 225 個です。作業オーダー メッセージは +WOU を 50 から 85 に増加することを推奨します。メッセージは、6 月 17 日の期間の 6 月 30 日の +WOU を早め、135 から 100 に減少することを推奨します。FCP は月次で、期間が \* で示されます。この機能は、[タイム・フェイズ] の処理オプションを設定することにより、オンになります。

数量タイプ	週	週	週	週	週
	1	2	3	4	5
	6-03-05	6-10-05	6-17-05	6-24-05	* 6-30-05
+BAU	75	15	-35	-135	-235
+BA	75	15			
+WOU		50			135

数量タイプ	週	週	週	週	週
+WO		85	100		
-FSCU	60	100	100	100	80
-FCST			35	100	80
-SHIP	10				
-SOU	40				175
-SO	60	100	65		
=EAU	15	-35	-135	-235	-180
=EA	15				

期日超過バケットの数値を“1”または“2”に設定します。最初の期日超過バケット (PD2) は、現行の生成日付の前で、現行の FCP 内に計画されている全ての活動を含みます。2 番目の期日超過バケット (PD1) は、現行の FCP の開始日付前に発生が計画される全ての処理を含みます。

最低 1 つの期日超過期間を使用すると、次のような 1 番目の時間バケットに対する未消化数量が計算されます。

- 期日超過予測 (生成日付前の -FCST で、予測消化開始日付の後) は、次の項目により消費されます。
  - FCP 内にある、期日を過ぎた受注オーダー (未出荷の受注オーダー)
  - FCP 内で、生成日付の前に出荷された受注オーダー
- -FCST の残りは期日超過ではない最初のバケットの -FCST に追加されます。

## 顧客別予測消化

顧客別予測消化によって、仕入先は、大口顧客の要件に合わせられる能力を高めることができます。大口顧客を処理する場合は、各顧客の需要を個別に検討し、それに合わせて生産数量を計画することができます。特定の顧客の予測と受注オーダーを比較するようにシステムを設定し、各顧客の需要に対して正確な計画を立てることができます。

顧客別予測消化機能を使用しない場合は、個々の顧客を考慮せずに、特定の期間にわたる合計販売数を予測合計と比較します。予測合計と合計販売数の差を計算すると、個々の顧客の予測および販売数の差を計算した結果とは異なる結果になります。

**注:** 受注オーダーの顧客番号に一致する顧客番号が予測内に見つからない場合、受注オーダーは汎用予測数量を消化します。

顧客別予測消化を使用するには、顧客ごとに 1 つの予測を入力する必要があります。この場合、予測レコードの [顧客番号] フィールドに顧客番号が示されます。この顧客番号に基づいて、[出荷先] または [販売先] フィールドの顧客番号が一致する受注オーダーを検索し、顧客の残存需要を計算できます。処理オプションを設定するか、顧客住所関係を定義して、受注オーダーの [出荷先] または [販売先] のどちらのフィールドを使用するか指定します。

MRP/MPS 所要量計画プログラムを実行する場合は、顧客別予測消化を使用するようにプログラムを設定できます。この機能は、計画枠規則 C、G または H で定義された品目に対して使用できます。プロセス品目については予測消化ロジックは使用できません。

MRP/MPS 所要量計画プログラムを実行して顧客別予測消化機能をアクティブ化した場合、プログラムによって、個々の顧客の 1 期間にわたる予測および受注オーダー間の正味差が計算されます。このプロセスは、次のステップで構成されます。

- 事業所品目レコードで品目をチェックして、時間枠規則が C、G または H に設定されているか確認します。
- 予測テーブル (F3460) および受注見出しファイル テーブル (F4201) レコードを顧客ごとに参照します。
- 各顧客の受注オーダーと予測を比較して、どちらが大きいか確認します。

値が大きい方が、顧客別予測消化計算の結果であることを示す予測タイプが指定された新しい予測レコードとして F3460 に書き込まれます。

MPS タイム フェイズ プログラム (P3413) を使用して、計算の結果を検討します。顧客別予測消化の結果の正味予測が、調整予測数量 (-FCST) として表示されます。

**注:** 基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムを使用して複数の施設に対して計画を行っている場合にも顧客別予測消化を使用できます。MRP/MPS 所要量計画プログラムと同じ処理オプションを設定し、さらに、顧客需要として事業所間の需要を考慮するかどうかも決定できます。

### 顧客別予測消化の計算

以下の表に、顧客別に区別して計算した場合と、そうでない場合の結果をそれぞれ示します。最初の表には、顧客別に区別しないで計算した結果を示します。

顧客	受注オーダー	予測	予測と受注オーダーで大きい方の値
A	100	80	
B	400	375	
C	700	750	
合計	1200	1205	1205

この計算では、ある品目に対する全ての受注オーダーと全ての予測を集計し、それぞれの合計を比較しています。この場合、合計予測が、合計受注オーダー数量を上回っています。したがって、予測が合計需要となります。

次の表は、個々の受注オーダーと、顧客番号が一致する予測とを比較した計算結果を示しています。

顧客	受注オーダー	予測	予測と受注オーダーで大きい方の値
A	100	80	100
B	400	375	400

顧客	受注オーダー	予測	予測と受注オーダーで大きい方の値
C	700	750	750
合計			1250

この計算では、受注オーダーと予測数量は合計されません。代わりに、各受注オーダーが対応する予測と比較されます。各比較で大きい方の数量が合計需要に追加されます。この場合、合計需要は、最初の計算方法を使用した場合よりも上回ります。

### 顧客別予測消化の考慮事項

顧客別予測消化を使用するには、次のことを行う必要があります。

- 顧客別予測消化の予測タイプを、UDC テーブル 34/DF (予測タイプ) で設定します。
- MRP/MPS 所要量計画プログラムのバージョンを、以下の処理オプションを使用して設定します。
  - 顧客別予測消化を使用するための [予測消化ロジック] 処理オプションを設定します。
  - 顧客別予測消化に使用する予測タイプを指定します。
  - 予測に対して比較する受注オーダーを検索する場合に、受注オーダーの販売先と出荷先のどちらの番号を使用するかを指定します。
- 複数事業所計画を使用している場合は、基準計画スケジュール - 複数事業所のバージョンを以下の処理オプションを使用して設定します。
  - 顧客別予測消化を使用するための [予測消化ロジック] 処理オプションを設定します。
  - 顧客別予測消化に使用する予測タイプを指定します。
  - 予測に対して比較する受注オーダーを検索する場合に、受注オーダーの販売先と出荷先のどちらの番号を使用するかを指定します。
  - 顧客需要によって予測が消化されるときに事業所間需要を使用するかどうかを指定します。
  - 所要量計画を作成している品目が、計画枠規則 C、G または H で定義されているか確認します。

## 第 11 章

# 複数レベル マスター スケジュールの使い方

この章では、複数レベル マスター スケジュールの概要と、以下の方法について説明します。

- フィーチャー計画パーセントの設定
- 複数レベル マスター スケジュールの生成

---

## 複数レベル マスター スケジュールについて

複数レベル マスター スケジュールは、受注組立生産および配送に使用します。

複数レベル マスター スケジュールは次の目的で設定および生成します。

- ファミリ単位で需要情報を定義し、必要に応じて変更する。
- 計画部品表を定義して、販売するオプションおよびフィーチャーを購入する。  
資材を購入するオプションがいくつかある場合、計画担当者は可能な限りの時間内で、得られた情報に基づいて決断できます。特別な配慮が必要な場合は、システムは計画部品表を使用して計画担当者に知らせます。
- 製品計画に顧客からの需要や仕様などの変更を反映させる。
- スケジュール生成をカスタマイズして必要な情報だけを取り込む。
- 計画オーダーを構成部品レベルにまで展開する。

---

## フィーチャー計画パーセントの設定

このセクションでは、計画部品表の概要と、フィーチャー計画パーセントの設定方法について説明します。

### 計画部品表について

計画部品表は、部品表フォーマットで表した品目グループのことで、品目の販売方法を反映します。計画部品表により、販売する最終品目に組み入れる複数のオプションやフィーチャーに対応できます。

計画部品表により、架空の最終品目を構成することができます。架空品目を使用すると、最終製品に含まれるオプションとフィーチャーのあらゆる組み合わせに関する個別の部品番号の割り当てや部品表の保守管理は必要なくなります。

計画部品表を定義して、販売見込みに応じた割合でオプションおよびフィーチャーを確保します。最終的な組立スケジュールにより、製品オプションのオーダー後に資材の選択および組み立てを調整します。

### 例: 2 つのエンジン オプションを持つ自動車

計画する際に、部品番号をエンジンのフィーチャーに割り当てることができます。2 つのエンジン オプションと一緒に組み立てられることはないため、エンジンのフィーチャーは実際に在庫にはありません。これは架空の品目です。

在庫タイプが K の場合、親 (自動車) がキットと同じ要領で計画されることになります。フィーチャー品目 (エンジン) の在庫タイプは 0 (疑似品目) です。疑似品目には、リードタイムがゼロで発注方針が都度発注の特別な処理が必要です。

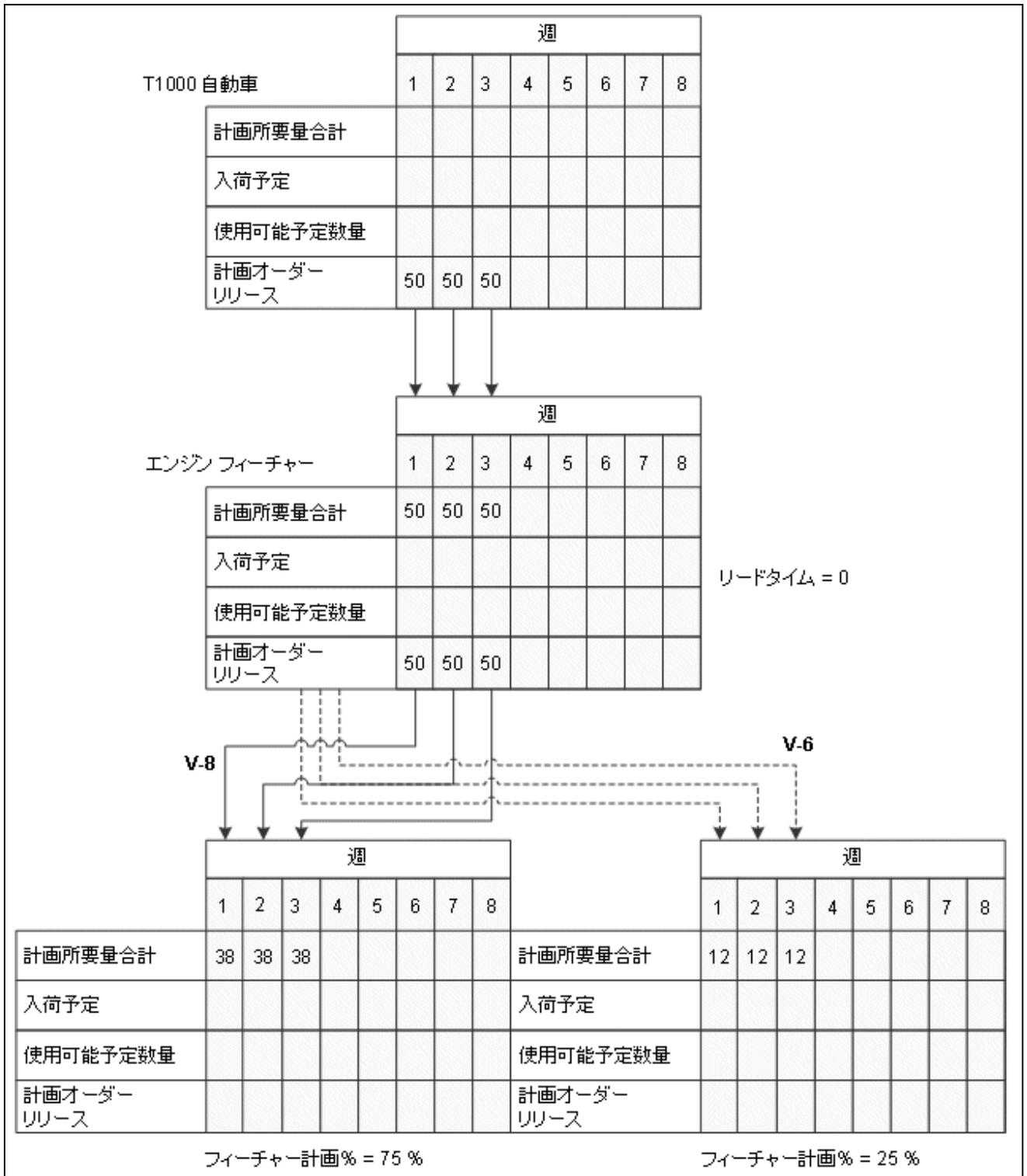
計画担当者には、翌月にどのエンジンがどの自動車に組み込まれて出荷されるかはわかりませんが、エンジンのタイプ別の比率は見当がつきます。計画部品表は、出荷予定の各エンジン タイプのパーセントを識別します。

自動車の計画ファミリ用のマスター スケジュールに沿ってこの部品表を展開すると、各エンジン タイプごとに所要量合計が計算できます。

### 例: 計画オーダーの展開

この例では、疑似の処理を使用して、計画オーダーのリリースを親品目 (自動車 T1000) からエンジンのフィーチャーの計画オーダー リリースまで直接渡します。フィーチャー計画パーセントを使用して、エンジンのフィーチャーに対する計画オーダー リリースが、V-8 および V-6 エンジンの合計所要量にまで展開されます。

以下の図は、計画オーダー リリースを合計所要量に展開するためのフィーチャー計画パーセントの使い方を示しています。



## フィーチャー計画パーセントの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[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]	所要量の計画に使用される品目のフィーチャーパーセントを定義します。

## フィーチャー計画パーセントの設定

[部品表の改訂] フォームにアクセスします。

### [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パーセントを入力します。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。

資材計画では、このパーセントに基づいて、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 100.00% です。

## 複数レベル マスター スケジュールの生成

このセクションでは、複数レベル マスター スケジュールの生成の概要と、複数レベル スケジュールに対して MPS 生成を実行する方法を説明します。

### マスター スケジュールの生成について

MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) の MPS - 総所要量の再生成バージョンを実行すると、マスター スケジュールが作成されます。前回の生成以降に変更された品目のみを含める場合は、MRP/MPS 所要量計画プログラムの MPS - 正味変更バージョンを選択します。複数レベル マスター スケジュール用に、MRP/MPS 所要量計画プログラムのバージョンを作成できます。

複数レベル マスター スケジュールを生成すると、計画オーダーが部品表の構成部品にまで展開され、全構成部品のパーセントが計算されます。親品目の販売予定合計数量に対して部品表を展開すると、部品表の各レベルでの品目の必要合計数量がわかります。

マスター スケジュールを生成すると、選択した情報が評価され、計算が実行されます。続いて、選択した全品目の期間別計画スケジュールの推奨案が提示されます。

### 複数レベル スケジュールでの MPS 再生成の実行

[単一現場定期計画処理] メニュー (G3422) から [MPS再生成] を選択します。

## 第 12 章

# プロセス製造および繰返し生産の計画

この章では、プロセス製造計画および繰返し生産計画の概要と、以下の方法について説明します。

- バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) の生成
- プロセスの MPS の生成
- 繰返し生産品目の MPS の生成

---

## プロセス製造計画について

プロセス製造では、液体や繊維、粉末、気体などを生産します。医薬品、食品、飲料は、プロセス製造製品の代表的な例です。このような製品の製造プロセスは、通常 2 つのステップからなります。

1. 混合またはかくはん
2. 充填または梱包

これらのタイプの製品には熟成、焼き、準備などの中間ステップが入る場合もあります。

プロセス製造では原料と部品表を使用します。原料は製造プロセス中に消費または生産されます。プロセス製造の原料表では、原料の数量は等級および濃度に応じて変化することがあります。

プロセス製造の特徴は次のとおりです。

- 調整連産品
- 計画連産品 (副産物は計画外)
- MPS/資材所要量計画 (MRP) の追加処理オプション

プロセス製造では連産品および副産物が生産されます。連産品とは、プロセスの結果生じる販売可能な最終品のことです。偶発的に作られたり、生産の過程で残余物質として発生するのが副産物です。

プロセス製造には次のような特徴があります。

- バッチ
- 連続製造

バッチ処理では通常、標準の稼働サイズまたはロット サイズで製品を生産します。稼働サイズおよびロット サイズは、容器のサイズ、ライン レート、または標準実行時間によって決まります。完了後の製品の寿命を考慮して、一般的に短期の製造スケジュールを立てて品目を製造します。連産品/副産物は、バッチ処理中に生成される場合もあります。バッチ処理により生産される品目には次のようなものがあります。

- 医薬品
- 食品

- インクおよび塗料
- 接着剤
- 石油または化学製品

プロセスのフローが継続的な環境では通常、長期にわたって生産が続行します。1 つの製品または製品ラインのために専用の設備が確保されます。この製造方法では、生産量と需要との一致が難しく、プロセス作業による生産量の調節が困難になります。石油製品および浄水処理などがその例です。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。

MPS では連産品のタイム フェイズが計算されます。連産品の需要が MPS オーダー メッセージを生成し、製造プロセスを稼働させます。プロセスにより完了した連産品は、オーダー メッセージを受け取りません。副産物に何らかの価値がある場合もありますが、プロセスの主目的ではありません。たとえば、潤滑剤の製造プロセスには、連産品として家庭用の潤滑剤およびグラフィート潤滑剤、副産物としてスラッジがあります。しかし、スラッジを入手するために潤滑剤が処理されるわけではありません。

バッチ処理および連続処理を行うには通常、大量の記録保持、品質および許容値の記録、正確なロットトレースおよびトラッキングが必要となります。

### バッチ計画

バッチ処理製造では、標準の稼動サイズで部品表から製品を生産します。稼動サイズは、容器のサイズや標準の稼動サイズにより決まります。バッチ処理によって製造する製品の例は次のとおりです。

- 医薬品
- 食品
- 接着剤
- 醸造飲料
- 塗料

バッチ処理製造の目的は、バッチ部品表に対応するバッチ数量で作業オーダーを処理し、これらのオーダーを MRP 処理で使用する事です。部品表タイプによって部品表が定義されるように、部品表タイプのあるバッチ数量を使って単独の部品表を定義することができます。

この製造方法では、取扱可能量の制限によってバッチのサイズが決まります。たとえば、処理が正しく実行されるには、バットを一定のレベルまでいっぱいにしておく場合もあります。

システムによって原料または構成品のバッチ数量が定義されます。たとえば、容量 50 ガロンのバットにある量の原料が必要な場合、100 ガロンのバットに対して必要な原料が 2 倍になるとは限りません。酵素または触媒には、このような場合が頻繁にあります。

バットは通常、反復のより多い下流工程の近くに位置しています。たとえば、パンを生産するには、生地をこねて容器に寝かせて発酵させてから個々のパンの形に成型し、焼いて梱包します。

通常バッチ計量単位は、リットルまたはキログラムのような容積または重量で表します。

作業オーダー見出しに対してバッチ部品表およびバッチ工程を作成したら、バッチ作業オーダーを処理して部品リストおよび工程指示を作業オーダー見出しに添付します。続いて、バッチ作業オーダーのマスター スケジュールを生成し、その結果を検討します。

---

## 繰返し生産の計画について

繰返し生産は、製造レートに依存する反復度の高い製造に使用します。繰返し生産により、有効日付別に日次、週次、月次数量でレート スケジュールを指定できます。

繰返し生産には次のような特徴があります。

- 生産量が安定しているため、予測がしやすい。
- リードタイムが短い。
- 工場のレイアウトが製品主体であり、「細胞型の製造 (cellular manufacturing)」と呼ばれる。異なる作業が物理的にグループとしてまとめられ、ある作業から次の作業へと製品が速く流れる。
- 段取時間が短いため、別の製品に切り換えても生産の時間に影響が出ない。
- グループ技術が技術設計および製造技術に組み込まれ、原価および製造のスピードに大きな影響を与えずに製品に多様性が取り入れられる。
- 計量単位が個数の場合が多い。

ただし、組立製造ではなくプロセス製造に類似する環境で使用される場合は、容量または重量が基準となる場合もあります。

繰返し生産による製品には次のようなものがあります。

- 電気製品
- 自動車
- 耐久消費財 (洗濯機、冷蔵庫など)

---

## バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) の生成

このセクションでは、バッチ部品表の MPS 生成の概要およびバッチ部品表の MPS の生成方法について説明します。

### バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) 生成について

MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) の MPS - 総所要量の再生成バージョンを使用して、選択した品目または全品目のマスター スケジュールを生成します。このプログラムの動作は、バッチ部品表が複数あるかどうかによって変わります。

部品表が 1 つしか存在しない場合、MPS はバッチ数量を次の方法で使用します。

- 正味所要量がバッチ数量より大きい場合には、倍数として使用する。
- 正味所要量がバッチ数量より小さい場合には、最小限として使用する。

どちらの場合も、バッチ数量ごとに計画オーダーが生成されます。

たとえば、以下のような状況があります。

バッチ数量	MPS 所要量	MPS 計画オーダーの結果
1000	1500	1000 1000
1000	967	1000

バッチ数量が 1000 の場合、MPS 所要量に応じて次のように処理方法が変わります。

- MPS 所要量が 1500 の場合、バッチ数量 1000 の計画オーダーが 2 件作成される。
- MPS 所要量が 967 の場合、バッチ数量 1000 の計画オーダーが 1 件作成される。

あるバッチ部品表が全てのバッチ数量より大きい場合、最も大きいバッチ数量とその他のバッチ数量との組み合わせを使用して、最も正確な所要量を満たします。

たとえば、以下のような状況があります。

バッチ数量	MPS 所要量	MPS 計画オーダーの結果
400 600 800 1000	1500	1000 600
400 600 800 1000	3000	1000 1000 1000

バッチ数量が次の場合は、以下のようになります。

- 400
- 600
- 800
- 1000

MPS 所要量が 1500 の場合、バッチ数量が 1000 の計画オーダーとバッチ数量が 600 の計画オーダーが 1 件ずつ作成されます。バッチ数量を使用して、1600 が所要量を満たす最も正確な数量になります。

複数のバッチ部品表が存在し、正味所要量が最大のバッチ数量よりも小さい場合は、2 番目に大きいバッチ数量を使用して所要量が満たされます。

たとえば、以下のような状況があります。

バッチ数量	MPS 所要量	MPS 計画オーダーの結果
400	780	800
600		
800		
1000		

バッチ数量が次の場合は、以下のようになります。

- 400
- 600
- 800
- 1000

MPS 所要量が 780 であるとしします。この場合は、800 の計画オーダーが 1 件作成されます。

マスター スケジュールを生成したら、MPS タイム フェイズ (P3413) および MRP/MPS 詳細メッセージの改訂 (P3411) を使用して、MPS 生成によるタイム フェイズおよびメッセージを検討します。

タイム フェイズは、選択した品目についての期間別需要/供給の正味量を示すレコードです。メッセージは、システムがバッチをどのように使用して各期間の正味所要量のオーダー数量を生成したかを反映します。

#### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「部品表の設定」

第 8 章、「資材所要量の計画」、「MRP/MPS 所要量計画 (R3482) の処理オプションの設定」、82 ページ

## バッチ部品表用の基準生産日程計画 (MPS) の生成

[単一現場定期計画処理] (G3422)、[MPS再生成] を選択します。

---

## プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成

このセクションでは、プロセスの MPS 生成の概要、必須条件、およびプロセスの MPS の生成方法について説明します。

### プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成について

マスター スケジュールを生成したら、MPS タイム フェイズ - MPS バージョンと MRP/MPS 詳細メッセージの改訂プログラムのメッセージ詳細 - MPS バージョンを使用して、生成されたタイム フェイズとメッセージを確認します。

多くのプロセスで複数の連産品が発生します。各期間の中で、最も需要が多い連産品を調整連産品といます。たとえば、あるプロセスからはプラスチックおよびエチレン グリコール (不凍液) が生産されます。ある期間にプラスチックの方が需要が多い場合、プラスチックの需要を基準にしてプロセスが計画され、結果的にエチレン グリコールが大量に生産されることとなります。

タイム フェイズは、選択した連産品/副産物についての期間別需要/供給の正味量を示すレコードです。プロセスにより完了した連産品は、オーダー メッセージを受け取りません。その代わりに、プロセス製造によって計画された連産品について警告メッセージが作成されます。

注: プロセス製造品目番号にはタイム フェイズがありません。

プロセス製造の在庫タイプ、連産品/副産物を定義したら、全てのプロセス作業オーダーおよび出力のマスター スケジュールを生成して、確認できます。この出力は、連産品および副産物のタイム フェイズとメッセージからなります。

## 必須条件

ここ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。

- プロセスの連産品/副産物を定義する。
- プロセスの在庫タイプを設定する。

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

## プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生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
[タイム・フェイズの処理]	W3413A	[MPS日次処理]メニュー (G3412)、[MPSタイム・フェイズ照会]	期間別の需要/供給数量を検討します。
[詳細メッセージの処理]	W3411D	[MPS日次処理] (G3412)、[MPS詳細メッセージの検討]	このバージョンの所要量計画再生成 (R3482) で生成された詳細メッセージを検討します。

## プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成

[単一現場定期計画処理] (G3422)、[MPS再生成] を選択します。

## 繰返し生産品目の基準生産日程計画 (MPS) の生成

このセクションでは、繰返し生産品目の MPS 生成の概要、必須条件、および繰返し生産品目の MPS の検証に使用するフォームについて説明します。

### 繰返し生産品目の基準生産日程計画 (MPS) の生成について

MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) の MPS - 正味変更バージョンまたは MPS - 総所要量の再生成バージョンを実行すると、次の処理が行われます。

1. 選択したデータの評価
2. 計算の実行
3. 選択した品目についてのタイム フェイズおよびメッセージの生成

繰返し生産品目の MPS を生成するには、次の手順に従います。

1. MPS を生成するように処理オプションを設定します。
2. 処理に使用するレート スケジュール タイプを入力します。
3. 処理オプションを設定してレート調整を下位レベルの品目にまで展開します。

MPS を生成したら、MPS タイム フェイズ照会および MRP/MPS 詳細メッセージの改訂を使用して、生成されたタイム フェイズおよびメッセージを検討します。

タイム フェイズは、選択した品目についての期間別需要/供給の正味量を示すレコードです。親品目の計画オーダー リリースが構成品の総所要量と関連付けられます。

ある構成品に固有のレート スケジュールがない場合、親品目からの要求が充当されます。レート スケジュールで計画された親からの需要も、通常の作業オーダーと同じ論理に従います。レートを基準とする親品目の構成品についてレート スケジュールが追加された場合、レート スケジュール (+RS) および未調整レート スケジュール (+RSU) の両方の行の構成情報計算の対象となります。構成品は材料として処理され、通常の MRP の論理が適用されます。

メッセージでは、各期間の正味所要量の数量を生成するのに、レート スケジュールで計画された品目がシステムでどのように使われるかがわかります。MPS/MRP プログラムでは、繰返し生産の品目に関連する次の 3 つの主要アクション メッセージが作成されます。

メッセージ	説明
I=レートの増加	現行のレートを増加した数量に更新します。
H=レートの減少	現行のレートを減少した数量に更新します。
N=レートの作成	<p>メッセージは [MPS/MRP 詳細メッセージの検討] フォームからのグループとして扱われます。一度に複数のメッセージに回答することもあります。</p> <p>ある日付範囲のスケジュール期間タイプに対して単一のレートを作成する代わりに、連続したレートが作成されて期間全体をカバーします。たとえば、4 週間有効な週次レートを 1 つ作成する代わりに、1 週間ずつ有効な週次レートが 4 つ作成されます。</p> <p>このメッセージを処理すると、部品リストおよび作業工程が自動的に添付されます。</p>

メッセージが処理されてレート (メッセージ I および H) が更新されると、受信日付の有効性はチェックされません。MPS/MRP 再生成により、有効日付のあるメッセージが生成されます。ただし、これらの日付はメッセージを処理する前に変更できます。無効なレートを更新しないようにするには、メッセージ日付を変更する際に入力する日付が有効かどうかを確認してから処理を始めてください。

**注:** 非繰返し生産品目では、リードタイムを使用してオーダー開始日付を逆算スケジュールします。繰返し生産品目では、この方法は使用されません。繰返し生産品目は、有効開始日付と有効終了日付を使用して逆算スケジュールします。

**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」、「品目/生産ライン関係の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「作業場および作業工程指示の入力」

**必須条件**

ここ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。

- [在庫タイプ] を M (製造品目) に設定します。
- [発注方針コード] を 5 (レート スケジュール品目) に設定します。
- [発注方針値] を設定して、レート スケジュールの長さを定義します。
- 全ての作業工程を設定したことを確認します。
- 全ての生産ラインが定義済みであることを確認します。
- 全てのレート スケジュールが設定済みであることを確認します。

**繰返し生産品目の基準生産日程計画 (MPS) の生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
[タイム・フェイズの処理]	W3413A	[MPS日次処理] (G3412)、 [MPSタイム・フェイズ照会]	期間別の需要/供給数量 を検討します。
[詳細メッセージの処理]	W3411D	[MPS日次処理] (G3412)、 [MPS詳細メッセージ の検討]	このバージョンの所要量計 画再生成 (R3482) で生成さ れた詳細メッセージを 検討します。

## 第 13 章

# 複数事業所計画の利用

この章では、複数事業所計画と複数事業所予測消化の概要、および以下の方法について説明します。

- 複数事業所需要計画の生成
- 複数事業所の計画出力の検証

---

## 複数事業所計画について

複数事業所の処理では、需要施設の計画オーダーは供給施設では需要ソースになります。複数事業所計画は以下の目的で設定および管理します。

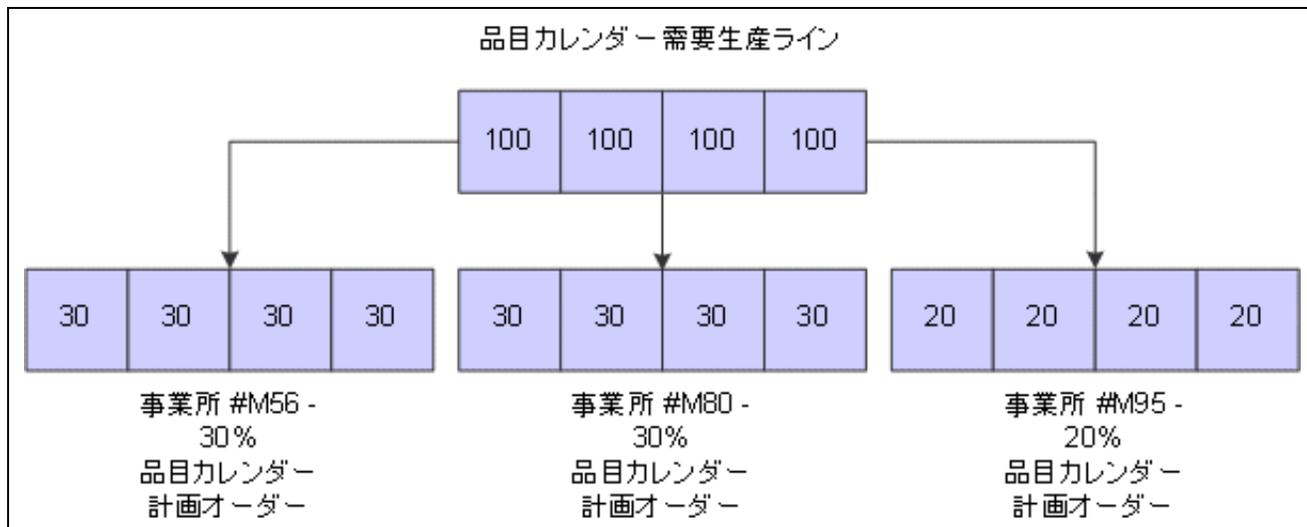
- 流通ネットワークおよび複数の生産施設間の資材の移動を管理する。
- 施設間の品目の移動処理手順の明確にする。
- 内部振替オーダーを作成して施設間の資材および原価を確実にトラッキングできるようにする。
- 発注先の施設にオーダーを充当するのに十分な在庫があるかどうかを確認し、在庫がない場合、供給事業所で在庫を製造するように計画を立てる。
- 現実的な時間枠に応じて製造を計画する。
- ある事業所で組立ラインを製品の組み立てに使用し、別の事業所のラインを最終組み立てに使用する。
- 製造管理のネットワーク全体にわたる全ての再供給活動を管理する。

複数事業所計画により、企業全体を広範にわたって管理できます。施設全体、生産グループ、基準計画ファミリ、または個々の品目番号の詳細レベルで施設相互関係を定義できます。さらに、全ての施設を 1 つの計画に盛り込むことができます。

資材所要量計画 (MRP) では、製造工場間で構成レベルの品目が移動します。以下の項目を生成することにより、構成部品が移動します。

- 供給事業所に送る需要事業所の購買オーダー
- 需要事業所から受け取る供給事業所の受注オーダー

以下の例では、需要事業所 (M55) は 3 つの異なる供給事業所から構成部品を受け取ります。供給事業所は、最終出荷可能品目を製造することもできます。以下の図は、複数事業所計画を表しています。



複数事業所計画の例

## 複数事業所の予測消化について

MRP における複数事業所の予測消化とは、受注オーダーおよび出荷済みのオーダーによって予測数量を減らしていくプロセスを意味します。予測消化の目的は、受注オーダーおよび出荷済みのオーダーの合計よりも予測数量を大きくすることです。予測数量は全数または部分的に消化されます。たとえば、受注オーダーの数量が予測数量を上回る場合、予測数量は完全に消化されます。事業所間需要の予測要件に基づいて、オプションを選択します。

複数事業所の予測消化では以下の数量タイプ (34/QT) のユーザー定義コード (UDC) が使用されます。

数量タイプ	説明
-FIDU	確定済みの事業所間の需要 (未調整)。この数量タイプは、システムが生成した転送販売のオーダーを示します。この数量タイプについては増量、減量、督促、繰り延べなどの計画メッセージは使用しません。
-FID	確定済みの事業所間の需要。この数量タイプは、システムが生成した転送販売のオーダーを示します。この数量タイプについては増量、減量、督促、繰り延べなどの計画メッセージを使用します。
-TIU	独立需要の合計 (未調整)。この数量タイプは、予測消化を使用する際にシステムが予測の消化に使用する合計数量を示します。顧客の需要と予測数量を比較した場合 (たとえば、計画規則 G または C)、この数量は顧客需要として使用される数量になります。事業所間の需要 (-ID または -FID) を含むこともあります。事業所間需要は、基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) の [事業所間の予測消化] 処理オプションによって決まります。

数量タイプ	説明
-TI	独立需要の合計。この数量タイプは、予測消化のロジックを実行した後の顧客需要の数量を表します。
-ID	事業所間の需要。この数量タイプは、別の事業所の需要を満たすためにシステムが生成した需要の数量を表します。

## 計算

基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) で処理オプション “事業所間の予測消化” が選択されている場合は、供給事業所の予測は転送オーダーにより消化されます。転送オーダーが再度計画されることはありません。事業所間の予測消化が選択されている場合の計算方法は以下のとおりです。

- $-TIU = (-SOU) + (-ID) + (-FID)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-TI)$

事業所間の予測消化を空白にした場合、転送オーダーは供給事業所の追加需要として処理されません。この処理オプションが選択されていない場合の計算方法は以下のとおりです。

- $(TIU) = (-SOU)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-FID) + (-TI) + (-ID)$

## 複数事業所の予測消化の追加オプション

事業所間の需要によって予測を消化するには、UDC テーブル 40/CF に転送オーダー タイプを追加する必要があります。こうすると、出荷確認済みの転送オーダーが -SHIP の数量タイプとして累計され、累計された転送オーダーによって予測が消化されます。また、この処理オプションの設定に関係なく事業所間の需要は一貫して処理されます。これは、オーダーが計画需要または確定需要のどちらの場合でも変わりません。たとえば、予測は事業所間の需要によって消化されるか、消化されないかのどちらかです。

新しい数量タイプを使用しない場合は、必要な数量タイプごとに UDC テーブル (34/QT) をコピーできます。計算式は処理されますが、タイム フェイズには表示されません。各数量タイプを削除した結果は以下のとおりです。

数量タイプ	説明
-FIDU	オーダーはタイム フェイズに書き込まれない。
-FID	オーダーは数量タイプ -ID に書き込まれる。
-TIU	オーダーはタイム フェイズに書き込まれない。
-TI	オーダーは数量タイプ -SO に書き込まれる。

## 複数事業所需要計画の生成

このセクションでは、複数事業所計画の生成の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの実行

- 基準計画スケジュール - 複数事業所 (R3483) の処理オプションの設定

## 複数事業所計画の生成について

事業所間の需要/供給関係を設定したら、基準計画スケジュール - 複数事業所の流通所要量計画 (DRP)、基準生産日程計画 (MPS)、および MRP の総需要の再生成バージョンを使用して、複数事業所計画を生成します。別の方法として、基準計画スケジュール - 複数事業所の DRP、MPS、MRP 正味変更バージョンを使用して、複数事業所計画を生成することもできます。

複数事業所計画を生成すると、選択した情報の評価や計算の実行の他、選択した全品目の期間別計画の推奨案が提示されます。

## 事前設定

DRP/MPS 複数事業所計画を設定します。

## 基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの実行

以下のいずれかのナビゲーションを使用します。

- [複数事業所計画] メニュー (G3423)、[MPS再生成]
- [複数事業所計画] メニュー (G3423)、[MRP再生成]

## 基準計画スケジュール - 複数事業所 (R3483) の処理オプションの設定

ここで説明する処理オプションを使用して、以下が実行できます。

- 計画期間の定義
- プログラム パラメータの定義
- 手持ち数量と見なされる在庫バケットの指定
- 需要として使用する予測の定義
- 供給を作成するときに使用する伝票タイプの定義
- リードタイムおよびダンパー日数の定義
- 製造モードと複数事業所パラメータの定義

### 期間日付

次の処理オプションにより、計画作成時に使用される日付および期間を指定します。

1. **生成開始日付**                      計画プロセスを開始する日付を指定します。この日付は、計画期間の開始日にもなります。
2. **経過期間**                        タイム フェイズに表示される生成開始日付よりも前に経過した期間数を指定します。
3. **計画期間**                        計画データを参照する日数、週数、および月数を指定します。

### パラメータ

この処理オプションにより、処理の基準を定義します。以下に示すとおり、生成タイプの選択は重要です。

- 生成タイプ 1、単一レベル MPS/DRP

この生成タイプは、流通環境で親/構成関係のない購買部品に、または製造環境で親/構成関係がある場合に使用できます。この生成タイプを使用すると、以下の処理が実行されます。

- [事業所品目の処理] フォームの [製造データ] タブで、データ選択で、計画コードが 1 に指定された品目ごとにタイム フェイズが作成されます。このコードは、品目が購買品目であるか、製造品目であるかを示します。
- 製造品目の場合は需要が構成品まで展開されません。マスタースケジュールの最終品目のみを最初に処理する場合は、生成タイプ 1 を使用してください。この方法により、需要を構成品に反映させる前にスケジュールをより確実にすることができます。
- 部品表逆展開レコードは作成されません。

#### • 生成タイプ 3、複数レベル MPS

この生成タイプは生成タイプ 1 の代替で、マスタースケジュール品目を上から下まで全ての階層において処理します。データ選択で指定した全ての親品目について、需要が構成品まで展開されます。親品目だけでなく、処理する品目全てをデータ選択で指定する必要があります。また、部品表逆展開レコードも作成されます。

#### • 生成タイプ 4、MPS 付きまたは MPS なしの MRP

生成タイプ 3 と同じ機能を持ちます。完全生成を実行してマスター スケジュールを確定したら、データ選択で MRP 品目のみ (計画コード 2 または 3) に対象を絞り込むことができます。これにより、処理時間を短縮します。この処理が可能なのは、マスタースケジュール品目からの需要データが MPS/MRP/DRP 下位レベル所要量ファイル テーブル (F3412) にまだ保存されているためです。

#### • 生成タイプ 5、凍結 MPS 付き MRP

この生成タイプは確定した後のマスター スケジュールを凍結します。この生成タイプを使用する前に、マスタースケジュール品目に必要な調整を全て済ませ、オーダーをリリースして需要を満たしてください。凍結時間枠で計画期間の一部を凍結するのと同じ要領で、計画期間全体が凍結されます。この生成タイプを実行すると、MPS 品目のみ適用される以下のような結果が生成されます。

- 新しいオーダーは計画されない。
- 既存のオーダーに対してはメッセージが作成されない。
- 調整済みの終了時使用可能数量がマイナスの場合もある。
- 需要は既存の作業オーダーからのみ構成品に展開される。親品目からの需要 (-PWO) ではなく、作業オーダーからの需要 (-FWO) のみになります。

### 1. 生成モード

生成モードを指定します。

総需要の再生成には、データ選択で指定した全ての品目が含まれます。正味変更には、プログラムを最後に実行した後に変更されたデータ選択内の品目のみが含まれます。

有効値は以下のとおりです。

- 1: 正味変更
- 2: 総需要の再生成

### 2. 生成タイプ

生成タイプを指定します。

詳細については、[パラメータ] タブのヘルプを参照してください。

有効値は以下のとおりです。

- 1: 単一レベル MPS/DRP
- 3: 複数レベル MPS

4: MPS 付きまたは MPS なしの MRP

5: 凍結 MPS 付き MRP

### 3. UDCタイプ

計算されてタイム フェイズ テーブル (F3413) に書き込まれる数量タイプのリストを含む UDC テーブル (システム 34) を指定します。デフォルトは QT です。

### 4. 需要/供給組込規則のバージョン

プログラムによって読み込まれる需要/供給組込規則のバージョンを指定します。これらの規則で、処理中のオーダーを選択するために使用する基準を定義します。

## 手持ち数量

次の処理オプションにより、プログラムによる手持ち在庫の計算方法を定義します。

### 1. ロット満了日付の組み込み

手持ち在庫を計算するときにロット満了日付を組み込むかどうかを指定します。たとえば、満了日付が 2005 年 8 月 31 の手持ち数量が 200 個あり、2005 年 9 月 1 日に 200 個必要な場合、満了ロットは認識されず、オーダーに対してメッセージが作成されるか、追加の品目が製造されて需要が満たされます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: ロット満了日付を組み込まない。

1: ロット満了日付を組み込む。

### 2. 安全在庫の減算

安全在庫数量が差し引かれている開始時使用可能数量に基づいて計画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: 安全在庫は減算しない。

1: 減算する。

### 3. 入荷工程中の数量

積送中、検収中、または処分された品目を、開始時使用可能の計算に含めるか、またはタイム フェイズの入荷処理中 (+IR) バケットの一部と見なすかを指定します。

製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを決定する設定が必要な場合があります。積送中の数量をタイム フェイズの開始時使用可能計算に含める場合は、「1」を [開始時使用可能数量] フィールドに入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム フェイズの入荷処理中 (+IR) 行に含まれます。この場合も、数量は使用可能と見なされます。タイム フェイズに数量を表示する方法だけが異なります。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 手持ち在庫に数量を含めない。

1: 手持ち在庫に数量を含める。

## 検査中数量

開始時使用可能数量を計算するときに、検収中の数量を含めるかどうかを指定します。含めない場合、これらの数量は、タイム フェイズの入荷処理中 (+IR) 行に含まれます。この場合も数量は使用可能と見なされますが、タイム フェイズでの数量の表示方法は異なります。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 含める。

- ユーザー定義数量1 および  
ユーザー定義数量2** 値を指定します。  
製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを決定する設定が必要な場合があります。これらのユーザー定義数量 ([作業 1 の更新] フィールドまたは [作業 2 の更新] フィールドの “入荷工程の改訂” で定義されている) を開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム フェイズの入荷処理中 (+IR) 行に含まれます。この場合も、数量は使用可能と見なされます。タイム フェイズに数量を表示する方法だけが異なります。有効値は以下のとおりです。  
空白: 手持ち在庫に数量を含めない。  
1: 手持ち在庫に数量を含める。
- 4. ロット保留コード(5  
つまで)** 手持ち在庫の計算に含めるロットを指定します。最大 5 つのロット保留コード (41/L) を入力できます。  
空白: 手持ち在庫の計算に保留ロットを含めない。  
\*: 手持ち在庫の計算に全ての保留ロットを含める。
- 5. 期日を経過したレート・スケジュールの供給  
への組み込み** 期日を経過したレート スケジュールからの未処理数量を供給として含めるかどうかを指定します。1 を入力すると、期日を経過したレート スケジュールの未処理数量は、基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの調整済みレート スケジュール (+RS) 行だけでなく、未調整のレート スケジュール (+RSU) 行にも含まれます。有効値は以下のとおりです。  
空白: 含めない。  
1: 含める。

## 予測

この処理オプションは以下の 2 つの目的で使用します。

- プログラムが需要として読み取る予測タイプを指定する。
- 予測消化のための特別ロジックを起動する。

### 1. 使用する予測タイプ(5種類まで)

予測タイプを指定します。

予測は、需要ソースです。予測システム内では、12 の異なる予測タイプ (34/DF) を使用して予測を作成できます。1 つは、品目の需要履歴と比較される最適 (BF) タイプと見なされます。この処理オプションを使用して、計画プロセスに含まれる予測タイプで作成される予測数量を定義します。スペースなしで、複数の値を入力できます。たとえば、「0102BF」のように入力します。

### 2. 予測消化ロジック

予測消化を使用するかどうかを指定します。予測消化を使用する場合、予測と同じ期間内に期日がある受注オーダーは全て、その期間の予測の一部として含まれます。受注オーダーは、需要の追加ソースとは見なされません。予測消化を使用する場合、品目の計画枠規則を H、計画枠を 999 にする必要があります。これらの値は、[製造データ] フォームに入力します。

---

**注:** 予測消化を使用すると、予測消化ロジックは、総受注オーダーおよび予測数量に適用されます。

---

空白: 使用しない。

**3. 事業所間の予測消化**

1: 使用する。

予測消化を使用するときには事業所間の需要を使用して予測を消化するかどうかを指定します。他のどの計画規則を使用している場合でも、このオプションを使用して、事業所間の需要を顧客需要として見なすかどうかを指定できます。このオプションを設定すると、確定および計画転送オーダーについて事業所間の需要が考慮されます。

このオプションを空白にすると、予測消化または計画規則による事業所間の需要は無視され、事業所間の需要は、個別の需要ソースと見なされます。有効値は以下のとおりです。

空白: 事業所間の需要を顧客需要と見なさない。

1: 事業所間の需要を顧客需要と見なす。

**4. 顧客別予測消化の予測タイプ**

顧客別の実際の日次需要に対して予測を作成する際に使用される予測タイプ UDC (34/DF) を指定します。この処理オプションは、[予測消化ロジック] 処理オプションを 2 (顧客別予測消化) に設定している場合に適用されます。この値は、[使用する予測タイプ] 処理オプションの値とは異なる値にする必要があります。

**5. 顧客別予測消化のためのデフォルトの顧客住所関係**

顧客別予測消化ロジックを使用しているときに使用される受注オーダーの住所番号を指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 出荷先住所番号

2: 販売先住所番号

**伝票タイプ**

次の処理オプションにより、デフォルトの伝票タイプを指定します。

**1. 購買オーダー**

値を指定します。

購買オーダーの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は OP です。

**2. 作業オーダー**

値を指定します。

作業オーダーの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は WO です。

**3. レート・スケジュール**

値を指定します。

レート スケジュールの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は AC です。

**リードタイム**

次の処理オプションでは、入荷または生産の遅延による追加時間を許可する安全リードタイムを指定できます。ダンパー日数により、不要なメッセージを除外します。

**1. 購買品目安全リードタイム**

値を指定します。

在庫タイプが P の品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。

**2. 製造品目安全リードタイム**

値を指定します。

在庫タイプが M の品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。

**3. 督促ダンパー日数**

督促メッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、督促メッセージは生成されません。

**4. 繰延ダンパー日数**

繰り延べメッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、繰り延べメッセージは生成されません。

**パフォーマンス**

次の処理オプションでは、出力を定義し、処理時間を短縮する条件を指定します。

**1. F3411/F3412/F3413  
テーブルの消去**


---

警告: この処理オプションは、十分に注意して使用してください。

---

1 を入力すると、MPS/MRP/DRP メッセージ テーブル (F3411)、MPS/MRP/DRP 下位レベル所要量 (ペギング) テーブル (F3412)、および MPS/MRP/DRP 集計 (タイム フェイズ) (F3413) テーブル内の全てのレコードが除去されます。

このプログラムへのアクセスは制限する必要があります。この処理オプションを 1 に設定した状態で複数のユーザーがこのプログラムを同時に実行すると、レコード ロック エラーが発生し、処理は実行されません。有効値は以下のとおりです。

ブランク: テーブルをクリアしない。

1: テーブルをクリアする。

**2. 計画テーブルをクリアする  
事業所を入力します。**

MPS/MRP/DRP メッセージ ファイル テーブル (F3411)、MPS/MRP/DRP 下位レベル所要量ファイル テーブル (F3412)、および MPS/MRP/DRP 集計 (タイム フェイズ) テーブル (F3413) 内で除去する事業所レコードを指定します。

---

注: このオプションは、[パフォーマンス] タブの [F3411/F3412/F3413 テーブルの消去] 処理オプションが 1 に設定され、処理オプション "事業所" に有効な事業所が指定されている場合にのみ有効です。

---

この処理オプションでは、これらのテーブルの事前除去が可能です。この処理オプションをオフにすると、品目の計画時に特定の事業所と品目のレコードが除去されます。処理オプションの組み合わせに応じて、以下のようなシナリオが考えられます。

例 1:

[F3411/F3412/F3413 テーブルの消去] を 1 に設定している場合

(a) "事業所の削除" をブランクに設定する。

3 つのテーブルのレコードが全て除去されます。

(b) "事業所の削除" に有効な事業所が指定されている。

その有効な事業所に属している全ての品目のレコードが、3 つのテーブルから除去されます。

(b) “事業所の削除” に無効な事業所が指定されている。

3 つのテーブルからレコードは除去されません。

例 2:

[F3411/F3412/F3413テーブルの消去] をブランクに設定している場合

“事業所の削除” が無効になっている。

3 つのテーブルのレコードは除去されません。

### 3. MPS/MRP 印刷コードの初期化

F4102 テーブルを初期化する値を指定します。

この処理オプションに「1」を入力し、品目表示コード (MRPD) の値をブランクに設定すると、事業所品目テーブル (F4102) 内の全てのレコードが初期化されます。

このフィールドをブランクにすると、処理時間が短縮されます。事業所品目テーブル (F4102) 内のレコードはクリアされません。

この処理オプションの設定に関係なく、データ選択の品目ごとに、MRPD フィールドは以下のように更新されます。

- メッセージが作成されなかった場合は、1。
- メッセージが作成された場合は、2。

MPS レポートの印刷プログラム (R3450) を使用して、MRPD フィールドに基づくデータ選択を入力できます。

有効値は以下のとおりです。

ブランク: 事業所品目ファイルは初期化されない。

1: 事業所品目ファイルは初期化される。

### 4. 擬似品目のメッセージおよびタイム・フェイズ

擬似品目のメッセージおよびタイム フェイズを生成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: 生成しない。

1: 生成する。

### 5. 確定オーダーの終了状況

メッセージが構成成品に展開されなくなる場合の作業オーダーの状況を指定します。この処理オプションをブランクにすると、全てのメッセージが構成成品に展開されます。

### 6. レート・スケジュール調整の合計

レート基準の品目の調整を構成成品に展開して、品目のメッセージを作成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: 展開しない。

1: 展開する。

### 7. 締め切りのレート・スケジュールの状況

締め切ったレートの状況を指定します。レート基準品目の計画を立てると、特定の締め切り済みレート状況またはそれ以上の状況にあるレート オーダーは処理されません。

### 8. F3411テーブルのセット・キーの定義 および 9. F3412テーブルのセット・キーの定義

MRP/MPS の同時実行をサポートするかどうかを指定します。入力した値に応じて、特定の実行に対する F3411/F3412 テーブル内のレコード数の範囲が決まります。指定する数値を大きい値にして、テーブルに対して生成されるレコード数が含まれるようにします。たとえば、1 回目の実行について「8」の値を入力し、2 回目の実行について「10」の値を入力した場合、

MRP/MPS の 2 回の同時実行に対して予約されるレコードの範囲は以下のようになります。

1 回目:

範囲が  $1 \sim [1 \cdot 10^8]$ 、つまり  $1 \sim 1,000,000,000$  のレコードが予約されます。

2 回目:

範囲が  $[1 \cdot 10^8 + 1] \sim [2 \cdot 10^{10}]$ 、つまり  $100,000,001 \sim 20,000,000,000$  のレコードが予約されます。

入力した値は、上記の等式の指数として使用されます。有効値は以下のとおりです。

デフォルト値: 10

最小値: 7

最大値: 14

---

注: このプロセスは、既存のジョブが実行されている間に後続の MRP/MPS ジョブが送信された場合にのみ実行されます。MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) および基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) では、これらの値が使用されます。キー定義に最適な値を決定します。このテーブルの全ての値は、全てのバージョンで同じであることが必要です。バージョンによって値が異なると、予期できない結果が生成されます。

---

## 10. 最大事業所数の設定

基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3438) を実行しているときに処理される最大事業所数を指定します。この処理オプションは配列に対するメモリの割り当てを制御するため、事業所数には必要最低限の数を指定する必要があります。

---

警告: 最大 99 の事業所がサポートされます。99 よりも多くの事業所を指定すると、予期できない結果が生成されます。この値は増分して調整する必要があります。

---

## 11. タイム・フェイズの生成

タイム フェイズを生成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: 生成する。

1: 生成しない。

---

注: タイム フェイズを生成しない場合、パフォーマンスが向上します。

---

## 製造モード

他システムとの統合を定義します。

### 1. プロセス計画

値を指定します。

プロセス製造の場合は「1」を入力し、該当のプロセスの連産品/副産物の予測に基づいて計画を生成してください。続いて、そのプロセスのメッセージが作成されます。有効値は以下のとおりです。

空白: 組み立て



**5. 転送オーダーの作成**

製造品目および購買品目が同じカテゴリ内にあっても、別の事業所から購買品目を取得する場合は、「1」を入力します。購買品目については転送オーダーメッセージが作成され、製造品目については作業オーダーメッセージが作成されます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 製造品目および購買品目に対して転送オーダーを作成します。

1: 購買品目に対してのみ転送オーダーを作成する。

**6. 転送オーダーの伝票タイプ**

伝票タイプを指定します。

転送オーダーの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値は OT です。

**パラレル**

次の処理オプションでは、パラレル処理でシステムが使用するプロセッサ数を指定します。また、パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかも指定します。

**1. サブシステムのジョブ数**

サーバー内のサブシステムの数を指定します。

デフォルトは 0 (ゼロ) です。

**2. 事前処理**

パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかを指定します。事前処理時には、需要/供給がチェックされて、需要/供給内の品目のみが計画されます。MRP の実行時に事前処理を実行するとパフォーマンスが向上します。また、事前処理は、実際に計画された品目数がデータ選択内の合計品目数よりも少ない場合にのみ有効です。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 事前処理を実行しない。

1: 事前処理を実行する。

---

## 複数事業所の計画出力の検証

このセクションでは、複数事業所の計画出力の概要と複数事業所の計画出力の検証に使用するフォームについて説明します。

### 複数事業所の計画出力について

複数事業所の計画出力には、タイム フェイズの情報および転送オーダーメッセージが含まれます。タイム フェイズのデータを使用して、システムが提示する計画を承認するか、一時変更するかどうか決定します。品目番号ごとに転送オーダーメッセージを検討して、どの処理を実行するかを判断してください。

#### 事業所間関係

事業所間関係チャート (P34031) を使用して、図を見ながら階層形式の需要/供給関係を検討します。事業所間関係チャートには、以下の項目が表示されます。

- 事業所
- 事業所レベル
- 対応する需要事業所の供給事業所

事業所間関係チャートプログラムの MRP、DRP、および MPS バージョンでは、同じ処理オプションを使用します。処理オプションの設定を変更すると、MRP のさまざまな条件に対応できます。

### 複数事業所計画のタイム フェイズの検討

MPS タイム フェイズ (P3413) を使用して、複数事業所スケジュールのタイム フェイズを検討します。複数事業所スケジュールは、選択した品目についての期間別の需要と供給の記録です。このデータは、直前の再生成または正味変更の実行によるものです。基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの処理オプションを使用すると、日次、週次または月次期間 (バケット) の設定が可能になります。

以下の表に、複数事業所計画のタイム フェイズに表示される数量タイプを示します。

数量タイプ	説明
+PLO	計画オーダー。推奨される品目の補充オーダー。この数量タイプは需要事業所のタイム フェイズに表示されます。
-ID	事業所間の需要。全ての需要事業所について、供給事業所に振り替えられる正味の需要を示します。

### 複数事業所計画の転送オーダー メッセージ

MRP/MPS 詳細メッセージの改訂 (P3411) を使用して、複数事業所スケジュールの転送オーダー メッセージを検討します。複数事業所計画は、需要/供給事業所に適切なメッセージを作成します。メッセージを処理すると、自動的に転送オーダーが作成されます。費用ベースまたは固定/パーセント割り増しのいずれかの処理により、事業所間で品目を移動できます。

#### 関連項目:

第 4 章、「所要量計画の設定」、「複数事業所計画の設定」、30ページ

### 複数事業所の計画出力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
[事業所関係階層の処理]	W34031D	[複数事業所計画セットアップ](G3443)、[事業所間関係チャート]	事業所間関係を検討します。
[タイム・フェイズの処理]	W3413A	[複数事業所計画の日次処理](G3413)、[タイム・フェイズ/約束可能数量の照会]	転送オーダー数量を検討します。
[詳細メッセージの処理]	W3411D	[複数事業所計画の日次処理](G3413)、[詳細メッセージの検討]	転送オーダーメッセージを検討、処理します。

## 第 14 章

# 仕入先リリース スケジュールの利用

この章では、仕入先リリース スケジュールの概要と、以下の方法について説明します。

- 契約に基づく仕入先リリース スケジュールの生成
- 特別スケジュールの入力
- 仕入先引当の取得
- 仕入先スケジュールのリリース

---

## 仕入先リリース スケジュールについて

仕入先リリース スケジュールでは、仕入先に一貫した出荷情報と先々の需要動向を提供して、ジャストインタイムの生産および納入を確実にします。購買担当者の購買ニーズを満たす仕入先リリース スケジュールを作成して、仕入先が生産および出荷のスケジュールの計画を立てられるようにすることができます。仕入先スケジュールを使用すると、MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) の実行によって生成された購買オーダー メッセージを、現実に即した仕入先計画に変換することができます。仕入先スケジュールは、事業所での短期および長期の購買品目の需要を識別します。

購買担当者は、一括オーダーに基づく仕入先スケジュール マスター情報を使用して、納入基準に関する情報で仕入先契約を設定および管理できます。1 つの品目で複数の仕入先を使用する場合は、仕入先分割パーセントを定義する必要があります。仕入先スケジュールは、電子データ交換 (EDI) または印刷によって仕入先に伝えることができます。

仕入先リリース スケジュールにより、以下のことが可能になります。

- 仕入先で予定される出荷について、品目に固有の相関関係をサポートする。
- 各仕入先との購買一括オーダーおよび資材出荷の手配を設定する。
- リリース計画期間内に仕入先が計画した需要全てについて出荷スケジュールを生成する。
- 単一品目用の複数仕入先スケジュールを生成する。
- 計画外の事項に対応するよう出荷スケジュールを調整し、一括オーダー リリースを作成する。
- 仕入先引当を取得する。
- 既存の一括オーダーに対する引当を購買オーダーの形でリリース時間枠に自動的にリリースする。
- 仕入先スケジュール情報を印刷する、または EDI を使用して仕入先に送信する。
- 仕入先のスケジュールと引当の履歴を管理する。

## 仕入先リリース スケジュールでのセルフサービス ポータル ワークスペースの利用

Supplier Relationship Management ポータルをインストールしている場合は、仕入先との共同作業に仕入先セルフサービス ポータルを使用できます。これにより、生成したスケジュールを仕入先が表示したり、引当を入力したりできます。また、購買担当者ワークスペースにより、購買担当者が手作業で特別スケジュールを入力することもできます。特別スケジュールは、仕入先の仕入先スケジュール情報を設定していない場合に作成します。

仕入先リリース スケジュールでセルフサービス ワークスペースを使用すると、以下のことが可能になります。

- 特別スケジュールを入力および管理する。
- 仕入先引当を取得する。
- ポータル警告として示される例外メッセージに対応する。
- 一括スケジュールや特別スケジュールに対する引当を購買オーダーの形でリリースする。

---

## 契約に基づく仕入先リリース スケジュールの生成

このセクションでは、仕入先スケジュールの生成および仕入先スケジュールの改訂の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 契約に基づく仕入先リリース スケジュールの生成
- 仕入先スケジュール生成 (R34400) の処理オプションの設定
- 仕入先スケジュールの改訂 (P34301) の処理オプションの設定
- 契約に基づく仕入先リリース スケジュールの改訂

### 仕入先スケジュール生成について

仕入先スケジュール生成プログラム (R34400) を使用して、資材所要量計画のメッセージ タイプ O、B、G、および L の購買オーダー メッセージを処理します。このプログラムを使用すると、一括オーダーに基づくスケジュールや特別スケジュールを生成できます。

仕入先スケジュールの生成には、最新の資材所要量計画 (MRP) 生成からのメッセージ、一括オーダー、および仕入先スケジュール マスター テーブル (F4321) で定義した情報が使用されます。MRP メッセージからの需要はシステムにより確定されます。

---

**重要:** MRP によってメッセージが生成された後はメッセージを変更しないでください。

---

仕入先スケジュール生成プログラムの処理オプションを正しく設定すると、スケジュールの生成後に MRP メッセージを消去できます。リリース可能な時間枠内に含まれるメッセージのみが消去されます。

仕入先が複数ある場合は、単一の品目について複数の仕入先スケジュールが作成されます。複数仕入先スケジュールは、F4321 テーブルで定義した分割パーセントに基づいて MRP メッセージを分割することにより作成されます。

仕入先スケジュールを生成すると暫定スケジュールが生成され、レポートが作成されます。このレポートには、仕入先スケジュールが効果的に機能しない原因となる相違点が表示されます。仕入先スケジュールの改訂プログラム (P34301) でこの暫定スケジュールを検討し、必要な改訂を加えた後、最終スケジュールを確定できます。一括オーダーに基づくスケジュールは、仕入先計画数量ファイル テーブル (F3430) に保存されます。

スケジュールを生成し、それを仕入先に伝えると、仕入先では、引当を必要とする品目の引当を作成できます。仕入先スケジュールの計画数量に対する仕入先からの引当を必要とするかどうかは、処理オプションを使用して示すことができます。EDI を使用して仕入先にスケジュールを送信する場合、仕入先は EDI 標準を使用して引当済み数量を返答できます。EDI を使用しない場合、仕入先は他の手段 (FAX など) によって引当を送信できます。伝えられた引当済み数量を、スケジュールに入力します。一括オーダーに基づくスケジュールに対して入力された引当は、仕入先スケジュール引当ファイル テーブル (F3435) に保存されます。

仕入先スケジュール生成プログラムを複数回実行することによって、変更に対応できます。一括オーダーに基づくスケジュールでは、このプログラムを実行するたびに、スケジュールのスナップショットが仕入先スケジュール履歴ファイル テーブル (F3440) に保存されます。前のスケジュールの値は、仕入先スケジュールの改訂プログラムの前の数量フィールドで確認できます。

引当済み数量が入力された後にスケジュール生成を再実行した場合は、現在の引当済み数量の値は変更されません。仕入先引当を必要としない品目で、計画数量フィールドから引当済み数量フィールドが入力された場合に、仕入先スケジュールの再生成によって計画数量が変更されると、引当済み数量もそれに応じて変更されます。

### セルフサービス ポータル ワークスペース

セルフサービス ポータル ワークスペースを使用している場合は、仕入先スケジュール生成プログラムを使用して特別スケジュールを生成することもできます。処理オプションを使用して、特別スケジュールを生成するかどうかや、購買オーダー計画メッセージを特別スケジュールに変換できる期限の日付を指定します。

セルフサービス ポータルでは、一括スケジュールと特別スケジュールの両方を、生成後に検討できます。一括スケジュールの検討および改訂には、仕入先スケジュールの改訂プログラムを使用します。特別スケジュールの検討および改訂には、特別スケジュールの改訂プログラム (P34302) を使用します。

スケジュールの存在を電子メールで通知されたら、仕入先は仕入先セルフサービス ポータルを使用して引当済み数量をスケジュールに入力できます。特別スケジュールに対して入力された引当は、特別仕入先スケジュール ファイル テーブル (F3450) に保存されます。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 8.11 SP1 PeopleBook、「特殊オーダー処理」、「一括オーダーの利用」

## 仕入先スケジュールの改訂について

設定した仕入先契約情報に基づく仕入先スケジュールを生成した後、仕入先スケジュールの改訂プログラムを使用して、スケジュールの検討および改訂を行うことができます。スケジュールを検討し、必要な改訂を加えたら、最終スケジュールを確定できます。

仕入先スケジュールの改訂により、以下のことが可能になります。

- 計画数量、引当済み数量、リリース数量、実績数量の情報の検討
- 現行の仕入先スケジュールの表示
- 累計数量情報の検討
- リリース前のスケジュールの計画数量および引当済み数量の更新
- 仕入先スケジュールの確定

変更があった場合は、[凍結累計]、[加工累計(または組立累計)]、[原材料累計] のフィールドの数量が再計算されます。スケジュールを複数回生成した場合は、前回の生成の値が前の列に表示されます。各スケジュール レコードについて、どのような時間枠が定義されているかが表示されます(定義されている時間枠がある場合)。

スケジュールを変更しても、最新の基準生産日程計画 (MPS)、MRP、流通所要量計画 (DRP) には反映されません。仕入先スケジュールをリリースし、一括オーダー リリースにより購買オーダーを作成すると、購買オーダーは次回の MPS、MRP、DRP 生成時に使用可能な供給品目として処理されます。

## セルフサービス ポータル ワークスペース

セルフサービス ポータル ワークスペースを使用して仕入先スケジュールの改訂プログラムにアクセスし、計画数量を検討および改訂できます。仕入先も、仕入先セルフサービス ポータルを使用してこのプログラムにアクセスし、計画数量に対して引き当てる数量を入力できます。仕入先によって入力された引当済み数量は計画数量と比較され、不足があれば警告が生成されます。警告は、セルフサービス ポータル ワークスペースに表示されます。

## 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前に、以下の情報を確認してください。

- 仕入先スケジュール マスター情報の設定
- 品目用の有効な一括オーダーの作成 (必要であれば)
- 仕入先スケジュール品目用のオーダー メッセージの作成のための MPS/MRP/DRP 生成の実行
- 仕入先スケジュール生成プログラム (R34400) で特別スケジュールを生成する場合の処理オプションの設定
- 仕入先スケジュールの生成中に使用する需要/供給組込規則のバージョンの一括オーダー、オーダータイプ、行タイプ、および状況の定義のための処理オプションの設定

## 契約に基づく仕入先リリース スケジュールの改訂で使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
仕入先スケジュールの改訂	W34301B	[MRP 日次処理] (G3413)、[仕入先スケジュールの入力/変更]	仕入先スケジュールと、契約に基づく仕入先リリーススケジュールを改訂します。

## 契約に基づく仕入先リリース スケジュールの生成

[単一現場定期計画処理メニュー] (G3422) の [仕入先スケジュールの生成] を選択します。

## 仕入先スケジュール生成 (R34400) 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

次の処理オプションでは、生成開始日付と伝票タイプ、および仕入先スケジュールを生成する際に使用する需要/供給組込規則のバージョンを指定します。

1. 生成開始日付 仕入先スケジュール生成プロセスを開始する日付を指定します。日付を指定しない場合は、現在の日付が使用されます。

- 2. 伝票タイプ** 仕入先スケジュール生成プログラムの実行時に品目の一括オーダーを検索するために使用する伝票タイプ (ユーザー定義コード (UDC) 00/DT) を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプ OB (一括オーダー) が使用されます。
- 3. 需要/供給組込規則** システムに読み込む需要/供給組込規則のバージョンを指定します。この規則は、仕入先スケジュール プロセスを実行するための一括オーダーの選択に使用する基準を定義します。

## 引当

次の処理オプションでは、仕入先が引当を入力する必要があるかどうかや、どのタイプの品目で入力する必要があるかを指定します。

- 1. ABCコード・タイプ** 品目で引当が必要かどうかをチェックする際に使用する ABC コード タイプを指定します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 引当は必要ないため ABC コードは使用しない  
1: 売上 - 在庫用 ABC コードを使用  
2: マージン - 在庫用 ABC コードを使用  
3: 投資 - 在庫用 ABC コードを使用
- 2. クラスA品目のコミットメント必須、3. クラスB品目のコミットメント必須、4. クラスC品目のコミットメント必須、および 5. クラスD品目のコミットメント必須** クラス A、B、C、または D の品目の引当が必要かどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 不要  
1: 必要

## 特別スケジュール

次の処理オプションでは、特別スケジュールを作成するかどうかや、特別スケジュールの生成の終了日を指定します。

- 1. 特別スケジュールの作成** 特別リリース スケジュールを生成するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。  
0: 生成しない。  
1: 生成する。
- 2. 特別スケジュール終了日付** 特別スケジュールの生成の終了日を指定します。日付を指定しない場合は、生成開始日以降、品目で使用できる全ての計画メッセージに対して特別スケジュールが生成されます。特別スケジュールを生成するのは、有効な仕入先スケジュール情報が設定されていない場合だけです。

## 処理

次の処理オプションでは、メッセージの消去方法およびスケジュールの更新方法を指定します。また、メッセージの使用方法もここで指示します。

- 1. 仕入先スケジュール状況** 仕入先スケジュール生成プログラムが実行された後のスケジュール状況を指定します。この処理オプションを空白にすると、スケジュールは更新されません。

- 2. メッセージの消去** 仕入先スケジュール生成プログラム (R34410) の実行後に MPS/MRP/DRP メッセージを消去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: メッセージを消去しない。  
 1: メッセージを消去する。
- 3. 再生成フラグ** 以前に消去された MPS/MRP/DRP メッセージを使用する際に仕入先スケジュール生成プログラムを再実行するかどうかを指定します。MRP 再生成プログラムを実行しないとメッセージは表示されません。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: 消去済みのメッセージを使用する。  
 1: 消去済みのメッセージを使用しない。
- 4. 凍結時間枠フラグ** 仕入先リリースの凍結時間枠を無視して、凍結時間枠内で通常の処理を行えるようにするかどうかを指定します。凍結時間枠を無視する場合は、凍結時間枠に数量が割り当てられます。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: 無視しない。  
 0: 無視する。
- 5. 転送オーダー・メッセージ・フラグ** スケジュールの生成時に転送オーダー メッセージを無視するかどうかを指定します。転送オーダー メッセージを無視する場合は、購買オーダー メッセージの数量のみがスケジュールされます。有効値は以下のとおりです。  
 ブランク: 無視しない。  
 0: 無視する。

## 仕入先スケジュールの改訂 (P34301) 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。

### バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョン ZJDE0001 が 1 ~ 7 に対して使用されます。

- 1. 発注残照会 (P4310)** レポート、ビジネスユニット、補助元帳など、一緒に処理できる項目のグループを指定します。
- 2. 需要/供給照会 (P4021)** メニュー項目のバージョンを識別する順序番号を指定します。たとえば、複数のバージョンのレポートメニュー項目が設定されている場合、この順序番号によって各バージョンが識別されます。
- 3. 購買オーダーの入力 (P4310)** 値を指定します。  
 特定のメニュー項目 (レポートなど) の複数のバージョンを設定できます。この順序番号によって各バージョンが識別されます。
- 4. 仕入先/一括情報 (P4321)、5. ペギング照会 (P3412)** レポート、ビジネスユニット、補助元帳など、一緒に処理できる項目のグループを指定します。
- 6. 仕入先スケジュールのリリース (R34410)** 使用するバージョンを指定します。  
 会計年度/勤続年数で見た繰り越し額のための DREAM Writer のバージョンです。バージョンを入力した場合、給与計算サイクルの間に自動的に繰

り越しが行われます。この処理オプションを空白にする場合は、会計年度/勤続年数の控除、福利厚生、および見越し (DBA) の繰り越しを、メニュー項目を使用して手作業で行う必要があります。

### 7. 事業所品目 (P41026B)

アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組み合わせを指定します。バージョンは、英数字の組み合わせを使用して名前を付けることができます。

### 8. 有効な一括オーダーの選択に使用する(需要/供給組込規則)のバージョンを入力します。

この事業所に対して使用する組込規則を識別する UDC (40/RV) を指定します。組込規則は、製造管理システムと倉庫管理システムで以下のように使用されます。

- 製造管理システム: MPS、MRP、DRP の実行に複数のバージョンの資源計画規則を使用できるようにします。
- 倉庫管理システム: 貯蔵とピッキングの実行に複数のバージョンの組込規則を使用できるようにします。

指定した事業所の組込規則と一致するオーダー行のみが処理されます。

### 9. 購買オーダー照会セルフサービス (P4310SS)

購買オーダー情報の表示に使用する購買オーダー照会セルフサービス プログラム (P4310SS) 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。

## デフォルト

以下の処理オプションでは、プログラムで使用するデフォルトを指定します。

### 伝票オーダー・タイプ

伝票のタイプを識別する UDC (00/DT) を指定します。このコードは取引の発生元も指定します。

1. フォームにフィルタを適用するための伝票タイプを入力します。有効値は以下のとおりです。

- P: 買掛伝票
- R: 売掛伝票
- T: 給与計算伝票
- I: 在庫伝票
- O: 購買オーダー処理伝票
- J: 一般会計/共有利息請求伝票
- S: 受注オーダー処理伝票

### 2. 仕入先セルフサービス機能

Java 環境や HTML 環境で仕入先セルフサービス機能を使用できるように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: 仕入先セルフサービス機能を有効にしない。

1: JAVA/HTML で仕入先セルフサービス機能を使用する。

### 3. 品目相互参照タイプ・コード

仕入先の品目番号を使用した相互参照情報の検索に使用するコードを指定します。相互参照では、自社の品目番号と仕入先の品目番号を関連付けます。品目マスター情報テーブル (F4101) に品目を設定して、品目相互参照の改訂プログラム (P4104) で相互参照情報を作成できます。UDC (41/DT) に設定されている値を入力してください。この処理オプションを空白にすると、相互参照情報の表示や処理は行われません。

#### 4. スケジュールへの変更の許可

スケジュールを変更できるように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: スケジュールの変更を許可する。

1: スケジュールの変更を許可しない。

**注:** この値が 1 の場合、計画スケジュールの行は使用不可になります。この処理オプションを使用できるのは、Web モードが有効な場合 ([デフォルト] タブ、オプション 2) だけです。

#### 状況の更新

以下の処理オプションでは状況を指定します。

##### 仕入先スケジュール状況

仕入先スケジュール更新の状況を入力します。状況は、スケジュールがシステムを通過するのに伴って更新されます。

##### 終了状況

仕入先スケジュールが変更不可となる時点の状況コードを入力します。ブランクの場合、スケジュールは常に変更できる状態となります。状況は、スケジュールがシステムを通過するのに伴って更新されます。

### 仕入先スケジュールの改訂

[仕入先スケジュールの改訂] フォームにアクセスします。

仕入先スケジュールの入力/変更 - 仕入先スケジュールの改訂 i ? M

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

**Edit Supplier Schedule**

オーダー情報 | 入荷情報 | 累計情報

品目No.

オーダーNo.   事業所

行  状況  印刷済み

計量単位  罫

---

レコード 1 - 13 グリッドのカスタマイズ

時間枠 フラグ	日付	計画 数量	コミット 数量	リリース 数量	累計 差異	前回 計画数量	前回 コミット数量	前回 リリース数量
P								
R	2005/05/30							
R	2005/06/06		200	200				
R	2005/06/13		450	450				
R	2005/06/20							
	2005/06/27							
	2005/07/04							

[仕入先スケジュールの改訂] フォーム

#### 基準日

受注オーダーまたは購買オーダーの約束出荷日付を入力します。需要/供給プログラムはこの日付を使用して、約束可能数量の情報を計算しま

	す。この値は、受注オーダーの入力時に自動的に計算できます。この日付は、品目を倉庫から出荷できる日を表します。
<b>計画数量</b>	タイム フェイズまたは計画の各期間に計画されている数量を入力します。
<b>引当済み数量</b>	仕入先スケジュールの計画数量に対して仕入先が出荷を引当済みの数量を示します。

## 特別スケジュールの入力

このセクションでは、特別スケジュールの概要と、以下の方法について説明します。

- 特別スケジュールの改訂 (P34302) の処理オプションの設定
- 特別スケジュールの入力

### 特別スケジュールについて

一括オーダーに基づく仕入先情報がない場合でも、特別スケジュールを作成することによって仕入先リリース スケジュールを実行できます。追加の条件を満たすために仕入先スケジュールを再生成した後に計画数量が変更された場合は、特別スケジュールを作成できます。

特別スケジュールは、MPS/MRP/DRP メッセージ ファイル テーブル (F3411) のオーダー メッセージで指定されている仕入先に対して作成されます。MRP 生成の際に、メッセージの仕入先フィールドが事業所品目テーブル (F4102) から自動入力されます (その品目に対して仕入先が定義されていた場合)。品目に仕入先が定義されていない場合は、手作業でメッセージに仕入先を追加できます。メッセージに仕入先が指定されていない場合は、仕入先スケジュール マスターで品目に設定された分割パーセントが使用されます。品目に分割パーセントが定義されていない場合は、特別スケジュールを生成できません。

特別スケジュールを作成するには、以下の 2 つの方法があります。

- 仕入先スケジュール生成プログラムを実行し、一括オーダーが存在しない品目に対して特別スケジュールを作成する処理オプションを設定できます。
- 特別スケジュールの改訂プログラムを使用して、特別スケジュールを手作業で入力できます (計画外の需要に対応する場合など)。

特別スケジュールは、事業所品目情報と仕入先情報に基づいて作成します。仕入先情報は、一括オーダーとは別に設定できます。たとえば、出荷パターン、出荷日付、仕入先の分割パーセントなどを設定できます。

仕入先スケジュール生成プログラムを使用して仕入先リリース スケジュールを作成する際に品目の一括オーダーが存在しないと、MPS/MRP/DRP メッセージ ファイル テーブルから MRP メッセージが読み取られて、利用可能な仕入先情報 (仕入先と品目に対して定義されている出荷パターンなど) が検索されます。出荷パターンが見つかった場合は、MRP の要求日付が、その出荷パターンに基づく最初の出荷可能日に調整されます。品目に出荷日付が定義されていない場合は、MRP メッセージの要求日付がスケジュールに使用されます。

特別スケジュールの改訂プログラムは、セルフサービス ポータル ワークスペースからアクセスでき、購買担当者と仕入先の両方が使用できます。このプログラムを使用すると、MRP メッセージも予測も存在しない品目に対してもスケジュールを入力できます。購買担当者はこのアプリケーションを使用して以下の作業を行うことができます。

- 新しい特別スケジュールの入力 (警告に対応する場合など)

- 既存の特別スケジュールの計画数量の編集
- 仕入先が特別スケジュールに入力した引当済み数量の編集

スケジュールが変更されるたびに、仕入先に対して電子メールによる通知が自動的に送られます。

購買担当者は、このアプリケーションを使用して引当済み数量を入力することにより、新しい特別スケジュールに対応できます。

スケジュールは最も日付の古いものから時系列に表示され、計画数量、引当済み数量、リリース数量、累計値、計画数量と引当済み数量の差分などを確認できます。

## 特別スケジュール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
[特別スケジュールの追加]	W34302E	EnterpriseOne コラボレーティブ ポータル、[アドホック・スケジュールの上級検索]  [特別スケジュールの検索]のフィルタフィールドを設定し、[検索]をクリックします。  [特別スケジュールの表示]の[レコードの追加]をクリックします。	特別スケジュールを追加します。  仕入先が引当済み数量を入力します。
[特別スケジュールの編集]	W34302C	[特別スケジュールの表示]の[編集]をクリックします。	特別スケジュールを編集します。

## 特別スケジュールの改訂 (P34302) 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

次の処理オプションでは、品目相互参照タイプ コードなどのデフォルト設定を指定します。

#### 1. 品目相互参照タイプ・コード

仕入先の品目番号を使用した相互参照情報の検索に使用するコードを指定します。相互参照では、自社の品目番号と仕入先の品目番号を関連付けます。品目マスター情報に品目を設定して、品目相互参照の改訂プログラムで相互参照情報を作成できます。UDC (41/DT) に設定されている値を入力してください。この処理オプションを空白にすると、相互参照情報の表示や処理は行われません。

スケジュールを変更できるようにするかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

空白または 2: スケジュールの変更を許可する。

1: スケジュールの変更を許可しない。

**注:** この値が 1 の場合、計画スケジュールの行は使用不可になります。この処理オプションを使用できるのは、Web モードが有効な場合 ([デフォルト] タブ、オプション 2) だけです。

## 特別スケジュールの入力

[特別スケジュールの追加] フォームにアクセスします。

<b>仕入先番号</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>開始日付</b>	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、逆算スケジュールリング 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、要求日付から開始され、合計リードタイムをオフセットして、適切な開始日付を計算します。
<b>計画数量</b>	タイム フェイズまたは計画の各期間に計画されている数量を入力します。
<b>引当済み数量</b>	仕入先スケジュールの計画数量に対して仕入先が出荷を引当済みの数量を示します。

---

## 仕入先引当の取得

このセクションでは、仕入先コラボレーションの概要と、以下の方法について説明します。

- EnterpriseOne コラボレーティブ ポータルによる一括スケジュールの仕入先引当の入力
- 特別スケジュールの仕入先引当の入力
- EDI を使った仕入先引当の取得

### 仕入先コラボレーションについて

eフルフィルメント プロセスのサポートには、購買担当者、仕入先、および EnterpriseOne 計画システムの間のコラボレーションが欠かせません。このシステムには、購買担当者と仕入先の両方が仕入先スケジュールを検討および修正できるセルフサービス プログラムが用意されています。購買担当者と仕入先が、仕入先セルフサービス ポータルや購買担当者ワークスペースを使用してこれらのプログラムにアクセスすることにより、リアルタイムのコラボレーションが実現できます。仕入先スケジュールが作成された後、仕入先ではこのポータルを使用してスケジュールを表示し、引当を入力することによって、そのスケジュールに対応できます。

このコラボレーションのプロセスには、例外による仕入先スケジュールの管理を可能にする一連の警告が含まれています。たとえば、計画数量と引当済み数量が一致していなかった場合に購買担当者と仕入先の両方に警告を表示して、問題に対処できるようにすることができます。システムではスケジュールと引当の履歴が記録されており、これが例外や比較による警告の基礎となります。

また、購買担当者はこのポータルを使用して、仕入先スケジュール生成プログラムの実行によって作成された一括スケジュールや特別スケジュールを検討および修正できるだけでなく、必要に応じて手作業で特別スケジュールを入力することもできます。特別スケジュールを使用すると、想定外の需要や不足に対処できます。

特別スケジュールを作成するには、以下の情報が必要です。

- 仕入先
- 凍結枠
- 出荷日付

## 引当

MRP 所要量と利用可能な仕入先情報に基づいて仕入先スケジュールが生成され、仕入先に伝えられると、仕入先では、仕入先スケジュールの計画数量に対する引当を作成できます。これにより、計画の作成とオーダーの円滑な処理が促進されます。引当はオーダーを表すのではなく、オーダーに応じるための計画を表します。

---

**重要:** 仕入先リリース スケジュールで使用される引当は、調達管理で作成および追跡される引当とは異なります。

---

ビジネスのニーズに応じて、仕入先に引当の決定を求めるかどうかを指定できます。そのためには、仕入先スケジュール生成プログラムの処理オプションを使用します。仕入先スケジュールを使用して伝えられた計画数量に対して仕入先が引当を提供する必要はないと指定することもできます。その場合は、スケジュール生成を実行する際に、計画数量が引当済み数量のデフォルト値になります。仕入先スケジュールに対して仕入先に引当を求める場合は、引当を必要とする品目のタイプを、事業所品目プログラム (P41026) で品目に割り当てられる ABC ランクに基づいて指定できます。たとえば、使用する在庫値のタイプを指定した後、A、B、C のどのクラスの品目の引当を作成するかを指定できます。ABC コードは、売上、マージン、または投資の在庫値によって品目を分類するために使用されます。

引当を必要とする品目クラスに対してスケジュールが生成されると、電子メールによる通知が仕入先に送られます。仕入先は、仕入先スケジュールの改訂プログラムまたは特別スケジュールの改訂プログラムを使用して、仕入先セルフサービス ポータルで引当済み数量を入力できます。

---

**注:** 仕入先との通信に EDI を使用する場合、仕入先は EDI を使用して引当済み数量を送信できます。

---

引当が必要であると指定した場合に、計画数量と一致する引当済み数量が仕入先によって指定されないと、該当する警告が生成されます。この警告は、ほとんどの場合、購買担当者と仕入先の両方に対して表示されます。

仕入先によって引当済み数量の情報が送信された後、その情報をセルフサービス プログラムで検討できます。一括オーダーに基づくスケジュールの引当は仕入先スケジュール引当ファイル テーブルに保存され、特別スケジュールの引当は特別仕入先スケジュール ファイル テーブルに保存されます。リリース時間枠 (リリース可能日数) 内の引当済み数量は、仕入先スケジュール リリースの生成プログラムの実行時に購買オーダーに変換されます。リリース時間枠外にスケジュールされた引当済み数量は、引き当てられたままになります。

## ポータル警告

購買担当者と仕入先のコラボレーションを促進するために、仕入先リリース スケジュール システムでは警告が生成されます。これらの警告により、購買担当者と仕入先の両方が、例外に基づくスケジュールの管理を行うことができます。警告は、仕入先引当を計画プロセスの一部として使用することで仕入先と購買担当者が合意している場合に使用できます。ユーザーに表示される警告には、当初の計画から逸脱した状況についての説明が示されています。こうした状況では、仕入先または購買担当者の側の対処が必要となる可能性があります。警告を表示する長さや、仕入先がどのくらいの時間で警告に対応すればよいかを指定できます。また、ポータルに表示されている警告の数が示されます。

購買担当者または仕入先がセルフサービス ポータル ワークスペースを使用してシステムにアクセスすると、ポータル フォームに警告の数が表示されます。警告を調査したり警告に対応したりするには、任意の警告のリンクをクリックします。クリックすると、[仕入先スケジュールの表示] フォームまたは [特別スケジュールの表示] フォームにアクセスできます。警告のリンクを使用してこれらのフォームにアクセスした場合は、その警告に該当するスケジュールのみが表示されます。

現在提供されている警告は 6 つあります。そのうちの 4 つは一括オーダーに基づくスケジュールに適用され、残りの 2 つは特別スケジュールに適用されます。以下の表は、警告が生成される状況と、警告が表示される対象を示しています。

警告	条件	所有者	スケジュール タイプ
引当済み数量が計画数量と等しくない	引当済み数量が計画数量と等しくありません。	購買担当者	一括
引当済み数量が計画数量と等しくない	引当済み数量が計画数量と等しくありません。	購買担当者	特別
引当がない	指定した日数(リリース時間枠内の日数)の間に仕入先によって計画数量に対する引当が行われませんでした。	購買担当者と仕入先	一括
引当がない	指定した日数(リリース時間枠内の日数)の間に仕入先によって計画数量に対する引当が行われませんでした。	購買担当者と仕入先	特別
引当済み数量が前の引当済み数量と等しくない	以前に引き当てられた数量が仕入先によって減らされたために計画数量を満たしていません。	購買担当者	一括のみ
計画数量が前の計画数量と等しくない	以前の計画スケジュールからのスケジュール変更の数を示します。	購買担当者と仕入先	一括のみ

## 不足

仕入先リリース スケジュールが生成され、引当が入力されたら、購買担当者または計画担当者は、スケジュールを検討し、生成された警告に基づいて不足を洗い出すことができます。

不足があった場合、購買担当者は、別の仕入先がある場合は別の仕入先と、数量、価格、納入日について交渉して、不足を補うことができます。この交渉は、仕入先リリース スケジュールのプロセスの外部で行われます。その結果として、購買担当者は、MRP の期間内に特別購買オーダーを入力できます(可能な場合)。この場合は、MRP を再度実行すると、特別購買オーダーの数量が計上されます。仕入先リリース スケジュールを再生成すると、計画数量に購買オーダーの数量が反映されます。

**注:** 不足を補うために特別購買オーダーを作成した後に MRP を再度実行することは必須ではありませんが、そうすることをお勧めします。MRP を再度実行しない場合は、仕入先スケジュール生成プロセスで特別購買オーダーの数量が計上されないため、その数量を手作業で差し引く必要があります。

不足を補うもう 1 つの方法では、別の仕入先に対する一括オーダーを作成し、仕入先分割パーセントを新しい仕入先の固定率に変更して、仕入先リリース スケジュールを再度生成します。

## 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 8.11 SP1 PeopleBook、「購買オーダーの入力」

## 仕入先引当の取得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
[仕入先スケジュールの編集]	W34301B	EnterpriseOne コラボレーティブポータル、[一括スケジュールの上級検索]  [Search For Schedule (一括スケジュールの検索)]の[検索]をクリックします。  [View Blanket Schedules (一括スケジュールの表示)]の[編集]をクリックします。  ポータルの警告リンクをクリックします。	購買担当者が仕入先スケジュールの変更を入力します。  仕入先がこのフォームを使用して引当を入力します。  警告リンクをクリックすると、その警告が生成されたスケジュールのみが表示されます。
[特別スケジュールの編集]	W34302C	[特別スケジュールの表示]の[編集]をクリックします。  ポータルの警告リンクをクリックします。	特別スケジュールに変更を加えます。  警告リンクをクリックすると、その警告が生成されたスケジュールのみが表示されます。

### EnterpriseOne コラボレーティブポータルによる一括スケジュールの仕入先引当の入力

[仕入先スケジュールの編集] フォームにアクセスします。

### 特別スケジュールの仕入先引当の入力

[特別スケジュールの編集] フォームにアクセスします。

### EDI を使った仕入先引当の取得

EDI を使用している場合は、購買担当者と仕入先の間で計画数量と引当済み数量の通信を行うことができます。

EDI 830 標準では、リリース機能付き計画スケジュールに必要なトランザクション セットの内容および標準フォーマットの両方が定められています。仕入先リリース スケジュールに対して EDI 830 Planning Schedule with Release Capability を使用すると、以下のトランザクションを実行できます。

- 計画数量を含む予測または仕入先リリース スケジュール (一括オーダー スケジュールと特別スケジュールの両方) を送信する。
- 予測または仕入先リリース スケジュールを受信する。

仕入先では以下のトランザクションを実行できます。

- 引当済み数量を含む回答を送信する。
- 計画数量を含む受信リリース スケジュール (一括オーダー スケジュールと特別スケジュールの両方) を送信する。

以下のプロセスを使用してビジネス シナリオをサポートできます。

- 購買担当者が、情報提供のみを目的とする計画予測を送信して需要予測を伝えます。
- 購買担当者が、指定の期間に資源を引き当てて一括オーダーによってサポートされる長期的予測数量を仕入先に送信します。

ジャストインタイムのリリースをサポートするための別のリリース メカニズムとして 862 出荷スケジュール トランザクションが送信されます。

- 購買担当者が、指定の期間に資源を引き当てて一括オーダーによってサポートされる長期的予測数量の形で、資材リリース スケジュールを仕入先に送信します。

確定条件が識別され、あらかじめ取り決めた時間枠内の日付になるとすぐにリリースされます。この時間枠外の条件は、資源が引き当てられ、計画済みと見なされますが、リリースはされません。

- 購買担当者が、総所要量、在庫レベル、最小および最大の在庫目標を含む計画スケジュールを送信します。

仕入先は予測データを取得して、購買担当者の在庫レベルや最小および最大目標に基づいて出荷の条件を決定します。

資材リリース スケジュールのシナリオ (仕入先リリース スケジュールで最も一般的なシナリオ) に従って、購買担当者が資材リリース スケジュールを生成し、それを仕入先に送信します。このスケジュールは前回の実行からの全ての変更を考慮して定期的に再生成されます。仕入先は資材リリース スケジュールを使用して、購買担当者からの将来のオーダーのための計画を立てます。また、必要に応じて、資材リリース スケジュールへの回答を生成します。購買担当者は、受信した回答を全て評価し、スケジュールを調整するなどして適切に対処します。

購買担当者と仕入先の間で行われる EDI を使用した計画予測とリリース スケジュールの通信は、以下のプロセスで構成されています。

- 送信情報の抽出 (仕入先) プログラム (R470621) の実行により、F3430 テーブルから EDI 計画スケジュール見出し - 送信テーブル (F47066) と EDI 計画スケジュール詳細 - 送信テーブル (F47067) に計画スケジュール レコードが抽出されます。

オーダー番号、オーダー タイプ、会社、サフィックス、行番号品目、または事業所が変更されるたびに、同じバッチ内に新しい伝票番号が作成されます。

- 特別スケジュールでは、送信抽出 - 特別仕入先リリース スケジュール プログラム (R470622) の実行により、特別仕入先スケジュール ファイル テーブルから EDI 830 送信テーブルにレコードが抽出されます。

同じバッチ内の各仕入先ごとに新しい伝票番号が作成されます。ユニバーサル バッチ エンジン (UBE) 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。

- EDI 計画スケジュールのデータ抽出変換プログラム (R47062C) の実行により、EDI 830 送信テーブルのレコードがフラット ファイル形式に変換されます。

- 引当済み数量を示す EDI 830 回答 (リリース機能付き計画スケジュール) が仕入先によって送信されると、フラット ファイル変換 (受信) プログラム (R47002C) が実行されてシステムに受信されます。このプログラムにより、EDI 計画スケジュール見出し - 受信テーブル (F47061) と EDI 計画スケジュール詳細 - 受信テーブル (F47062) への自動入力が行われます。

- 伝票が仕入先からのスケジュールへの回答を表している場合は、EDI 受信計画スケジュールの編集/作成プログラム (R47061) を実行すると、EDI 830 受信テーブルからレコードが読み取られて、以下のテーブルの引当済み数量が更新されます。

- 仕入先スケジュール引当ファイル
- 特別仕入先スケジュール ファイル

- 受信トランザクションが計画数量への回答ではない場合は、EDI 受信計画スケジュールの編集/作成プログラムを実行すると、EDI 830 受信テーブルからレコードが読み取られて、以下のテーブルの計画数量が更新されます。

- 特別仕入先スケジュール ファイル
- 仕入先計画数量ファイル

このプロセスの結果は、仕入先スケジュールの改訂プログラム（一括オーダーに基づくスケジュールの場合）および特別スケジュールの改訂プログラム（特別スケジュールの場合）で確認できます。

---

## 仕入先スケジュールのリリース

このセクションでは、仕入先スケジュール リリースの生成の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 仕入先スケジュール リリースの生成の実行
- 仕入先スケジュール リリースの生成 (R34410) の処理オプションの設定

### 仕入先スケジュール リリースの生成について

仕入先スケジュールの改訂または特別スケジュールの改訂を使用してスケジュールを確定したら、仕入先スケジュール リリースの生成プログラムを使用して現行の仕入先スケジュールをリリースします。このリリースのプロセスでは以下のものが生成されます。

- リリース時間枠内の全ての引当済み数量に対する購買オーダー
- 品目が必要となる日付、出荷リードタイム、その他の定義済み変数を基準とした出荷スケジュール

スケジュールが処理されると、仕入先スケジュールの時間枠内の計画数量、引当済み数量、およびリリース数量が更新されます。

仕入先スケジュール リリースの生成プログラムを実行すると、一括オーダーに基づくスケジュールと特別スケジュールの両方がリリースされます（存在する場合）。また、引当済み数量と一致する数量に対する購買オーダーが作成されます。購買オーダーは、リリース時間枠内の日付を持つ引当済み数量に対してのみ作成されます。リリース時間枠外の引当済み数量は、引き当てられたままになります。一括オーダーに基づくスケジュールでは、仕入先スケジュール マスターの改訂プログラム (P4321) のリリース可能日数フィールドの値が使用されます。購買オーダーが作成されると、仕入先スケジュールのリリース数量フィールドが購買オーダーの数量で更新されます。

一括オーダーに基づくスケジュールでは、一括オーダーに対する購買オーダーが作成され、仕入先スケジュール マスター情報を使用してリリース スケジュールが作成されます。特別スケジュールでは、処理オプションで定義したバージョンの購買オーダー プログラムを使用して購買オーダーが作成されます。

リリース スケジュールの生成の過程で、購買オーダーの連結も行われます。連結に使用する基準は、処理オプションを使用して指定できます。デフォルトでは、事業所、仕入先、および品目による連結が行われます。ただし、事業所と仕入先のみで連結したり、事業所、仕入先、および日付で連結したりすることもできます。このプロセスで、一括オーダー スケジュールに対して作成された購買オーダーと特別スケジュールに対して作成された購買オーダーがマージされます。

### 特別スケジュール

特別スケジュールに対して仕入先スケジュール リリースの生成プログラムを実行する際には、処理オプションを使用してリリース時間枠の日数を指定できます。特別スケジュールの購買オーダーを作成するために、価格設定一括オーダーが検索されます。使用できる価格設定一括オーダーがない場合は、独立した購買オーダーが作成されます。

## 事前設定

最新の仕入先スケジュールを作成します。

## 仕入先スケジュール リリースの生成の実行

[単一現場定期計画処理] メニューの [仕入先スケジュールのリリース] をクリックします。

## 仕入先スケジュール リリースの生成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

次の処理オプションでは、購買オーダーの作成に使用する購買オーダー プログラムのバージョン、購買オーダーの連結方法、および特別スケジュールのリリース時間枠を指定します。

1. **購買オーダー入力のバージョン (P4310)** 仕入先スケジュール リリースの生成プログラムの実行時に購買オーダーを生成するために呼び出される購買オーダー 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空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. **購買オーダーの集計** 仕入先スケジュール リリースの生成プログラムの実行時に購買オーダーを集計する方法を指定します。有効値は以下のとおりです。  
空白: 事業所、仕入先、および品目で購買オーダーを集計する。  
1: 事業所と仕入先で購買オーダーを集計する。  
2: 事業所、仕入先、および日付で購買オーダーを集計する。
3. **特別スケジュールのリリース時間枠日数** 特別スケジュールのリリース時間枠の日数を指定します。リリース時間枠の日数は現在の日付からの作業日数で、その間はリリースを行うことができます。

### 処理

次の処理オプションでは、仕入先スケジュール リリースを生成する際のシステムによる処理を指定できます。

1. **仕入先スケジュール状況** 仕入先スケジュール リリースの生成プログラムの実行後に割り当てられる仕入先スケジュール状況を指定します。  
このオプションを空白にした場合は、仕入先スケジュール状況は更新されません。
2. **メッセージの消去** 仕入先スケジュール リリースの生成プログラムの実行後に MPS/MRP/DRP メッセージを消去するかどうかを指定します。仕入先スケジュールでは、最新の MRP 生成からのメッセージを使用して需要を確定します。リリース時間枠内に含まれるメッセージのみが消去されます。有効値は以下のとおりです。  
空白: メッセージを消去しない。  
1: メッセージを消去する。
3. **一括オーダーリリース** 仕入先スケジュール リリースの生成プログラムの間に一括オーダーを自動的にリリースするかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

#### 4. 価格設定

空白: 一括オーダーを自動的にリリースしない。

1: 一括オーダーを自動的にリリースする。

価格を一括オーダーから取得するか、調達価格管理システムから取得するかを指定します。有効値は以下のとおりです。

空白: 一括オーダー

1: 調達価格管理

## 付録 A

# EnterpriseOne 所要量計画レポート

この付録では、EnterpriseOne 所要量計画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。

- 全レポートの一覧表
- レポートの詳細

---

## EnterpriseOne 所要量計画レポート

この製品には、独立したレポートは多く含まれていません。

---

## EnterpriseOne 所要量計画レポート: アルファベット順

この表は、EnterpriseOne 所要量計画レポートを、レポート ID のアルファベット順に一覧にしたものです。

レポート ID/レポート名	説明	ナビゲーション
R34450 仕入先スケジュールの印刷	仕入先スケジュールの印刷を使用すると、仕入先スケジュールのレポートを印刷できます。	[単一現場定期計画処理] (G3422)、 [仕入先リリースの印刷]
R34460 仕入先スケジュール履歴	仕入先スケジュール履歴の除去プログラムを使用して、余剰になった履歴レコードを削除します。	[単一現場定期計画処理] (G3422)、 [仕入先スケジュール履歴の除去]

---

## EnterpriseOne 所要量計画レポート (抜粋)

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。説明は、レポート ID のアルファベット順に記載されています。

### R34460 - 仕入先スケジュール履歴

EnterpriseOne には、仕入先スケジュール履歴を除去できるバッチ プログラムが用意されています。仕入先スケジュール履歴の除去プログラムを使用して、余剰になった履歴レコードを削除します。仕入先スケジュール履歴ファイル テーブル内の全ての履歴レコードを削除するか、これらのレコードのサブセットだけを削除するか選択することができます。このバッチ プログラムは定期的に行うことをお勧めします。

## R34450 - 仕入先スケジュールの印刷

仕入先スケジュールの印刷を使用すると、仕入先スケジュールのレポートを印刷できます。仕入先スケジュール リリースの生成 (R34410) のバッチ処理を実行します。レポートを作成する際に他のフォームに入力した情報が使用されます。このプログラムでは、一括スケジュールと特別スケジュールの両方、およびシステムによって生成された購買オーダーの集計レポートが生成されます。計画引当数量とリリース数量、および計画数量と引当数量間の累計差異が示されます。

### 仕入先スケジュールの印刷の処理オプション

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。

#### 処理

##### 一括オーダー タイプ

伝票のタイプを識別するユーザー定義コード (UDC) (00/DT) を指定します。このコードは取引の発生元も指定します。

1. 品目の一括オーダーを取得する際に使用する伝票タイプを入力します。ブランクの場合、OB が使用されます。

P: 買掛管理

R: 売掛管理

T: 給与計算

I: 在庫

O: 購買オーダー処理

J: 一般会計/共有利息請求

S: 受注オーダー処理

##### 仕入先スケジュール状況

仕入先スケジュールの現在の状況。状況は、スケジュールがシステムを通過するのに伴って更新されます。

2. 仕入先スケジュールの更新に使用する状況を入力します。ブランクの場合、スケジュールの現在の状況は変更されません。

#### バージョン

##### 需要/供給組込規則バージョン

この事業所に対して使用する組込規則を識別する UDC (40/RV) を指定します。製造および倉庫管理では、組込規則を次のように使用します。

1. アクティブな一括オーダー選択で使用する需要/供給組込規則のバージョンの入力

- 製造管理システム: MPS、MRP、DRP の実行に複数のバージョンの資源計画規則を使用できるようにします。

- 倉庫管理システム: 貯蔵とピッキングの実行に複数のバージョンの組込規則を使用できるようにします。指定した事業所の組込規則と一致するオーダー行のみが処理されます。

## 関連テキスト

### 関連一括オーダー テキスト の印刷

イベントの処理タイプを指定します。

1. 関連一括オーダー テキストを印刷する場合は、「1」を入力します。ブランクの場合、関連テキストは印刷されません。



# 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、プランナー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

- 34/DF (予測タイプ) 135
- APICS 計画期間 12
- Australia
  - Rapid Start
    - planning requirements for an inventory item 91
    - preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116
    - preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91
    - reviewing detailed messages 115
- Canada
  - Rapid Start
    - planning requirements for an inventory item 91
    - preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116
    - preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91
    - reviewing detailed messages 115
- CRP の設定要件 39
- CRP/ラフカット能力計画の再生成 (実行) 122
- CRP/ラフカット能力計画の再生成の実行 122
- Customer Connection Web サイト xii
- DRP
  - アクション メッセージ 19
  - 作業オーダー出力 96
  - 数量タイプ 28
  - タイム フェイズの検討 93
  - メッセージ タイプの設定 19
- DRP/MPS/MRP からの作業オーダー出力 96
- EDI 830 (リリース機能付き計画スケジュール)
  - 受信トランザクション 176
  - 送信トランザクション 176
- EDI を使った仕入先引当の取得 176
- F30006 テーブル 8, 43
- F3002 テーブル 7
- F3003 テーブル 8
- F3006 テーブル 45
- F3007 テーブル 8
- F3009 テーブル 43, 45
- F3303 テーブル 8, 67
- F3311 テーブル 7
- F3403 テーブル 8
- F3406 テーブル 33
- F3411 テーブル 8
- F3412 テーブル 8
- F3413 テーブル 8
- F3460 テーブル 8
- F4101 テーブル 7
- F4102 テーブル 7
- F43211 テーブル 8
- F4321 テーブル 8

## France

### Rapid Start

- planning requirements for an inventory item 91
- preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116
- preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91
- reviewing detailed messages 115

## Great Britain

### Rapid Start

- planning requirements for an inventory item 91
- preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116
- preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91
- reviewing detailed messages 115

## JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 xi

## MMA Partners xii

## MPS

- MPS と MRP 10
- 違い 11

- アクション メッセージ 19
- 検討
  - 繰返し生産出力 147
  - タイム フェイズ 93
  - バッチ出力 145
- 作業オーダー出力 96
- 時間枠規則の設定 15
- 数量タイプ 29
  - 調整済値のみ 30
  - 未調整値のみ 30
- 定義 6
- 負荷 120
- プロセスの MPS の生成 145
- メッセージ タイプの設定 19
- 用途 10
- MPS/DRP タイム フェイズ 93
- MPS/MRP/DRP キー ウィンドウ プログラム (P34KEY) 94
- MPS からの繰返し生産出力 147
- MPS からのバッチ出力 145
- MPS 繰返し生産出力 147
- MPS タイム フェイズ プログラム (P3413)
  - 処理オプション 98
  - 用途 93, 94
- MRP
  - MRP と MPS 10
    - 違い 11
  - MRP について 75, 81
  - アクション メッセージ 19
  - 概要 75
  - 下位レベル コード 82
  - 計画枠規則を使用した期間計算 15
  - 効果的な実行 82
  - 作業オーダー出力 96
    - 出力 11
  - 需要/供給 108
  - 生成 79
  - 生成タイプ 82
  - 製造現場ワークベンチ 123
  - タイム フェイズ 94
    - 定義 6
  - データ選択 82
  - 凍結オーダー 82
    - 入力 11
  - 部品表 81
  - ペギング需要 97
  - メッセージ
    - メッセージの利用 95
  - メッセージ タイプの設定 19
- MRP/MPS 詳細メッセージの改訂プログラム (P3411) 95
  - 処理オプション 101
- MRP/MPS 詳細メッセージの処理プログラム (R3411) 95
  - 処理オプション 110
- MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482)
  - 処理オプション 82
  - 用途 80
- MRP (資材所要量計画)
  - メッセージ
    - 仕入先スケジュールの生成 164
- New Zealand
- Rapid Start
  - planning requirements for an inventory item 91
  - preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116
  - preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91
  - reviewing detailed messages 115
- P00071 プログラム 43
- P012501 プログラム 108
- P3007 プログラム
  - 処理オプション 45
  - 用途 45
- P3301 プログラム 68
- P3311 プログラム
  - 処理オプション 72
  - 用途 67
- P3312 プログラム 71
- P3313 プログラム 70
- P3402 プログラム
  - 処理オプション 78
  - 用途 76
- P3403T プログラム 31
- P3404 プログラム 37
- P3406 プログラム 33
- P3411 プログラム
  - 処理オプション 101
  - 用途 95
- P3412 プログラム
  - 処理オプション 105
  - 用途 97
- P3413 プログラム
  - 処理オプション 98
  - 用途 93, 94

- P34301 プログラム 170  
 処理オプション 168  
 用途 165
- P34302 (特別仕入先スケジュールの改訂) 174
- P34302 プログラム 165  
 処理オプション 172  
 用途 171
- P34KEY プログラム 94
- P4101 プログラム 14, 26
- P41026 プログラム 26, 53, 95
- P43211 プログラム 59
- P43212 プログラム 57
- P43213 プログラム 57
- P4321 プログラム  
 処理オプション 54  
 用途 57
- P45004 プログラム 24
- PeopleBook  
 注文 xii
- PeopleCode の表記規則 xiv
- PRP  
 概要 6  
 用途 6
- R3007G プログラム  
 処理オプション 44  
 用途 43, 45
- R33440 プログラム 53
- R3365 プログラム  
 処理オプション 48  
 用途 49
- R3380 プログラム  
 処理オプション 64  
 用途 63
- R3411 プログラム  
 処理オプション 110  
 用途 95
- R34400 (仕入先スケジュール生成) 174
- R34410 プログラム  
 処理オプション 179  
 用途 53
- R3482 プログラム  
 処理オプション 82  
 用途 80
- R3483 (基準計画スケジュール - 複数事業所) 135
- R47061 (EDI 受信計画スケジュールの編集/作成) 176
- R470621 (送信情報の抽出 (仕入先)) 176
- R470622 (送信抽出 - 特別仕入先リリーススケジュール) 176
- Rapid Start  
 Australia  
 planning requirements for an inventory item 91  
 preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116  
 preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91  
 reviewing detailed messages 115
- Canada  
 planning requirements for an inventory item 91  
 preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116  
 preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91  
 reviewing detailed messages 115
- France  
 planning requirements for an inventory item 91  
 preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116  
 preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91  
 reviewing detailed messages 115
- Great Britain  
 planning requirements for an inventory item 91  
 preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116  
 preconfigured processing options for Review Planning Family (P3401) 91  
 reviewing detailed messages 115
- New Zealand  
 planning requirements for an inventory item 91  
 preconfigured processing options for Message Detail - DRP (P3411) 116

preconfigured processing options  
for Review Planning Family  
(P3401) 91  
reviewing detailed messages 115  
United States  
planning requirements for an  
inventory item 91  
preconfigured processing options  
for Message Detail - DRP  
(P3411) 116  
preconfigured processing options  
for Review Planning Family  
(P3401) 91  
reviewing detailed messages 115  
RCCP (34/MT) (メッセージ タイプの設  
定) 19  
RRP に使用する作業場の入力 40  
RRP の再生成プログラム (R3380)  
処理オプション 64  
用途 63  
United States  
Rapid Start  
planning requirements for an  
inventory item 91  
preconfigured processing options  
for Message Detail - DRP  
(P3411) 116  
preconfigured processing options  
for Review Planning Family  
(P3401) 91  
reviewing detailed messages 115

**あ**  
アクション メッセージ  
DRP/MPS/MRP 19  
マスター スケジュール出力 19  
アプリケーションの基礎 xi

**い**  
印刷・製本されたドキュメンテーション xii

**お**  
オーダー状況 (作業オーダー メッセー  
ジ) 106  
[オーダーの選択仕入先] フォーム 109,  
110  
[オーダー明細 (ページ 2)] フォー  
ム 110, 113

**か**

下位レベル コード (MRP) 82  
関連ドキュメンテーション xii

**き**

期間集計 67, 122  
[期間集計の検討処理] フォーム 68  
期間集計プログラム (P3312) 71  
期日超過時間バケット 132  
期日超過時間バケットの図 132  
基準計画スケジュール - 複数事業所  
(R3483)  
処理オプション 152  
用途 152  
基準生産日程計画 (MPS)  
基準生産日程計画 (MPS) と資材所要  
量計画 (MRP) 10  
定義 6  
用途 10  
共通フィールド xvi

**く**

組込規則 (需要/供給) 24  
繰返し生産の計画について 143  
グローバル導入ステップ 3

**け**

計画オーダーの展開 138  
計画期間 12  
APICS 12  
定義 12  
計画コード 27  
計画時間枠 14  
計画出力  
計画出力について 93  
処理  
概要 106  
計画出力の処理について 106  
分析 92  
計画出力の処理 106  
計画出力の分析 92  
計画入力  
計画入力について 75  
分析 75  
計画範囲  
期間 (予測消化) 132  
計画部品表について 137  
計画メッセージ 18  
計画枠規則

計画枠規則と MRP 15  
 需要/供給照会への影響 108

警告 xv

計算

顧客別予測消化 135  
 資源単位 45  
 重点作業場の係数付工程能力 120  
 終了時使用可能数量 (EA) 17  
 タイム フェイズ 16  
 約束可能数量 (ATP) 17  
 予測消化 133  
 累積約束可能数量 (CATP) 18  
 係数付工程能力 120

## こ

ご意見 xvi

工程能力

確定 43

工程能力について 43

購買オーダー

集計 107

凍結コードの追加 108

特別購買オーダーの作成 175

メッセージ 107

メッセージの処理 107

連結 178

顧客住所関係

設定 33

予測消化顧客住所関係 33

[顧客住所関係別の予測消化] フォーム 34, 35

顧客住所関係別の予測消化プログラム (P3406) 33

ご要望 xvi

## さ

在庫管理

在庫管理と所要量計画 26

所要量計画用の設定 26

在庫タイプ 27

再生成の有効日付

図 50

作業オーダー

DRP/MPS/MRP からの出力の検討 96

凍結 82

凍結コードの追加 108

[作業オーダー詳細] フォーム 109, 113

作業オーダー メッセージ

オーダー状況 106

処理 106

作業オーダー メッセージの処理 106

作業手配グループ

RRP の作業手配グループ 66

検討 66

作業場

CRP に含まれる 64

RRP の負荷 67

工程能力情報の設定 40

工程能力の設定について 40

時間 119

処理 64

スケジュール情報 122

負荷 67

作業場 (RRP に関する入力) 40

[作業場資源単位の改訂] フォーム 44, 45

作業場資源単位の生成プログラム (R3007G)

処理オプション 44

用途 43, 45

作業場資源単位プログラム (P3007)

処理オプション 45

用途 45

[作業場負荷の検討] フォーム 68

作業場負荷の検討プログラム (P3313)

処理オプション 70

用途 67

[作業場マスターの改訂] フォーム 40

作業日カレンダー プログラム (P00071) 43

作成

能力所要量計画 (CRP) 120

サプライチェーンの実行 5

サプライチェーン マネジメント 5

## し

仕入先契約情報

仕入先契約情報について 54

定義 54

仕入先スケジュール

MRP メッセージ 165

改訂 165

概要 7

入荷処理 54

複数 165

リリース 178

仕入先スケジュール生成プログラム (R34400)

- 処理オプション 166
  - 用途 53
- 仕入先スケジュールの改訂 (P34301) 165
- 仕入先スケジュールの改訂プログラム (P34301) 170
- [仕入先スケジュールの入力/変更] フォーム (P34301) 170
- 仕入先スケジュールのリリース 178
- [仕入先スケジュール・マスターの改訂] フォーム 54, 55
- 仕入先スケジュール マスターの改訂プログラム (P4321)
  - 処理オプション 54
  - 用途 57
- 仕入先スケジュール リリースの生成プログラム (R34410) 53
- 仕入先引当 174
- 仕入先分割パーセント
  - 仕入先分割パーセントについて 59
  - 定義 59
- [仕入先分割率の改訂] フォーム 59
- 仕入先分割率の改訂プログラム (P43211) 59
- [仕入先分割率の処理] フォーム 59
- 仕入先リリース スケジュール
  - 一括オーダー 164
  - 購買オーダーの連結 178
  - 購買担当者ワークスペース 164, 165, 166
  - 仕入先セルフサービス ポータル 164, 165, 166
  - 仕入先引当 174
  - 仕入先リリース スケジュールについて 163
  - 設定 53
  - セルフサービス ポータル ワークスペースの利用 173
- 仕入先リリース スケジュールの設定 53
- 時間バケット (期日超過) 132
- 時間枠
  - 概要 13
  - 計画時間枠 14
  - 時間枠について 13
  - 単一レベル マスター スケジュール 13
  - 凍結時間枠 13
  - 表示コード 95
  - メッセージ表示時間枠 14
- 時間枠規則
  - DRP 15
- MPS 15
- MRP 15
  - 規則 1 16
  - 規則 3 16
  - 規則 C 15
  - 規則 F 15
  - 規則 G 16
  - 規則 H 16
  - 規則 S 16
- 設定 15
- 事業所間関係 161
- [事業所間関係の改訂] フォーム 31
- 事業所間関係の改訂プログラム (P3403T)
  - 処理オプション 31
  - 用途 30
- 事業所品目プログラム (P41026) 26, 53, 95
- 資源所要量計画 (RRP)
  - RRP について 63
  - 検証 66
  - 作業手配グループの検討 66
  - 資源所要量計画 (RRP) (33/RR) の設定 39
  - 生成 63
  - 長期的能力所要量計画 (CRP) 63
  - 定義 5
- 資源相殺 67
- 資源単位
  - 計算 45
  - 自動生成 45
  - 手作業による入力 43, 45
  - 用途 119
- 資源単位の手作業による改訂 45
- 資源単位の手作業による入力 43, 45
- 資源/能力所要量計画 5
- 資源プロファイル 47
  - 資源プロファイルについて 47
  - 自動生成 49
  - 生成 47
  - 手作業による定義 50
- [資源プロファイルの改訂] フォーム 48
- 資源プロファイルの再生成プログラム (R3365)
  - 用途 49
- 資源プロファイルの生成
  - 自動 49
- 資源プロファイルの生成プログラム (R3365)
  - 処理オプション 48
- 資材計画作業 6

- 資材所要量計画 (MRP)
    - MRP について 75, 81
    - 概要 75
    - 基準生産日程計画 (MPS) と資材所要量計画 (MRP) 10
    - 生成 79
    - 定義 6
    - 用途 10
  - 資材所要量の計画 75
  - 集計メッセージの処理 107
  - 出荷パターン
    - 出荷パターンについて 57
    - 定義 57
  - [出荷パターンの改訂] フォーム 57
  - 出荷パターンの改訂プログラム (R43212) 57
  - [出荷日付の改訂] フォーム 57, 58
  - 出荷日付の改訂プログラム (R43213) 57
  - 需要/供給
    - MRP 108
    - 関係
      - 在庫引当可能数量の確認 30
      - 設定 30
      - 有効日付の使用 30
      - 割増しの割り当て 30
    - 組込規則
      - 設定 25
    - 照会 (計画枠規則の影響) 108
  - 需要/供給組込規則
    - 概要 24
    - 設定 24
  - 需要/供給組込規則 (P45004) 24
  - [需要/供給組込み規則の処理] フォーム 24, 25
  - [需要/供給の処理] フォーム 110, 114
  - 需要予測 62
  - 使用可能資源 67
  - 使用可能な工程能力
    - 確定 43
    - 使用可能な工程能力について 43
  - 使用可能な工程能力の確定 43
  - 詳細メッセージ
    - 検討 95
    - 削除 95
    - 指定発注数量 106
  - [詳細メッセージの改訂] フォーム 109
  - [詳細メッセージの処理] フォーム 98, 104, 109
  - 使用済み資源パーセント 67
  - 正味変更計画スケジュール 80
  - [正味変更集計の処理] フォーム 78
  - 正味変更の検討プログラム (P3402)
    - 処理オプション 78
    - 用途 76
  - 正味変更 (品目の検討) 76
  - 正味変更フラグ
    - アクティブ化 76
    - 更新 (単一レベル マスター スケジュール) 77
    - 制御 (単一レベル マスター スケジュール) 76, 77
  - 正味変更フラグのアクティブ化 76
  - 所要量計画
    - 概念 9
    - 概要 1, 5
    - 機能 5
    - 検証 119
    - 在庫管理 (設定) 26
    - 出力 12
    - 所要量計画について 119
    - 設定 23
    - テーブル 7
    - 統合 1
    - 導入 2
    - 導入の手順 4
  - 所要量計画の設定要件 23
  - 処理オプション
    - 基準計画スケジュール - 複数事業所 (R3483) 152
    - 仕入先スケジュール生成 166
    - 仕入先スケジュールの改訂 (P34301) 168
    - 仕入先スケジュール リリースの生成 (R34410) 179
    - 特別スケジュールの改訂 (P34302) 172
- す
- 数量タイプ
    - (34/QT) 12
    - DRP 28
    - DRP と MPS 93
    - MPS 29
    - 基準生産日程計画 (MPS) 数量タイプ (34/MS) 29
    - 数量タイプ (34/QT) サブセットの設定 27
    - 調整済値のみ (MPS) (34/AS) 30
    - 未調整 12
    - 未調整値のみ (MPS) (34/US) 30

流通所要量計画 (DRP) 数量タイプ  
(34/DR) 28  
スケジュール生成例外レポート 165

## せ

生産能力の計画 61  
生成  
一括オーダーを含む仕入先スケジュール 164  
資源所要量計画 (RRP) 63  
資源単位の自動生成 45  
資源プロファイル 47  
資材所要量計画 79  
全品目に対するマスター スケジュール 80  
単一レベル マスター スケジュール 79  
正味変更フラグの更新 77  
正味変更フラグの制御 77  
特別スケジュール 164  
生成タイプ (MRP) 82  
製造現場ワークベンチ 123  
[製造固定情報の改訂] フォーム 45  
設定  
DRP、MPS、MRP、RCCP のメッセージタイプ 19  
DRP および MPS の時間枠規則 15  
作業場の工程能力情報 40  
仕入先リリース スケジュール 53  
資源所要量計画 (RRP) 39  
需給関係 30  
需要/供給組込規則 24, 25  
所要量計画 23  
数量タイプ サブセット 27  
単位タイプ (33/UT) 40  
能力所要量計画 (CRP) 39  
能力所要量計画 (CRP) の表示  
(33/CR) 39  
能力所要量計画 (CRP) のユーザー  
定義コード (UDC) 39  
予測消化 33  
予測消化期間 33  
連産品/副産物計画テーブル プログラム 37  
セルフサービス ポータル ワークスペース  
P34301 (仕入先スケジュールの改訂)  
173  
P34302 (特別スケジュールの改訂)  
173  
前提知識 xi

## そ

相互参照 xv

## た

タイム フェイズ  
MRP のための検討 94  
概要 13  
計算 16  
検討 93  
終了時使用可能数量 (EA) の計算 17  
複数事業所 162  
約束可能数量 (ATP) の計算 17  
予測消化の計算 133  
累積約束可能数量 (CATP) の計  
算 18  
タイム フェイズ図 14  
[タイム・フェイズの処理] フォーム 98,  
100  
単位タイプ (33/UT) 40  
単一事業所 10  
単一事業所計画  
単一事業所計画と複数事業所計画 9  
単一事業所計画について 75  
単一レベル計画  
設定 23  
単一レベル計画と複数レベル計画 9  
単一レベル計画について 9  
単一レベル マスター スケジュール  
DRP と購買品目 11  
MPS と製造品目 11  
時間枠 13  
正味変更フラグの更新 77  
正味変更フラグの制御 76, 77  
生成 79

## ち

注 xiv  
注意事項 xiv  
長期的能力所要量計画 (CRP) 63  
長期的負荷  
確定 47  
長期的負荷について 47  
長期的負荷の確定 47

## つ

追加ドキュメンテーション xii

## て

転送オーダー メッセージ 162

転送オーダー メッセージの処理 162  
 データ選択  
   MRP 82  
   全品目に対するマスター スケジュールの生成 80  
 テーブル 7  
   F3430 (仕入先計画数量ファイル) 164, 165, 176  
   F3435 (仕入先スケジュール引当ファイル) 165, 174  
   F3435 (特別仕入先スケジュール ファイル) 176  
   F3440 (仕入先スケジュール履歴ファイル) 165  
   F3450 (仕入先スケジュール引当ファイル) 176  
   F3450 (特別仕入先スケジュール) 171  
   F3450 (特別仕入先スケジュール ファイル) 165, 174  
   F3460 (予測テーブル) 135  
   F47061 (EDI 計画スケジュール見出し - 受信) 176  
   F47062 (EDI 計画スケジュール見出し 詳細 - 受信) 176

## と

凍結コード  
   購買オーダーへの追加 108  
   作業オーダーへの追加 108  
 凍結時間枠 13  
 統合  
   JD Edwards システム 1  
 導入  
   概要 2  
   グローバル 3  
   所要量計画 4  
 ドキュメンテーション  
   印刷・製本 xii  
   関連 xii  
 特別仕入先スケジュール テーブル (F3450) 171  
 特別スケジュール 171  
 特別スケジュールの改訂 (P34302) 171

## の

能力所要量計画 (CRP)  
   CRP について 61  
   再生成 120  
   資源/能力所要量計画 5

設定 39  
   ユーザー定義コード (UDC) 39  
   要件について 39  
 定義 5  
   表示 (33/CR) 39  
 能力所要量計画 (CRP) の再生成 120  
 能力所要量計画 (CRP) のユーザー定義コード (UDC) (設定) 39  
 [能力メッセージ集計の処理] フォーム 68  
 能力メッセージ集計プログラム (P3301) 68  
 [能力メッセージの改訂] フォーム 68  
 [能力メッセージの処理] フォーム 68, 72

## は

バッチ計画 142  
 バッチ処理  
   バッチ処理について 141  
   プロセス製造 141  
 バッチ部品表の計画スケジュール 143  
 発注方針規則 27  
 発注方針コード 27  
 発注方針値 27  
 パラレル処理 21

## ひ

表記規則 xiv  
 比率プロファイル 67  
 品目正味変更 76  
 品目マスター プログラム (P4101) 14, 26

## ふ

負荷基準 67  
 負荷プロファイル 67  
 複数事業所  
   タイム フェイズ 162  
   転送オーダー メッセージの処理 162  
   予測消化 150  
 複数事業所計画  
   設定 30  
   定義 6  
   複数事業所計画と単一事業所計画 9  
   複数事業所計画について 149  
   複数事業所タイム フェイズ 162  
 複数レベル計画 9  
 複数レベル マスター スケジュール 140  
   計画部品表 137

複数レベル マスター スケジュールの  
 使い方 137  
 不足への対処 175  
 部品表 (MRP) 81  
 プロジェクト所要量計画 (PRP)  
 概要 6  
 用途 6  
 プロセス計画 146  
 MPS 出力 145  
 プロセス計画について 37  
 プロセス計画テーブル 37  
 プロセス製造  
 バッチ処理 141  
 連続処理 142  
 プロセス製造計画 141

## へ

[ペギング照会の処理] フォーム 98, 105  
 ペギング照会プログラム (P3412)  
 処理オプション 105  
 用途 97

## ほ

ポータル警告 174

## ま

マスター スケジュール  
 生成  
 選択した品目 80  
 全品目 80, 82  
 単一レベル 10  
 複数レベル 137  
 複数レベル マスター スケジュールの  
 使い方 137  
 マスター スケジュールについて 79

## め

メッセージ  
 DRP/MPS 18  
 DRP/MPS/MRP 19  
 MRP 用のメッセージ 95  
 クリア 106  
 計画 18  
 検討 67  
 購買オーダーの処理 107  
 削除 95  
 集計を使用した処理 107  
 処理 95

転送オーダー 162  
 保留にする 106  
 メッセージの処理 18  
 [メッセージ集計の処理] フォーム 98,  
 101  
 メッセージ詳細 67  
 メッセージ詳細の検討プログラム (P3311)  
 処理オプション 72  
 用途 67  
 メッセージ タイプ  
 DRP のメッセージ タイプ 19  
 MPS のメッセージ タイプ 19  
 RCCP (34/MT) のメッセージ タイ  
 プ 19  
 設定 19  
 メッセージのクリア 106  
 メッセージの削除 95  
 メッセージの自動処理 107  
 メッセージの処理 95  
 メッセージの保留 106  
 メッセージ表示時間枠 14

## や

約束可能数量 (ATP) の計算 17

## よ

予測消化  
 概要 131  
 期日超過時間バケット 132  
 計画範囲期間 132  
 計算 133  
 顧客別  
 計算 135  
 顧客住所関係の定義 33  
 顧客別予測消化について 131  
 定義 134  
 予測タイプ 135  
 設定 33  
 タイム フェイズ 93  
 複数期間 131, 132  
 複数事業所 150  
 予測消化期間 33  
 [予測消化の改訂処理] フォーム 34

## ら

ラフカット能力計画 (RCCP)  
 定義 5  
 表示 (33/RC) 39

## リ

流通所要量計画 (DRP)

定義 6

用途 10

リードタイム 27

## る

累計使用可能資源 67

累積約束可能数量 (CATP) の計算 18

## れ

連産品/副産物計画テーブル プログラム (P3404) 37

連産品/副産物計画の設定 37

連絡先 xvi

レート スケジュールおよび作業場負荷 123

## わ

ワーク センター プログラム (P012501) 108

