
JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook

2005 年 8 月

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook
SKU E1_APPS811SP1ASH-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な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	xv
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.....	xv
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎.....	xv
印刷・製本されたドキュメンテーションの入手.....	xvi
印刷・製本されたドキュメンテーションの注文.....	xvi
追加情報.....	xvii
表記規則.....	xvii
表記規則.....	xviii
注意事項の表示.....	xviii
国、地域、業種の表記.....	xix
通貨コード.....	xix
ご意見・ご要望をお寄せください.....	xx
全ての PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xx

まえがき

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 - まえがき.....	xxv
対象の製品.....	xxv
アプリケーションの基礎.....	xxv
この PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xxv

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 - はじめに.....	1
製造現場管理の概要.....	1
製造現場管理のビジネス プロセス.....	2
製造現場管理のインテグレーション.....	2
(Rapid Start) Shop Floor Management Business Processes.....	4
製造現場管理の導入.....	6
グローバル導入ステップ.....	7
製造現場管理システムの導入手順.....	7

第 2 章

製造現場管理について	9
製造現場管理システムの機能.....	9
作業時間と作業量のトラッキング.....	9
レポート作成.....	9
資材のトラッキング.....	10
製造会計.....	10
製造スケジューリングおよびトラッキング.....	10
作業オーダーおよびレポート スケジュールの作成.....	11
プロセスまたは作業工程指示.....	11
部品リスト.....	11
製造現場管理システムで使用するテーブル.....	12
製造タイプ.....	15

第 3 章

ロット処理について	19
ロット処理.....	19
ロット作成.....	21
ロット状況.....	21
等級および濃度.....	22
等級および濃度について.....	22
等級制御および濃度制御.....	23
ロット制御品目およびシリアル制御品目.....	24

第 4 章

製造現場管理システムの設定	25
製造現場管理システムの設定について.....	25
製造現場管理システムの設定について.....	25
事前設定.....	25
作業オーダー用のユーザー定義コードについて.....	26
作業場の設定について.....	28
資源単位の設定について.....	29
製造現場カレンダーの設定.....	29
製造現場カレンダーの設定について.....	30
製造現場カレンダーの設定に使用するフォーム.....	30
製造現場カレンダー プログラム (P00071) の処理オプションの設定.....	30
製造現場カレンダーの設定.....	30
製造固定情報の設定.....	32

製造固定情報の設定について.....	33
製造固定情報の設定に使用するフォーム.....	33
製造固定情報の設定.....	33
従業員賃率の設定.....	37
従業員賃率の設定について.....	37
従業員賃率の設定に使用するフォーム.....	37
従業員賃率の設定.....	37
品目/生産ライン関係の設定.....	38
品目/生産ライン関係の設定について.....	38
品目/生産ライン関係の設定に使用するフォーム.....	39
品目/生産ライン関係の設定.....	39

第 5 章

作業オーダーとレート スケジュールの使い方.....	41
作業オーダーとレート スケジュールについて.....	41
作業オーダーおよびレート スケジュールの作成について.....	42
補足情報の添付について.....	43
開始日付の計算について.....	43
作業オーダーの逆算スケジュールについて.....	44
現場書類の作成について.....	45
作業オーダー見出し情報の入力.....	45
作業オーダー見出し情報の入力について.....	45
事前設定.....	47
作業オーダー見出し情報の入力に使用するフォーム.....	47
オーダーの入力/変更プログラム (P48013) の処理オプションの設定.....	47
作業オーダー見出し情報の入力.....	52
(Rapid Start) Creating and Reviewing Work Order Headers.....	54
Creating Work Order Headers and Reviewing Work Order Status.....	54
Preconfigured Processing Options for Work Order version (P48013).....	55
レート スケジュールの入力.....	57
レート スケジュールの入力について.....	58
事前設定.....	58
レート スケジュールの入力に使用するフォーム.....	59
レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) の処理オプションの設定.....	59
レート スケジュールの入力.....	63
作業オーダーおよびレート スケジュールの処理.....	64
作業オーダーとレート スケジュールの処理について.....	64
事前設定.....	68
オーダー処理プログラムの実行.....	68

オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションの設定.....	68
(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Attaching Parts List and Routing for Selling a Make-To-Order Item.....	76
Attaching Parts List and Routing for Selling a Make-To-Order Item.....	76
Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Generate Work Orders (R31410).....	78
(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Printing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item.....	81
Printing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item.....	81
Preconfigured Processing Options Canada, France, Great Britain, and United States for Print Work Orders (R31410).....	83
部品リストの添付.....	86
部品リストの添付について.....	86
擬似品目について.....	88
部品リストの所要量について.....	88
対話形式による部品リストの添付.....	90
対話形式による部品リストの添付に使用するフォーム.....	91
作業オーダー部品リスト プログラム (P3111) の処理オプションの設定.....	91
カスタム部品リストの入力.....	94
部品表からの部品リストのコピー.....	97
既存の作業オーダーからの部品リストのコピー.....	97
代替品目の選択.....	97
複数の保管場所の入力.....	97
作業工程指示の添付.....	99
作業工程指示の添付について.....	99
外注作業について.....	99
対話形式による作業工程指示の添付.....	100
対話形式による作業工程指示の添付に使用するフォーム.....	101
作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) の処理オプションの設定.....	102
カスタム作業工程の入力.....	103
標準作業工程からの作業工程指示のコピー.....	104
既存作業オーダーからの作業工程指示のコピー.....	104
外注作業の購買オーダーの追加.....	104
(Rapid Start) Attaching Parts List and Routings to Work Orders Interactively.....	105
Attaching Parts List and Routings to Work Orders Interactively.....	105
Preconfigured Processing Options for Work Order Parts List (P3111).....	105
Preconfigured Processing Options for Work Order Routings (P3112).....	107
(Rapid Start) Attaching Parts List and Routings to Work Orders Automatically.....	107
Attaching Parts List and Routings to Work Orders Automatically.....	108
Preconfigured Processing Options for Print Work Orders (R31410).....	108
(Rapid Start) Printing Work Orders.....	111

Printing Work Orders.....	111
Preconfigured Processing Options for WO Ready to Print (P31225).....	112
Preconfigured Processing Options for Print Work Orders (R31410).....	113
連産品と副産物の添付.....	117
連産品と副産物の添付に使用するフォーム.....	117
連産品と副産物の添付.....	117
中間品の添付.....	118
中間品の添付に使用するフォーム.....	119
中間品の添付.....	119
シリアル番号の割り当て.....	119
シリアル番号の割り当てについて.....	119
事前設定.....	120
シリアル番号の割り当てに使用するフォーム.....	120
シリアル番号の割り当て.....	120
第 6 章	
引当の使い方.....	121
引当について.....	121
引当規則の定義.....	122
引当規則について.....	122
引当規則の定義に使用するフォーム.....	123
品目の引当方法の定義.....	123
引当制御と引当タイプの定義.....	125
作業場の保管場所での引当の定義.....	125
作業場の保管場所での引当について.....	126
作業場の保管場所における引当の定義に使用するフォーム.....	126
品目の作業工程指示での作業場の定義.....	126
作業場の保管場所の定義.....	127
作業工程の作業への構成品の割り当て.....	128
等級および濃度品目に対する引当の管理.....	128
等級および濃度品目に対する引当について.....	128
事前設定.....	130
等級および濃度品目に対する引当の管理に使用するフォーム.....	130
濃度単位の計量単位の換算.....	130
等級および濃度制御品目の引当の管理.....	130
引当の再転記.....	131
未処理作業オーダーの再転記プログラムについて.....	131
事前設定.....	132
未処理作業オーダーの再転記プログラムの実行.....	132

未処理作業オーダーの再転記プログラム (R3190) の処理オプションの設定.....	132
第 7 章	
引当可能数量および不足分情報の使い方.....	133
引当可能数量と不足分について.....	133
事業所に対する引当可能数量計算の定義.....	133
事業所に対する引当可能数量計算の定義に使用するフォーム.....	134
事業所に対する引当可能数量計算の定義.....	134
部品の引当可能数量情報の検討.....	135
部品の引当可能数量情報について.....	135
部品の引当可能数量情報の検討に使用するフォーム.....	136
部品引当可能数プログラム (P30200) の処理オプションの設定.....	136
部品の引当可能数量の検討.....	141
部品リストの照会プログラム (P3121) の処理オプションの設定.....	141
部品リストの引当可能数量の検討.....	142
不足分情報の管理.....	143
不足分情報について.....	143
不足分情報の管理に使用するフォーム.....	144
不足分の改訂プログラム (P3118) の処理オプションの設定.....	144
不足分情報の改訂.....	144
第 8 章	
出庫、資材移動、カンバンの使い方.....	147
出庫、資材移動、カンバンについて.....	147
在庫出庫について.....	148
プレフラッシュによる資材の出庫.....	149
プレフラッシュについて.....	149
事前設定.....	150
オーダー処理プログラムの実行.....	150
手作業による資材の出庫.....	150
手作業による資材の出庫について.....	150
手作業による資材出庫に使用するフォーム.....	151
作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションの設定.....	151
単一保管場所からの資材出庫.....	154
複数保管場所からの資材出庫.....	156
構成品仕損の記録.....	156
構成品仕損の記録について.....	157
構成品仕損の記録に使用するフォーム.....	157

構成部品仕損プログラム (P31116) の処理オプションの設定.....	157
構成部品仕損の記録.....	158
(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Issuing Components and Recording Component Scrap Manually for Selling a Make-To-Order Item.....	159
Issuing Components and Recording Component Scrap Manually for Selling a Make-To-Order Item.....	159
Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Work Order Inventory Issues (P31113).....	161
(Rapid Start) Issuing Components to Work Orders.....	162
Issuing Components to Work Orders.....	162
Preconfigured Processing Options for Work Order Inventory Issues (P31113).....	163
第 9 章	
作業オーダー スケジュールおよびレート スケジュールの使い方.....	165
作業オーダー スケジュールおよびレート スケジュールについて.....	165
作業オーダー状況情報の改訂.....	166
作業オーダー状況の情報の改訂に使用するフォーム.....	166
製造現場ワークベンチ プログラム (P31225) の処理オプションの設定.....	166
作業オーダー状況情報の改訂.....	168
(Rapid Start) Reviewing Work Orders Created from Sales Order Entry.....	170
Reviewing Work Orders Created from Sales Order Entry.....	170
Preconfigured Processing Options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225).....	170
(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Reviewing Work Order Created from Sales Order for Selling a Make-To-Order Item.....	172
Reviewing Work Order Created from Sales Order for Selling a Make-To-Order Item.....	172
Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Review Work Orders Created From Sales Order (P31225).....	174
(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Reviewing Work Orders for Print for Selling a Make-To-Order Item.....	176
Reviewing Work Orders for Print for Selling a Make-To-Order Item.....	176
Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States WO Ready to Print (P31225).....	178
生産ラインの品目の計画.....	180
生産ラインの品目の計画について.....	180
生産ライン品目の計画に使用するフォーム.....	180
ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153) の処理オプションの設定.....	181
生産ラインの品目の計画.....	182
分類体系によるレート スケジュールの順序付け.....	183
分類体系によるレート スケジュールの順序付けについて.....	183
分類体系によるレートの順序付けに使用するフォーム.....	183
ライン順序ワークベンチの処理オプションの設定.....	183
分類体系によるレート スケジュールの順序付け.....	184

第 10 章

作業時間と作業量の処理	185
作業時間と作業量について.....	185
作業時間と作業量の入力.....	186
作業時間と作業量の入力について.....	186
作業時間と作業量の入力に使用するフォーム.....	187
作業時間/作業量の入力プログラム (P311221) の処理オプション.....	187
作業時間と作業量の入力.....	188
(Rapid Start) Entering Labor Hours and Quantities Completed.....	191
Entering Labor Hours and Quantities Completed.....	191
Preconfigured Processing Options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221).....	191
(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Recording Actual Manufacturing Hours and Quantities for Selling a Make-To-Order Item.....	192
Recording Actual Manufacturing Hours and Quantities for Selling a Make-To-Order Item.....	192
Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States W.O. Time Entry by Order Number (P311221).....	194
作業時間と作業量の更新.....	195
作業時間と作業量の更新について.....	195
作業時間と作業量の更新.....	195
作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) の処理オプションの設定.....	195
(Rapid Start) Updating Hours and Quantities.....	197
Updating Hours and Quantities.....	197
Preconfigured Processing Options for W.O. Hours and Qty Update (R31422).....	197
作業状況とトランザクションの検討.....	198
作業状況とトランザクションの検討について.....	198
作業時間/作業量トランザクションの検討に使用するフォーム.....	199
作業時間/作業量の検証リスト レポートの実行.....	199
作業時間の状況の検討.....	199
作業量の状況の検討.....	200
作業量照会プログラム (P31124) の処理オプションの設定.....	200

第 11 章

完了の処理	203
完了の処理について.....	203
組立作業オーダーの完了.....	205
組立作業オーダーの完了について.....	206
事前設定.....	208
組立作業オーダーの完了に使用するフォーム.....	209
作業オーダー完了プログラム (P31114) の処理オプションの設定.....	210

バックフラッシュを使用しない場合の作業オーダーの完了.....	216
バックフラッシュを使用する場合の作業オーダーの完了.....	217
複数保管場所の作業オーダーの完了.....	217
作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース.....	218
入荷工程の使用による完了の管理.....	218
スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) の処理オプションの設定.....	219
スーパー バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理.....	222
シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了.....	223
(Rapid Start) Completing Work Orders.....	224
Completing Work Orders.....	225
Preconfigured Processing Options for Work Order Completion – Partial (P31114).....	225
Preconfigured Processing Options for Work Order Completion – Final (P31114).....	228
(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Completing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item.....	231
Completing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item.....	231
Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Work Order Completion – Partial (P31114).....	233
プロセス製造作業オーダーの完了.....	236
プロセス製造作業オーダーの完了について.....	236
事前設定.....	237
プロセス作業オーダーの完了処理に使用するフォーム.....	238
バックフラッシュを使用しない場合のプロセス オーダーの完了.....	238
バックフラッシュを使用した場合のプロセス オーダーの完了.....	239
連産品/副産物の資源 (原料) パーセント値の設定.....	239
完了処理時の受注バックオーダーのリリース.....	241
スーパー バックフラッシュを使用した場合のプロセス オーダーの処理.....	241
レート スケジュールの完了.....	242
レート スケジュールの完了について.....	242
事前設定.....	243
レート スケジュールの完了に使用するフォーム.....	243
完了ワークベンチ プログラム (P3119) の処理オプションの設定.....	243
レート スケジュールの完了.....	244
第 12 章	
リーン製造のトランザクション処理.....	247
リーン製造トランザクションについて.....	247
製造現場日次計画の作成.....	248
日次計画について.....	248
製造現場日次計画の作成に使用するフォーム.....	249
日次計画 (PF31010B) の処理オプションの設定.....	249
製造現場日次計画の作成.....	249

日次計画の前処理.....	251
日次計画前処理について.....	251
事前設定.....	251
部品表/作業工程の詳細生成 (RF31010A) と部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画 (RF31013) の処理オプションの設定.....	252
部品表/作業工程の詳細生成プログラムの実行.....	252
部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画プログラムの実行.....	252
部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所 (RF31012) の処理オプションの設定.....	252
部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラムの実行.....	253
リーン品目完了の実行.....	253
リーン完了について.....	253
事前設定.....	256
リーン完了の実行に使用するフォーム.....	256
品目完了 (PF31011) の処理オプションの設定.....	256
複数レベル品目完了 (RF31011B) の処理オプションの設定.....	257
製造現場計画 (PF31012) と Demand Flow 計画 (PF31013) の処理オプションの設定.....	257
完了する製造現場日次計画の選択.....	258
完了する Demand Flow® 日次計画の選択.....	259
品目完了の実行.....	259
アドホック品目の完了の実行.....	260
完了トランザクションの管理.....	260
品目完了の取り消しについて.....	261
トランザクションの管理に使用するフォーム.....	261
トランザクション管理 (P31014) の処理オプションの設定.....	261
品目完了の取り消し.....	262
トランザクション詳細の検討.....	263

第 13 章

作業オーダーおよびレート スケジュール情報の管理.....	267
作業オーダーおよびレート スケジュール情報について.....	267
作業オーダーおよびレート スケジュールの無効化.....	267
作業オーダーおよびレート スケジュールの無効化について.....	267
事前設定.....	270
作業オーダーとレート スケジュールの無効化に使用するフォーム.....	271
作業オーダーおよびレート スケジュール状況の確認.....	271
生産状況プログラム (P31226) の処理オプションの設定.....	271
“終了” への作業オーダー状況の変更.....	272
“締め切り” へのレート スケジュール状況の変更.....	272
バッチ レート締め切りプログラム (R3191) の処理オプションの設定.....	272

作業オーダーの除去.....	273
オーダーの除去プログラム (R4801P) の処理オプションの設定.....	273
作業オーダーおよびレート スケジュール情報の確認.....	273
作業オーダーおよびレート スケジュールの確認について.....	274
事前設定.....	276
作業オーダーとレート スケジュールの確認に使用するフォーム.....	277
部品の有用性プログラム (P30212) の処理オプションの設定.....	277
在庫状況集計の確認.....	278
在庫集計照会プログラム (P41202) の処理オプションの設定.....	279
品目元帳明細の検討.....	281
作業場別手配リストの確認.....	281
作業場別手配リスト プログラム (P31220) の処理オプションの設定.....	282
生産実績の検討.....	284
生産実績プログラム (P31227) の処理オプションの設定.....	284
生産ライン数量の確認.....	285
ライン手配リスト プログラム (P3159) の処理オプションの設定.....	285
ライン全体での生産計画の検討.....	285
ライン スケジュールの検討プログラム (P3152) の処理オプションの設定.....	286
作業場負荷の検討.....	286
作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) の処理オプションの設定.....	286
プロセス製造作業オーダーの検討.....	287
需要/供給情報の利用.....	288
需要/供給情報について.....	288
需要/供給情報の検討に使用するフォーム.....	288
需要/供給情報の検討.....	289
需要/供給照会プログラム (P4021) の処理オプションの設定.....	289
(Rapid Start) Reviewing Supply and Demand Information.....	294
Reviewing Supply and Demand Information.....	295
Preconfigured Processing Options for Supply and Demand Inquiry - w/ATP Lines (P4021).....	295
部品表の利用.....	297
部品表について.....	297
部品表の処理に使用するフォーム.....	298
部品リスト同士の比較.....	298
部品表と部品リストの比較.....	299
付録 A	
EnterpriseOne 製造現場管理レポート.....	301
EnterpriseOne 製造現場管理レポート:アルファベット順.....	301
EnterpriseOne 製造現場管理の主なレポート.....	302

不足品改訂の印刷 (R3118P) の処理オプション.....	302
R31418 - 作業オーダー構成品不足リスト.....	302
作業オーダー構成品不足リスト (R31418) の処理オプション.....	302
R4051 - 需要/供給.....	303
需要/供給レポート (R4051) の処理オプション.....	303
RF31011P - リーン完了 - 除去.....	305
EnterpriseOne 用語集.....	307
索引	319

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。

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

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

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

- 税率が有効になる日付

会計期間、会計年度

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

元帳日付

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

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 – まえがき

この章では、以下の内容について説明します。

- 対象の製品
- アプリケーションの基礎
- この PeopleBook で使用する共通フィールド

注: この PeopleBook には、詳細な説明が必要なフォーム フィールドのみが記載されています。処理や作業で使用するフォーム フィールドの説明がない場合、そのフィールドは詳細に説明する必要がないか、あるいはセクション、章、PeopleBook の共通フィールドとして説明されています。

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 カンバン管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 – 製造データ管理および製造管理 – 製造現場

アプリケーションの基礎

『JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook』では、EnterpriseOne 製造現場管理 ソリューションのインプリメンテーションと処理情報が提供されています。ただし、システムの設定や設計に必要な基本情報は、この PeopleBook の姉妹編に記載されています。この姉妹編は EnterpriseOne 製品ラインの多くまたは全てに適用される重要なトピックで構成されています。したがって、これらの PeopleBook の内容を理解しておく必要があります。

姉妹編である以下の PeopleBook には、EnterpriseOne 製造現場管理の設定に適用される情報が含まれています。

- 『JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook』

この PeopleBook で使用する共通フィールド

部品表タイプ

ユーザー定義コード (UDC) テーブル 40/TB (部品表タイプ) から、部品表のタイプを指定するコードを入力します。各用途に応じて、さまざまな部品表のタイプを定義できます。たとえば、以下のタイプがあります。

M: 標準製造用部品表

RWK: 再作業用部品表

SPR: 予備部品用部品表

部品表タイプ“M”は、別の部品表タイプを指定しない限り、作業オーダーの作成時に作業オーダー見出しに入力されます。作業オーダー部品リストの作成時に、作業オーダー見出しの部品表タイプコードが読み込まれ、使用する部品表が特定されます。資材所要量計画(MRP)では、MRPメッセージを添付する際に、部品表タイプコードに基づいて部品表を識別します。製造現場管理、製造原価計算、およびMRP処理では、部品表のバッチ処理でタイプ“M”を使用する必要があります。

事業所

原価のトラッキング対象となる個々のビジネスユニットを表す英数字のコードを入力します。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。

ビジネスユニットを伝票、組織、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成することができます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの設備をトラッキングすることができます。

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

伝票タイプ

ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。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ます。たとえば、外注用の購買オーダーに関連する伝票タイプをデフォルトとして指定できます。

処理完了日

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。

従業員番号

住所録システムで、従業員、応募者、加入者、顧客、仕入先、テナント、ロケーションなどの項目を識別する番号を入力します。

凍結コード

オーダーの行が凍結しているかどうかを示すコードを入力します。基準生産日程計画(MPS)およびMRPでは、凍結オーダーへの変更は提示されません。有効値は以下のとおりです。

Y: オーダーの行を凍結します。

N: オーダーの行を凍結しません(デフォルト値)。

品目番号

品目に割り当てられた番号を入力します。略式、明細形式、第3品目番号形式があります。

ライン/セル

生産ラインまたはセルを定義する番号を入力します。作業場の詳細な作業は、ライン内またはセル内で定義できます。

行タイプ

キット構成品の受注オーダーに関連するデフォルトの行タイプを入力します。この処理オプションはキット品目のみに適用されます。デフォルト値として使用する行タイプを入力するか、行タイプの検索フォームから選択します。

オーダー番号

当初の伝票を識別する番号を入力します。請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳番号などがあります。

時間入力で従業員番号形式を使用すると、オーダー番号フィールドでなく、従業員番号フィールドが表示されます。

完了数量	受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を入力します。入力時の計量単位か、品目に定義された基本計量単位を使用します。製造管理システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドで完了数量や仕損数量を表すことができます。数量タイプは、入力したタイプコードで決まります。
仕損数量	受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量を入力します。入力時の計量単位か、品目に定義された基本計量単位を使用します。製造管理では、現在までの仕損数量になる場合もあります。
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。
作業工程タイプ	<p>ユーザー定義コード 40/TR (作業工程タイプ) から、作業工程のタイプを示すコードを入力します。各用途に応じて、さまざまな作業工程指示のタイプを定義できます。たとえば、以下のタイプがあります。</p> <p>M: 標準製造工程 RWK: 再作業工程 RSH: 簡易工程</p> <p>作業工程タイプは、作業オーダー見出しに定義します。作業オーダーの作業工程で定義した作業工程のタイプが使用されます。</p> <p>製造原価計算および能力所要量計画システムでは、M タイプの作業工程のみが使用されます。</p>
シフトコード	<p>ユーザー定義コード 00/SH (シフトコード) から、日次作業のシフトを識別するコードを入力します。</p> <p>給与計算システムでは、シフトコードを使用して、パーセントまたは金額をタイムカードの時給に追加できます。</p> <p>給与計算と時間入力について説明します。シフトレート差異が適用されるシフトで従業員が常に作業する場合、そのシフトのコードを従業員マスターレコードに入力します。従業員マスターレコードにシフトコードを入力した場合、時間入力時にタイムカードにシフトコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上に正しいシフトコードを入力し、デフォルト値を上書きします。</p>
状況	ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レートスケジュール、または設計変更オーダー (ECO) の状況を示すコードを入力します。
計量単位	ユーザー定義コード 00/UM (計量単位) から、容量または数量の計量単位を識別するコードを入力します。パレル、箱、立法メートル、リットル、時間などがあります。
差異	作業に関連する容量、時間、または数量の差異を入力します。

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 – はじめに

(注: 日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています)

この章では、製造現場管理システムの概要と以下の項目について説明します。

- 製造現場管理のビジネス プロセス
- 製造現場管理のインテグレーション
- (Rapid Start) Shop Floor Management business processes
- 製造現場管理の導入

製造現場管理の概要

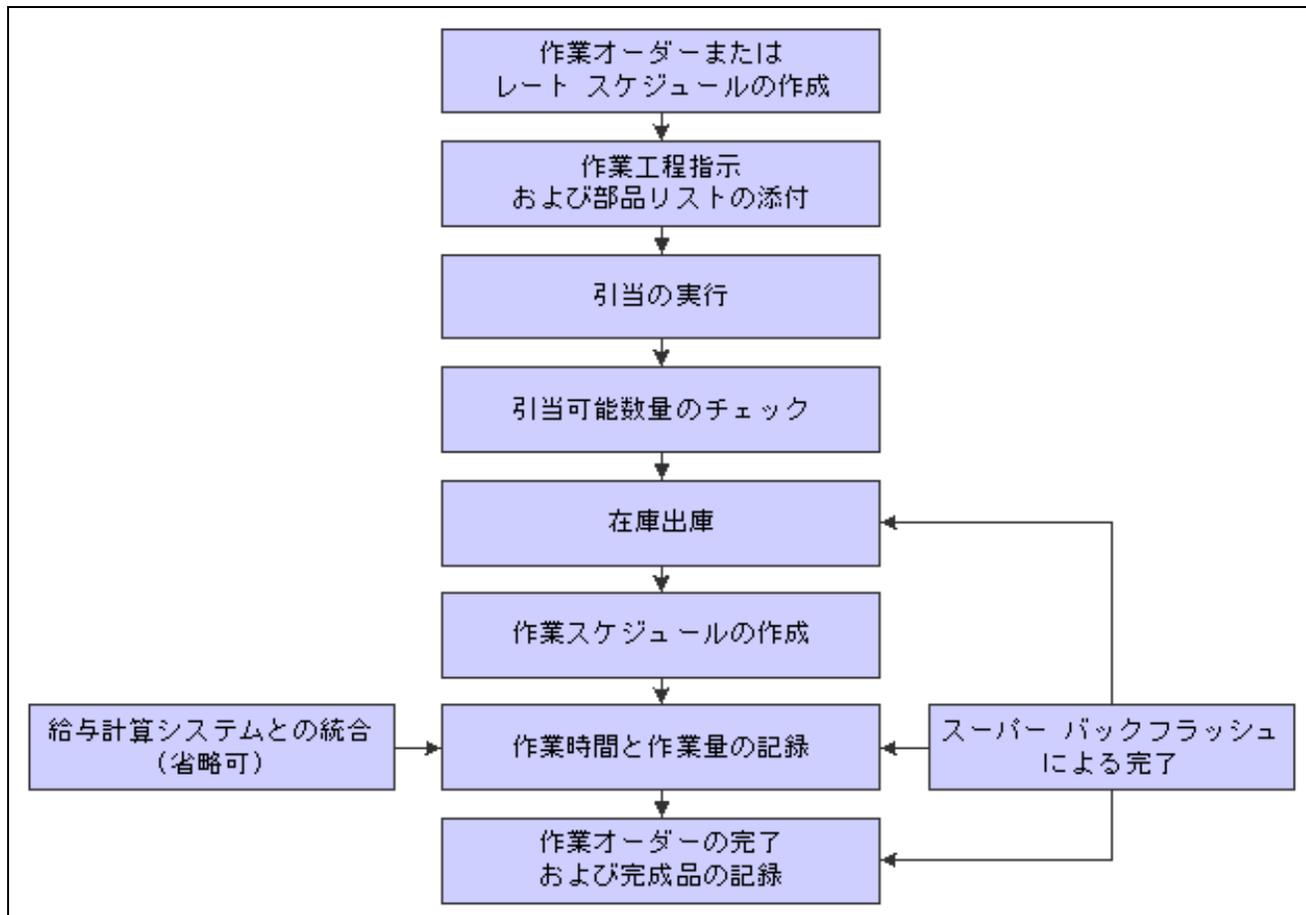
製造現場管理システムは、工場内での資材や材料の流れを管理するうえで重要な役割を果たします。製造現場管理システムを効率的に利用することにより、製造管理と製造現場の間の調整を行うことができます。EnterpriseOne 製造現場管理システムでは、生産要求の処理に必要な情報の管理と伝達を効率的に行うことができます。

製造現場管理システムでは、製造作業オーダーの管理とトラッキングが可能です。また、製造現場のデータを利用して、製品の完成に必要な資材、作業場、作業工程指示、最終作業についての状況を管理して伝達できます。一般的な製造現場では、作業場別手配リスト、工程能力要件、スケジュール、能力所要量計画、工程能力のシミュレーション、最適化などのプロセスが使用されており、バーコード、カンバン方式、ジャストインタイム製造などのプロセスを製造現場に導入している場合があります。EnterpriseOne 製造現場管理を導入すると、さらに以下のことが可能になります。

- 作業オーダーの作成および処理 (部品リスト、作業工程指示、連産品/副産物、中間品などの添付も含む)
- ロット (食品、化学、薬品などのプロセス製造業の製品) の処理
- 引当処理 (引当規則の定義、作業場での引当の定義、等級と濃度での引当管理、引当の再転記など)
- 日次作業リスト、差異、不足などのレポート出力による製造現場プロセスのトラッキングと管理
- 資材の出庫とトラッキング、カンバンを使用した資材移動の管理、および仕損のトラッキング
- 作業オーダーとレート スケジュールの作成および管理
- 製造時間のトラッキングおよび予定時間で完成した最終品目数のトラッキング
- 在庫管理システムでの完了品目の処理および該当品目の数量レコードの更新
- リーン製造ソリューション (日々の顧客需要に基づいて継続的に最終品目を製造) の設定と使用
- 作業オーダーとレート スケジュールの確認、終了、および消去

製造現場管理のビジネス プロセス

次のプロセス フローは、製造現場管理のビジネス プロセスを表しています。



製造現場管理のビジネス プロセス フロー

個別のビジネス プロセスについては、この PeopleBook の各ビジネス プロセスの章で説明します。

製造現場プロセス

製造スケジュールは、オーダーを製造現場にリリースする日付の管理から始まります。製造スケジュールでは、まず現実的な優先順位を決め、要求日付と実際日付に基づいてスケジュールを調整します。

次のステップは、製造現場で進行中の作業の管理です。ここでは、製造現場での生産状況をトラッキングして、システムのデータを更新する必要があります。これにより、作業状況が確認され、最新の生産活動情報がシステムに反映されます。製造現場を監視する仕組みを設定したら、各部門が必要とするレポートを出力できます。

製造現場管理のインテグレーション

製造現場管理システムは、以下の EnterpriseOne システムと統合されます。

- 製造データ管理

- 流通所要量計画 (DRP)
- 基準生産日程計画 (MPS)
- 資材所要量計画 (MRP)
- 調達管理
- 品質管理
- 能力所要量計画
- 受注設計生産
- 倉庫管理
- 受注管理
- 給与計算
- 在庫管理
- カンバン管理
- Demand Flow® 製造

SCM (Supply Chain Management) では多くのシステムが使用されますが、製造現場管理システムはその中の 1 つです。SCM では、管理スケジュールに従って在庫、原材料、および労務資源を調整し、製品を配送できます。SCM は、企業および業務計画の処理から遂行までを明確化する製造システムです。各システム間の統合における留意事項については、この PeopleBook の導入に関する章で説明します。サードパーティアプリケーションとの統合についての補足情報は、PeopleSoft Customer Connection Web サイトを参照してください。

製造現場管理システムは、他の EnterpriseOne システムと統合されているため、データ入力を何度も行う必要がなく、システム間での情報共有が可能になり、データの整合性も維持できます。

製造データ管理

製造データ管理システムでは、部品表、作業場、作業工程指示、製造原価についての情報を提供します。

DRP、MPS、MRP

DRP、MPS、MRP の各システムでは、製造スケジュールの管理に必要な購買および製造オーダーを作成します。

調達管理

調達管理システムでは、作業工程指示に基づいて、外注作業に対する購買オーダーを自動生成できます。

品質管理

品質管理システムでは、以下の作業を行う場合に試験結果を検討できます。

- 作業オーダーとレートスケジュールの作成、処理、管理、および完了
- 実際の時間と数量の記録
- 労務費および部品のバックフラッシュ

受注設計生産

受注設計生産システムでは、規模の大きい受注設計生産プロジェクトを処理できます。プロジェクト用に作成する作業オーダーの処理には、オーダー処理 (R31410)、在庫出庫 (P31113)、作業オーダー完了 (P31114) などの製造現場管理システムの各プログラムを使用します。

倉庫管理

倉庫管理システムでは、製造システムからピッキング要求を作成できます。これにより、倉庫内の在庫移動の自動トラッキングを効率的に行うことができます。

受注管理

受注管理システムでは、受注オーダーを入力した時点で作業オーダーを自動的に生成できます。受注情報は製造現場管理システムから更新できます。

給与計算

給与計算システムでは、従業員の勤務時間数を一度に入力できます。時間と数量の記録は、作業要求単位または従業員単位で実行可能で、出来高と時間給の両方に対応しています。

在庫管理

在庫管理システムでは、在庫などの保管場所と製造現場の間での資材移動をトラッキングできます。在庫出庫、引当、およびオーダー完了の管理、製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。

カンバン管理

カンバン管理システムでは、製造現場の作業場などで、物理的な掲示板や電子掲示板システムを使用して資材のトラッキングと補充を行い、製造現場での日常業務を合理化できます。

Demand Flow® 製造

Demand Flow® 製造システムでは、Demand Flow® ソリューションの各ツールを使用して、製造現場の生産ラインや在庫管理を設計できます。Demand Flow® ソリューションには、シナリオの設定、製品同期の定義、混合モデルファミリの設定、容量デザインの作成、プロセス マップの定義、ライン設計の計算、作業定義の計算などの各ツールが用意されています。

(Rapid Start) Shop Floor Management Business Processes

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

- Manage schedules and shop floor.
- Account for manufacturing activities.

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

Business Process	Scenario	Process Steps	Reference
Manage schedules and shop floor.	Create and release manufacturing orders, and report individual transactions by order.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Review work orders created in sales order entry. 2. Plan requirements for an inventory item. 3. Review supply and demand information. 4. Create work order header. 5. Attach parts list and routings to work orders interactively. 6. Attach parts list and routings to work orders automatically. 7. Review work orders for print. 8. Review work order status. 9. Print work orders. 10. Review work order status. 11. Issue components to work orders. 12. Review work order status. 13. Review item ledger records. 14. Review item availability. 15. Enter labor hours and quantities completed. 16. Print labor hours and quantities. 17. Update reported hours and quantities. 18. Complete work order. 19. Review work order. 20. Review item ledger records. 21. Review item availability. 	<p>参照: 第 5 章、「作業オーダーとレートスケジュールの使い方」、「(Rapid Start) Creating and Reviewing Work Order Headers」、54 ページ</p> <p>参照: 第 13 章、「作業オーダーおよびレートスケジュール情報の管理」、「(Rapid Start) Reviewing Supply and Demand Information」、294 ページ</p> <p>参照: 第 5 章、「作業オーダーとレートスケジュールの使い方」、「(Rapid Start) Attaching Parts List and Routings to Work Orders Interactively」、105 ページ</p> <p>参照: 第 5 章、「作業オーダーとレートスケジュールの使い方」、「(Rapid Start) Attaching Parts List and Routings to Work Orders Automatically.」、107 ページ</p> <p>参照: 第 5 章、「作業オーダーとレートスケジュールの使い方」、「(Rapid Start) Printing Work Orders」、111 ページ</p> <p>参照: 第 8 章、「出庫、資材移動、カンバンの使い方」、「(Rapid Start) Issuing Components to Work Orders」、162 ページ</p> <p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目および数量情報の検討」、「(Rapid Start) Reviewing Item Ledger Records.」</p> <p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目および数量情報の検討」、「(Rapid Start) Reviewing Item Availability」</p>

Business Process	Scenario	Process Steps	Reference
			<p>参照: 第 10 章、「作業時間と作業量の処理」、「(Rapid Start) Entering Labor Hours and Quantities Completed」、191ページ</p> <p>参照: 第 10 章、「作業時間と作業量の処理」、「(Rapid Start) Updating Hours and Quantities」、197ページ</p> <p>参照: 第 11 章、「完了の処理」、「(Rapid Start) Completing Work Orders」、224ページ</p>
Account for manufacturing activities.	Enter manufacturing journal entries and close manufacturing orders.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Update hours and quantities. 2. Create journal entries for manufacturing variances — proof. 3. Run journal entries for manufacturing variances — final. 4. Create journal entries for work in process. 5. Create journal entries for completions. 	<p>参照: 第 10 章、「作業時間と作業量の処理」、「(Rapid Start) Updating Hours and Quantities」、197ページ</p> <p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造会計システムの使い方」、「(Rapid Start) Creating Journal Entries for Variances」</p> <p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造会計システムの使い方」、「(Rapid Start) Creating Journal Entries for Work in Process or Completions.」</p>

製造現場管理の導入

このセクションでは、製造現場管理システムの導入に必要な手順の概要を説明します。

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

グローバル導入ステップ

製造現場管理システムを導入する前に、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、多くのシステムのユーザーが行い、製造現場管理システムに固有のものではありません。会社で使用する機能に応じて、一部の手順は省略できます。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 8.94 Foundation PeopleBook
2. 会計期間パターンを設定します。	
3. 会社を設定します。	
4. ビジネスユニットを設定します。	
5. 自動採番を設定します。	
6. 勘定科目と勘定科目表を設定します(省略可)。	
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. 通貨コードや為替レートなど、多通貨処理を設定します。	
9. 元帳タイプ規則を設定します(省略可)。	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 8.94 Foundation PeopleBook
12. 事業所固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「事業所固定情報の定義」
13. 流通/製造 AAI(自動仕訳)を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「流通システムの AAI 設定」
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」

製造現場管理システムの導入手順

次の表は、製造現場管理システムの導入手順を示しています。

手順	参照
1. 作業オーダーのユーザー定義コードを設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「作業オーダー用のユーザー定義コードについて」、26ページ
2. 作業場を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「作業場の設定について」、28ページ
3. 資源単位を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「資源単位の設定について」、29ページ
4. 製造現場カレンダーを設定します。	第 4 章、「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」、29ページ
5. 従業員賃率を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「従業員賃率の設定」、37ページ
6. 製造固定情報を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「製造固定情報の設定」、32ページ
7. 品目/生産ライン関係を設定します。	第 4 章、「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」、38ページ

第 2 章

製造現場管理について

この章では、製造現場管理システムの機能の概要と以下の項目について説明します。

- 製造現場管理システムで使用するテーブル
- 製造タイプ

製造現場管理システムの機能

このセクションでは、以下の内容について説明します。

- 作業時間と作業量のトラッキング
- レポート作成
- 資材のトラッキング
- 製造会計
- 製造スケジューリングおよびトラッキング
- 作業オーダーおよびレポート スケジュールの作成
- プロセスまたは作業工程指示
- 部品リスト

作業時間と作業量のトラッキング

作業時間と作業量のトラッキング機能では、以下の作業を行います。

- 時間、完了数量、および仕損数量を入力して、作業オーダーと従業員別にトラッキングします。
- カレンダー一月ごとに、作業場別に使用する資源を割り当て、使用状況をトラッキングします。
- 以下の項目について標準値と実際値を詳細に比較し、作業オーダー レポートの検討と分析を行います。
- 段取、労務、機械時間
- 各製造ステップの完了時に、作業オーダーに実作業時間と作業量を計上します。

レポート作成

レポート作成機能では、以下の作業を行います。

- 実際値と計画値を比較して差異を示すレポートを作成します。
- 品目または作業オーダー別に不足分レポートを作成し、必要な構成品の数量不足により作業に支障が出ないかどうかを調べます。

- 品目の作業オーダー、部品リスト、作業工程指示など、製造現場で使用する書類を出力します。
- 日次作業リストの検討による作業状況の監視、作業場での待ち問題の特定、設計変更や紛失した資材などの特定を行います。

資材のトラッキング

資材のトラッキング機能では、以下の作業を行います。

- オーダー処理プログラム (R31410) の実行時に、部品リストを自動作成します。
- 作業オーダーに部品リストと作業工程指示を添付し、製造現場の書類を出力します。
- 親品目の製造に必要な構成品の在庫状況をチェックし、不足分リストを作成します。
- 手作業、プレフラッシュ (事前一括引落し)、バックフラッシュ (事後一括引落し) 方式を使用して、作業オーダーに対して部品を出庫します。
- 作業オーダーに対して出庫された構成品の数量および引落点の作業に費やされた作業時間をバックフラッシュします。
- カンバン方式を使用して、在庫、作業オーダー、購買オーダーからの資材移動を通知します。
- 親品目の完了時点で、完了品を在庫として入力し、トラッキングします。
- 上級ロット制御を使用して、ロットの用途先のトラッキングおよびロットの保管場所の分割/トレースを行います。
- コンフィギュレータ システムで作成されたコンフィギュレーション品目の作業オーダーを管理および監視します。
- 連産品または副産物を製造する作業オーダーを処理します。
- 作業オーダーに関連する在庫品目に対して出庫トランザクションを入力します。
- 倉庫管理システムでピッキング要求を生成し、保管場所を選択して在庫を移動します。このタスクは、作業場を添付せずに部品リストを作成した状態で、在庫状況をチェックした後に発生します。この作業を実行するには、倉庫管理システムをインストールする必要があります。

製造会計

製造会計機能では、以下の作業を行います。

- 段取費、労務費、資材費、および間接費を計画し、トラッキングします。
- 計画原価と実際原価を比較して、その差異を計算します。
- 仕訳を作成して、実際原価と原価差異を作業オーダーやレート スケジュールに計上します。
- 連産品と副産物の原価計算についてフィーチャー原価パーセントを使用します。

製造スケジューリングおよびトラッキング

製造スケジューリングおよびトラッキング機能では、以下の作業を行います。

- 作業オーダー、レート スケジュール、またはその両方について作業場の製造スケジュールを作成します。
- 計画製造スケジュールと実際のスケジュールをトラッキングして比較します。
- オンライン スケジューリング ワークベンチを使用して、リアルタイムで製造スケジューリング情報の検討、送付、更新を行います。
- 各作業オーダーの開始日付と完了日付を作業別に計算します。

- レート基準の MRP または MPS を使用した後で、レート スケジュールを管理します。

作業オーダーおよびレート スケジュールの作成

作業オーダーおよびレート スケジュールの作成機能では、以下の作業を行います。

- 作業オーダーおよびレート スケジュールを手入力します。
- アクション メッセージに回答して、基準生産日程計画 (MPS) システムまたは資材所要量計画 (MRP) システムから作業オーダーとレート スケジュールを自動的に作成します。
- 受注オーダー入力プログラムから作業オーダーを作成します。このプログラムでは、組立生産用のキットを選択できます。
- 標準部品リストや作業工程指示など、製造現場で使用するレート スケジュールの書類を作成します。
- タイプ、優先順位、状況別に、作業オーダーとレート スケジュールを区分します。
- 親番号別に作業オーダーをグループ化します。たとえば、多くの作業オーダー番号を含む作業番号を作成できます。
- オーダー処理プログラム (R31410) を実行し、作業オーダーとレート スケジュールの作業工程指示に基づいて、外注作業用の購買オーダーを作成します。

プロセスまたは作業工程指示

プロセスまたは作業工程指示機能では、以下の作業を行います。

- オーダー処理プログラム (R31410) の実行時に、作業工程指示を自動作成します。
- 品目のマスター作業工程または非標準の作業工程指示を使用して、各品目の使用時期を指示します。
- 作業工程指示の各作業に対して作業場と手順を変更します。
- 作業工程指示の各作業の順序と状況を修正します。
- 作業工程指示をリアルタイムで修正します。
- 各作業のオーダー数量、完了数量、仕損数量を生産状況プログラム (P31226) または生産実績プログラム (P31227) で検討します。

部品リスト

部品リスト機能では、以下の作業を行います。

- オーダー処理プログラム (R31410) の実行時に、部品リストを自動作成します。
- 新しい作業オーダーで必要な品目の既存の部品表をコピーして、部品リストを新しい作業オーダーに添付します。
- 既存の作業オーダーから部品表リストをコピーして、部品リストを新しい作業オーダーに添付します。
- 異なる保管場所からの代替品目または数量を指定または変更します。
- 構成品の不足が発生した場合に、定義した代替品目とその手持ち数量を選択します。

製造現場管理システムで使用するテーブル

次の表は、製造現場管理システムで使用するテーブルの一覧です。

テーブル	説明
ビジネスユニットマスター (F0006)	事業所、倉庫、およびビジネスユニットの情報(会社、記述、割り当てられたカテゴリコードなど)の情報が保管されます。
汎用メッセージ/レートテーブル (F00191)	テキストメッセージおよび従業員賃率に対応するコードが保管されます。製造現場管理システムでは、作業オーダーの作業行程指示のテキストにこれらのコードが使用されます。
勘定科目マスター (F0901)	勘定科目コードや勘定科目名など、勘定科目の定義が保管されます。
取引明細テーブル (F0911)	総勘定元帳の明細取引が保管されます。
作業場マスター (F30006)	作業場効率など、定義した全ての作業場についての明細情報が保管されます。
部品表マスター (F3002)	構成部品数量、フィーチャー、オプション、詳細レベルなど、部品表の情報がビジネスユニットレベルで保管されます。
リーン複数レベル部品表見出しテーブル (F300210)	リーン製造での最終品目および関連する半組立品目の情報が保管されます。
リーン複数レベル部品表明細テーブル (F300211)	F300210 テーブルから取得された最終品目と関連する半組立品目の構成部品情報が保管されます(リーン製造でのみ使用)。
品目原価要素テーブル (F30026)	作業オーダーに関連する仕訳作成用の凍結標準原価が保管されます。
作業工程マスター (F3003)	作業順序、作業場、実際時間、段取時間、機械稼働時間などの作業工程指示情報が保管されます。この情報は、労務費、機械稼働費、および間接費の計算に使用されます。
リーン複数レベル作業工程明細ファイルテーブル (F300311)	F300210 テーブルから取得された最終品目と半組立品目の作業工程情報が保管されます(リーン製造でのみ使用)。
作業場資源単位テーブル (F3007)	ビジネスユニット、月、シフト、効率などの作業場の工程能力情報が保管されます。
製造固定情報テーブル (F3009)	部品表、作業行程指示の検証、引当制御、1日あたりの作業時間、原価計算などの事業所情報が保管されます。

テーブル	説明
カンバン マスター (F3016)	品目に関連するカンバンカードのセットが保管されます。カンバンでは、供給場所、消費場所、数量、および計量単位を定義します。カンバン ID 番号の制御には自動採番が使用されます。外部ソースから品目が取り寄せられた場合は、仕入先の番号が含まれます。
カンバンカード明細テーブル (F30161)	状況、取引数量、更新日付などのカンバンに関する情報が保管されます。
ライン マスター (F30L912)	Demand Flow® 製造で使用する生産ライン情報が保管されます。
生産マスター ファイル テーブル (FF31010)	リーン製造の日次計画が保管されます。このテーブルには、トラッキングに使用する生産 ID も保存されます。
リーントランザクション マスター (FF31011)	Demand Flow® で完了の情報を入力した際に、完了と仕損の情報が保管されます。
製造原価テーブル (F3102)	作業オーダーの差異が保管されます。差異とは、会計期間の最初に定義した標準原価と実際原価の違いを表します。
作業オーダー ロットシリアル番号テーブル (F3105)	ロットシリアル番号付きの作業オーダー組立品を識別するデータが保管されます。
作業オーダー集計相互参照テーブル (F3108)	バッチ番号、日付、ユーザー、プログラム ID、ワークステーション名などの作業オーダーの相互参照情報が保管されます。
品目/生産ライン関係マスター (F3109)	品目と生産ラインの関係が保管されます。レコードのうちの 1 つがデフォルトのレート生成規則として使用されます。
計画数量明細テーブル (F31091)	作業オーダーまたはレートスケジュールを構成する日次数量が保管されます。このテーブルは、生産ラインと作業場のスケジュールおよび順序付けに使用されます。
作業オーダー部品リストテーブル (F3111)	作業オーダーで必要な部品が保管されます。
作業オーダーの作業工程テーブル (F3112)	作業オーダーまたはレートスケジュールに添付された作業工程ステップが保管されます。作業順序番号と作業場ごとに、1 つのレコードが割り当てられます。
作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122)	作業オーダーおよびレートスケジュールにレポートされる労務取引が保管されます。
不足分管理マスター ファイル テーブル (F3118)	作業オーダーの構成部品不足分が保管されます。
流通/製造 AAI 値テーブル (F4095)	製造管理システムで使用される AAI が保管されます。
アセンブリ組み込み規則テーブル (F3293)	品目番号およびビジネスユニットの組み込みパラメータが保管されます。

テーブル	説明
MPS/MRP/DRP メッセージファイル テーブル (F3411)	事業所間の需給関係が保管されます。
予測ファイル テーブル (F3460)	資源所要量計画 (RRP) が検証する予測データが保管されます。このデータは、後で MPS/MRP/DRP への入力データとして使用されます。
在庫固定情報 テーブル (F41001)	在庫管理システムに記録される日次取引で使用する固定情報が保管されます。在庫固定情報により、在庫管理システムと他のシステム (受注管理システム、購買管理システム、一般会計システムなど) との間で統合した操作が可能になります。
品目 マスター (F4101)	品目番号、記述、カテゴリコード、計量単位など、定義済みの在庫品目に関する基本情報が保管されます。
事業所品目 テーブル (F4102)	原価、数量、カテゴリコード、実際の保管場所など、倉庫または事業所レベルの情報が保管されます。
保管場所品目 テーブル (F41021)	品目に関する全ての在庫保管場所が保管されます。
品目相互参照 テーブル (F4104)	特定の目的に使用する品目番号の情報が保管されます。
ロット マスター (F4108)	ロットの濃度が保管されます。
品目元帳 テーブル (F4111)	全ての品目に関する取引の履歴が保管されます。
品目履歴 テーブル (F4115)	製造現場管理システムの取引プログラムで任意入力する品目の使用データが保管されます。
倉庫要求 テーブル (F4600)	貯蔵、ピッキング、補充要求が保管されます。
保管場所詳細情報 テーブル (F4602)	品目、ビジネスユニット、ロットなど、保管場所に関する情報が保管されます。
倉庫提示 テーブル (F4611)	在庫移動に対する貯蔵、ピッキング、補充提示が保管されます。
作業オーダー マスター (F4801)	品目番号、数量、日付、ロット、保管場所、シフトコードなど、作業オーダー情報とレートスケジュール情報が保管されます。
作業オーダー指示ファイル テーブル (F4802)	特定の作業オーダーに関する説明および指示がレコードタイプ別に保管されます。

製造タイプ

組立製造、プロセス製造、繰り返し生産では、部品表と作業行程指示が使用されます。部品表には、固定または変動数量のナット、ボルト、ワイヤー、プラスチック、金属部品など、個別の部品または構成が含まれます。製品は、さまざまな組立品に使用される半組立品で構成されます。作業工程指示には、作業内容、作業順序、関連する全ての作業場、段取基準、実施基準などが記録されます。

全ての製造タイプでは、原材料と完成品の両方で“品目”という用語が使用されます。品目の中には基本計量単位以外の計量単位で計画、スケジュール、製造を行うものもあります。このため、製造現場管理システムでは、全ての計量単位に対応できるようになっています。ほとんどの入力プログラムでは、数量フィールドの横に計量単位フィールドが表示されます。この計量単位は数量と共にデータベーステーブルに保存されます。製造現場管理システムでは、品目マスター (F4101) にある以下の 3 つのフィールドの値を入力フォームのデフォルト値として使用します。

- 構成部品計量単位
- 生産計量単位
- 基本計量単位

基本計量単位フィールドの値は、上記の 3 つの計量単位の中で最小の単位にする必要があります。

参照: Bulk Stock Management Guide の「Defining Default Units of Measure for Bulk Items」(会社でバルク製品を使用したり製造したりする場合)

組立製造

組立製造の一般的な特徴は、以下のとおりです。

- 作業オーダーにより、指定した数量の品目が指定した日付までに生産されます。
- 作業工程指示は、一連の独立した作業のリストになります。
- 構成部品は作業オーダーのリリースと同時に手作業で在庫するか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュするか、またはその両方になります。

組立製造は以下の製造環境で頻繁に使用されます。

- 繰り返しの多いシステムまたはプロセス製造基準システムによる見込み生産
- 受注生産、受注組立生産、受注設計製造など受注に基づく生産環境
- 1 つしか生産されない製品、またはジョブ ョップ (機能別配置) 環境

組立製造は、以下のような品目を製造する場合に使用されます。

- 自動車
- 家具
- 電気製品
- 航空機

プロセス製造

プロセス製造の一般的な特徴は、以下のとおりです。

- 作業オーダーにより、複数の品目 (連産品と副産物の両方) が指定した日付までに生産されます。
- 作業工程指示は、前の作業に続けて行われる一連の作業になります。

- ・ 製品はバッチ単位で製造されるか、連続したプロセスで製造されます。
- ・ 構成品または原料は、製法または処方形で記述されます。
- ・ 構成品または原料の数量は、等級や濃度によって変化します。
- ・ 構成品または原料は、作業オーダーのリリースと同時にプレフラッシュにより在庫されるか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュされます。

プロセス製造は、以下の品目を製造する場合に頻繁に使用されます。

- ・ 薬品
- ・ 食料品および飲料
- ・ 材木、金属、液体などの原材料

プロセス製造で使用する処理タイプは次のとおりです。

処理タイプ	説明
バッチプロセス製造	バッチプロセス製造では、製品は通常、標準稼働時間またはロットサイズで生産されます。標準稼働時間およびロットサイズは、容器のサイズ、ラインレート、または標準稼働時間によって決まります。この方法では、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で品目を製造します。代表的な品目としては、医薬品、食品、インク、糊、油脂、化学薬品、塗料などがあります。連産品と副産物のリストは、バッチプロセス製造の過程で作成されます。
連続プロセス製造	連続(フロー)プロセス製造では、製造期間は通常長期にわたり、専用設備を使用して1種類の製品または同じ製品ラインを製造します。この製造方法の特徴は、数量歩留と品質歩留の差異の計画および制御が難しいことです。代表的な品目には、石油精製品、淡水化海水などがあります。連産品と副産物は、一般的にバッチプロセス製造よりも連続プロセス製造で生産されます。

プロセス製造の制御には、繰り返し生産や他の組立製造(受注生産、組立生産、受注設計生産など)に類似した戦略を使用する場合があります。バッチプロセスおよび連続プロセス方式では、一般的に大量の記録作成が必要になります。プロセスの過程で品質と許容値をトラッキングする必要があるだけでなく、ロットのトレースとトラッキングを順守する必要もあります。ロットのトレースは、ロットに割り当てられた品目を表示する場合に使用します。ロットのトラッキングでは、ロットから除外した品目を表示します。

繰り返し生産

繰り返し生産の一般的な特徴は、以下のとおりです。

- ・ 生産ラインが1つの製品ファミリ専用になります。
- ・ 製品ファミリでは同様の構成品および作業工程指示が共有されます。
- ・ 製品は連続プロセスで生産される場合が多く、生産ラインの在庫移動を削減できます。
- ・ 関連製品の作業場の段取時間と切換時間が最小限に抑えられます。
- ・ 工程能力は時間あたりの数量で表します。作業レベルの消費時間が重要な場合もそうでない場合もあります。このため、ラインレベルで時間あたりのライン工程能力を設定し、作業工程指示を定義できる

ようにしておく必要があります。逆算スケジュールと能力所要量計画の基準は時間数です。情報を数量で表示する場合は、作業場レベルで定義した換算係数が使用されます。

- カンバンという視覚的な情報で資材の動きを制御します。カンバンは、生産ラインの特定場所における構成品の見積数量で、仕掛在庫を最小限に減らすように意図されています。

第 3 章

ロット処理について

この章では、ロット処理の概要と、以下の項目について説明します。

- ロット作成
- ロット状況
- 等級および濃度

ロット処理

ロット処理では、品目のグループに関する情報を管理できます。たとえば、腐敗しやすい品目の場合、入荷日付に基づいてロット番号を品目グループに自動的に割り当てて、最初に販売する必要がある品目を区別できます。引当可能な品目の数量やロットに関連する取引など、各ロットに関する最新情報を表示することもできます。

ロット管理は、最終製品を構成する品目グループを識別するのに役立ちます。たとえば、自転車のタイヤとそのタイヤを使用して組み立てた自転車の両方にロット番号を割り当てることにより、次の情報を識別できます。

- 特定の自転車の製造に使用されたタイヤのロット番号
- 特定のロットのタイヤを使用した自転車

特定のロットのタイヤに欠陥があると判明した場合は、そのロット番号の付いたタイヤを使用した全ての自転車をリコールできます。

通常、1つのロットには同じタイプの品目が含まれますが、事業所固定情報プログラム (P41001) でシステム固定情報を設定すると、1つのロットに異なるタイプの品目を入れることもできます。異なる品目で構成されるロットの場合は、ロット番号と品目ごとにロット情報が保存されます。また、システム固定情報を設定してロットを1つの品目タイプに限定し、そのロットが複数の倉庫に存在するようにもできます。

製造システムでは、1つの作業オーダーから品目を完了して複数の在庫ロットとすることができます。複数ロットの完了を報告すると、作業オーダーに出庫済みの資材が完了済み品目と関連付けられます。この関連付けはロット番号別に行われます。構成品の出庫時に最終品目のロット番号が入力されていない場合は、作業オーダー番号のみを使用して、構成品と最終品目が関連付けられます。

ロット処理では、複数の日付を定義できます。これらの日付に基づいて、ロット制御品目がいつ使用可能になるかを判断できます。ロット制御品目を含む各ロットについて、品目マスター プログラム (P4101) と事業所品目プログラム (P41026) で設定した情報に基づいて、以下の使用可能日付を定義できます。

- ロット満了日付
- 手持ち日付
- 有効期日

- 販売期日
- ロット有効日付
- 基準日
- ユーザー ロット日付 (1 ~ 5)

ロット満了日付、販売期日、有効期日、ユーザー定義ロット日付を使用して、引当日付方法を定義できます。

期限計画では、手持ち数量の計算時にロット満了日付を考慮に入れ、満了日付の早い順にロット数量を消費するように計画を立てます。つまり、直近の満了日付を持つロットが最初に消費されるようにします。これが先入先出 (FIFO) 方式です。製品の有効期限が切れると、その時点で在庫を抱える関係者 (業者) に損失が生じるため、正確な期限計画を立てることが重要になります。また、製品については仕入先から顧客まで、サプライチェーンの各プロセスを期限内に終了する必要があるため、期限計画では正確な計画、予測、およびスケジュールの遵守も重要です。このプロセスの中で、スケジュールに遅れが生じると、少なくとも関係者の 1 人が損失を被ることになります。

ロット有効日付を使用すると、将来の日付に使用可能になるロットを定義できます。ロットの有効日付は、ロットが作成されて手持ち状況になる時点で手作業または自動的に計算できます。ロットが有効になるまでの日数は、[品目マスターの改訂] フォームまたは [品目/事業所情報] フォームの [製造有効日数] フィールドで定義できます。

該当の処理オプションを設定すると、EnterpriseOne の製造計画システムにより以下の処理が実行されます。

- 手持ち数量から期限切れ品目の数量が差し引かれます。
- MPS/MRP/DRP メッセージ ファイル テーブル (F3411) に記録された警告メッセージが送付されます。
- 期限切れ製品の影響を反映させるためにタイム フェイズが調整されます。

品目にロット番号を割り当てるには、複数の方法があります。たとえば、次のいずれかの方法を使用できます。

- 自動的に割り当てられるように設定します。
- ユーザー定義のロット番号を割り当てます。
- 仕入先のロット番号を割り当てます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「システム固定情報の定義」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「ロット処理の使い方」、「ロットの日付設定」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「ロット処理の使い方」、「ロット日付情報の入力」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「ロット処理の使い方」、「先日付引当可能数量の有効日付の定義」

ロット作成

ロットの作成は、自動でも手作業でもできます。ロットは、次のいずれかのタスクを実行すると自動的に作成されます。

- 入荷確認書の作成
- 作業オーダーの完了
- 在庫の調整

メニューから直接、または作業オーダー入力時に [作業オーダー詳細] フォームからロット マスターの改訂プログラム (P4108) にアクセスすると、手作業でロットを作成できます。ロットを作成するたびに、ロット マスター (F4108) にレコードが追加されます。

ロットの実際の等級と濃度は、ロット マスターに定義されます。ロットマスターの改訂プログラムを使用すると、等級および濃度の変更に対して理由コードを指定できます。処理オプションの設定により、等級や濃度が更新されないように設定することもできます。

ロット マスターの情報には、ロットの状況と引当可日付が含まれます。また、ロットの等級と濃度を定義して、等級と濃度に変更があった場合に理由コードを指定できます。さらに、処理オプションの設定により、等級や濃度が更新されないように設定することもできます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「ロット処理の使い方」、「ロット情報の入力」

ロット状況

ロットが処理可能かどうかは、ロット状況コードにより識別します。何らかの理由でロットが保留状態の場合、処理オプションで保留ロットの処理を許可していない限り、そのロットは処理されません。

ロット保留の理由はロット状況コードに設定します。コードを設定したら、それらのコードを品目とロットに割り当てることができます。

ロット状況コードは、ユーザー定義コード プログラム (P0004A) を使用して、ユーザー定義コード (UDC) テーブル 41/L (ロット状況コード) に設定します。各ロット保管場所に対して状況コードを割り当てるには、ロット マスターの改訂プログラム (P4108) を使用します。ロットが複数の保管場所に保管されている場合、1 つのロットに複数の異なる状況コードを割り当てることができます。ロット状況を割り当てる場合は、ロット マスター (F4108) のロットレコードの状況コードを使用します。ロット状況がない場合は、事業所品目テーブル (F4102) のデフォルトの状況コードを割り当てることができます。

ロット状況の更新プログラム (R41082) を実行すると、期限切れのロットを保留にできます。このプログラムは、テスト モードでも最終モードでも実行できます。このプログラムをテスト モードで実行すると、保留になる全てのロットを記載したレポートを作成できます。最終モードで実行すると、過去に保留状態になったことのある全てのロットを記載したレポートを作成できます。ロット状況は次の場合に割り当てます。

- [ロット・マスターの改訂] フォームで新しいロットを入力する場合。この時点でロット状況を入力しない場合は、事業所品目テーブルの品目の事業所情報からのロット状況が使用されます。
- 事業所品目プログラム (P41026) を使用して、品目に新しい保管場所を設定する場合。

ロット マスターの改訂プログラムの [保管場所ロット状況の更新] フォームを使用して、異なるロット保管場所にロット状況を割り当てることができます。別の保管場所からロットを転送してロットを作成する場合は、転送元の状況コードが割り当てられます。また、ロットを使用せずに保管場所に状況コードを割り当てることもできます。保留中の保管場所にある品目を処理するかどうかは、処理オプションで指定します。

ロット マスター (F4108) および保管場所品目テーブルに新しく作成されたレコードのロット状況を確定するには、以下のテーブルを使用します。

テーブル	説明
ロット マスター (F4108)	<p>[ロット・マスターの改訂] フォームにロット状況を入力した場合、そのロット状況が使用されます。</p> <p>ロット状況を入力しない場合、事業所品目テーブルからデフォルトのロット状況が使用されます。</p>
保管場所品目 (F41021)	<p>[ロット・マスターの改訂] フォームにロット状況を入力した場合、そのロット状況が使用されます。</p> <p>別の保管場所からロットを移動する場合、ロット状況の割り当て順序は以下のようになります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 移動元保管場所のデフォルトのロット状況 • ロットマスターレコードのロット状況 (ロット番号が存在する場合) • 事業所品目テーブルのデフォルトのロット状況 (ロット番号が存在しない場合)

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「ロット処理の使い方」、「ロット状況コードの割り当て」

等級および濃度

このセクションでは、等級および濃度の概要と、以下の項目について説明します。

- 等級制御および濃度制御
- ロット制御品目およびシリアル制御品目

等級および濃度について

プロセス製造業では、製造または購入する製品の品質管理を厳密に行う必要があります。プロセス製造業の例には、食品、化学品、薬品などの産業があります。等級および濃度の条件を設定することにより、製品をより詳細に分類し、製造/流通プロセスでの製品の流れを記録できます。

等級は、特定の仕様構造で品目を識別する場合に使用します。等級を使用すると、品目番号を変更せずに特定のロットを他のロットと区別できます。等級を使用する品目の例としては、ダイヤモンド、木材、トルコ石の原石などがあります。濃度は、溶液中の有効成分の割合を表す場合に使用します。たとえば、濃度 40% の塩酸溶液、標準アルコール濃度に対してアルコール度 3.2% のビール、カフェイン量の異なるコーヒーなどです。

EnterpriseOne システムでは、等級と濃度は相互排他的のため、品目を分類する場合はどちらか一方しか使用できません。また、等級または濃度別に管理する品目は、全てロット番号別にトラッキングする必要があります。等級または濃度を使用すると、品目番号を変更せずに品目を構成別または特性別に分類できます。手持ち数量および引当可能数量を計算するプログラムでは、ロットごとに等級または濃度が使用されます。

等級または濃度別に管理する品目には、標準（優先）値を入力できます。また、許容範囲を入力することもできます。標準値以外の等級や濃度の場合でも、使用上許容できる範囲を入力することにより、作業を継続できます。許容範囲の設定により、一定レベルの品質を確立または維持できるだけでなく、標準の等級や濃度の製品が使用できない場合にも、柔軟に対応して作業を続行できます。等級または濃度とロットの転送トランザクションは、品目元帳と総勘定元帳に記録されるため、会計処理もトラッキングできるようになります。

製造現場には、部品表に記載された等級範囲または濃度範囲の条件を満たす品目のみが出庫されます。製造現場管理システムで資材照会を行う場合、規定範囲外の構成部品は、引当可能数量または手持ち数量として表示されないため、一定レベルの等級または濃度の品目のみをオーダーできます。受注管理システムと購買管理システムでは、標準等級/濃度と範囲内等級/濃度の両方を扱うことができます。

等級制御および濃度制御

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 [等級/濃度] タブで、以下の等級制御および濃度制御のフィールドを設定します。これらの制御フィールド値は、品目用事業所レコードの作成時に使用されます。

制御フィールド	説明
[等級/濃度別価格設定]	受注管理システムの等級制御品目または濃度制御品目の価格設定方法を指定します。
[濃度制御]	品目が濃度制御かどうかを指定します。
[等級制御]	品目が等級制御かどうかを指定します。
[標準濃度]	品目に通常含まれる有効成分の標準の割合を指定します。入力した値は、EnterpriseOne の製造システムのいくつかのフォームでデフォルト値として使用されます。標準濃度は、濃度計量単位の換算に使用される場合もあります。
[標準等級]	“最高” や “平均” などの品目の標準の等級を指定します。入力した値は、EnterpriseOne の製造システムのいくつかのフォームでデフォルト値として使用されます。
[下限濃度] および [上限濃度]	品目の濃度の許容範囲を定義します。
[下限等級] および [上限等級]	品目の等級の許容範囲を定義します。

等級、濃度計量単位、および濃度計量単位換算の値は、以下のように定義します。

- 等級の場合は、ユーザー定義コード テーブル 40/LG (ロット等級) の値を定義します。
- 濃度計量単位の場合は、ユーザー定義コード テーブル 00/UM (計量単位) の値を定義します。定義する濃度計量単位ごとに、[ユーザー定義コード] フォームの [特殊取扱コード] フィールドの 2 文字目に「P」を入力します。

- 標準計量単位換算プログラム (P41003) で、濃度計量単位から物理的計量単位への換算方法を定義します (例: 濃度 80% の溶液 100 ガロン = 80 濃度ガロン、濃度 80% の溶液 80 濃度ガロン = 100 ガロン)。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目在庫情報の入力」、「所要量計画、リードタイム、生産設計、品目等級および濃度、Demand Flow®の情報の入力」

ロット制御品目およびシリアル制御品目

等級制御品目および濃度制御品目は、ロット制御する必要があります。品目をロット制御品目またはシリアル制御品目として識別するには、事業所品目プログラム (P41026) で、[ロット処理タイプ] フィールドに以下の値を入力します。

値	説明
ブランク	ロットの割り当ては任意です。番号は手入力です。数量が 1 より大きい場合もあります。
1	ロットの割り当てが使用されます。番号は YYMMDD 形式のシステム日付を使用して自動的に割り当てられます。数量が 1 より大きい場合もあります。
2	ロットの割り当てが使用されます。番号は自動採番を使用して昇順で割り当てられます。数量が 1 より大きい場合もあります。
3	ロットの割り当ては必須です。番号は手入力です。数量が 1 より大きい場合もあります。
4	出荷確認時以外は、シリアル番号の割り当ては任意です。数量は 1 を超えることはできません。
5	シリアル番号の割り当ては必須です。番号は YYMMDD 形式のシステム日付を使用して自動的に割り当てられます。数量は 1 を超えることはできません。
6	シリアル番号の割り当ては必須です。番号は自動採番を使用して昇順で割り当てられます。数量は 1 を超えることはできません。
7	シリアル番号の割り当ては必須です。番号は手入力です。数量は 1 を超えることはできません。

作業オーダー見出しに部品リストを添付する際、その構成品の引当が作成されます。引当の作成方法は、引当方式、引当制御、ハードコミットまたはソフトコミットのパラメータにより異なります。これらのパラメータを設定したら、引当を作成できます。引当は、オーダーの入力/変更プログラム (P48013) とオーダー処理プログラム (R31410) の両方から同じ方法で作成可能です。

品目をロット制御として定義すると、等級および濃度の範囲設定が部品リストに適用され、範囲内のロットのみが引き当てられます。残量は、基本保管場所に引き当てられます。

第 4 章

製造現場管理システムの設定

この章では、製造現場管理システムの設定、作業オーダー用のユーザー定義コード、作業場の設定、資源単位の設定の概要、および以下の方法について説明します。

- 製造現場カレンダーの設定
- 製造固定情報の設定
- 従業員賃率の設定
- 品目/生産ライン関係の設定

製造現場管理システムの設定について

このセクションでは、製造現場管理システムの設定の概要と、以下の項目について説明します

- 事前設定
- 作業オーダー用のユーザー定義コード
- 作業場の設定
- 資源単位の設定

製造現場管理システムの設定について

製造現場管理システムには、使用前に設定する項目がいくつかあります。製造現場管理システムの設定には、作業オーダーに必要なコード（優先度、状況、カテゴリコードなど）の設定、組立製造、プロセス製造、および繰り返し生産に必要な情報（製造現場カレンダーや作業場など）の定義が含まれます。

また、汎用メッセージ、製造現場カレンダー、製造固定情報、作業場、資源単位、品目/生産ライン関係など、製造管理システムに必要な情報も設定する必要があります。

事前設定

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

- 在庫管理システムで、以下のテーブルにレコードを設定します。
- 品目マスター (F4101)
- 事業所品目テーブル (F4102)

参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」

参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「ロット処理の使い方」

- カンバンで制御する品目が全て設定されており、カンバンの作成と出力が完了していることを確認します。
参照: JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 8.11 SP1 PeopleBook、「カンバン管理の設定」
- 単一ビジネスユニットの改訂プログラム (P0006) で、作業場および作業手配グループを有効なビジネスユニットとして設定します。
- 作業場の改訂プログラム (P3006) の処理オプションを設定します。
- 製造現場カレンダーで、事業所の作業日数を定義します。

作業オーダー用のユーザー定義コードについて

製造現場管理システムには、作業オーダーのユーザー定義コード (UDC) しか入力できないフィールドが多くあります。このため、製造作業オーダー用にユーザー定義コードを定義する必要があります。

ユーザー定義コードは、システムコードとコードタイプ別にテーブルに保存されています。たとえば、“31/OS” は、システムコード 31 (製造現場管理システム) のタイプコード OS (作業状況) を表します。作業オーダーに作業状況コードを設定する場合は、ユーザー定義コードプログラム (P0004A) を使用します。ユーザー定義コードプログラムで作業状況コードとして設定していないコードを他のフォームで入力すると、エラーメッセージが表示されます。たとえば、作業状況コードフィールドには、ユーザー定義コード 31/OS に設定されているコードしか入力できません。

全てのユーザー定義コードは、1つのユーザー定義コードフォームで設定できます。ユーザー定義コードフォームにアクセスするには、[略式コマンド] に「UDC」と入力します。メニューからユーザー定義コードを選択して、[システム・コード] フィールドと [タイプ・コード] フィールドの値を変更すると、別のユーザー定義コードテーブルにアクセスできます。ユーザー定義コードは、ユーザー定義コードテーブル (F0005) に保存されます。

作業オーダー用のユーザー定義コードは、次のとおりです。

ユーザー定義コード	説明
作業オーダー/ECOタイプ (00/TY)	作業オーダー/ECOタイプコードは、作業オーダーの分類を示します。たとえば、再作業オーダーは“R”、設計オーダーは“D”のように設定します。
作業オーダー優先順位コード (00/PR)	作業オーダー優先順位コードは、他の作業オーダーに対する相対的な優先順位を示します。これらのコードは参照用としてのみ使用され、作業スケジュールの作成や作業計画には使用されません。これらのコードを正式な作業優先順位としては使用しないでください。
作業オーダー状況コード (00/SS)	作業オーダー状況コードは、作業オーダーの状況や現在の実施段階を示します。作業オーダー状況に応じて、特定のトランザクションが発生しないように設定できます。たとえば、承認や品質検査が保留になっている作業オーダーを保留にしたり、承認や品質検査が終了した作業オーダーをリリースできます。在庫や完了を入力すると自動的に作業オーダー状況コードが更新されるように設定することも可能です。

ユーザー定義コード	説明
フェーズコード (00/W1)	フェーズコードは、作業オーダーの実行フェーズを示します。フェーズコードを使用すると、プロジェクト管理、原価計算、および照会用にオーダーファミリをグループ化できます。たとえば、製品の内部を検査する場合、特定の製造段階以降に検査できなくなる部分がある場合は、作業工程を複数のフェーズに分割できます。その後、フェーズコードを使用して、製品が次の検査レベルで検査可能かどうかを識別できます。
作業オーダー カテゴリコード (00/W2 および 00/W3)	作業オーダー カテゴリコードは、プロジェクト管理、原価計算、および検討用に作業オーダーをグループ化する場合のカテゴリや記述を示します。たとえば、不適切な開始や不十分な保守など、作業オーダーの実行時に発生した問題のタイプを示すカテゴリコードを設定したり、作業の場所を示すカテゴリコードを設定したりできます。
作業状況 (31/OS)	作業状況コードは、特定の作業内で行う手順における作業オーダーの進捗や現在の状況を示します。たとえば、資材が入荷したかどうかを示すコードを設定したり、特定の作業から開始したかどうかを示すコードを設定できます。作業状況コードを使用すると、作業時間が長い作業の進捗状況を管理者が監視したり、品目が次の作業に移行する準備ができていないことを現場担当者が指示したりできます。
伝票タイプ (00/DT)	<p>伝票タイプコードは、EnterpriseOne システムで使用される情報をカテゴリ別に分類します。需要/供給計算で作業オーダーとレートスケジュールに使用する伝票タイプを 12 タイプまで指定できます。使用する伝票タイプは、資材計画の需要/供給組み込み規則プログラム (P34004) の処理オプションで指定します。製造会計システムでは、仕訳を総勘定元帳に転記する際に、作業オーダーの伝票タイプが AAI (自動仕訳) で定義された伝票タイプと照合されます。伝票タイプを使用すると、伝票タイプ別に作業オーダーを分類できます。たとえば、再作業オーダー、プロトタイプ用オーダー、修理オーダーなどを示す伝票タイプコードを定義できます。新規の作業オーダーで伝票タイプを指定しない場合、伝票タイプ WO (確定作業オーダー) が自動入力されます。</p> <p>[コード] フィールドに、ロット数量をトラッキングする 2 桁の伝票タイプコードを入力します。たとえば、全ての購買オーダーのロット数量をトラッキングするには、「OP」と入力します。</p>

ユーザー定義コード	説明
オーダータイプ (48/OT)	<p>オーダータイプコードでは、作業オーダーマスター (F4801) の各作業オーダーレコードを他の作業オーダータイプのレコードと区別できます。たとえば、設備作業オーダーと製造作業オーダーでは、同じ伝票タイプと作業オーダータイプが使用されることはありません。伝票タイプと関連のオーダータイプとの関係は、伝票タイプの保守管理プログラム (P40040) で定義します。</p>
計量単位 (00/UM)	<p>計量単位コードは、購買、出庫、製造、または販売の対象となる各品目に割り当てます。各品目には 8 つまでの計量単位を設定できますが、必ず基本計量単位を 1 つ設定する必要があります。全ての計量単位コードと濃度計量単位コードを設定したら、次に換算テーブルを設定する必要があります。</p> <p>濃度計量単位は、濃度が使用される品目の計量単位です。濃度単位には、対応する計量単位コード (00/UM) を常に設定する必要があります。たとえば、濃度が使用される製品をガロンで計量する場合、計量単位コードとして "GA" (ガロン)、濃度計量単位コードとして "GP" (濃度ガロン) などを設定します。濃度単位を設定する場合は、[特殊取扱コード] フィールドに "P" を入力する必要があります。</p> <p>濃度計量単位が設定されている品目の引当を作成する場合、数量は基本計量単位に換算されます。たとえば、品目を GP (濃度ガロン) で出庫すると、基本計量単位である GA (ガロン) に換算されます。</p>

関連項目:

EnterpriseOne Tools 8.95 PeopleBook: Foundation

作業場の設定について

作業場には、引落点、負荷基準コード、機械の台数、従業員数、作業員数、バックフラッシュ場所などの一般情報を設定します。作業場は事業所別に設定し、同じ作業場を複数の事業所に関連付けることができます。また、作業場と事業所の組み合わせごとに、固有の製造現場カレンダーを定義することもできます。

作業場の入力/変更プログラム (P3006) から、ビジネスユニット情報にアクセスして、ビジネスユニットの管理および原価のトラッキングができます。

注: 倉庫管理システムを使用していて有効な作業場を設定していない場合、作業オーダーに部品リストを添付すると、倉庫管理システムと連動して処理が実行されます。部品リストを添付する前に有効な作業場を設定していても、作業オーダーの数量が作業場にある数量を上回っている場合は、倉庫管理システムと連動して自動的に不足数量分のピッキング要求が作成されます。このプロセスは、倉庫管理システムで定義した規則に従って実行されます。

繰り返し生産用の生産ラインを設定するには、作業場の入力/変更プログラムを使用します。この設定では、作業場同士をリンクして、製品ファミリを生産する繰り返し生産用の生産ラインを設定します。

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」

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」、「作業場のシミュレートレートの設定」

資源単位の設定について

資源単位の情報は、特定日付の作業場の工程能力を示します。この情報に基づいて、製造現場管理システムの作業オーダーを逆算スケジュールし、能力所要量計画に対して使用可能な時間数が計算されます。

計画済みまたは計画外のダウンタイム、追加のシフト、および休暇日数の値は、手動で変更できます。ただし、作業場資源単位の生成プログラム (R3007G) を実行するたびに、作業場の改訂プログラム (P3006)、製造現場カレンダー プログラム (P00071)、および製造固定情報テーブル (F3009) の情報に基づいてフォームの値が再計算されます。手入力で変更した値は、処理オプションで指定した有効日付に基づいて上書きされます。

作業場資源単位の生成プログラムでは、作業場資源単位プログラム (P3007) の作業場時間数を再計算および更新します。作業場の資源単位は、作業場の改訂プログラム、製造現場カレンダー プログラム、および製造固定情報テーブルの情報に基づいて再計算されます。また、労務時間、段取時間、または機械時間を再計算するバージョンを作成して、異なる日付と事業所を更新するように処理オプションを設定することもできます。

資源単位は、機械の台数または従業員数に、作業場の改訂プログラムで設定した 1 日あたりの作業時間を掛けて計算されます。作業場の改訂プログラムで 1 日あたりの作業時間が設定されていない場合は、製造現場カレンダーの各作業日に定義されている製造固定情報テーブルの 1 日あたりの作業時間が使用されます。

機械および労務関連の時間数に対する資源単位の計算式は、次のとおりです。

- 機械関連時間数 (負荷基準コード = C または M)
機械台数 × 1 日あたりの作業時間
- 労務関連時間数 (負荷基準コード = L または B)
従業員数 × 1 日あたりの作業時間

関連項目:

第 4 章、「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」、29ページ

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造データ管理の設定」、「資源単位の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 8.11 SP1 PeopleBook、「能力所要量計画 (CRP) の設定」、「資源単位の自動生成」

製造現場カレンダーの設定

このセクションでは、製造現場カレンダーの設定の概要と、以下の方法について説明します。

- 製造現場カレンダー プログラム (P00071) の処理オプションの設定

- ・ 製造現場カレンダーの設定

製造現場カレンダーの設定について

製造現場カレンダー プログラム (P00071) では、個々の事業所または全ての事業所の月別および年別の作業日数を定義できます。定義したカレンダーに従って、製造スケジュールが決まります。

製造現場カレンダーはシフト別にも定義できます。シフト別カレンダーは、繰り返し生産のシフト別生産ラインのスケジュールおよび順序付けに使用されます。シフト別カレンダーは DRP/MPS/MRP には使用されません。

事業所の工程能力を高めるには、生産ラインを複数シフトで稼働させたり、別の曜日に異なる生産ラインを稼働させたりします。このようなシフトや生産ラインは、製造現場カレンダー プログラムで指定します。

特定の事業所、月、および年に対して製造現場カレンダーを定義していない場合は、デフォルトの作業日 (月曜日から金曜日) および週末 (土曜日と日曜日) が読み込まれます。祝日は常にユーザー定義です。

製造現場カレンダー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
[作業日カレンダーの処理]	W00071B	[製造現場管理セットアップ] (G3141)、[製造現場カレンダー] [製造データ管理セットアップ] (G3041)、[製造現場カレンダー]	カレンダーの年、月、タイプ、名前、およびシフトコードを設定します。
[作業日カレンダーの改訂]	W00071A	[作業日カレンダーの処理] フォームで、[追加] をクリックします。	作業日と非作業日を設定します。

製造現場カレンダー プログラム (P00071) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

インタオペラビリティ

タイプ - トランザクション インタオペラビリティ トランザクションの トランザクション タイプ (ユーザー定義コード 00/TT) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

変更前トランザクション処理 インタオペラビリティ トランザクションの変更前処理を指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 送信変更トランザクション用に 変更前トランザクション を書き込みます。
- ブランク: 変更後トランザクション を書き込みます。

製造現場カレンダーの設定

[作業日カレンダーの処理] フォームにアクセスします。

製造現場カレンダー - 作業日カレンダーの処理

選択(S) 検索(O) 追加(A) 削除(D) 閉じる(L) ツール(T)

事業所 M30

カレンダー・タイプ *

カレンダー名 *

カレンダー月 1 カレンダー年 05 シフト・コード *

レコード 1-5 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	事業所	記述	月	年	西暦 上2桁	シフト コード	カレンダー タイプ	カレンダー 名
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	2		

[作業日カレンダーの処理] フォーム

[事業所]

上位レベルのビジネスユニットを表すコードを入力します。このコードでは、下位レベルのビジネスユニットである部門または作業を持つ事業所を表します。たとえば、以下のコードを指定できます。

事業所 (MMCU)

部門 A (MCU)

部門 B (MCU)

作業 123 (MCU)

ビジネスユニットのセキュリティは、上位レベルのビジネスユニットに基づいて設定されます。

このプログラム用にハードコードされている“ALL”以外の事業所は、ビジネスユニット マスター (F0006) に設定されている必要があります。

[カレンダー年]

カレンダー年に対応する 2 桁の数字を入力します。

[カレンダー月]

カレンダー年の月に対応する 2 桁の数字を入力します。

[カレンダー・タイプ] (同じ事業所に対して固有のカレンダーを指定する場合は省略可)

ユーザー定義コード 42/WD (作業日カレンダー タイプ) から、カレンダーの使用方法を指定するコードを入力します。たとえば、銀行などの業界で使用するカレンダーを指定したり、配送経路に配置する配達要員のスケジュールを決めるためのカレンダーなどを指定できます。

注: デフォルト値の“*”を指定すると、UDC テーブルで空白が有効値として設定されていない場合でも、指定した値は空白に更新されます。

[カレンダー名] (同じ事業所に対して固有のカレンダーを指定する場合は省略可)

カレンダー タイプ内の値の分類に使用するコードを入力します。たとえば、カレンダー タイプが“ROUTE”の場合、“日次”や“週末”などの特定の取扱方法を指定するコードを入力できます。

注: 入力した値の検証は行われません。

[カレンダー名] フィールドに値を入力する場合は、シフトコードを入力する必要があります。

[シフト・コード] (同じ事業所に対して固有のカレンダーを指定する場合は省略可) ユーザー定義コード 00/SH (シフトコード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

[作業日カレンダーの改訂] フォームにアクセスします。

製造現場カレンダー - 作業日カレンダーの改訂

OK(O) キャンセル(L) フォーム(E) ツール(D)

事業所 M30

カレンダー・タイプ

カレンダー名

カレンダー月 1 カレンダー年 5 西暦上2桁 20 シフト・コード

2005		1月					2005
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						

2005		1月					2005
日	月	火	水	木	金	土	
						E	
E	W	W	W	W	W	E	
E	W	W	W	W	W	E	
E	W	W	W	W	W	E	
E	W					E	

[作業日カレンダーの改訂] フォーム

日付 - 日付タイプ

作業日、祝日、休暇日などを示すコードを各曜日に入力します。作業日としてハードコード化された“W”以外の値は、全て非作業日です。入力する値は、ユーザー定義コード 00/TD (日付タイプ) に設定されている必要があります。たとえば、以下の値があります。

- A: 欠勤
- B: 有給
- E: 週末
- H: 祝日
- W: 作業日

製造固定情報の設定

このセクションでは、製造固定情報の設定の概要と設定方法について説明します。

製造固定情報の設定について

EnterpriseOne 製造システム全体の処理に影響する事業所情報を定義する場合は、製造固定情報を設定します。製造固定情報プログラム (P3009) では、固定情報の値を指定できます。次の表は、製造固定情報プログラムの各タブに表示される情報を示しています。

タブ	内容
[製造固定情報]	このタブでは、以下の情報を指定します。 <ul style="list-style-type: none"> 部品表の入力時にオンラインで検証が行われるかどうか。 部品表の変更の全てをトラッキングする監査証跡を作成するかどうか。 品目のマスター作業工程と、親品目に定義された作業工程指示のどちらを使用するか。
[シフト]	このタブでは、1日の通常の作業時間数を指定します。
[引当制御]	このタブでは、在庫の引当およびバックフラッシュを実行するタイミングを指定します。
[原価計算オプション]	このタブでは、直接労務費と間接費の計算時にどの間接費を組み込むか、また作業場効率を考慮するかどうかを指定します。原価計算オプションでは、原価要素と作業場別に原価を管理するかどうか、構成品のみを基準に原価を管理するかどうか、機械稼働費と労務費のソースをそれぞれ組み込むかどうかも指定できます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定」

製造固定情報の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[製造固定情報の改訂]	W3009B	[製造現場管理セットアップ] (G3141)、[製造固定情報] [製造固定情報の処理] フォームで、事業所を検索して選択し、[選択]をクリックします。	製造固定情報を設定します。

製造固定情報の設定

[製造固定情報の改訂] フォームにアクセスします。

製造固定情報 - 製造固定情報の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(D)

事業所 * M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

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

部品表/工程オプション

- 部品表ログ
- 部品表オンライン検証
- マスター作業工程

[製造固定情報の改訂] フォーム

[製造固定情報]

[バックフラッシュ・オプション]

在庫の引当とリリースの実行方法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: 製造固定情報テーブルの引当制御フィールドの値に基づいて標準部品リストを作成します。
- 2: 作業場マスター (F30006) に指示された保管場所に引き当てる部品のリストを作成します。部品表マスター (F3002) の作業順序フィールドの値に基づいて、使用する作業場が決まります。

注: 作業オーダーの作業工程は、部品リストの前に作成する必要があります。作業オーダーの生成プログラム (R31410) を実行する場合には、部品リストと作業工程指示を同時に生成するには、処理オプションの処理タブにある、部品リストおよび作業工程指示の生成の処理オプションを“3”に設定します。

作業工程指示に消費保管場所を定義すると、F30006 テーブルに定義された消費保管場所がこの保管場所で上書きされます。

[変更可能な状況]

ライン スケジューリング ワークベンチ プログラムおよびライン順序ワークベンチ プログラムで作業オーダーとレートが変更不可能となる状況を指定します。

[部品表オンライン検証]

部品表の改訂時に、親品目と構成品をオンラインで検証するかどうか、また下位レベルのコードを割り当てるかどうかを指定します。

部品表が極端に大きい場合を除き、品目の検証はオンラインで行うことをお勧めします。品目をオンラインで検証しないように選択した場合は、品目をバッチで検証する必要があります。部品表の更新が終了したら、品目原価要素 - 凍結原価更新プログラム (R30835) または DRP/MPS/MRP 生成

プログラム (R3482) を実行する前に、整合性分析プログラム (R30601) を実行します。

品目をオンラインで検証するには、[部品表/工程オプション] 見出しの下にある [部品表オンライン検証] チェック ボックスをオンにします。[部品表オンライン検証] チェック ボックスをオフにすると、品目はオンラインで検証されません。

[部品表ログ]

部品表の変更を部品表変更テーブル (F3011) に記録するかどうかを指定します。部品表の変更を記録すると、変更前の部品表と変更後の部品表が保存されます。部品表の変更を記録するには、[部品表/作業工程オプション] 見出しの下にある [部品表ログ] チェック ボックスをオンにします。

[マスター作業工程]

品目のマスター作業工程と、親品目に定義されている作業工程のどちらを使用するかを指定します。両方の作業工程は、作業工程マスター (F3003) から取り込まれます。

このチェック ボックスをオンにすると、製造現場管理システムにより、親品目について品目相互参照テーブル (F4104) の相互参照タイプ "MR" がチェックされます。相互参照情報が検出されると、F3003 テーブルのマスター作業工程が使用されます。相互参照情報が検出されなかった場合は、親品目に定義された作業工程が使用されます。このチェック ボックスをオフにすると、F3003 テーブルの親品目の作業工程が使用されます。

相互参照情報をチェックして品目のマスター作業工程が使用されるように指定するには、[部品表/工程オプション] 見出しの下にある [マスター作業工程] チェック ボックスをオンにします。

[シフト]

[時間]

製造事業所での 1 日あたりの作業時間数を入力します。

最大 6 つのシフトに時間を入力できます。ただし、[1 日あたり作業時間] フィールドには、最初の 3 シフトの時間数の合計が表示されます。

[シフト・コード]

ユーザー定義コード 00/SH (シフト コード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

給与計算システムでは、シフト コードを使用して、パーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

給与計算と時間入力について説明します。シフト レート差異が適用されるシフトで従業員が常に作業する場合、そのシフトのシフト コードを従業員のマスター レコードに入力します。従業員のマスター レコードにシフト コードを入力した場合、時間入力時にタイムカードにシフト コードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカードに正しいシフト コードを入力し、デフォルト値を上書きします。

[引当制御]

[引当制御] タブをクリックして、[引当制御] グループ ボックスと [ハード/ソフトコミット] グループ ボックスからそれぞれオプションを選択します。

[引当制御]

[引当制御] グループ ボックスでは、在庫を引き当てる保管場所を指定するオプションを選択します。

注: このフィールドはハード コミットを作成した場合にのみ有効になります。

使用可能なオプションは次のとおりです。

- [基本保管場所]: 作業オーダーが作成された事業所の基本保管場所に対して引当を行います。
- [分割 - 事業所境界無視]: 部品リストと引当を分割して不足している構成部品を充当します。この場合、複数の事業所をまたがって所要量を充当できます。作業オーダー見出しの事業所をチェックした後に、テーブルに表示されている順番（アルファベット順）で事業所が使用されます。

たとえば、“CAL”、“CHI”、“CLE”、“HOU” という事業所があるとします。

事業所 “CHI” で在庫が引き当てられると、後続の事業所 “CLE” が次の事業所としてアクセスされます。全ての保管場所で在庫が不足している場合は、作業オーダー見出しの事業所の基本保管場所に残りの数量が引き当てられます。

- [分割 - 事業所境界あり]: このオプションは、[分割 - 事業所境界無視] オプションと類似していますが、事業所境界を越えない点が異なります。

注: 事業所品目テーブル (F4102) の引当方法フィールドを “2” (ロット番号制御) または “3” (満了日付制御) に設定した場合は、[分割 - 事業所境界あり] オプションを選択する必要があります。

[ハード/ソフトコミット]

[ハード/ソフトコミット] グループ ボックスでは、製造現場管理システムで在庫を引き当てる方法を指定します。

オプションは次のとおりです。

- [部品リスト作成時にハードコミット]: 部品リストの作成時にハード コミットが実行されます。在庫がリリースされるまでハード コミットは有効です。
- [ソフトコミット、印刷時にハードコミット]: 部品リストの作成時にソフト コミットが実行されます。作業オーダーでピッキング リストを印刷する時点で、ハード コミットに変更されます。在庫がリリースされるまでハード コミットは有効です。
- [部品リスト作成時にソフトコミット]: 部品リストの作成時にソフト コミットが実行されます。在庫がリリースされるまでソフト コミットは有効です。

[事業所固定情報] フォームの [引当方法] フィールドを “2” または “3” に設定した場合は、ハード コミットを必ず実行する必要があるため、[部品リスト作成時にハードコミット]、または [ソフトコミット、印刷時にハードコミット] のいずれかを選択する必要があります。

在庫不足の場合に代替品目を指定するには、[部品リスト作成時にハードコミット] オプションを選択する必要があります。

[ソフトコミット、印刷時にハードコミット] または [部品リスト作成時にソフトコミット] のどちらかを選択すると、在庫の印刷またはリリース前に部品リストの行品目がハード コミットされる場合があります。

従業員賃率の設定

このセクションでは、従業員賃率の設定の概要と設定方法について説明します。

従業員賃率の設定について

従業員の時給を示すコードを設定できます。汎用メッセージ/レート テーブル (F00191) には、実際の労務費の計算に使用する従業員賃率が設定されています。各コードに、従業員の名前またはタイプ、および従業員または職種カテゴリ別の時給を定義できます。

実際原価を計算する場合に、従業員が作業時間を入力すると、[時間入力の改訂] フォーム (W311221C) の [従業員賃率] フィールドに、定義済みの各自の賃率が表示されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定」

従業員賃率の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[汎用メッセージ/レートの入力]	W00191D	[製造現場管理セットアップ](G3141)、[従業員賃率] [汎用メッセージ/レート・タイプの処理] フォームで、[ロー]メニューの [メッセージ/レート] をクリックします。	従業員賃率を設定します。

従業員賃率の設定

[汎用メッセージ/レートの入力] フォームにアクセスします。

従業員賃率 - 汎用メッセージレートの入力

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

システム・コード 製造現場管理

ユーザー定義コード

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

	コード	記述	レート
<input checked="" type="radio"/>	00001001	Address Book Common	15.0000
<input type="radio"/>	00002006	Walters, Annette	16.5000
<input type="radio"/>	00005127	Chester, Ebby	19.0000
<input type="radio"/>	00006001	Allen, Ray	18.0000
<input type="radio"/>	00006002	Abbott, Dominique	18.5000
<input type="radio"/>	00007500	McDougle, Cathy	17.5000
<input type="radio"/>	00007505	Mastro, Robert	18.7500
<input type="radio"/>	00007506	Mayeda, Donald	16.0000
<input type="radio"/>	00007701	Holiday, Anthony	15.0000
<input type="radio"/>	00007703	Bellas, Debbie	15.5000

[汎用メッセージ/レートの入力] フォーム

- [コード]** 作業オーダーの作業を行う従業員の住所録レコードを表すコードを入力します。
- [レート]** 汎用メッセージ/レート テーブル (F00191) のレート情報の定義に使用するコードを入力します。

品目/生産ライン関係の設定

このセクションでは、品目/生産ライン関係の設定の概要と設定方法について説明します。

品目/生産ライン関係の設定について

繰り返し生産の場合、品目/生産ライン関係では、品目を製造する生産ラインと各生産ラインで消費される資源の量を定義します。品目/生産ライン関係プログラム (P31093) を使用すると、品目/生産ライン関係テーブル (F3109) にデータを追加したり、保存されているデータの変更や削除を実行できます。また、生産ライン内の作業場での作業も定義できます。

注: 所要量計画システムでは、レートの作成時に、デフォルトの生産ラインとして設定したレコードが使用されます。シフトおよび期間の指定はデフォルトの生産ラインにのみ有効です。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造データ管理の設定」、「作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義」

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造データ管理の設定」、「標準手順の設定」

第 4 章、「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」、29ページ

品目/生産ライン関係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
[品目/生産ライン関係の改訂]	W31093B	[製造現場管理セットアップ](G3141)、[品目/生産ライン関係] [品目/生産ライン関係の処理]フォームで事業所と品目番号を入力して、[追加]をクリックします。	品目/生産ライン関係を設定します。

品目/生産ライン関係の設定

[品目/生産ライン関係の改訂] フォームにアクセスします。

品目/生産ライン関係 - 品目/生産ライン関係の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

事業所 * M30

品目No. * 2031 EA Aluminum Frame, Touring

ライン/セル * R-A1 Frame Line 1

必要工程能力 * 2.00 WU 溶接単位数

デフォルトで使用(O/I) 1

デフォルトのシ... 1 日勤

スケジュール基準 2 逐次

[品目/生産ライン関係の改訂] フォーム

[ライン/セル]

生産ラインまたはセルを定義する ID を入力します。ライン/セルでは作業場での作業明細を定義できます。

[必要工程能力]

1 つの品目の生産に必要な生産ラインの資源単位の数を指定します。

[デフォルトで使用 (0/1)]

デフォルト値として使用される関係を示すコードを入力します。

[デフォルトのシフト]

ユーザー定義コード 00/SH (シフトコード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

給与計算システムでは、シフトコードを使用して、パーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

給与計算と時間入力について説明します。シフトレート差異が適用されるシフトで従業員が常に作業する場合、そのシフトのシフトコードを従業員のマスターレコードに入力します。従業員のマスターレコードにシフトコードを入力した場合、時間入力時にタイムカードにシフトコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上に正しいシフトコードを入力し、デフォルト値を上書きします。

この情報は、レートを入力時にデフォルト値として使用されます。

[スケジュール基準]

スケジュールで使用する単位を示すコードを入力します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 月次
- 2: 週次
- 3: 日次
- 4: 時間単位 (将来使用)

この情報は、レートを入力時にデフォルト値として使用されます。

第 5 章

作業オーダーとレート スケジュールの使い方

(注: 日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています)

この章では、作業オーダーとレート スケジュールの概要、作業オーダーおよびレート スケジュールの作成、補足情報の添付、開始日付の計算、作業オーダーの逆算スケジュール、現場書類の作成の概要、および以下の方法について説明します。

- 作業オーダー見出し情報の入力
- (Rapid Start) Create work order headers and review work order status
- レート スケジュールの入力
- 作業オーダーとレート スケジュールの処理
- (Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Attach parts list and routing for selling a make-to-order item
- (Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Print work orders for selling a make-to-order item
- 部品リストの添付
- 作業工程指示の添付
- (Rapid Start) Attach parts list and routings to work orders interactively
- (Rapid Start) Attach parts list and routings to work orders automatically
- (Rapid Start) Print work orders
- 連産品と副産物の添付
- 中間品の添付
- シリアル番号の割り当て

作業オーダーとレート スケジュールについて

作業オーダーおよびレート スケジュールは、指定品目の所定数量を完了するという要求です。レート スケジュールは、特定の生産ラインで一定期間に品目の所定数量を完了するという要求です。レート スケジュールは、繰り返し生産で使用されます。繰り返し生産とは、品目を専用の生産ラインで継続的に生産する処理を指します。作業オーダーとレート スケジュールは、見出し、部品リスト、および作業工程指示で構成されます。

作業オーダー見出しでは、要求された品目の数量およびその数量が必要となる日付を指定します。部品リストおよび作業工程指示では、構成品、作業、作業オーダー完了に必要なリソースを指定します。また、レート スケジュール見出しでは、要求品目の数量、要求日付の他に生産ラインも指定します。プロセス製造では、連産品および副産物リストも作業オーダーに含まれます。連産品および副産物リストは、製造プロセスで生産される製品のリストです。

作業オーダーおよびレート スケジュールの作成について

作業オーダーおよびレート スケジュールの作成には、複数の方法があります。作業オーダー見出し情報は手動で入力できます。MPS (基準生産日程計画) や MRP (資材所要量計画) の結果として作業オーダーを作成することもできます。また、行タイプが W の受注オーダーを作成すると、作業オーダーが自動的に作成されます。

作業オーダー見出し情報を作成した後に、部品リストと作業工程指示、および存在する場合は連産品/副産物リストを添付します。これらのステップは手作業か対話形式、またはオーダー処理プログラム (R31410) により実行できます。このバッチ プログラムにより、複数の作業オーダーやレート スケジュールの処理が可能になります。このプログラムでは以下の処理が実行されます。

- 各作業オーダーまたはレート スケジュールの状況の更新
- 有効性チェックで使用する日付の割り当て
- 在庫の出庫
- 現場書類の印刷
- コンフィギュレーション品目の標準原価の計算
- 代替品目の使用の許可
- 外注作業用の購買オーダーの作成

通常、オーダー処理プログラムにて作業オーダー見出しやレート スケジュール見出しを作成した後に、部品リストと作業工程指示、連産品/副産物リストを添付して作業オーダーまたはレート スケジュールを作成します。ただし、この情報は作業オーダーまたはレート スケジュールに対話形式で添付するか、またはこのバッチ プログラムの実行後に手作業で改訂できます。たとえば、部品リストで部品を変更したり、代替品を指定する場合は、このバッチ プログラムの実行後に手作業で行います。作業オーダーまたはレート スケジュールに作業工程指示を対話形式で添付する際、あるいは手作業で改訂する際は、直前の作業とオーバーラップする作業実行時間のパーセント値を指定することができます。

部品リストや作業工程指示、連産品および副産物リストの添付方法に関係なく、作業オーダーやレート スケジュールの逆算スケジュールに適用する計量単位などの情報を定義するには、作業オーダー入力 (P48013) およびオーダー処理プログラムの処理オプションを使用します。

要求品目の生産に必要なリソースを確定した後、作業オーダーまたはレート スケジュールを計画し処理を開始できます。作業オーダーまたはレート スケジュールの品目を完了した時点で、次の事項を報告します。

- 完了品目
- 使用資材量
- 仕損数量
- 機械稼働時間数および従業員作業時間数

作業オーダーやレート スケジュールの進捗状況をトラッキングできるよう、作業別に完了を報告できます。コンフィギュレーション品目のフィーチャー原価パーセント値、およびプロセス品目の資源パーセント値を使用して、作業別の原価計算および製造プロセス全体での在庫のトラッキングを行うこともできます。

注: 品質管理システムを使用すると、以下の方法で製造品目を試験したり試験結果を記録しておくことが可能になります。

品質管理優先情報の改訂プログラム (P40318) を使用して、親品目の試験を管理します。

資材試験の実施時期や内容を記述した汎用テキストを管理します。

親品目に対して定義した試験の結果を入力します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造会計システムの使い方」、「作業オーダーの作成」

補足情報の添付について

オーダー処理プログラム (R31410) を使用する代わりに、対話形式で作業オーダーやレート スケジュールに部品リストや作業工程指示を添付することもできます。プロセス作業オーダーには連産品と副産物、また中間品も添付できます。

注: 製造データ管理システムでは、製造現場管理システムに部品表、作業場、および作業工程に関する情報を提供します。

開始日付の計算について

[作業オーダー詳細] フォーム (W48013A) で必要な作業オーダー情報を全て入力した後に、作業オーダーの開始日付が計算されます。オーダーの期日を基準として作業オーダーの開始日付を計算するには、[追加システム情報] フォーム (W41026D) の [工場製造] タブで定義された、品目の標準リードタイムまたは単位あたりリードタイムが使用されます。品目の固定リードタイムまたは変動リードタイムを使用して開始日付が計算されます。プロセス作業オーダーについては、有効日付を使用してレートをスケジュールします。

参照: 『JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook』の「リードタイムの計算」

固定リードタイム

作業オーダーの品目に固定リードタイムが設定されている際は、開始日付の逆算スケジュールには品目の標準リードタイムが使用されます。

たとえば、次のような場合を仮定します。

- 作業オーダー期日 = 10 月 15 日
- 標準リードタイム = 3 日

注: 製造現場カレンダーでは、どの曜日を作業日とするかを確定します。

システムの開始日付は 10 月 12 日です。作業オーダーの開始日付は、リードタイム フラグが固定か変動かによって、要求日付から標準リードタイムまたは単位あたりリードタイムを引いて算出されます。次のいずれかの場合、エラー メッセージが表示されます。

- 開始日付が、品目の作業工程指示の最初の作業順序の日付と異なる場合

- 作業順序日付が、逆算スケジュールを使用して計算できない場合

注: 期日の前日の終わりまでに作業オーダーが完了するようスケジュールが組まれます。

変動リードタイム

作業オーダーの品目に変動リードタイムが設定されている場合、開始日付の逆算スケジュールには品目の単位あたりリードタイムが使用されます。以下の計算式が適用されます。

$$\frac{\text{単位あたりリードタイム} \times \text{オーダー数量}}{\text{時間基準コード単位}} + \text{段取時間数} + \text{合計待ち時間}$$

1日あたり作業時間

たとえば、次のような場合を仮定します。

- 作業オーダー期日 = 10 月 15 日
- 単位あたりリードタイム = 32 時間
- 作業オーダー数量 = 1,000
- 段取時間 = 1 時間
- 待ち時間 (移動時間を含む) = 9 時間
- 時間基準コード = 10,000 (10,000 ユニットを示すコード 4)
このデータは事業所品目テーブル (F4102) から読み込みます。
- 1日あたり作業時間 = 8 時間

$$\frac{32 \text{ 時間} \times 1,000}{10,000} + 1 \text{ 時間} + 9 \text{ 時間} = 1.65 \text{ 日}$$

8 時間

開始日付は、製造現場カレンダーで期日から作業日数を 2 日分引いて算出されます。作業オーダー開始日付は 10 月 13 日です。

作業オーダーの逆算スケジュールについて

作業オーダーまたはレート スケジュールの MRP 要求日付に対応するために、作業工程指示の完了日付は MPS/MRP 要求日付の 1 日前に設定されます。次に、作業オーダーまたはレート スケジュールの作業工程指示の各作業に開始日付および要求日付が割り当てられます。各作業に開始日付および要求日付を割り当てて、逆算スケジュールと言います。

逆算スケジュールにより、要求日付に品目の製造が確実に完了して引当可能になるように計画します。たとえば、作業工程指示の作業オーダー完了日付が 2 月 15 日であれば、MRP 要求日付の 2 月 16 日には品目の製造が確実に完了し、出荷または販売用に引当可能となります。

作業オーダーの作業工程指示を定義した後に、次の処理が実行されます。

- 各作業の作業場で使用する資源単位の読み込み。
- 固定または変動リードタイムいずれかの計算値を使用した時間数（待ち時間、実時間、移動時間）の消費。
- 前回の作業時の残数に比例した現行作業場の残数の計算。たとえば、前回の作業場の残数 25 パーセントが使用可能な場合、同じ日のスケジュールに使用可能な現行作業場の数量は、その日の合計の 25 パーセントに等しくなります。この計算では、全ての作業場において、作業日カレンダーの中間の時点までには使用可能な数量の 50 パーセントが消費されていると見なされます。

現場書類の作成について

現場書類は、以下の印刷物により構成されています。

- 作業オーダーまたはレート スケジュール（部品リストや作業工程指示情報付き/なし）
- 作業指示集計
- 不足部品リスト

現場書類を作成するには、[作業指示集計] 処理オプションをオンにして、オーダー処理プログラム (R31410) を実行する必要があります。

作業オーダー見出し情報の入力

このセクションでは、作業オーダーの見出し情報入力の概要と、以下の方法について説明します。

- オーダーの入力/変更プログラム (P48013) の処理オプションの設定
- 作業オーダー見出し情報の入力

作業オーダー見出し情報の入力について

作業オーダー見出し情報を入力するには、品目、事業所、数量、および作業オーダーの要求日付を確認します。部品表の改訂レベルや関連受注情報などの任意情報も入力できます。品目マスタープログラム (P4101) および事業所品目プログラム (P41026) でオーダー品目に 2 次計量単位を設定した場合は、基本計量単位と 2 次計量単位の両方でオーダー情報を入力できます。ただし、2 次計量単位での入力は必須ではありません。

入力した要求日付に基づいて、開始日付が計算されます。要求日付が現行日付より古いか、または作業日ではない場合、エラー メッセージが表示されます。要求日付がエラーになると、作業オーダーの開始日付が計算できません。

ロット制御品目に対するオーダーを作成すると、計画有効日付を定義することができます。この日付に品目が販売または引当用に使用可能になります。この日付は手動で入力するか、F4102 テーブルの製造有効日数フィールドの値に基づいてシステムに自動計算させます。製造有効日数フィールドが空白の場合は、作業オーダーの要求日付がこの計画有効日付フィールドのデフォルト値になります。

作業オーダーにスケジュールの問題がある場合、エラー メッセージが表示されます。このメッセージは、作業オーダーの開始日付と以下の日付のどちらか一方または両方に相違があることを示します。

- 最初の作業工程作業の開始日付
- 逆算スケジュールに問題があることを示す作業オーダーの計算済みの開始日付

固有の伝票タイプと作業オーダー タイプを割り当てて、各作業オーダーを製造作業オーダー、再作業オーダー、修理オーダー、ECO (設計変更) オーダー、プロトタイプ用オーダーなど、タイプ別に分類する必要があります。これらの伝票固定情報は、伝票タイプ保守管理プログラム (P40040) を使用して設定します。

作業オーダーを作成する前に、作業オーダーの完了に必要な部品の在庫状況を確認することができます。

以下のフォームには、作業オーダー見出しの入力中にもアクセス可能です。

フォーム	内容
[オーダー住所情報] (W4006B)	作業オーダーに関連する受注オーダーの顧客住所の検索に使用します。作業オーダーに関連する受注オーダーが存在しない場合、このフォームのフィールドは空白で表示されます。
[作業オーダー詳細] (W48013A)	作業オーダー記述に詳細情報を追加する際に使用します。
メディアオブジェクト	<p>各作業オーダーについての個別の汎用テキストを作成します。注記には、作業オーダーに関する詳細情報や特殊指示を入力できます。作成した汎用テキストに変更を加えても、変更以前に部品表に添付したテキストは影響されません。</p> <p>メディアオブジェクトフォームでファイルメニューからプロパティを選択すると、ユーザーの更新日付および情報を確認できます。ファイルメニューでテンプレートをを選択すると、メディアオブジェクトテンプレートの処理フォームにアクセスし、注記の作成に使用できるテンプレートを取り込むことができます。</p>

他の EnterpriseOne システムを使用する場合、次のインテグレーション機能を使用できます。

システム	機能
所要量計画システムのインテグレーション	DRP (流通所要量計画)、MPS (基準生産日程計画)、および MRP (資材所要量計画) システムでは、有効な製造スケジュールの管理に必要な購買および製造オーダーが作成されます。
受注管理システムのインテグレーション	受注オーダーの入力時に作業オーダーを作成できます。このインテグレーションにより、製造現場管理システムからの受注情報の更新が可能になります。

事前設定

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

- 処理オプションで、プロセスに対する工程作業の逆算スケジュールに使用する計量単位を入力します。
- オーダー処理に必要なリードタイムを含む作業月および作業日についての製造現場カレンダーを設定します。
- 作業オーダーの異なるタイプの識別に使用する伝票タイプをオーダー タイプ UDC (ユーザー定義コード) (48/OT) で設定します。
- 新しく設定した伝票タイプが他の EnterpriseOne 製造管理システムで使用される場合は、使用する作業オーダー タイプを需要/供給組み込み規則プログラム (P34004) の処理オプションで指定します。
- 有効な作業場の所在地を設定します。

作業オーダー見出し情報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
[作業オーダー詳細]	W48013A	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[オーダーの入力/変更] [製造作業オーダーの処理] フォームで、[追加] をクリックします。	作業オーダー見出し情報を入力します。

オーダーの入力/変更プログラム (P48013) 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、検証基準の定義、バージョンの指定、およびデータ処理方法の定義を実行します。

デフォルト

以下の処理オプションでは、作業オーダーのデフォルトの伝票タイプを定義し、逆算スケジュールのデータを指定します。

- 1. 伝票タイプ**

作業オーダーに関連するデフォルトの伝票タイプを入力します。ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。
- 2. 逆算スケジュール計量単位**

作業オーダーの逆算スケジュールに使用するデフォルトの計量単位を入力します。ユーザー定義コード 00/UM (計量単位) から、この伝票に使用する計量単位を示すコードを入力します。
- 3. 逆算スケジュール待ち時間/移動時間**

作業オーダー作業工程における待ち時間を逆算スケジュールする際に適用する方法を指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 1 日あたりの資源単位のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。

1: 1 日あたり作業時間のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。

任意デフォルト

以下の処理オプションでは、作業オーダーのタイプ、優先順位、開始状況、および相互参照コードのデフォルト値を指定し、また、請求先ビジネスユニット フィールドのデフォルト値を取り込む場所を指定します。

1. **作業オーダー タイプ** 作業オーダーに関連するデフォルトの作業オーダー タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/TY (作業オーダー/ECO タイプ) から、作業オーダーのタイプを示すコードを入力します。
2. **作業オーダー優先順位** 作業オーダーに関連するデフォルトの優先順位を指定します。ユーザー定義コード 00/PR (作業オーダー優先順位) から、伝票の優先順位を示すコードを入力します。
3. **開始状況コード** 作業オーダー見出しのデフォルトの開始状況コードを指定します。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー作成時に使用する作業オーダーの状況を示すコードを入力します。
4. **請求先ビジネスユニット** 請求先ビジネスユニット フィールドに、ビジネスユニット マスター (F0006) のプロジェクト番号を使用するか、または作業オーダーの事業所を使用するかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: プロジェクト番号
ブランク: 事業所
5. **相互参照コード** デフォルトの相互参照コードを指定します。ユーザー定義コード 41/DT (相互参照タイプコード) から、旧品目に対する置き換え品目を読み込む際の方法を決めるコードを入力します。

作業オーダーの完了前に旧形式になる予定の品目を含むオーダーを入力する際は、この処理オプションに「R」を入力すると、置き換え品目を指定しておくことができます。

受注/コンフィギュレーション

以下の処理オプションで、受注オーダーによって生成される作業オーダーのデフォルト値を指定します。

1. **保留状況コード** 関連する受注オーダーが保留される際に受注オーダーにより作成された作業オーダーに割り当てられる状況コードを指定します。

現状の作業オーダーが締切り状況コード以下の場合、ここで指定する状況コードが割り当てられます。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。
2. **変更済み状況コード (締切り前)** 以下の作業オーダーに割り当てられる状況コードを指定します。
 - 関連する受注オーダーが変更された際に受注オーダーにより作成される作業オーダー
 - 構成の変更に伴い修正される際のコンフィギュレーション作業オーダー
 現状の作業オーダーが締切り状況コード以下の場合、ここで指定する状況コードが割り当てられます。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの状況は更新されません。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から状況コードを選択するか、ユーザー定義コードの選択フォームでコードを選択します。

- 3. 取消済み状況コード (締切り後)** 以下の作業オーダーに割り当てられる状況コードを指定します。
- 関連する受注オーダーが変更された際に受注オーダーにより作成される作業オーダー
 - 構成の変更に伴い修正される際のコンフィギュレーション作業オーダー
- 現状の作業オーダーが締切り状況コード以上またはそれに等しい場合、ここで指定する状況コードが割り当てられます。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの状況は更新されません。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から状況コードを選択するか、ユーザー定義コードの選択フォームでコードを選択します。
- 4. 取消状況コード** 以下の作業オーダーに割り当てられる状況コードを入力します。
- 関連する受注オーダーが取り消された際に受注オーダーにより作成される作業オーダー
 - 構成から削除されたコンフィギュレーション作業オーダー
- 現状の作業オーダーが締切り状況コード以下の場合、ここで指定する状況コードが割り当てられます。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。
- 5. 締切り状況コード** 以下の作業オーダー タイプに対し、締切り状況を入力します。
- 受注オーダーによる作成された作業オーダー
 - 構成済み作業オーダー
- この状況を使用して作業オーダーを自動的に変更できるかどうかが決まります。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。

カテゴリ コード

以下の処理オプションを使用して、作業オーダー用のデフォルト カテゴリ コードおよび事業所品目分類コードを指定します。

作業オーダー カテゴリ コードは、作業オーダーのカテゴリを識別するユーザー定義コード (00/W1、W2、W3) です。デフォルトとして使用するカテゴリ コードを入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからコードを選択します。

事業所品目のカテゴリ コードは、作業オーダー見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード (32/CC) です。デフォルトとして使用するカテゴリ コードを入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからコードを選択します。

カテゴリ コード 1、カテゴリ コード 2 およびカテゴリ コード 3 作業オーダーのデフォルトのカテゴリ コードを入力します。作業オーダー カテゴリ コードは、作業オーダーのカテゴリを識別するユーザー定義コード (00/W1、W2、W3) です。デフォルトとして使用するカテゴリ コードを入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからコードを選択します。

作業オーダー見出しのカテゴリ コード 1、カテゴリ コード 2 およびカテゴリ コード 3 作業オーダー見出し用の事業所品目カテゴリ コードのデフォルト値を入力します。事業所品目のカテゴリ コードは、作業オーダー見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード (32/CC) です。

検証

以下の処理オプションでは、数量が変更したときに部品リストと作業工程指示を自動的に再計算するかどうか、また部品リスト テキストが事業所品目レコードと一致していることを自動的に検証するかどうかを指定します。

- | | |
|--------------------|--|
| 1. 数量および日付 | 作業オーダーの数量または日付を変更する際、部品リストと作業工程指示を自動的に再計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。
1: 再計算する。
空白:再計算しない。 |
| 2. 事業所品目の検証 | 作業オーダーを追加または更新する際、既存の事業所品目レコードを自動的に検証するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 検証する。
空白:検証しない。 |

保留コード

以下の処理オプションでは、作業オーダー数量または日付が変更された場合に使用する関連受注オーダー保留コードおよび購買オーダー保留コードを指定します。

- | | |
|------------------|---|
| 1. 受注オーダー | 使用する受注オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。ユーザー定義コード 42/HC (保留コード) から、受注オーダーが保留されている理由を示すコードを入力します。 |
| 2. 購買オーダー | 使用する購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。ユーザー保留コード 42/HC (保留コード) から、購買オーダーが保留されている理由を示すコードを入力します。 |

表示オプション

以下の処理オプションでは、製造作業オーダー以外の作業オーダーに部品表タイプ フィールドおよび作業工程タイプ フィールドを表示するかどうかを指定します。部品表タイプ フィールドと作業工程タイプ フィールドの値が "M" に指定されている作業オーダーが製造作業オーダーです。

- | | |
|-------------------------|---|
| 1. 部品表タイプのフィールド | [作業オーダー詳細] フォームで部品表タイプ フィールドを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 表示する。
空白:表示しない。 |
| 2. 作業工程タイプのフィールド | [作業オーダー詳細] フォームで作業工程タイプ フィールドを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 表示する。
空白:表示しない。 |

バージョン

以下の処理オプションでは、作業オーダーの作成処理時に使用するプログラムのバージョンを指定します。

- | | |
|--------------------------|---|
| 1. 部品表照会 (P30200) | [製造作業オーダーの処理] フォームまたは [作業オーダー詳細] フォームのロー エグジットから部品表照会プログラム (P30200) にアクセスする際に |
|--------------------------|---|

使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、部品表照会プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

選択するバージョンにより、部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. ECO 作業オーダーの入力 (P48020)

[製造作業オーダーの処理] フォームまたは [作業オーダー詳細] フォームのロー エグジットから ECO 作業オーダー入力プログラム (P48020) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、ECO 作業オーダー入力プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

選択するバージョンにより、ECO 作業オーダー入力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、業務のニーズに応じ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。

3. シリアル番号の割当て (P3105)

[製造作業オーダーの処理] フォームまたは [作業オーダー詳細] フォームのロー エグジットからシリアル番号の割り当てプログラム (P3105) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、シリアル番号の割り当てプログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

選択するバージョンにより、シリアル番号の割り当て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、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 作業オーダーの作業工程 (P3112)

[製造作業オーダーの処理] フォームまたは [作業オーダー詳細] フォームのロー エグジットから作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、作業工程プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

選択するバージョンにより、作業工程プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

5. 作業オーダー部品リスト (P3111)

[製造作業オーダーの処理] フォームまたは [作業オーダー詳細] フォームのロー エグジットから作業オーダー部品リストプログラム (P3111) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、作業オーダー部品リストプログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

選択するバージョンにより、作業オーダー部品リストでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて特定のバージョンに対応する処理オプションを入力する場合があります。

6. 作業オーダー在庫出庫 (P31113)

[製造作業オーダーの処理] フォームのロー エグジットから作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、作業オーダー在庫出庫プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

7. コンフィギュレーション品目仕様 (P3210)

コンフィギュレーション品目の作業オーダーを作成する際に使用するコンフィギュレーション品目仕様プログラム (P3210) 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. 関連のコンフィギュレーション オーダー

[製造作業オーダーの処理] フォームから関連のコンフィギュレーションオーダー プログラム (P3201) にアクセスする際に使用するプログラムの

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。

プロセス製造

この処理オプションでは、連産品および副産物を自動作成するかどうか指定します。

1. 連産品/副産物 部品表から連産品と副産物を自動的に複製して添付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: 複製し、添付する。

空白: 複製と添付を行わない。

インタオペラビリティ

この処理オプションでは、エクスポート処理に使用するトランザクション タイプを指定します。

1. トランザクションタイプ エクスポート処理に使用するトランザクション タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/TT (トランザクション タイプ) から、作業オーダーのトランザクション タイプを識別するコードを入力します。このフィールドを空白にすると、エクスポート処理は使用されません。

作業オーダー見出し情報の入力

[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(F) ツール(T)

オーダーNo./タイプ: 451004 WO 事業所: M30

作業オーダー記述: Touring Bike, Red W.O. Scheduling

品目No.: 220

タブを選択: 1-日付数量

日付		数量	
要求日付	2005/06/28	オーダー数量	80 EA
計画有効日付	2005/06/28	2次計量単位	
開始	2005/06/24	出荷済み	
作業オーダー	1997/05/08	取消済み	
完了			

[作業オーダー詳細] フォーム

見出し領域

[作業オーダー詳細] フォームの見出し領域にある以下のフィールドに値を入力します。

[品目 No.] 生産される品目の品目番号を入力します。略式品目番号、標準品目番号、または第 3 品目番号の形式で入力できます。

組み立て作業オーダーでは、品目番号は生産される品目を指します。

プロセス作業オーダーでは、品目番号はプロセスを指します。

日付と数量

[日付/数量] タブを選択し、以下のフィールドに値を入力します。

[要求日付] 品目の完成予定日付、または作業の完了予定日付を入力します。

製造現場管理システムでは、この要求日付を変更すると以下の処理が実行されます。

- 新たな要求日付を入力する前に開始日付フィールドの日付を削除すると、入力する新たな要求日付に基づき開始日付が自動的に再計算されます。開始日付を削除しない場合は、再計算や変更は実行されません。
- 定義済みのスケジュールリング規則に基づき、作業開始日付と完了日付が自動的に再計算されます。

[オーダー数量] (オーダー計量単位) このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

製造現場管理の組み立て製造では、このオーダー数量を変更すると以下の再計算が実行されます。

必要な構成品の数量および引当

作業開始日付と完了日付 (変動リードタイムの場合)

プロセスで製造される連産品と副産物 (プロセス製造のみ)

[計画有効日付] 作業オーダーまたは設計変更オーダー (ECO) の完了予定日付を入力します。

[開始] 作業オーダーの開始日付を入力します。

状況とタイプ

[状況/タイプ] タブを選択し、以下のフィールドに値を入力します。

[状況コメント] 作業オーダーの状況の簡潔な説明を入力します。

[タイプ] ユーザー定義コード 00/TY (作業オーダー/ECO タイプ) から、作業オーダーまたは設計変更オーダー (ECO) のタイプを示すコードを入力します。

作業オーダー タイプは、作業オーダー承認の選択条件として使用できません。

追加詳細 1

[追加詳細 1] タブを選択し、以下のフィールドに値を入力します。

注: 行タイプ W の受注オーダー行から作業オーダーが作成された場合、この作業オーダーの情報によって [追加詳細 2] タブのフィールドが更新されます。

[請求先] (クレジット カードに請求)	<p>原価のトラッキング対象となるビジネスの個別の組織を表すコードを入力します。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所などをビジネスユニットとして設定できます。</p> <p>ビジネスユニットを伝票、組織、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成することができます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの設備をトラッキングすることができます。</p> <p>ビジネスユニットにセキュリティを設定すると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されません。</p>
[親作業オーダー]	<p>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、以下の操作を行うことができます。</p> <p>新規作業オーダーに対し、伝票、優先順位、状況、管理者などのデフォルト値を入力できます。</p> <p>プロジェクト設定やレポート作成用に作業オーダーをグループ化できます。製造現場管理システムでは、以下の番号を手動で入力できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 複数レベルのコンフィギュレーション品目の識別番号 • 下位コンフィギュレーション品目の作業オーダーのデフォルト値となる番号 (最上位コンフィギュレーション品目に対しこの番号を入力した場合のみ)
[ロット/シリアル]	<p>ロットまたはシリアル番号を識別する番号を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。</p>

関連項目:

第 7 章、「引当可能数量および不足分情報の使い方」、「部品の引当可能数量の検討」、141 ページ

(Rapid Start) Creating and Reviewing Work Order Headers

This section discusses:

- How to create work order headers and review work order status.
- Preconfigured processing options for Work Order version (P48013).

Creating Work Order Headers and Reviewing Work Order Status

This table list the task for creating work order headers and reviewing work order status:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Create work order headers.	Work Order Management, Create Manufacturing Order	P48013/RIS0001	Work order document type is WO. Work order statuses are 5, 10, 20, 25, 30, 45, 80, 95, 96, 97, and 99. Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4. Branch Plant is B10. Work Center is W10.
Review work order status.	Same	Same	Same

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

Preconfigured Processing Options for Work Order version (P48013)

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

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Document Type	WO
2. Back Scheduling Unit of Measure	HR
3. Back Scheduling Queue and Move Hours	1

Opt Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Type	S
2. Work Order Priority	blank
3. Beginning status	10
4. Charge to Business Unit	1
5. Cross Reference Code	R

Sales / Configured

Processing Option Description	Value or Status
1. Held Status Code	blank
2. Changed Status Code (Before Cutoff)	blank
3. Changed Status Code (After Cutoff)	blank
4. Canceled Status Code	95
5. Cutoff Status Code	95

Category Codes

Processing Option Description	Value or Status
1. Category Code 1	blank
2. Category Code 2	blank
3. Category Code 3	blank
4. Category Code 1 on the work order header	blank
5. Category Code 2 on the work order header	blank
6. Category Code 3 on the work order header	blank

Validating

Processing Option Description	Value or Status
1. Quantities and Dates	1
2. Item Branch/Plant Validation	1

Hold Codes

Processing Option Description	Value or Status
1. Sales Order	blank
2. Purchase Order	blank

Disp Options

Processing Option Description	Value or Status
1. Bill of Material Field	1
2. Routing Type Field	1

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Bill Availability (P30200)	RIS0001
2. ECO Work Order Entry (P48020)	blank
3. Assign Serial Numbers (P3105)	blank
4. Routings (P3112)	RIS0001
5. Parts List (P3111)	RIS0001
6. Material Issues (P31113)	RIS0001
7. Configured Item Specification (P3210)	blank
8. Related Configured Orders	blank

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Co- and By-Products	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Transaction Type	blank

レート スケジュールの入力

このセクションでは、レート スケジュールの入力の概要と、以下の方法について説明します。

- レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) の処理オプションの設定
- レート スケジュールの入力

レートスケジュールの入力について

繰り返し生産は、専用生産ラインで継続プロセスにより製造する品目向けに設計されています。レートスケジュールは、特定の生産ラインで一定期間に所定数量の品目を完了するという要求です。

レートスケジュールは、見出し、部品リスト、作業工程指示から構成されます。レートスケジュールの見出しでは、要求品目の数量、要求日付、および生産ラインを指定します。部品リストおよび作業工程指示では、部品、作業、およびレートの完了に必要なリソースを指定します。

レートスケジュールの入力/変更プログラム (P3109) を使用して、レートスケジュールを追加します。レートを追加すると、次の事項が検証されます。

- 品目/生産ライン関係マスター (F3109) に生産ラインが存在するかどうか。
- 適切な製造現場カレンダーに日付が入っているかどうか。
- 有効日付の範囲が定義した期間内にあるかどうか。

工場の生産能力を高めるには、生産ラインを複数シフトで稼働させ、また曜日別に異なる生産ラインを稼働させます。このシフトとラインは製造現場カレンダーで指定します。

製造固定情報プログラム (P3009) を使用し、生産ラインにシフトを最高 6 つまで設定することができます。この設定をすることで、必要に応じて、作業場別に生産ラインの全シフトを表示できます。シフトを設定した後に、ラインスケジューリングワークベンチプログラム (P3153) とライン順序ワークベンチプログラム (P3156) を使用して生産を計画します。

関連項目:

第 5 章、「作業オーダーとレートスケジュールの使い方」、「補足情報の添付について」、43ページ

第 4 章、「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」、29ページ

第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「作業場の設定について」、28ページ

第 4 章、「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」、38ページ

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。

- 品目/生産ライン関係プログラム (P31093) を使用して、ラインと品目の関係を作成します。
- レートスケジュールの入力時に部品リストと作業工程指示を自動添付するように処理オプションを設定します。

レート 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
[レート・スケジュールの改訂]	W3109C	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[レート・スケジュールの入力/変更] [レート・スケジュールの処理] フォームで [事業所]、[品目No.]、[有効開始日付]、および [終了日付] フィールドに値を入力し、[追加] をクリックします。	レートスケジュールを入力します。

レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) 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、検証基準の定義、バージョンの指定、およびデータ処理方法の定義を行います。

デフォルト

以下の処理オプションで、レート スケジュールの入力/変更プログラムで使用するデフォルト値を指定します。

- 1. レート スケジュール タイプ**
 ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から、作業オーダーのタイプを示すコードを入力します。この処理オプションを空白にすると、レート タイプ SC が使用されます。
 - 2. スケジュール計量単位**
 ユーザー定義コード 00/UM (計量単位) から、スケジューリングに使用するコードを入力します。
 - 3. 終了日付を決定するために本日付に追加する日数 (任意)**
 レートの有効終了日付を指定します。有効終了日付の算出にあたり現在の日付にたす日数を指定します。有効終了日付には、レートが無効になる日付を特定します。この日付は、検討レートのフィルタとして機能します。
 - 4. 開始状況**
 ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー レートに使用するコードを入力します。開始状況は、レートの検討時にフィルタとして機能します。
 - 5. 終了状況**
 ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、レートに使用するコードを入力します。終了状況は、レート検討のフィルタとして使用されません。
 - 6. 開始状況**
 ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、レート見出しに使用するコードを入力します。開始状況コードは、新たなレートの作成に使用する状況を指定します。
-
- 注:** 部品リストと作業工程指示がバッチ モードで作成されている場合、この処理オプションは使用されません。バッチ モードには、オーダー処理プログラム (R31410) の開始状況が使用されます。
-
- 7. 締め切りレート スケジュールの状況コード**
 ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、締め切りレート スケジュールの状況を示すコードを入力します。この処理オプションを空白にすると、99 が使用されます。

- 8. 請求先ビジネスユニット** 請求先ビジネスユニット フィールドに、ビジネスユニット マスター (F0006) の作業番号を使用するか、または作業オーダーの事業所番号を請求先ビジネスユニットとして使用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: 事業所番号を使用する。
- 1: ビジネスユニット マスターの作業番号に関連付けられた請求先ビジネスユニットを使用する。

表示

全てのレート スケジュールを表示するか、または有効なレート スケジュールのみを表示するかをこの処理オプションを使用して指定します。

- 1. 有効なスケジュール** 全てのスケジュールを表示するか、または有効スケジュールのみを表示するかを指定します。有効なスケジュールには、締め切りレート スケジュールの状況コードの下位の状況コードを持つスケジュールも含まれます。有効値は以下のとおりです。
- ブランク: 全てのスケジュールを表示する。
- 1: 有効なスケジュールのみを表示する。

カテゴリ

以下の処理オプションでは、カテゴリ コードのデフォルト値を手動で入力するか、または対応する事業所品目クラス コードから読み込むかを指定します。

レート スケジュールのカテゴリ コードは、レート スケジュールのカテゴリを識別するユーザー定義コード (00/W1、W2、W3) です。デフォルトとして使用するカテゴリ コードを入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからコードを選択します。

事業所品目のカテゴリ コードは、作業オーダー見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード (32/CC) です。デフォルトとして使用するカテゴリ コードを入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからコードを選択します。

カテゴリ コード 1、カテゴリ コード 2 およびカテゴリ コード 3 (任意) レート スケジュールのデフォルトのカテゴリ コードを指定します。これらのカテゴリ コードは、レート スケジュールのカテゴリを識別するユーザー定義コード (00/W1、W2、W3) です。デフォルトとして使用するカテゴリ コードを入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからコードを選択します。

事業所品目クラス コード: カテゴリ コード 1、カテゴリ コード 2 およびカテゴリ コード 3 (任意) レート スケジュール見出し用の事業所品目カテゴリ コードのデフォルト値を指定します。事業所品目のカテゴリ コードは、レート スケジュール見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード (32/CC) です。デフォルトとして使用するカテゴリ コードを入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからコードを選択します。

処理

この処理オプションでは、部品リストと作業工程をレート スケジュールに自動的に添付するかどうかを指定します。

- 1. 部品リストおよび作業工程の添付** レート スケジュールに部品リストと作業工程を添付する際の方法を指定します。有効値は以下のとおりです。
- ブランク: 部品リストと作業工程のどちらも添付しない。
- 1: 対話形式で部品リストおよび作業工程を添付する。

2: バッチ処理により部品リストおよび作業工程を添付する。

編集

以下の処理オプションでは、レート数量と日付が変更になった場合に部品リストと作業工程を自動更新するか、またレート スケジュールを追加した際に既存の事業所品目レコードを検証するかどうかを指定します。

- | | |
|---------------------------|--|
| 1. 部品リストおよび作業工程の更新 | <p>レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) のレート スケジュール数量またはレート スケジュール日付を変更した際に、部品リスト数量、作業工程数量および日付を自動的に再計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。</p> <p>blank:部品リスト数量、作業工程数量、または日付を再計算しない。</p> <p>1: 部品リスト数量、作業工程数量、または日付を再計算して値を更新する。</p> |
| 2. 既存の事業所品目レコードの検証 | <p>レート スケジュールを追加または更新する際、既存の事業所品目レコードを自動的に検証するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>blank:検証しない。</p> <p>1: 検証する。</p> |

バージョン

以下の処理オプションで、レート スケジュールの入力/変更プログラムから以下のプログラムにアクセスする際に使用するバージョンを指定します。

- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1. 完了ワークベンチ (P3119) | <p>[レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、完了ワークベンチ プログラム (P3119) にアクセスする際に使用する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blankにすると、完了ワークベンチ プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、完了ワークベンチ プログラムでの情報の表示形式が制御されます。</p> |
| 2. MPS/MRP/DRP タイムフェイズ (P3413) | <p>[レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、MPS/MRP/DRP タイムフェイズ プログラム (P3413) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションをblankにすると、MPS/MRP/DRP タイムフェイズ プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、MPS/MRP/DRP タイムフェイズ プログラムでの情報の表示形式が制御されます。</p> |
| 3. 部品表照会 (P30200) | <p>[レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューで [在庫照会] を選択する際に使用する部品表照会プログラム (P30200) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。</p> |
| 4. シリアル番号の割当て (P3105) | <p>[レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、シリアル番号の割り当てプログラム (P3105) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションをblankにすると、シリアル番号の割り当てプログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、シリアル番号の割り当てプログラムでの情報の表示形式が制御されます。</p> |
| 5. ロット マスターの改訂 (P4108) | <p>[レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、ロット マスターの改訂プログラム (P4108) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションをblankにすると、ロット マスターの改訂プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョン</p> |

ンにより、ロット マスターの改訂プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

- 6. 部品表の改訂 (P3002)** [レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、部品表の改訂プログラム (P3002) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、部品表の改訂プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、部品表の改訂プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- 7. 部品表照会 (P30200)** [レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、部品表照会プログラム (P30200) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、部品表照会プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- 8. ライン スケジューリング ワークベンチ (P3153)** [レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153) にアクセスする際に使用する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、ライン スケジューリング ワークベンチ プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、ラインスケジューリングワークベンチ プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- 9. 需要/供給照会 (P4021)** [レート・スケジュールの処理] フォームのロー メニューから、需要/供給照会プログラム (P4021) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、需要/供給照会プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、需要/供給照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- 10. オーダー処理 (R31410)- ブランクの場合、XJDE0008 が使用されます。** [レート・スケジュールの処理] フォームのロー エグジットから、オーダー処理プログラム (R31410) にアクセスする際に使用する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、オーダー処理プログラムのバージョン ZJDE0008 が使用されます。選択するバージョンにより、オーダー処理プログラムでの情報の更新方法が制御されます。
- 11. 部品リスト (P3111)** [レート・スケジュールの処理] 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) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、作業オーダー部品リスト プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、作業オーダー部品リスト プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
- 12. 作業工程 (P3112)** レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) 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) にアクセスする際に使用する P3112 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。選択するバージョンにより、作業オーダーの作業工程プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

インタオペラビリティ

この処理オプションでは、インタオペラビリティを使用する際のエクスポート トランザクションのタイプを指定します。

- 1. エクスポートするトランザクション タイプ** エクスポート処理またはサプライチェーン スケジュールおよびプランニングに使用するトランザクション タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/TT (トランザクションタイプ) から、コードを入力します。

注: エクスポート処理を使用しない場合は、ブランクも有効値になります。

保留コード

この処理オプションでは、関連する購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。

1. **関連する購買オーダー** 購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。ユーザー定義コード 42/HC (保留コード) から、購買オーダーが保留されている理由を示すコードを入力します。

レート スケジュールの入力

[レート・スケジュールの改訂] フォームにアクセスします。

注: [部品リストおよび作業工程の添付] 処理オプションの設定によって、[OK] をクリックするとオーダー処理プログラム (R31410) が呼び出され、レート スケジュールに部品リストと作業工程を自動的に添付できます。

レコード	オーダー数量	計量単位	2次計量単位 オーダー数量	2次計量単位	シフト 月/週/日	シフト コード	ライン/セル	ライン/セル 記述
1	160	EA			2		R-A1	Frame Line 1
2	400	EA			2		R-A1	Frame Line 1
3	330	EA			2		R-A1	Frame Line 1
4	117	EA			2		R-A1	Frame Line 1

[レート・スケジュールの改訂] フォーム

[オーダー数量] このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

[シフト 月/週/日] スケジュールの頻度を決定するコードを入力します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 月次
- 2: 週次
- 3: 日次
- 4: 時間単位 (将来使用)

[シフト コード] ユーザー定義コード 00/SH (シフト コード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

給与計算システムでは、シフトコードを使用してパーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

給与計算と時間入力について説明します。シフトレート差異が適用されるシフトで従業員が常に作業する場合、そのシフトのシフトコードを従業員のマスターレコードに入力します。従業員のマスターレコードにシフトコードを入力した場合、時間入力時にこのコードをタイムカードに入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカードに正しいシフトコードを入力し、デフォルト値を上書きします。

このシフトは、当初スケジュールしたレートのシフトです。

[レート状況]

ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レートスケジュール、または EOC の状況を示すコードを入力します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

[カテゴリ 1]

ユーザー定義コード 00/W1 (フェーズ/システムコード) から、作業オーダーの現在の作業段階または開発フェーズを示すコードを入力します。作業オーダーは、一度に 1 つのフェーズコードにのみ割り当てられます。

注: フォームによっては、このフィールドにデフォルト値を入力できる処理オプションがあります。この処理オプションを設定したフォーム上でデフォルト値を入力すると、作成する全ての作業オーダーの該当フィールドに入力する値が表示されます。この値は、[プロジェクトの設定] フォームにも表示されます。自動入力されたデフォルト値を使用するか、または上書きすることができます。

[カテゴリ 2] および [カテゴリ 3]

ユーザー定義コード 00/W2 (作業オーダーカテゴリコード 2) または 00/W3 (作業オーダーカテゴリコード 3) から、作業オーダーのカテゴリタイプを示すコードを入力します。

注: フォームによっては、これらのフィールドにデフォルト値を入力できる処理オプションがあります。このデフォルト値は、これら特定のフォーム、および [プロジェクトの設定] フォームで作成する全ての作業オーダーの該当フィールドに自動入力されます。自動入力されたデフォルト値を使用するか、または上書きすることができます。

作業オーダーおよびレート スケジュールの処理

このセクションでは、作業オーダーとレート スケジュール処理の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- オーダー処理プログラムの実行
- オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションの設定

作業オーダーとレート スケジュールの処理について

作業オーダー見出し情報を入力した後、オーダー処理バッチプログラム (R31410) を使用して、部品リストや作業工程指示を各作業オーダー見出しやレート スケジュール見出しに添付することができます。部品リストおよび作業工程指示を対話形式で添付した場合は、オーダー処理バッチプログラムを使用して現場書類を作成および印刷できます。

オーダー処理プログラムの処理オプションでは、以下に示すように広範にわたる処理を実行できます。

- 部品リストおよび作業行程指示の生成
- 有効性チェックに使用する日付の指定
- 処理中の作業オーダーまたはレート スケジュールの状況コードの変更
- 作業工程、部品リスト、受注オーダー テキストなどの作業オーダーまたはレート スケジュールに関する情報の印刷
- 処理済み作業オーダーおよびレート スケジュールをリストした作業指示集計の印刷
- 逆算スケジュール計量単位の入力
- 在庫の自動出庫
- 作業オーダーおよびレート スケジュールの不足分レポートの生成
- アクセスする関連プログラムのバージョンの指定
- 前の改訂レベルに基づいた部品リストの作成

異なるデータ選択と処理オプションの値をバージョンごとに設定することにより、各タスクに個別の処理オプションを設定し、異なる処理を実行することができます。たとえば、あるバージョンで作業オーダー用に部品リストおよび作業工程を生成し、別のバージョンでは現場書類を印刷し、もう 1 つ別のバージョンではバッチ在庫出庫を実行するように設定できます。

他の EnterpriseOne システムを使用する場合、次のインテグレーション機能を使用できます。

システム	機能
コンフィギュレーション品目インテグレーション	<p>部品リストおよび作業工程指示が未作成の場合、アセンブリ組み込み規則を処理して部品リストおよび作業工程指示を生成するために、オーダー処理プログラムを使用します。</p> <p>アセンブリ組み込み規則はコンフィギュレータシステムで定義します。アセンブリ組み込み規則“P”は構成部品を受注オーダーと作業オーダーに含める場合に、規則“Q”は作業オーダーのみに含める場合に使用します。アセンブリ組み込み規則“R”は、作業オーダーの作業工程指示を作成するときに使用します。</p> <p>コンフィギュレーション品目の受注オーダーを入力すると、アセンブリ組み込み規則“P”によって以下の処理が実行されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 構成部品を個別の行品目として受注オーダーに印刷する。 • 受注オーダー入力プログラム (P4210) で、コンフィギュレーション構成品の異なるレベルを表示する。 <p>オーダー処理プログラムを実行すると、以下の処理が実行され、コンフィギュレーション品目の部品リストが生成されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 受注オーダー入力プログラムでアセンブリ組み込み規則“P”により生成された受注明細テーブル (F4211) のデータを使用して、作業オーダー部品リストテーブル (F3111) にレコードを自動的に作成する。 • アセンブリ組み込み規則“Q”を使用して、追加の構成部品を作業オーダー部品リストテーブルに書き込む。 <p>この処理中に、アセンブリ組み込み規則“R”を処理することにより作業工程が生成されます。</p> <p>アセンブリ組み込み規則テーブル (F3293) の出庫タイプコードフィールド、および作業順序番号フィールドが使用されます。</p>
品質管理インテグレーション	<p>作業オーダーを処理する際に、処理オプションを使用して、構成部品が不合格の場合に作業オーダーおよび作業ロットに割り当てる状況コードを設定できます。</p>

システム	機能
受注管理インテグレーション	<p>受注オーダー入力時にキットの作業オーダーを作成する場合は、作業オーダーの処理および完了後に、親品目を作成し、在庫として保管できます。作業オーダーを作成すると、在庫の手持ち在庫数量から作成したオーダー分の数量が差し引かれます。作業オーダー完了後に、親品目が手持ち在庫数量に追加されます。</p> <p>オーダー処理プログラムで受注オーダーに行タイプ T(テキスト)を指定し、受注オーダーの更新時に構成品の売上原価と在庫について仕訳が作成されないようにする必要があります。また、この行タイプを指定することにより、出荷確認または売上更新時に構成品の在庫が手持ち数量から再度差し引かれることを防ぎます。</p>
倉庫管理インテグレーション	<p>倉庫管理システムを使用して作業オーダーを処理する場合、在庫は検索されません。代わりに、ピッキング要求が生成されます。ピッキング要求は、倉庫から資材の出庫が必要なことを通知します。</p> <p>ピッキング要求の作成後、倉庫管理システムにより指示が処理され、確認用リストが作成されます。その後、部品リストが更新され、移動先保管場所の手持ち数量が増え、移動元保管場所の手持ち数量が差し引かれます。</p> <p>処理オプションの設定により、複数の作業オーダーに対して集計したピッキングリストを印刷するか、各作業オーダーごとに個別のピッキングリストを印刷するかを指定できます。</p>

オーダー処理

オーダー処理プログラム (R31410) を実行すると、作業オーダー差異タグ - アップグレードに必須テーブル (F3102T) に計画差異が作成されます。計画差異とは、会計期間の初めに設定された標準原価との差額を示します。

オーダー処理プログラムを実行する際には、作業オーダーやレートスケジュールに添付した、前回生成した部品リストまたは手入力した部品リストは全て削除されます。自動生成された部品リストは手作業で改訂することができます。リストに部品を追加した場合、部品は事業所品目プログラム (P41026) で定義した基本保管場所から引き当てられます。

作業オーダーまたはレートスケジュールに対して在庫済みの部品がリストにある場合、部品リストの再生成は行わないでください。部品の出庫後に部品リストを再生成する場合は、構成部品数量の重複を避けるため、手作業でリストを調整する必要があります。

ロット制御の構成部品を含む部品リストを生成すると、ロットが多量にある作業場の所在地から構成部品がハードコミットされます。ロット数量が不十分な場合、部品リストの行が分割されます。

オーダー処理プログラムを実行すると、前回生成した作業工程指示または手入力した作業工程指示は削除されます。時間数および数量が作業オーダー内の作業に対して記録されている場合、当該作業オーダーまたはレートスケジュールの作業工程指示は再生成しないでください。

作業オーダーまたはレートスケジュールを変更した場合に作業工程指示を更新するには、処理オプションを使用します。実労務時間数および実機械稼働時間数は、作業オーダーまたはレートスケジュールのオーダー数量に基づいて再計算されます。

作業順序用の日付計算にエラーが検出された場合、該当する作業に対して作業オーダーまたはレートスケジュールの開始日付および要求日付が自動入力されます。

オーダー処理プログラムの実行時に作業オーダーに資材を自動的に出庫するには、[品目のプレフラッシュ] 処理オプションで、プレフラッシュ品目として定義した品目のみを出庫するか、全ての品目をプレフラッシュするかを指定します。

処理オプションを使用して、複数の作業オーダーまたはレート スケジュールに必要な在庫ピッキングに使用する集計部品リストを印刷します。品目は、品目名、保管場所、ロット、計量単位、事業所ごとに集計されます。集計部品リストは事業所ごとに個別のページに印刷され、品目情報は保管場所、ロット、計量単位別に印刷されます。

次のような場合にオーダー処理プログラムを実行すると、例外レポートが作成されます。

- 前回ピッキング要求が作成されたが、部品リストが再生成されなかった場合
- 事業所に対して倉庫管理制御 機能が Y に設定されていないため、ピッキング要求が作成されなかった場合

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。

- 適切な処理オプションを設定し、オーダー処理プログラム (R31410) のバージョンを作成します。
- 有効な作業場の所在地を設定します。

参照: 『製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook』の「作業場の設定について」

- 品目と生産ラインの適切な関係情報のある、有効な作業工程を設定します。
- 倉庫管理システム インテグレーションを開始する場合は、処理オプションで設定します。

オーダー処理プログラムの実行

[日次オーダー準備 - 組立製造] メニュー (G3111) で [オーダー処理] をクリックします。

オーダー処理プログラム (R31410) 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、ロット状況グループの編集、デフォルト値の設定、データ処理方法の定義、およびバージョンの指定を行います。

編集

この処理オプションにより、許可済みのロット状況グループを編集するかどうかを指定します。

1. **検証する許可済みロット状況グループの入力** 検証する許可済みロット状況グループを指定します。オーダー処理では、ブランク以外のロット状況コードはユーザー定義の状況コードの値と照合されます。ブランク以外のロット状況コードが許可済みロット状況テーブル (F41081) にある場合、ユーザー定義のロット状況コードはブランクと見なされ、保留中の品目はオーダー処理中も保留状態のままになります。

処理

以下の処理オプションでは、以下の処理を有効にするかどうかを指定します。

1. **部品リストと作業工程指示の生成** 作業オーダーを処理する際に、部品リストや作業工程指示、あるいはその両方を自動的に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。
 - 1: 部品リストのみ生成する。
 - 2: 作業工程指示のみ生成する。
 - 3: 部品リストと作業工程指示の両方を生成する。

ブランク:部品リストまたは作業工程リストを生成しない。

部品リストと作業工程指示の生成に関する詳細情報は、部品リストタブおよび作業工程タブを参照してください。

2. 部品リストと作業工程指示の更新

作業オーダーの数量または日付を変更する際に、既存の部品リストおよび作業工程指示を更新するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 更新する。

ブランク:更新しない。

デフォルト

以下の処理オプションでは、有効性の検証方法と、使用するデフォルトの見出し状況コードを指定します。

1. 作業オーダー有効日付 有効性チェックで使用するデフォルトの作業オーダー日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの開始日付が使用されます。
2. 見出しの状況コード 作業オーダー見出しのデフォルトの状況コードを指定します。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダー見出しの状況は更新されません。

部品リスト

1. 代替品目 不足がある場合、部品表の代替品目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。
1: 代替品目を使用する。
ブランク:代替品目を使用しない。
2. 前の改訂レベル 前の改訂レベルに対する部品リスト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。
1: 前の改訂レベルを使用して部品リストを作成する。
ブランク:前の改訂レベルを使用しないで部品リストを作成する。
3. 品目のプレフラッシュ 作業オーダーの全ての品目を自動出庫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: 全品目を自動出庫する。
ブランク:プレフラッシュ品目のみ自動出庫する。
"1" を設定して、バージョン タブの [在庫出庫 (P31113)] 処理オプションで在庫出庫プログラム (P31113) のバージョンを指定した場合、資材のみが出庫されます。
4. 引当処理 部品リスト作成時に引当処理をバイパ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。
1: 引当処理を実行しない。
ブランク:引当制御に従って引当処理を実行する。
引当処理の指定は、製造固定情報プログラム (P3009) の引当制御フィールドで指定します。

- 5. バッチ部品表の処理** バッチ部品表の処理を使用するかどうかを指定します。バッチ部品表の処理では、作業オーダーの数量に一致する部品表が検索されます。一致する部品表が検出されない場合は、ゼロ部品表を使用して、必要な構成部品が計算されます。有効値は以下のとおりです。
空白:使用する。
1: 使用しない。
- 6. 部品リストのテキスト** 構成品の汎用テキストを部品リストにコピーするかどうかを指定します。
1: コピーする。
空白:コピーしない。
- 7. 擬似品目の作業順序番号** 擬似品目の構成品の作業順序番号をどのように表示するかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:構成品の作業順序番号を表示する。
1: 擬似(親)品目の作業順序番号を表示する。

作業工程

以下の処理オプションでは、計量単位、伝票タイプ、行タイプ、開始状況などのデフォルト値を指定します。

- 1. 計量単位** 作業工程指示で逆算スケジュールに使用するデフォルトの計量単位を指定します。ユーザー定義コード 00/UM (計量単位) から、作業工程指示に使用する計量単位を示すコードを入力します。
- 2. 伝票タイプ** 外注作業工程の購買オーダーと関連付けるデフォルトの伝票タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。
- 3. 行タイプ** 外注作業工程の購買オーダーと関連付けるデフォルトの行タイプを指定します。デフォルト値として使用する行タイプを入力するか、行タイプの検索フォームからデフォルト値を選択します。
- 4. 開始状況** 外注作業工程の購買オーダーと関連付けるデフォルトの開始状況を入力します。ユーザー定義コード 40/AT (処理状況コード) から、外注作業工程の開始状況を示すコードを選択します。
- 5. 補助元帳フィールド** 購買オーダーの補助元帳フィールドに作業オーダー番号を自動入力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: 入力する。
空白:入力しない。
- 6. バッチ作業工程処理** バッチ作業工程処理を使用するかどうかを指定します。バッチ作業工程処理では、バッチ作業工程処理のロジックで、作業オーダーの数量に一致する作業工程が検索されます。一致する作業工程が検出されない場合は、ゼロ作業工程を使用して、必要な作業時間が計算されます。有効値は以下のとおりです。
1: バッチ作業工程を検索しない。
空白:バッチ作業工程を検索する。
- 7. 作業工程のテキスト** 作業の汎用テキストを作業工程にコピーするかどうかを指定します。
空白:コピーしない。

1: コピーする。

8. 逆算スケジュール待ち時間と移動時間

作業オーダーの作業工程における待ち時間を逆算スケジュールする際に適用する方法を指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク:1 日あたりの資源単位のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。

1: 1 日あたり作業時間のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。

9. 待ち時間と移動時間

作業工程マスターの処理プログラム (P3003) の標準作業工程の待ち時間と移動時間がブランクまたは 0 の場合に、作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) に作業場の待ち時間と移動時間を入力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:標準作業工程の待ち時間と移動時間がブランクまたは 0 の場合、作業オーダーの作業工程に作業場の待ち時間と移動時間を入力しない。

1: 標準作業工程の待ち時間と移動時間がブランクまたは 0 の場合、作業オーダーの作業工程に作業場の待ち時間と移動時間を入力する。

2: 作業オーダーの作業工程の詳細グリッドに経路ステップまたは指示を手入力で追加した場合のみ、作業オーダーの作業工程に作業場の待ち時間と移動時間を入力する。

10. 従業員数/機械台数を 1 に一時変更

作業場の従業員数または機械台数のデフォルトの数値を一時変更するかどうかを指定します。デフォルトの一時変更の数量は 1 です。有効値は以下のとおりです。

1: 従業員数と機械台数の数量を 1 に一時変更する。

ブランク:作業場の既存の従業員数または機械台数を使用する。

受注オーダー/コンフィギュレータ

以下の処理オプションでは、受注オーダーのキット構成品の行タイプ フィールドと次の状況フィールドに使用するデフォルト値を指定し、受注オーダーの差異テーブルの原価を自動計算するかどうかを指定します。

1. 行タイプ

キット構成品の受注オーダーと関連付ける行タイプのデフォルトを指定します。この処理オプションはキット品目のみに適用されます。デフォルト値として使用する行タイプを入力するか、行タイプの検索フォームから選択します。

2. 次の状況

受注オーダーと関連付ける次の状況のデフォルトを指定します。ユーザー定義コード 40/AT (処理状況コード) から、受注オーダーのキット構成品の次の状況を示すコードを入力します。デフォルト値として使用する次の状況を入力するか、ユーザー定義コードの選択フォームからデフォルトに指定するコードを選択します。

3. 標準原価計算

差異テーブルのコンフィギュレーション作業工程の原価計算について指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 標準原価を計算する。

2: 標準原価が計算されていない場合にのみ計算する。

ブランク:原価を計算しない。

印刷 1

以下の処理オプションでは、作業オーダーを印刷するかどうか、また印刷する場合、関連情報も印刷するかどうかを指定します。

倉庫管理のピッキング インターフェイスを有効にした場合、該当する資材状況コードを持つ全ての部品の保管場所フィールドに“倉庫管理で処理中”と印刷されます。

- 1. 作業オーダー**

作業オーダーを印刷するかどうかを指定します。この処理オプションで作業オーダーの印刷を指定しない場合、印刷 1 タブの他の処理オプションで説明されている関連情報の印刷はできません。有効値は以下のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 作業オーダーおよび関連情報を印刷しない。

部品リストおよび作業工程指示、作業指示集計、または受注オーダーのテキスト行の情報を印刷する場合は、作業オーダーを印刷する指示を指定する必要があります。
- 2. 部品リスト**

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をした場合、関連する部品リストを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。
- 3. 部品リストの詳細**

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をし、[部品リスト] 処理オプション (印刷 1) で部品リストを印刷する設定をした場合、部品リストの情報の 2 行目を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。
- 4. 個別ページの部品リスト**

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をし、[部品リスト] 処理オプション (印刷 1) で部品リストを印刷する設定をした場合、各部品リストを個別のページに印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。
- 5. 部品リストの集計**

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をし、[部品リスト] 処理オプション (印刷 1) で部品リストを印刷する設定をした場合、部品リストの集計を印刷するかどうかを指定します。品目は、品目名、保管場所、ロット、計量単位、事業所ごとに集計されます。集計部品リストは事業所ごとに個別のページに印刷され、品目情報は保管場所、ロット、計量単位別に個別の行に印刷されます。有効値は以下のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。
- 6. 部品リストの構成部品テキスト**

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をし、[部品リスト] 処理オプション (印刷 1) で部品リストを印刷する設定をした場合、部品リストの構成部品テキストを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
空白:印刷しない。

印刷 2

以下の処理オプションでは、作業工程情報、受注オーダーのテキスト行、およびコンフィギュレータの汎用テキストを作業オーダーに印刷するかどうかを指定します。

倉庫管理のピッキング インターフェイスを有効にした場合、該当する資材状況コードを持つ全ての部品の保管場所フィールドに“倉庫管理で処理中”と印刷されます。

1. 作業工程指示

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をした場合、関連する作業工程指示を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
空白:印刷しない。

2. 個別のページの作業工程指示

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をし、[作業工程指示] 処理オプション (印刷 2) で作業工程指示を印刷する設定をした場合、各作業工程指示を個別のページに印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
空白:印刷しない。

3. 作業工程指示のテキスト

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をし、[作業工程指示] 処理オプション (印刷 2) で作業工程指示を印刷する設定をした場合、作業工程指示のテキストを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
空白:印刷しない。

4. 作業指示集計

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をした場合、作業指示集計を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
空白:印刷しない。

5. 受注オーダーのテキスト行

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をした場合、受注オーダーのテキスト行を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
空白:印刷しない。

6. コンフィギュレータの汎用テキスト

[作業オーダー] 処理オプション (印刷 1) で作業オーダーを印刷する設定をした場合、コンフィギュレータの汎用テキスト行を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
空白:印刷しない。

7. 作業工程リソース指示 [作業工程指示] 処理オプション (印刷 2) で作業工程指示を印刷する設定をした場合、関連するリソース指示を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 印刷する。
- ブランク:印刷しない。

倉庫管理

以下の処理オプションでは、倉庫管理インテグレーションでの貯蔵要求の処理方法、デフォルトの経由保管場所、および在庫状況を検証するかどうかを指定します。

1. ピッキング要求 使用する指示貯蔵モードを指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 貯蔵要求のみを処理する。
- 2: サブシステムを使用して貯蔵要求を処理する。
- ブランク:貯蔵要求を処理しない。

指示モード 2 を選択した場合、[保管場所ドライバ処理のバージョン (R46171)] 処理オプションで使用するシステムのサブシステムのバージョンを入力します。

2. 保管場所ドライバ処理のバージョン (R46171) [ピッキング要求] 処理オプションで指示貯蔵モード 2 を選択した場合、貯蔵要求の処理時に使用する保管場所ドライバ処理プログラム (R46171) のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、保管場所ドライバ処理プログラムの XJDE0007 バージョンが使用されます。

選択するバージョンにより、保管場所ドライバ処理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、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. 経由保管場所 倉庫から在庫を移動する際のデフォルトの経由保管場所を指定します。倉庫からピッキングする部品は、製造現場で使用される前に、ここで指定する保管場所に保管されます。デフォルト値として使用する経由保管場所を入力するか、[事業所品目の保管場所] フォームで選択します。

4. 経由保管場所の在庫照会 経由保管場所の在庫状況をチェックするかどうかを指定します。経由保管場所に在庫がない場合、要求は生成されません。この処理オプションは、作業場保管場所のない部品にのみ適用されます。有効値は以下のとおりです。

- 1: チェックする。
- ブランク:チェックしない。

バージョン

以下の処理オプションでは、作業オーダーの処理時に使用する以下のレポートとプログラムのバージョンを指定します。

1. 作業オーダーの印刷 (R31415) 使用する作業オーダーの印刷レポート (R31415) のバージョンを指定します。部品リストのデフォルトの順序は、構成品番号順です。作業工程指示のデフォルトの順序は、作業の順序番号順です。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの印刷レポートの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

選択するバージョンにより、作業オーダーの印刷レポートでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. **不足分レポート (R31418)** 使用する不足分レポート (R31418) 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、このレポートは作成されません。
 選択するバージョンにより、不足分レポートでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
3. **バーコード レポート (R31413)** 使用する作業オーダーのバーコード レポート (R31413) 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、バーコード レポートのバージョン ZJDE0001 が使用されます。
 選択するバージョンにより、バーコード レポートでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
4. **在庫出庫 (P31113)** 使用する在庫出庫プログラム (P31113) 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、どの資材に対しても出庫は実行されません。
 選択するバージョンにより、在庫出庫プログラムでのデータの表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
5. **購買オーダー入力 (P4310)** 購買オーダーの作成時に使用する購買オーダー入力プログラム (P4310) のバージョンを指定します。デフォルトの税地域および自動一括オーダーのリリースのオプション値は、ここで選択する購買オーダー入力プログラムのバージョンによって決定されます。
 選択するバージョンにより、購買オーダー入力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、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
6. **試験結果ワークシート プログラム (R37470)** 使用する試験結果ワークシート プログラム (R37470) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、試験結果ワークシート プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

インタオペラビリティ

以下の処理オプションでは、エクスポートトランザクションの処理に使用するデフォルトのトランザクションタイプの指定、および変更前トランザクションを作業オーダー マスター (F4801) と F3111 テーブルに書き込むかどうかを指定します。

1. **作業オーダーのトランザクション タイプ** トランザクションのエクスポート処理時に使用する作業オーダー見出しのデフォルトトランザクション タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、エクスポート処理は実行されません。
2. **部品リストのトランザクション タイプ** トランザクションのエクスポート処理時に使用する部品リストのデフォルトトランザクション タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、エクスポート処理は実行されません。
3. **作業工程指示のトランザクション タイプ** トランザクションのエクスポート処理時に使用する作業工程指示のデフォルトトランザクション タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、エクスポート処理は実行されません。

- | | |
|---------------------------------|---|
| 4. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション | 作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 変更前トランザクションを書き込む。
ブランク: 変更前トランザクションを書き込まない。 |
| 5. 部品リストの変更前トランザクション | 部品リストの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 変更前トランザクションを書き込む。
ブランク: 変更前トランザクションを書き込まない。 |
| 6. 作業工程指示の変更前トランザクション | 作業工程指示の変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 変更前トランザクションを書き込む。
ブランク: 変更前トランザクションを書き込まない。 |

(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Attaching Parts List and Routing for Selling a Make-To-Order Item

This section discusses:

- How to attach parts list and routing for selling a make-to-order item.
- Preconfigured processing options for Canada, France, Great Britain, and United States Generate Work Orders (R31410).

Attaching Parts List and Routing for Selling a Make-To-Order Item

This table lists the tasks for attaching parts list and routing for selling a make-to-order item:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data	Data to Configure Onsite
<p>Attach parts list and routing for selling a make-to-order item.</p>	<p>Work Order Management, Attach Parts List and Routing</p>	<p>R31410/RIS0001</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Document Type: SO • Line Type: W = Make-to-Order item, F = Freight Line, and T =Text Line • Order Activity Rules: Order activity rules are provided for the combination of document type SO and line types F, W, and T. • Hold Code: C1 = Credit Hold and XX = Administrative Hold • Work Order Status: 10, 20, 30, 80, 82, 84, 86, 88, 94, 95, 96, 97, 99 • Purchased Item: Item Sample3, Sample4 can be used for this process. • Manufacturing Item: Item Sample1 is set for this process. 	<ul style="list-style-type: none"> • To produce a packing list from the shipment confirmation transaction, ensure that 562 (Print Packing List) is in the status flow in the order activity rules. Set the processing option on the Print tab of P4205 to print the invoice automatically via the subsystem and reference version RIS0004 of R42565 on the Versions tab of P4205. • To produce a packing list after the shipment confirmation transaction, add status 563 to and remove status 562 from the order activity rules. • Remove the bill of lading from the process, if necessary. • Enter a single price for each item as part of item setup. • Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used. • Enter item numbers in the system as part of defining inventory. • Enter customer numbers in the system.

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

Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Generate Work Orders (R31410)

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

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter Allowed Lot Status Group to validate	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Generate Parts List and Routing Instructions	3
2. Update Parts List and Routing Instructions	1

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Effectivity Date	blank
2. Header Status Code	20

Parts List

Processing Option Description	Value or Status
1. Substitutions	1
2. Prior Revision Level	blank
3. Preflush Items	1
4. Commitment Processing Bypass	blank
5. Batch Bill of Material Processing	blank
6. Parts List Text	1
7. Phantom Operation Sequence Number	blank

Routing

Processing Option Description	Value or Status
1. Unit of Measure	HR
2. Document Type	OO
3. Line Type	X
4. Beginning Status	220
5. Subledger Field	blank
6. Batch Routing Processing	blank
7. Routing Text	1
8. Back Scheduling Queue and Move Hours	blank
9. Queue and Move Hours	blank
10. Override Number of Employees/Machines to '1'	blank

Sales/Config

Processing Option Description	Value or Status
1. Line Type	blank
2. Next Status	blank
3. Standard Cost Calculation	1

Printing 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Orders	blank
2. Parts Lists	blank
3. Parts List Detail	blank
4. Parts List on Separate Pages	blank
5. Consolidated Parts List	blank
6. Parts List Component Text	blank

Printing 2

Processing Option Description	Value or Status
1. Routing Instructions	blank
2. Routing Instructions on Separate Pages	blank
3. Routing Instructions Text	blank
4. Shop Packet Summary	blank
5. Sales Order Text Lines	blank
6. Configurator Generic Text	blank
7. Routing Resource Instructions	blank

Warehouse Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Pick Requests	blank
2. Location Driver Processing Version (R46171)	blank
3. Staging Location	blank
4. Staging Location Availability	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Print (R31415)	RIS0001
2. Shortage Report (R31418)	RIS0001
3. Bar Coding Report (R31413)	RIS0001
4. Inventory Issues (P31113)	RIS0001
5. Purchase Order Entry (P4310)	blank
6. Test Results Worksheet (R37470)	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank

Processing Option Description	Value or Status
2. Parts List Transaction Type	blank
3. Routing Instructions Transaction Type	blank
4. Work Order Header Before Image	blank
5. Parts List Before Image	blank
6. Routing Instructions Before Image	blank

関連項目:

第 5 章、「作業オーダーとレート スケジュールの使い方」、「オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションの設定」、68 ページ

(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Printing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item

This section discusses:

- How to print work orders for selling a make-to-order item.
- Preconfigured processing options Canada, France, Great Britain, and United States for Print Work Orders (R31410).

Printing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item

This table lists the tasks for printing work orders for selling a make-to-order item:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data	Data to Configure Onsite
<p>Print work orders for selling a make-to-order item.</p>	<p>Work Order Management, Print Work Orders</p>	<p>R31410/RIS0002</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Document Type: SO • Line Type: W = Make-to-Order item, F = Freight Line, and T =Text Line • Order Activity Rules: Order activity rules are provided for the combination of document type SO and line types F, W, and T. • Hold Code: C1 = Credit Hold and XX = Administrative Hold • Work Order Status: 10, 20, 30, 80, 82, 84, 86, 88, 94, 95, 96, 97, 99 • Purchased Item: Item Sample3, Sample4 can be used for this process. • Manufacturing Item: Item Sample1 is set for this process. 	<ul style="list-style-type: none"> • To produce a packing list from the shipment confirmation transaction, ensure that 562 (Print Packing List) is in the status flow in the order activity rules. Set the processing option on the Print tab of P4205 to print the invoice automatically via the subsystem and reference version RIS0004 of R42565 on the Versions tab of P4205. • To produce a packing list after the shipment confirmation transaction, add status 563 to and remove status 562 from the order activity rules. • Remove the bill of lading from the process, if necessary. • Enter a single price for each item as part of item setup. • Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used. • Enter item numbers in the system as part of defining inventory. • Enter customer numbers in the system.

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

Preconfigured Processing Options Canada, France, Great Britain, and United States for Print Work Orders (R31410)

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

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter Allowed Lot Status Group to validate	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Generate Parts List and Routing Instructions	3
2. Update Parts List and Routing Instructions	1

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Effectivity Date	blank
2. Header Status Code	30

Parts List

Processing Option Description	Value or Status
1. Substitutions	1
2. Prior Revision Level	blank
3. Preflush Items	blank
4. Commitment Processing Bypass	blank
5. Batch Bill of Material Processing	blank
6. Parts List Text	1
7. Phantom Operation Sequence Number	blank

Routing

Processing Option Description	Value or Status
1. Unit of Measure	HR
2. Document Type	OO
3. Line Type	X
4. Beginning Status	220
5. Subledger Field	blank
6. Batch Routing Processing	blank
7. Routing Text	1
8. Back Scheduling Queue and Move Hours	blank
9. Queue and Move Hours	blank
10. Override Number of Employees/Machines to '1'	blank

Sales/Config

Processing Option Description	Value or Status
1. Line Type	blank
2. Next Status	blank
3. Standard Cost Calculation	1

Printing 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Orders	1
2. Parts Lists	1
3. Parts List Detail	1
4. Parts List on Separate Pages	1
5. Consolidated Parts List	blank
6. Parts List Component Text	1

Printing 2

Processing Option Description	Value or Status
1. Routing Instructions	1
2. Routing Instructions on Separate Pages	1
3. Routing Instructions Text	1
4. Shop Packet Summary	1
5. Sales Order Text Lines	1
6. Configurator Generic Text	1
7. Routing Resource Instructions	1

Warehouse Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Pick Requests	blank
2. Location Driver Processing Version (R46171)	blank
3. Staging Location	blank
4. Staging Location Availability	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Print (R31415)	RIS0001
2. Shortage Report (R31418)	RIS0001
3. Bar Coding Report (R31413)	RIS0001
4. Inventory Issues (P31113)	RIS0001
5. Purchase Order Entry (P4310)	RIS0001
6. Test Results Worksheet (R37470)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank

Processing Option Description	Value or Status
2. Parts List Transaction Type	blank
3. Routing Instructions Transaction Type	blank
4. Work Order Header Before Image	blank
5. Parts List Before Image	blank
6. Routing Instructions Before Image	blank

関連項目:

[第 5 章、「作業オーダーとレート スケジュールの使い方」、「オーダー処理プログラム \(R31410\) の処理オプションの設定」、68ページ](#)

部品リストの添付

このセクションでは、部品リストの添付、擬似品目、および部品リストの所要量の概要と、以下の方法について説明します。

- 対話形式による部品リストの添付
- 作業オーダー部品リスト プログラム (P3111) の処理オプションの設定
- カスタム部品リストの入力
- 部品表からの部品リストのコピー
- 既存作業オーダーからの部品リストのコピー
- 代替品目の選択
- 複数の保管場所の入力

部品リストの添付について

作業オーダーまたはレート スケジュール見出し情報を入力後、部品リストを添付します。部品リストには、作業オーダーの完了に必要な構成品とその数量が含まれます。部品リストを添付するには、次の方法があります。

- [作業オーダー部品リスト] フォーム (W3111A) で、必要な部品を手動で入力します。
- 部品表または作業オーダーの既存の部品リストを対話形式でコピーします。
- オーダー処理プログラム (R31410) を使用し、バッチ処理で添付します。
- 作業オーダー入力プログラムを使用して作業工程指示を添付した後、作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) の処理オプションを設定し、自動的に添付します。

バッチ部品表およびバッチ作業工程に対しては、作業オーダー見出し情報で指定した部品表タイプの作業オーダー数量と照合することで、使用する部品リストが確定されます。固定数量で製品を製造する産業で、オープン、バットなどの物理的な制約に対処するには、バッチ部品表を使用してください。製薬、食品、石油など、固定数量またはバッチ生産により製品を製造する業界では、バッチ作業工程を使用します。部品リストに一致するバッチ サイズが検出されない場合、次の順に検索されます。

- バッチ数量がゼロの指定部品表タイプ
- 指定数量の部品表タイプ M
- バッチ数量がゼロの部品表タイプ M

該当がなかった場合は部品リストは添付されないため、手作業で部品リストを添付する必要があります。

構成成品は、その有効日付によって、作業オーダーの部品リストに含められたり除外されたりします。該当する仕損係数や作業仕損がある場合は、それにより各構成成品の数量が増加します。

次の用語は、以下に続く作業オーダーの例の中で使用されています。

- 減損** 破損、盗難、劣化、蒸発などの原因による予測された親品目の損失。
- 仕損** 製造プロセスで生じた不良品。仕様に合わないため、また再作業しても使用できる見込みのない不良品。
- 歩留** 原料の投入量に対する出来高の比率。

次の例は、親品目 A の構成成品の減損、仕損、歩留に関連したケースを表しています。親品目 A を 10 個生産すると仮定した例です。

構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数	(2)	(4)	(1)	(12)	(2)	(1)
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、減損、仕損、歩留なしの作業オーダーを表します。

構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数	20	40	10	120	20	10
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、親品目 A の減損率が 10% の作業オーダーを表します。

構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数	22	44	11	132	22	11
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、構成成品 G の仕損率が 10% の作業オーダーを表します。

構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	20	40	10	120	20	11
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、作業 10 と 25 での歩留が 95% の作業オーダーを表します。

構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	22	44	11	133	21	10
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、親品目 A の減損率が 10%、構成品 G の仕損率が 10%、作業 10 と 25 での歩留が 95% の作業オーダーを表します。

構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	24	49	12	146	23	12
処理	10	10	10	10	25	30

擬似品目について

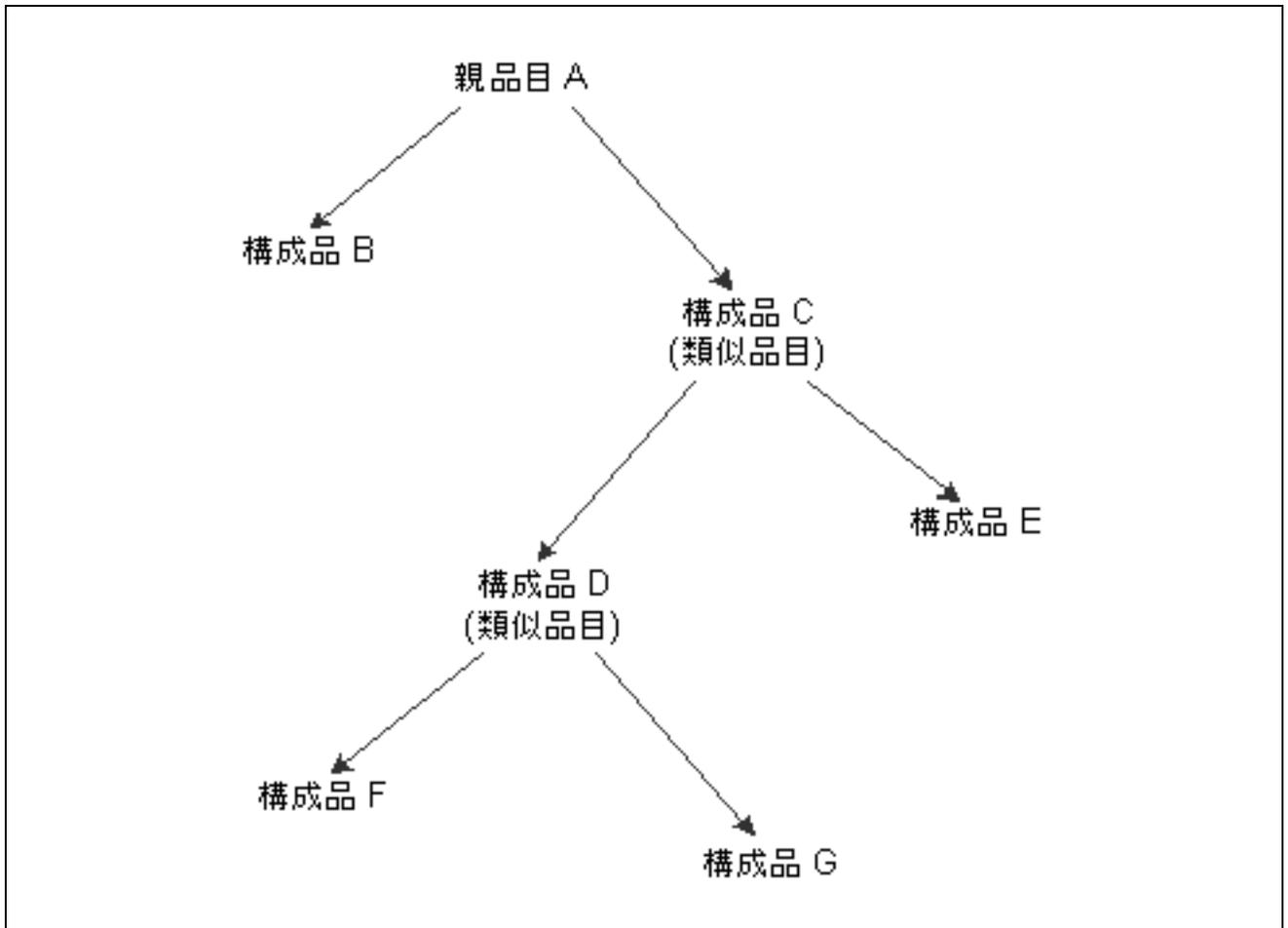
製造現場管理システムでは、ユーザーが部品リストを添付する場合、擬似品目の下位レベル構成品が含まれます。擬似品目には、次のような特徴があります。

- MRP では計画されません。
- 親品目に対する部品表の下位レベル構成品にすることができます。
- 半組み立て品が在庫に保管されておらず、MRP によって計画されていないが、親品目で消費される場合、親品目内で半組み立て品を定義するのに使用できます。

プロセス製造では、これらの品目は連産品（親品目）用プロセスの下位レベル部品または中間品となります。

部品リストの所要量について

次の図は、品目 B、E、F、G を含む部品表を表しています。



部品リストの所要量

数量が変動する品目の場合、作業オーダーのオーダー数量に応じて構成品の数量が計算されます。

注: 品目マスター (F4101) の丸め機能を有効にすると、合計数値に 0.01 以上の小数値がある場合、整数値に切り上げられます。

作業オーダーの部品リスト所要量をカバーする十分な在庫がない場合、部品リストで不足している品目のオーダー数量フィールドがハイライトされます。R31410 の部品リスト タブの [代替品目] 処理オプションを設定すると、当初品目の在庫が不足している場合、自動的に代替品目が含まれます。

リードタイム オフセットは、部品が必要となる日付が製造作業オーダーの開始日付の前または後にずれる日数を表示します。実際に部品が必要な日付は、製造作業オーダーの開始日付にリードタイム オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日以降に部品が必要であることを示すには、[部品表情報の入力] フォーム (W3002A) のリードタイム オフセット フィールドにプラスの日数値を入力してください。作業オーダーの開始日以前に部品が必要であることを示すには、マイナスの日数値を入力してください。マイナスのリードタイム オフセット日数の入力が必要な例としては、組み立て工程に投入する前に検査や何らかの前処理が必要な品目などがあります。構成品の要求日付がオーダー完了日以降の場合は、品目のオーダー完了日付が入力されます。

事業所品目プログラム (P41026) の [追加システム情報] フォームで品目の減損係数を定義すると、親品目の構成品の所要量にパーセントまたは数量の分だけ上乗せして減損分を補填します。作業オーダー見出しのオーダー + 減損フィールドには、これらを上乗せしたオーダー数量が表示されます。仕損や歩留を考慮して構成品数量を調整します。減損調整がある場合は、オーダーに対する部品リスト数量および作業工程指示の計算時に反映されます。

対話形式による部品リストの添付

作業オーダー見出しの入力後、作業オーダーに部品リストを添付します。部品リストは手動でカスタム部品リストを入力することも、部品表または既存の作業オーダーからコピーすることもできます。部品表、構成品、数量の作成は、手作業により行います。使用する部品リストが既に存在する場合は、コピーして添付します。

作業オーダー見出しに部品リストを添付すると、以下の操作が可能になります。

- 異なる保管場所からの代替品目や数量を指定または変更できます。
- 構成品を追加または削除できます。
- 構成品が不足した場合、部品リストの数量またはその他の情報を変更するか、あるいは代替品目とその手持ち数量を指定できます。

代替品目を使用したり、他の EnterpriseOne システムとインテグレートする場合は、次の表に記述する情報について理解しておく必要があります。

トピック	説明
代替品目	<p>代替品目を使用するには、作業オーダー部品リストプログラム (P3111) の処理オプションで、使用する代替処理を指定する必要があります。引当方法を次の中から選択します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 製造固定情報プログラム (P3009) の引当制御設定を使用して引き当てます。 • 製造固定情報プログラムの引当制御設定を使用して引き当てます。ただし、不足分には代替品目を使用します。 • 製造固定情報プログラムの引当制御設定を使用して引き当てます。ただし、引当可能数量で不足分を補える場合には代替品目を使用します。 <p>代替品目を使用するには、[製造固定情報の改訂] フォームの [引当制御] タブの [ハード/ソフトコミット] オプションで [部品リスト作成時にハードコミット] を選択しておく必要があります。</p> <p>構成品不足が発生した際は、引当可能な代替品目および数量を選択できます。必要な情報を入力すると、選択した品目および数量が部品リストに追加され、構成品から追加した分の数量が差し引かれます。</p>
倉庫管理インテグレーション	<p>倉庫管理システムを使用して部品リストを生成する場合、経由保管場所または作業場保管場所の在庫が検索されます。経由または作業場保管場所を定義していないか、在庫が検出されない場合、ピッキング要求が生成されます。ピッキング要求は、倉庫から資材の出庫が必要なことを通知します。</p> <p>ピッキング要求の作成後、倉庫管理システムにより指示が処理され、確認用リストが作成されます。その後、部品リストが更新され、移動先保管場所の手持ち数量が増え、移動元保管場所の手持ち数量が差し引かれます。</p> <p>部品リストを再作成し、品目が倉庫にある場合、次の 2 つの処理が実行されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 作業オーダーの印刷プログラム (R31415) では、適切な資材状況コードを持つ全ての品目に対して “倉庫管理で処理中” が印刷されます。 • オーダー処理プログラム (R31410) では、倉庫ピッキング要求が存在することを示すメッセージが印刷されます。部品リストは生成されません。

対話形式による部品リストの添付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
[作業オーダー部品リスト]	W3111A	[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[オーダーの入力/変更] [製造作業オーダーの処理] フォームでオーダーを検索して選択し、[ロー]メニューの [部品リスト] をクリックします。	作業オーダー部品リストの入力や検討を行います。
[画面のコピー]	W3111E	[作業オーダー部品リスト] フォームの [フォーム] メニューで、[部品表のコピー] または [作業オーダーからのコピー] をクリックします。	部品表または既存の作業オーダーから部品リストをコピーします。
[代替品引当可能数量の改訂]	W3111SB	[作業オーダー部品リスト] で品目を選択し、[ロー]メニューから [代替品在庫照会] をクリックします。	代替品目を選択します。
[複数保管場所からの選択]	W42053B	[作業オーダー部品リスト] で品目を選択し、[ロー]メニューから [複数保管場所] をクリックします。	複数保管場所から品目を引き当てます。

作業オーダー部品リスト プログラム (P3111) の処理オプションの設定

これらの処理オプションにアクセスするには、対話型バージョン プログラム (P983051) を使用してください。[システム・アドミニストレーション・ツール] メニュー (GH9011) で [対話型バージョン] をクリックします。[対話型プログラムID] フィールドに「P3111」を入力して [検索] をクリックし、プログラムのバージョンを選択して [ロー] メニューの [処理オプション] をクリックします。

編集

以下の処理オプションでは、部品表の前の改訂レベルに部品リストを添付可能にするかどうか、および部品リストの構成品を選択可能にするかどうかを指定します。

1. 前の改訂レベルで部品リストを添付

親品目の部品表の前の改訂レベルへの部品リストの添付を許可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: 許可しない。

1: 許可する。

2. 部品リスト用構成品の選択

作業オーダーのコピー時に、部品リストに含める構成品を選択できるようにするかどうかを指定します。この処理オプションをブランクにすると、[ロー]メニューがグレー表示され、部品リストの全ての構成品が含まれます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 部品リストに全ての構成品を含める。

1: 部品リストに含める構成品を選択することを可能にする。

- 3. 検証する許可済みロット状況グループの入力** ロットの処理時に、ロット状況コードの確認に使用するロット グループ名を入力します。空白以外の使用可能なロット状況コードのユーザー定義リストのロット グループ名を入力します。

プロセス

以下の処理オプションでは、部品リスト作成時に作業工程を生成するかどうか、および構成部品テキストをコピーするかどうかを指定します。また、代替および引当の処理も制御します。

- 1. 作業工程** 作業オーダーに部品リストを作成する際に、作業工程を生成するかどうかを指定します。作業工程の情報は、F3111 テーブルに追加されます。有効値は以下のとおりです。
空白:生成しない。
1: 生成する。
- 2. 代替処理の方法** 作業オーダーに部品リストを添付する際に使用する代替処理の方法を指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:不足分について代替処理を実行しない。
1: 不足分について代替処理を実行する。
2: 代替処理によって不足分をカバーできる場合、[代替数量照会] フォームを表示する。
- 3. 引当処理** 作業オーダーに部品リストを添付する際に、製造固定情報テーブル (F3009) に保管された引当制御の設定に基づいて構成部品引当を生成するかどうか、または引当処理をバイパ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。
空白:F3009 テーブルの引当制御の設定に基づいて引当を実行する。
1: 引当処理をバイパスする。
- 4. 構成部品の汎用テキスト** 構成部品の品目についての添付テキストを作業オーダー部品リストにコピーするかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:コピーしない。
1: コピーする。
- 5. 擬似品目の作業順序 No.** 擬似品目の構成部品の作業順序番号をどのように表示するかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:構成部品の作業順序 No. を表示する。
1: 擬似 (親) 品目の作業順序 No. を表示する。

倉庫

以下の処理オプションにより、倉庫管理システムを使用している場合に、倉庫管理とのインテグレーションを制御します。

- 1. 要求の処理モード** 部品リストの品目について倉庫ピッキング要求を生成するかどうかを指定します。

注: この処理オプションを使用するには、全ての倉庫設定を完了する必要があります。また、事業所固定情報プログラム (P41001) の倉庫管理制御機能がオンになっている必要があります。

有効値は以下のとおりです。

空白:ピッキング要求を生成しない。

1: ピッキング要求のみを生成する。

2: ピッキング要求を生成してサブシステムにより処理する。

2. ピッキング要求処理のバージョン

使用する保管場所選択ドライバプログラム (R46171) のバージョンを指定します。[要求の処理モード] 処理オプションを 2 に設定している場合は、このフィールドにバージョン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、保管場所ドライバプログラムの ZJDE0007 バージョンが使用されます。選択するバージョンにより、保管場所選択ドライバプログラムでの情報の表示形式が制御されます。

3. デフォルトの経由保管場所

倉庫から商品をリリースする際のデフォルトの経由保管場所を指定します。[要求の処理モード] 処理オプションをピッキング要求を生成する設定にしている場合、ピッキング要求はこのフィールドに入力する保管場所に保管されます。

4. デフォルト経由保管場所の在庫照会

デフォルト経由保管場所の部品引当可否を照会するかどうかを指定します。経由保管場所で該当部品が引当可能な場合、その部品に関する要求は生成されません。

注: この処理オプションは、作業場保管場所が割り当てられていない部品にのみ適用されます。

有効値は以下のとおりです。

空白:照会しない。

1: 照会する。

バージョン

以下の処理オプションでは、作業オーダー部品リストプログラム (P3111) から以下のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

1. 作業オーダーの作業工程 - P3112 (ZJDE0001)

部品リストに作業工程リストを自動添付する際に使用する作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) のバージョンを指定します。選択するバージョンにより、作業オーダーの作業工程プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このオプションを空白にすると、作業オーダーの作業工程プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

2. 作業オーダー在庫出庫 - P31113 (ZJDE0001)

[作業オーダー部品リスト] フォームのローメニューから作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、作業オーダー在庫出庫プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、作業オーダー在庫出庫プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

3. 購買オーダー入力 - P4310 (ZJDE0001)

[作業オーダー部品リスト] フォームのローメニューから購買オーダー入力プログラム (P4310) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを

指定します。このオプションを空白にすると、購買オーダー入力プログラム (P4310) のバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、購買オーダー入力プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

4. コンフィギュレーション品目仕様 - P3210 (ZJDE0001)

購買オーダーの生成時に使用するコンフィギュレーション品目仕様プログラム (P32942) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。

5. 需要/供給照会 - P4021 (ZJDE0003)

[作業オーダー部品リスト] フォームのローメニューから需要/供給照会プログラム (P4021) にアクセスする際に使用するプログラムのバージョンを指定します。このオプションを空白にすると、需要/供給照会プログラムのバージョン ZJDE0003 が使用されます。選択するバージョンにより、需要/供給照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

エクスポート

エクスポート処理と、サプライチェーン プランニングおよびスケジュールのインテグレーションに使用するトランザクション タイプを指定します。

1. エクスポートするトランザクション タイプ

エクスポート処理、またはサプライチェーン スケジュールとプランニングに使用するトランザクション タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/TT (トランザクションタイプ) から、デフォルト値として使用するコードを入力します。エクスポート処理を使用しない場合は、空白も有効値になります。

カスタム部品リストの入力

[作業オーダー部品リスト] フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 作業オーダー部品リスト

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

オーダーNo. 451080 WVO 事業所 M30
 Bike Trailer 要求日 2005/06/10
 品目No. 2600 Bike Trailer

レコード 1 - 10		グリッドのカスタマイズ					
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	構成品 No.	記述	オーダー数量	出庫数量	計量単位	オーダー数量 (2次計量単位)
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2602	Canopy		5	5 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2603	Seat		5	5 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2604	Wheel Set		5	5 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2455	Orange Safety Flag		5	5 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2601	Frame		1	1 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2601	Frame		1	1 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2601	Frame		1	1 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2601	Frame		1	1 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2601	Frame		1	1 EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2601	Frame		1	1 EA	

[作業オーダー部品リスト] フォーム

[構成品事業所]

2 次または下位レベルのビジネスユニットを入力します。入力する値を使用して、事業所が複数の従属部門や作業を含むことが示されます。たとえば、構成品事業所の名称を MMCU と仮定します。この場合、MMCU の構成は次のとおりになります。

事業所 = MMCU

部門 A = MCU

部門 B = MCU

作業 123 = MCU

[ロット等級]

ロットの等級を示すコードを入力します。ロット等級は、ロットの品質を示すために使用します。たとえば、以下のコードがあります。

A1: 最高等級

A2: 第 2 等級

ロット等級はロット マスター (F4108) に保管されます。

[ロット濃度]

活性物質や有用物質のパーセント値（溶液中のアルコール度数など）で表したロットの濃度を示すコードを入力します。実際のロット濃度は F4108 テーブルで定義されています。

[作業順序No.]

作業順序を示す番号を入力します。

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

部品表では、製造または組み立てプロセスで指定の構成品部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号になります。品目の作業工程指示を作成した後に、作業順序を定義します。製造現場管理システムでは、作業プロセス別にバックフラッシュまたはプレフラッシュでこの番号を使用します。

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

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号になります。

スキップ先フィールドには、最初に表示する情報の作業順序を入力できます。

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

[下限濃度]

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

許容濃度の下限に満たない品目の購買または出庫を試みると、警告メッセージが表示されます。濃度が基準の下限に満たない品目に対しては、販売が許可されません。

[上限濃度]

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

許容濃度の上限を超える品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。濃度が基準の上限を超える品目に対しては、販売が許可されません。

[下限等級]

ユーザー定義コード 40/LG (ロット等級) から、品目に対する許容等級範囲の下限を示すコードを入力します。

許容等級の下限に満たない品目の購買または出庫を試みると、警告メッセージが表示されます。許容等級の下限に満たない品目に対しては、販売が許可されません。

下限等級および上限等級フィールドで、品目の許容等級範囲を定義します。下限等級には上限等級よりも小さい値を入力します。これらの値は、部品表の構成部品または購買オーダーや受注オーダーの品目の等級要件の決定にも使用されます。

たとえば、下限等級の入力値が A01 で、上限等級が A05 と仮定します。この場合、当該品目の在庫割り当てには、等級が A01 以上、A05 以下のロットが対象となります。

[上限等級]

ユーザー定義コード 40/LG (ロット等級) から、品目に対する許容等級範囲の上限を示すコードを入力します。

許容等級の上限を超える品目の購買または出庫を試みると、警告メッセージが表示されます。等級が基準の上限を超える品目に対しては、販売が許可されません。

下限等級および上限等級フィールドに入力する値により、品目の許容等級範囲を定義します。

下限等級には上限等級よりも小さい値を入力します。これらの値は、部品表の構成部品または購買オーダーや受注オーダーの品目の等級要件の決定にも使用されます。

たとえば、下限等級の入力値が A01 で、上限等級が A05 と仮定します。この場合、当該品目の在庫割り当てには、等級が A01 以上、A05 以下のロットが対象となります。

[作業仕損 %]

作業中の損失を見込んだ資材数量の増減に使用する値を入力します。部品表の入力/改訂では、この値は、計画歩留更新プログラムの実行時に更新されます。

この値は、最初の作業から直前の作業までの歩留率を集計して計算されます。構成品の仕損率が自動計算されるようにするには、作業工程の入力/変更プログラムの処理オプションを設定します。

[出庫コード]

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

I: 手作業出庫

F: 床積在庫 (出庫なし)

B: 完了後にバックフラッシュ

P: プレフラッシュ (部品リスト生成時)

U: スーパー バックフラッシュ (引き落とし点)

S: 外注品目 (仕入先に出庫)

ブランク: 出荷可能最終品目

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

[構成品改訂]

部品表の構成品の現在の改訂レベルを示すコードを入力します。このコードは、通常、設計変更の一時保留や設計変更オーダー (ECO) と併用されます。

[固定/変動]

製造される親品目の数量によって部品表品目の組み立て品ごとの数量を変動するか、または親品目の数量に関係なく数量を固定するかを指定するコードを入力します。また、このフィールドの入力値によって、構成品の数量を親品目の数量に対する割り合い (パーセント値) で表示するかどうかも指定します。有効値は以下のとおりです。

F: 固定数量

V: 変動数量 (デフォルト)

%: パーセントで表示 (合計は 100%)

固定数量の構成品の場合、作業オーダー入力と資材所要量計画 (MRP) システムでは、組み立て品ごとの構成品の数量がオーダー数量により変動することはありません。

部品表からの部品リストのコピー

[画面のコピー] フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 画面のコピー

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

品目 No. 2002

事業所 M30

[画面のコピー] フォーム

既存の作業オーダーからの部品リストのコピー

[画面のコピー] フォームにアクセスします。

代替品目の選択

[代替品引当可能数量の改訂] フォームにアクセスします。

構成品不足が発生した際は、引当可能な代替品目および数量を選択できます。必要な情報を入力すると、選択した品目および数量が部品リストに追加され、構成品から追加した分の数量が差し引かれます。引当可能数量が最低でも 1 つ存在しないと、このフォームにはアクセスできません。

数量は固定、変動、部分など、代替品目に設定した値を使用して計算されます。

複数の保管場所の入力

[複数保管場所からの選択] フォームにアクセスします。

品目の引当保管場所は複数指定できます。ただし、部品リストに指定された基本保管場所以外の保管場所を選択した場合は、品目がハードコミットされます。

オーダーの入力/変更 - 複数保管場所からの選択

OK(O) 検索(I) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

行 No. 事業所コード *

品目 No. *Canopy*

選択合計 選択された2重単位数量

2重単位数量未満 2重単位数量超過

影響数量 EA 2重単位オーダー数量

保管場所

メモ・ロット 1

メモ・ロット 2

移動元ロット

移動先

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	数量	2次計量単位数量	保管場所	ロット/シリアル	事業所	引当可能数量	計量単位	2次計量手持数量
<input checked="" type="checkbox"/>	10.0000	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	M30	0	EA	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/>								

[複数保管場所からの選択] フォーム

[数量]

受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を入力します。品目に対して入力した計量単位または基本計量単位を使用します。

製造管理システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドに完了数量や仕損数量を表示することができます。数量タイプは、入力したタイプコードで決まります。

[保管場所]

在庫を入庫する倉庫内の区域を入力します。保管場所フォーマットは、ユーザーが定義し、事業所別に入力します。

品目の引当保管場所は複数指定できます。ただし、部品リストに指定された基本保管場所以外の保管場所を選択した場合は、品目がハードコミットされます。

[ロット/シリアル]

ロットまたはシリアル番号を識別する数字を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造原価計算の使い方」、「原価計算用の作業工程情報の検討」

第 6 章、「引当の使い方」、「引当規則の定義」、122ページ

作業工程指示の添付

このセクションでは、作業工程指示の添付と外注作業の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 対話形式による作業工程指示の添付
- 作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) の処理オプションの設定
- カスタム作業工程の入力
- 標準作業工程からの作業工程指示のコピー
- 既存作業オーダーからの作業工程指示のコピー
- 外注作業の購買オーダーの追加

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。

- 親品目レコードが、F4101 テーブルおよび事業所品目 (P41026) テーブルに存在するかどうかを確認します。
- オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションで、伝票タイプ、行タイプ、購買オーダーの状況コードを入力します。

作業工程指示の添付について

作業オーダー見出しの入力後に作業工程指示を添付します。作業工程指示とは、製造現場から要求された品目数量の完了に必要な作業および資源についての詳細です。作業工程指示を添付するには、以下のいずれかの方法を適用できます。

- [作業オーダーの作業工程] フォームに各作業場を手動で入力します。
- 作業オーダー入力プログラム (P48013) を使用して対話形式で入力します。
- 作業オーダー入力プログラムを使用して部品リストを添付した後に、作業オーダー部品リストプログラム (P3111) の処理オプションを設定して自動的に添付します。
- 作業オーダー処理プログラム (R31410) を使用して自動的に添付します。

作業工程指示の作業オーダーへの添付方法に関係なく、作業工程指示は部品リストと同時に添付してください。作業工程指示は、部品リストの各品目に関する情報の確認に使用されます。

外注作業について

作業工程指示の中には、外注作業を依頼するステップが含まれることがあります。この場合、外注作業のステップを指定してオーダー処理をバッチ モードで実行し、これらのステップに対する購買オーダーを作成する必要があります。購買オーダーは、外注作業を含む作業工程ステップを追加するときと同じように、対話形式でも作成できます。入荷確認プログラム (P4312) で入荷情報を入力すると、[作業工程数量および状況] フォームが自動的に表示され、必要に応じて作業工程数量および状況を更新できます。外注作業の原価をトラッキングすることもできます。トラッキングを実行するには、オーダーを処理する前に次の品目番号構造を品目番号として使用し、品目マスター (F4101) で外注作業を品目として設定します。

対話形式による作業工程指示の添付に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[品目別コピー]	W3112A	<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>[製造作業オーダーの処理] フォームでレコードを選択し、[ロー]メニューの[作業工程]をクリックします。</p> <p>[フォーム]メニューの[品目別コピー]をクリックします。[品目別コピー]フォームで[OK]をクリックして、表示されている品目と事業所の作業工程指示を作業オーダーにコピーします。</p>	作業工程から作業工程指示をコピーします。
[オーダーNO別コピー]	W3112B	<p>[製造作業オーダーの処理] フォームでレコードを選択し、[ロー]メニューの[作業工程]をクリックします。</p> <p>[フォーム]メニューの[作業オーダー別コピー]をクリックします。[オーダーNO別コピー]フォームの[作業オーダーNo.]フィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。[作業オーダーの作業工程]フォームで、必要な最終修正を加えて[OK]をクリックします。</p>	既存の作業オーダーから作業工程指示をコピーします。
[外注作業明細]	W3161A	<p>[製造作業オーダーの処理] フォームで作業オーダーを選択し、[ロー]メニューの[作業工程]をクリックします。</p> <p>[作業オーダーの作業工程] フォームで購買オーダーを作成する外注作業の作業工程ステップを選択し、[ロー]メニューの[外注作業]をクリックします。[外注作業明細]フォームの[仕入先]および[原価タイプ]フィールドに値を入力し、次に[フォーム]メニューの[購買オーダーの生成]を選択し、[OK]をクリックします。</p>	外注作業用の購買オーダーを生成します。

作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) の処理オプションの設定

これらの処理オプションにアクセスするには、対話型バージョン プログラム (P983051) を使用してください。[システム・アドミニストレーション・ツール] メニュー (GH9011) で [対話型バージョン] をクリックします。[対話型プログラムID] フィールドに「P3112」を入力して [検索] をクリックし、プログラムのバージョンを選択して [ロー] メニューの [処理オプション] をクリックします。

処理

以下の処理オプションでは、処理中に部品リストを作成して汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。

- 1. 部品リストの作成**

作業オーダーに作業工程を作成する際に部品リストを作成するかどうかを指定します。部品リストの情報は、F3111 テーブルに追加されます。有効値は以下のとおりです。

ブランク:作成しない。

1: 作成する。
- 2. 作業のテキスト**

作業オーダーの作業工程に作業の汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク:コピーしない。

1: コピーする。
- 3. 待ち時間および移動時間**

標準作業工程プログラム (P3003) の作業場の待ち時間および移動時間がブランクの場合、作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) からこれらの値を読み込む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:作業オーダーの作業工程プログラムの作業場から待ち時間および移動時間を読み込まない。

1: 標準作業工程プログラム上でブランクの場合のみ、作業オーダーの作業工程プログラムの作業場から待ち時間および移動時間を読み込む。

2: 手作業で作業工程ステップまたは指示を作業オーダーの作業工程の詳細グリッドに追加入力する場合のみ、作業オーダーの作業工程プログラムの作業場から待ち時間および移動時間を読み込む。
- 4. 従業員数/機械台数の 1 への一時変更**

作業場の従業員数または機械台数のデフォルトの数値を一時変更するかどうかを指定します。デフォルトの一時変更の数量は 1 です。有効値は以下のとおりです。

1: 一時変更する。

ブランク:作業場の既存の従業員数または機械台数を使用する。

エクスポート

以下の処理オプションでは、エクスポート処理と、サプライチェーン プランニングおよびスケジュールのインテグレーションに使用するトランザクション タイプを指定します。

- 1. トランザクション タイプ**

エクスポート処理またはサプライチェーン スケジュールおよびプランニングに使用するトランザクション タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/TT (トランザクションタイプ) から、デフォルト値として使用するコードを入力します。エクスポート処理を使用しない場合は、ブランクも有効値になります。

バージョン

作業オーダーの作業工程プログラムから以下のプログラムを呼び出す際に使用するプログラムのバージョンを指定します。

1. 作業場負荷の検討 (P3313) 作業場負荷の検討プログラム (P3313) のバージョンを指定します。このプログラムを使用して、作業オーダーの作業工程内にある特定の作業について、作業場の能力負荷が確認されます。この処理オプションを空白にすると、デフォルトのバージョン ZJDE0003 が使用されます。
2. ABC ワークベンチ (P1640) 使用する活動原価計算 (ABC) ワークベンチ プログラム (P1640) のバージョンを指定します。
3. 資源の割当て (P48331) 使用する資源の割り当てプログラム (P48331) 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. 外注作業の改訂 (P3161) 作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) で呼び出す外注作業の改訂プログラム (P3161) のバージョンを指定します。このプログラムは、外注作業の購買オーダーの生成および管理に使用されます。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。

カスタム作業工程の入力

[作業オーダーの作業工程] フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 作業オーダーの作業工程

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

オーダーNo. 451080 WO 事業所 M30
Bike Trailer 要求日付 2005/06/10
品目No. 2600 Bike Trailer

レコード 1 - 2	作業場	作業順序	資源割当て	作業状況	作業記述	機械稼働時間数	実労務時間
<input type="checkbox"/>	200-901		10.00 0		Assemble, Inspect, Package		

[作業オーダーの作業工程] フォーム

- [機械稼働時間数]** この品目の通常の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。
- [実労務時間]** この品目の通常の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。
作業工程マスター (F3003) の実労務時間は、指定した作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が乗算されます。
- [開始日付]** 作業オーダーまたは作業工程指示いずれかの開始日を入力します。
- [作業タイプ]** ユーザー定義コード 30/OT (作業タイプ) から、作業のタイプを示すコードを入力します。以下の値があります。

A: 代替作業工程

TT: 移動時間

IT: 無作業時間

T: 記述テキスト

[引落点]

作業場での発生作業に対する数量がレポートされる際に、作業場を通してバックフラッシュされた労務、資材、またはその両方があるかどうかを示すコードを入力します。作業工程レコードを一時変更しない場合、作業場の値がデフォルト値として使用されます。有効なコードの値は以下のとおりです。

O: バックフラッシュ作業場ではない

B: バックフラッシュ資材と労務

M: バックフラッシュ資材のみ

L: バックフラッシュ労務のみ

P: プレフラッシュ資材のみ

このフィールドをブランクにすると、作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の値が読み込まれます。

[作業員数]

指定の作業場または作業工程で作業を行う人数を入力します。

合計労務時間の原価計算では、作業員数に F3003 テーブルの実労務の値が乗算されます。

負荷基準コードが“L”または“B”の場合は、この合計労務時間に基づいて逆算スケジュールが行われます。負荷基準コードが“C”または“M”の場合は、この合計労務時間に基づいて、作業員数による修正をせずに逆算スケジュールが行われます。

[段取時間数]

この品目の通常製造の完了に必要な標準の段取時間数を入力します。この値が作業員数によって影響されることはありません。

標準作業工程からの作業工程指示のコピー

[品目別コピー] フォームにアクセスします。

既存作業オーダーからの作業工程指示のコピー

[オーダーNO別コピー] フォームにアクセスします。

外注作業の購買オーダーの追加

[外注作業明細] フォームにアクセスします。

外注業者が請け負う作業工程指示の全てのステップに対し、購買オーダーを作成する必要があります。外注作業のステップを追加するには、作業工程の入力/変更プログラム (P3003) を使用します。作業工程のステップを外注作業として定義するには、仕入先と原価タイプを入力してから購買オーダー (Y/N) フィールドに「Y」を入力する必要があります。オーダー処理バッチプログラム (R31410) を実行すると、購買オーダーが自動的に生成されます。[作業オーダーの作業工程] フォーム (W3112E) から外注作業の改訂プログラム (P3161) を呼び出して、購買オーダーを対話形式で入力することもできます。

重要: 外注作業の購買オーダーを作成する際は、以下の点に注意してください。

作業工程指示の状況を変更すると、作業オーダーに対してオーダー処理プログラムを再実行する際に、状況を変更した作業についての購買オーダーが重複して作成される可能性があります。

購買オーダーを対話形式で入力した後にオーダー処理プログラムを実行する場合も購買オーダーが重複して作成されます。

関連する購買オーダーを持つ外注作業を削除すると、作業の当初状況に変更がない場合に、購買オーダーが削除されます。購買オーダーが削除されると、基本保管場所の購買オーダー数量と未決済金額によって仕入先への指示が更新されます。

作業場を有効な保管場所として設定する場合、倉庫管理システムを使用する前に、設定する作業場が使用可能かどうかを確認されます。

(Rapid Start) Attaching Parts List and Routings to Work Orders Interactively

This section discusses:

- How to attach parts list and routings to work orders interactively.
- Preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111).
- Preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112).

Attaching Parts List and Routings to Work Orders Interactively

This table lists the tasks for attaching parts list and routings to work orders interactively:

Task	Navigation	Program Number and Version
Attach parts list to work orders interactively.		P3111/RIS0001
Attach routings to work orders interactively.		P3112/RIS0001

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

Preconfigured Processing Options for Work Order Parts List (P3111)

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

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Parts List at Prior Revision Levels	1

Processing Option Description	Value or Status
2. Select Components for Parts List	blank
3. Enter Allowed Lot Status Group to validate	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Routings	blank
2. Substitute Processing Method	blank
3. Commitment Processing	blank
4. Component Generic Text	blank
5. Phantom Operation Sequence Number	blank

Warehousing

Processing Option Description	Value or Status
1. Request Process Mode	blank
2. Location Selection Version	blank
3. Default Staging Location	blank
4. Check Default Staging Location for Availability	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
Enter the version of the following applications. If left blank, the version in parenthesis will be used.	blank
1. Work Order Routings – P3112 (ZJDE0001)	blank
2. Work Order Inventory Issues – P31113 (ZJDE0001)	blank
3. Purchase Order Entry – P4310 (ZJDE0001)	blank
4. Configured Item Specifications – P3210 (ZJDE0001)	blank
5. Supply and Demand Inquiry – P4021 (ZJDE0003)	blank

Export

Processing Option Description	Value or Status
1. Export Transaction Type	blank

Preconfigured Processing Options for Work Order Routings (P3112)

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

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Create Parts List	1
2. Operation's Generic Text	1
3. Queue and Move Hours	1
4. Override Number of Employees/Machines to '1'	blank

Export

Processing Option Description	Value or Status
1. Transaction Type Enter the Transaction Type for the export transaction.	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Capacity Load program (P3313)	RIS0003
2. Work With Activity Based Costing Workbench (P1640)	blank
3. Resource Assignment (P48331)	blank
4. Outside Operation Revisions (P3161)	blank

(Rapid Start) Attaching Parts List and Routings to Work Orders Automatically.

This section discusses:

- How to attach parts list and routings to work orders automatically.
- Preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410)

Attaching Parts List and Routings to Work Orders Automatically

This table lists the task for attaching parts list and routings to work orders automatically:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Attach parts list and routings to work orders automatically.	Work Order Management, Attach Parts List and Routing	R31410/RSI0002	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 Print Work Orders (R31410)

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

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter Allowed Lot Status Group to validate	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Generate Parts List and Routing Instructions	3
2. Update Parts List and Routing Instructions	1

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Effectivity Date	blank
2. Header Status Code	30

Parts List

Processing Option Description	Value or Status
1. Substitutions	1
2. Prior Revision Level	blank
3. Preflush Items	blank
4. Commitment Processing Bypass	blank
5. Batch Bill of Material Processing	blank

Processing Option Description	Value or Status
6. Parts List Text	1
7. Phantom Operation Sequence Number	blank

Routing

Processing Option Description	Value or Status
1. Unit of Measure	HR
2. Document Type	OO
3. Line Type	X
4. Beginning Status	220
5. Subledger Field	blank
6. Batch Routing Processing	blank
7. Routing Text	1
8. Back Scheduling Queue and Move Hours	blank
9. Queue and Move Hours	blank
10. Override Number of Employees/Machines to '1'	blank

Sales/Config

Processing Option Description	Value or Status
1. Line Type	blank
2. Next Status	blank
3. Standard Cost Calculation	1

Printing 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Orders	1
2. Parts Lists	1
3. Parts List Detail	1
4. Parts List on Separate Pages	1

Processing Option Description	Value or Status
5. Consolidated Parts List	blank
6. Parts List Component Text	1

Printing 2

Processing Option Description	Value or Status
1. Routing Instructions	1
2. Routing Instructions on Separate Pages	1
3. Routing Instructions Text	1
4. Shop Packet Summary	1
5. Sales Order Text Lines	1
6. Configurator Generic Text	1
7. Routing Resource Instructions	1

Warehouse Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Pick Requests	blank
2. Location Driver Processing Version (R46171)	blank
3. Staging Location	blank
4. Staging Location Availability	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Print (R31415)	RIS0001
2. Shortage Report (R31418)	RIS0001
3. Bar Coding Report (R31413)	RIS0001
4. Inventory Issues (P31113)	RIS0001
5. Purchase Order Entry (P4310)	RIS0001
6. Test Results Worksheet (R37470)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Parts List Transaction Type	blank
3. Routing Instructions Transaction Type	blank
4. Work Order Header Before Image	blank
5. Parts List Before Image	blank
6. Routing Instructions Before Image	blank

(Rapid Start) Printing Work Orders

This section discusses:

- How to print work orders.
- Preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225).
- Preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410).

Printing Work Orders

This table list the task for printing work orders:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Manually change status of work order to 25.	Work Order Management, WO Ready to Print	P31225/RIS0002	Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, SAMPLE4. Branch plant B10. Work center W10.
Print work orders.	Work Order Management, Print Work Orders	R31410/RIS0002	Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, SAMPLE4. Branch plant B10. Work center W10.

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

Preconfigured Processing Options for WO Ready to Print (P31225)

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

Default 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Select Status Range or Item	blank
From W.O. Status	20
Thru W.O. Status	25
Item Number	blank
Item Cross Reference	blank
2. Select Planner and/or Customer	blank
Address Number-Planner	0
Address Number-Customer	0

Default 2

Processing Option Description	Value or Status
3. Select WO Categories	blank
W.O. Type	blank
W.O. Priority	blank
Phase (Category 1)	blank
Category 2	blank
Category 3	blank
4. Select WO Document Type	blank
W.O. Document Type	WO

Versions 1

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
1. Work Order Completions Version	RIS0001
2. Super Backflush Version	RIS0001

Processing Option Description	Value or Status
3. Inventory Issues Version	RIS0001
4. Work Order Entry Version	RIS0001
5. Work Order Parts List Version	RIS0001
6. Work Order Routing Version	RIS0001
7. Rate Schedule Version	blank
8. Production Status Version	blank

Versions 2

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
9. Sales Order Inquiry Version	blank
10. Sales Order Entry Version	blank
11. Purchase Order Inquiry Version	RIS0013
12. Purchase Order Entry Version	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Work Order Header Before Image	blank

Preconfigured Processing Options for Print Work Orders (R31410)

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

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter Allowed Lot Status Group to validate	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Generate Parts List and Routing Instructions	3
2. Update Parts List and Routing Instructions	1

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Effectivity Date	blank
2. Header Status Code	30

Parts List

Processing Option Description	Value or Status
1. Substitutions	1
2. Prior Revision Level	blank
3. Preflush Items	blank
4. Commitment Processing Bypass	blank
5. Batch Bill of Material Processing	blank
6. Parts List Text	1
7. Phantom Operation Sequence Number	blank

Routing

Processing Option Description	Value or Status
1. Unit of Measure	HR
2. Document Type	OO
3. Line Type	X
4. Beginning Status	220
5. Subledger Field	blank
6. Batch Routing Processing	blank
7. Routing Text	1
8. Back Scheduling Queue and Move Hours	blank

Processing Option Description	Value or Status
9. Queue and Move Hours	blank
10. Override Number of Employees/Machines to '1'	blank

Sales/Config

Processing Option Description	Value or Status
1. Line Type	blank
2. Next Status	blank
3. Standard Cost Calculation	1

Printing 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Orders	1
2. Parts Lists	1
3. Parts List Detail	1
4. Parts List on Separate Pages	1
5. Consolidated Parts List	blank
6. Parts List Component Text	1

Printing 2

Processing Option Description	Value or Status
1. Routing Instructions	1
2. Routing Instructions on Separate Pages	1
3. Routing Instructions Text	1
4. Shop Packet Summary	1
5. Sales Order Text Lines	1
6. Configurator Generic Text	1
7. Routing Resource Instructions	1

Warehouse Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Pick Requests	blank
2. Location Driver Processing Version (R46171)	blank
3. Staging Location	blank
4. Staging Location Availability	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Print (R31415)	RIS0001
2. Shortage Report (R31418)	RIS0001
3. Bar Coding Report (R31413)	RIS0001
4. Inventory Issues (P31113)	RIS0001
5. Purchase Order Entry (P4310)	RIS0001
6. Test Results Worksheet (R37470)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Parts List Transaction Type	blank
3. Routing Instructions Transaction Type	blank
4. Work Order Header Before Image	blank
5. Parts List Before Image	blank
6. Routing Instructions Before Image	blank

連産品と副産物の添付

プロセス製造では、作業オーダー見出し情報の入力後に連産品と副産物を添付します。通常、連産品とは、製品またはプロセスが類似していることから同時または連続して生産される製品のことを指します。副産物とは、付帯的なプロセスで生産される製造物で、高価値な品目である場合もあります。連産品および副産物は、それらの生産が事前に計画されているかどうかに関係なく、プロセスの結果として生産される品目です。

次の方法を適用して、連産品や副産物を添付します。

- オーダー処理プログラム (R31410) の実行後に手作業で変更を加えて添付します。
- 作業オーダー入力プログラム (P48013) を使用して対話形式で添付します。
- 作業オーダー入力プログラム (P48013) の処理オプションを設定し、見出し情報を入力した後で自動的に添付します。
- 処理オプションを設定して、MRP システムから自動的に添付されるようにします。

このセクションでは、連産品と副産物の添付について説明します。

連産品と副産物の添付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
[作業オーダー・プロセス資源の改訂]	W3111PE	[日次オーダー準備 - プロセス] (G3113)、[オーダーの入力/変更] [製造作業オーダーの処理] フォームでオーダーレコードを検索して選択し、[ロー] メニューの [連産品/副産物] をクリックします。	連産品と副産物を添付します。

連産品と副産物の添付

[作業オーダー・プロセス資源の改訂] 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・プロセス資源の改訂

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

連産品/副産物の改訂

オーダーNo. 451469 WVO Lubricant Process

品目No. 5000 Lubricant Process

全作業の表示

レコード 1-4 グリッドのカスタマイズ

原料 連産品/副産物	連/副/ 中	記述	作業 順序No.	行 タイプ	オーダー/生産 数量	単位	完了/ 出庫
5010	B	Sludge	10.00	S	2	GA	
5110	C	Household Lubricant Bulk	30.00	S	20	GA	
5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40.00	S	30	GA	

[作業オーダー・プロセス資源の改訂] フォーム

[連/副/中] (連産品/副産物/中間品)

連産品、副産物、中間品として標準構成品または原料を識別するコードを入力します。連産品は、プロセスの結果として（同時進行で）製造される最終品目です。副産物は、プロセスのどのステップにおいても製造される可能性のある品目で、事前に製造計画がされていない品目です。中間品は、ステップの結果により生産される品目と定義されますが、関連ステップの工程中に自動的に消費されます。

通常、中間品とは非在庫品目であり、レポート作成のための引き落とし点によってのみ定義されるステップです。標準構成品（組み立て製造）および原料（プロセス製造）は、製造プロセスの工程中に消費されます。有効値は以下のとおりです。

C: 連産品

B: 副産物

I: 中間品

ブランク: 標準構成品/原料

[オーダー/生産数量]

このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

中間品の添付

プロセス製造の場合、中間品を使用して、作業場における特定時点での出力数量をトラッキングします。品目または数量別に、中間品をさまざまな計量単位で定義できます。中間品は、作業ごとに1つ設定します。ただし、最終作業では定義できません。中間品は手作業で添付できます。

中間品の一例としては、発酵液が挙げられます。発酵液は、蒸留前に長時間かけて発酵されます。その結果できた液体は完成品ではなく、次の作業工程へと進みます。中間品を使用すると、プロセスの進行中に品質を検証し、最終製品が仕様に沿って生産されているかどうかを確認できます。

このセクションでは、中間品の添付について説明します。

中間品の添付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
[中間品の改訂]	W31111A	<p>[日次オーダー準備 - プロセス](G3113)、[オーダーの入力/変更]</p> <p>[製造作業オーダーの処理] フォームでオーダーレコードを検索して選択し、[ロー]メニューの[作業工程]をクリックします。</p> <p>[作業オーダーの作業工程] フォームで品目を選択し、[ロー]メニューの[中間品]をクリックします。</p>	中間品を添付します。

中間品の添付

[中間品の改訂] フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 中間品の改訂

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

オーダーNo./タイプ: 451469 WVO

品目No.: 5000 Lubricant Process

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	品目 No.	記述	オーダー数量	計量単位	作業順序No.	備考
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50011	Refined Oil	48	OZ	10.00	

[中間品の改訂] フォーム

[オーダー数量] このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

シリアル番号の割り当て

このセクションでは、シリアル番号の割り当ての概要および方法について説明します。

シリアル番号の割り当てについて

シリアル番号を作業オーダーに割り当てて、ロットのシリアル番号付きの品目をトラッキングします。シリアル番号は、いつでも作業オーダーに割り当てることができます。シリアル番号を入力すると、シリアル番号マスターレコードと作業オーダーのロット/シリアル番号 (LSN) が作成されます。作業オーダーを完了するまで、入力したシリアル番号は検証されません。シリアル番号をシリアル番号付きの組み立て品に割り当てていない場合は、作業オーダーを完了させる前にシステムにより番号が要求されます。作業オーダーの完了後に、組み立て品に割り当てられたシリアル番号を変更することはできません。

作業オーダーの完了前であれば、いつでも特定の組み立て品にシリアル番号を割り当てることができます。また、[シリアル番号の改訂] フォーム (W3105B) の [フォーム] メニューから [ロット/シリアルNo.の生成] をクリックし、作業オーダー完了時に特定の組み立て品にシリアル番号を割り当てることができます。在庫出庫または作業オーダー完了の実行時に、シリアル番号付きの構成部品を特定の組み立て品に関連付けることができます。シリアル番号付きの構成部品を特定の組み立て品に関連付けるには、それらの構成部品を各基本計量単位で出庫する必要があります。

シリアル番号の割り当てプログラム (P3105) では、作業オーダーの計量単位の数量は 1 であると見なされます。シリアル番号が付いた組み立て品の場合、これが基本計量単位となります。作業オーダーの数量を上回るシリアル番号は入力できません。

注: シリアル番号を削除できるのは、番号に対してアクティビティレコードがない場合のみです。

事前設定

シリアル番号を処理するには、[品目マスターの改訂] フォームの [ロット処理タイプ] および [シリアルNo. 必須] フィールドに値を設定します。

参照: 『JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook』の「品目マスター情報の入力」

シリアル番号の割り当てに使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[シリアル番号の改訂]	W3105B	<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>[製造作業オーダーの処理] フォームでオーダーレコードを検索して選択し、[ロー] メニューの [シリアル No.] をクリックします。</p> <p>[作業オーダー・シリアル番号の処理] フォームで、[フォーム] メニューから [改訂] をクリックします。</p> <p>[シリアル番号の改訂] フォームで、[フォーム] メニューから [ロット/シリアルNo.の生成] をクリックします。</p>	シリアル番号を割り当てます。

シリアル番号の割り当て

[シリアル番号の改訂] フォームにアクセスします。

注: シリアル番号の割り当てプログラム (P3105) は、メニュー (G3111) からアクセスできます。ただし、この場合は既存のシリアル番号の検索にのみプログラムを使用してください。シリアル番号の更新および追加には使用できません。

第 6 章

引当の使い方

この章では、引当の概要と以下の内容について説明します。

- 引当規則の定義
- 作業場の保管場所での引当の定義
- 等級および濃度品目に対する引当の管理
- 引当の再転記

引当について

引当とは、作業オーダーに必要な部品を確保することを意味します。引当は、事業所別または作業場別に定義できます。引当の変更は、手動で行うか、またはバッチプログラムを使用します。

作業オーダー見出しに部品リストを添付した時点で、各構成品の要求数量が引き当てられます。これにより、作業オーダーに必要な資材が確保されます。ハードコミットとソフトコミットのどちらのタイプの引当を実行するかは、製造固定情報プログラム (P3009) の引当オプションで指定します。

ハードコミットでは、特定の保管場所の在庫を特定の作業オーダー用に確保します。ソフトコミットでは、特定の保管場所の在庫を指定せずに、基本保管場所の在庫を作業オーダーに引き当てます。この在庫は別の作業オーダーに引き当てることができます。また、ソフトコミットにより、現行の作業オーダーに必要な資材数量と在庫引当可能数量とを比較することもできます。

作業オーダーにハードコミットとソフトコミットのどちらかを使用したり、作業オーダーの処理時に引当をソフトコミットからハードコミットに自動的に変更できます。また、作業オーダーの作成時はソフトコミットを使用し、オーダー処理プログラム (R31410) を実行する際にハードコミットに変更されるように設定することもできます。

部品リストに指定された保管場所が基本保管場所ではない場合、その行品目はハードコミットされます。出庫が確認されるまで、在庫は引当済み状態のままになります。出庫された時点で、手持ち数量および引当済み数量が差し引かれます。

引当は在庫出庫プログラム (P31113) によりリリースされます。部品リストに行を入力する際に、引き当てた資材を 2 次保管場所に出庫するか、または戻し処理を実行すると、この資材はハードコミットされます。出庫や戻しを異なる保管場所に対して部分的に行う場合は、古い保管場所の引当がリリースされ、残りの資材数量は新しい保管場所から引き当てられます。

ロット処理を使用する場合、引当日付方法、ロット満了日付の計算方法、ロット有効日付 (該当時)、およびロット番号の等級/濃度の範囲を基準にして引当が作成されます。作業オーダーの部品リストで、オーダーに使用可能な等級/濃度の範囲が指定されることもあります。品目に対して定義した等級/濃度の範囲内のロットが引き当てられます。また、作業オーダーに必要な在庫を一定の順序で検索することもできます。たとえば、特定のロット番号、等級、または濃度を持つ在庫を検索することができます。

ロット制御されている構成数量を作業場の保管場所に引き当てると、その保管場所に使用可能なロットの引当可能数量が検索され、引当方法に基づいた指定数量が該当ロットから引き当てられます。複数のロットを使用すると、部品リスト行が分割されます。使用可能数量より多くの構成数量が必要な場合、残数は基本保管場所から引き当てられます。この処理は、倉庫管理システムを使用しない場合にのみ適用されます。

オーダーの入力/変更プログラム (P48013)、およびオーダー処理プログラムで使用可能な処理オプションは以下のとおりです。

プログラム	説明
オーダーの入力/変更	<p>このプログラムを使用すると、次の処理を自動的に実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 部品リストをオンラインで作成する際の、作業工程指示の生成 • 作業工程指示をオンラインで作成する際の、部品リストの生成
オーダー処理	<p>このプログラムを使用すると、日付の有効性チェックに作業オーダーの有効日付または開始日付を指定できます。システムを設定して、次のタスクを自動的に実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 在庫のない品目、または一括オーダーのリリース処理に対する代替品の使用 • 部品リストか作業工程指示、またはその両方の生成

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目および数量情報の検討」、「セグメント品目の在庫状況 (P41206) の処理オプションの設定」

引当規則の定義

このセクションでは、引当規則の概要と以下の方法について説明します。

- 品目の引当方法の定義
- 引当制御および引当タイプの定義

引当規則について

手作業またはバッチ プログラムにより部品リストを作業オーダー見出しに添付すると、処理オプションで在庫引当をバイパスするように設定していない限り、構成数量に対する引当が自動作成されます。

引当を定義する際、引当の作成方法を確定するパラメータを設定します。ロット制御を使用している場合は、引当日付方法や等級/濃度別に引当を管理することもできます。引当を消去して、他の作業オーダーに数量を再度割り当てる必要がある場合は、引当を再転記します。

引当を作成する際に、品目に対して代替品目が存在するかどうかを検証する処理オプションを指定することができます。代替品目を使用するには、作業オーダー作成時かピッキング時にハードコミットを使用する必要があります。

引当作成時に使用する方法を定義します。品目/事業所情報プログラム (P41026) を使用して、保管場所やロット番号、日付別に引当方法を定義できます。日付別に引当を定義するには、引当日付方法とロット満了日付の計算方法 (該当する場合) を [ロット処理] タブで指定します。これらの日付は、品目マスター プログラム (P4101) および品目/事業所情報プログラムで定義したデフォルト日数に基づいて計算され、ロット マスター (F4108) に保存されます。

製造固定情報プログラム (P3009) を使用して、作業オーダーに対する引当制御方法および引当タイプを定義します。[引当制御] タブで、作業オーダーへの在庫品目の引当方法を指定します。たとえば、引当制御により、事業所境界を越えて所要量を満たせるかどうかを決定します。また、ソフトコミットとハードコミットのどちらの引当を行うかを指定できます。ソフトコミットを指定した場合、在庫のリリース時点など特定のタイミングでハードコミットに変更することも可能です。

引当規則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
[品目/事業所情報]	W41026A	[在庫マスター/トランザクション](G4111)、[事業所品目マスター] [事業所品目の処理] フォームで、品目を検出して [選択] をクリックします。	品目の引当方法を定義します。
[製造固定情報の改訂]	W3009B	[製造現場管理セットアップ] (G3141)、[製造固定情報] [製造固定情報の処理] フォームで、事業所を検索して選択し、[選択] をクリックします。	引当制御方法および引当タイプを定義します。

品目の引当方法の定義

[品目/事業所情報] フォームにアクセスします。

事業所品目マスター - 品目/事業所情報

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 * M30

品目番号 221 Touring Bike, Blue

基本事業所データ 追加情報 ロット処理

在庫タイプ	M	製造組立/半組立品 M	販売時課税対象	<input type="checkbox"/> Y	課税対象
元帳クラス	IN30	製造完成品	購買時課税対象	<input type="checkbox"/> Y	課税対象
行タイプ	S	Stock Inventory Item	<input checked="" type="checkbox"/> 引当可能数量チェック <input checked="" type="checkbox"/> バックオーダー許可		
計画担当者No.	7500	McDougle, Cathy			
購買担当者No.					
仕入先No.					
印刷メッセージ					
引当方法	1	最大数量の保管場所			
生産国		デフォルトの国			

[品目/事業所情報] フォーム

品目の引当方法を定義するには、次の手順に従います。

1. [品目/事業所情報] フォームの [基本事業所データ] タブで、[引当方法] フィールドに値を入力します。
2. 日付別に引当方法を定義する場合は、[ロット処理] タブの [引当日付方法] フィールドに値を入力します。
3. 引当日付方法にロット満了日付を指定する場合は、[ロット処理] タブで [ロット満了日付の計算方法] フィールドに値を入力し、[OK] をクリックします。

[引当方法]

在庫からのロット品目の引当に使用する引当方法を示すコードを入力します。有効なコードは以下のとおりです。

1: 標準の在庫引当方法。最初に基本保管場所、次いで 2 次保管場所の順序で在庫が引き当てられます。

在庫数量が最大の保管場所からの在庫引当が、最小数量の保管場所からの引当よりも先に実行されます。バックオーダーは基本保管場所に引き当てられます。

2: ロット番号による在庫引当方法。最小のロット番号から在庫を引き当て、引当可能なロットにオーダーが引き当てられます。

3: ロット満了日付による在庫引当方法。満了日が現在に最も近いロットがある保管場所から在庫の引当が行われます。引当の対象となるのは、満了日付が受注オーダー日付、または部品リスト要求日付以降の在庫がある保管場所のみです。

引当制御と引当タイプの定義

[製造固定情報の改訂] フォームにアクセスします。

製造固定情報 - 製造固定情報の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

事業所 * M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

引当制御

- 基本保管場所
- 分割 - 事業所境界無視
- 分割 - 事業所境界あり

ハード/ソフトコミット

- 部品リスト作成時にハードコミット
- ソフトコミット、印刷時にハードコミット
- 部品リスト作成時にソフトコミット

[製造固定情報の改訂] - [引当制御] タブ

引当制御および引当タイプを定義するには、次の手順に従います。

- [製造固定情報の改訂] フォームで [引当制御] タブをクリックし、[引当制御] グループ ボックスでオプションを選択します。

[基本保管場所] オプションを選択すると、ロットは自動選択されません。

複数の保管場所を指定するには、次の 2 つのオプションのどちらかを選択します。[分割 - 事業所境界無視] を選択し、複数の事業所から複数の保管場所をまたいで引き当てるか、[分割 - 事業所境界あり] を選択して同一事業所内で複数の保管場所をまたいで引当を行うかを指定します。

- [ハード/ソフトコミット] グループ ボックスでオプション ボタンを 1 つ選択し、[OK] をクリックします。

代替品目を使用する場合は、ハードコミットを指定します。

一番上のオプションを指定すると、部品リスト添付時にハードコミットされます。2 番目のオプションを指定すると、部品リスト添付時にソフトコミットされます。両方とも、作業オーダーの生成 (R31410) を使用して部品リストを印刷する際にハードコミットになります。一番下のオプションを指定すると、部品リスト添付時にソフトコミットが行われ、ロットを設定するまでソフトコミットのままとなります。

作業場の保管場所での引当の定義

このセクションでは、作業場の保管場所での引当の概要、および以下の方法について説明します。

- 品目の作業工程指示での作業場の定義
- 作業場の保管場所の定義

- 作業工程の作業への構成品の割り当て

作業場の保管場所での引当について

作業オーダーに対して出庫する在庫品目を引き当てるには、必要なときに必要な場所で資材を使用可能にするための値を定義する必要があります。このため、作業工程指示に対して作業場を、作業場に対して出庫保管場所をそれぞれ指定する必要があります。また、構成が必要となる作業順序も指定します。プロセス製造環境の場合、部品表は存在しません。最後に、製造固定情報プログラム (P3009) を使用して、事業所に適用するバックフラッシュ オプションを指定する必要があります。

作業場の保管場所における引当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
[作業工程情報の入力]	W3003B	[日次製造データ管理-組立製造](G3011)、[作業工程の入力/変更] [工程作業の処理] フォームで、品目を検索して選択し、[追加] をクリックします。	品目の作業工程指示に作業場を定義します。
[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] フォームで、作業場を検索して選択し、[選択] をクリックします。	作業場内の保管場所を定義します。
[部品表情報の入力]	W3002A	[日次製造データ管理-組立製造](G3011)、[部品表の入力/変更] [部品表の処理] フォームで、品目を検索して選択し、[追加] をクリックします。	作業工程の作業に構成品を割り当てます。

品目の作業工程指示での作業場の定義

[作業工程情報の入力] フォームにアクセスします。

作業工程の入力/変更 - 作業工程情報の入力 i ?

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

事業所

品目 No. *Touring Bike, Red*

パッチ数量 EA

基準日 ラインセル *

作業工程タイプ

品目改訂レベル 図面 No. スキップ先作業 *

レコード 1-7 グリッドのカスタマイズ

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

[作業工程情報の入力] フォーム

作業場の保管場所の定義

[作業場マスターの改訂] フォームにアクセスします。

作業場の入力/変更 - 作業場マスターの改訂 i ?

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

作業場

保管場所事業所

作業場マスター | 工程能力およびシフト | 時間数と効率

作業手配グループ

保管場所 - 出庫

保管場所事業所

作業場タイプ

引落点

負荷基準

重点作業場

カレンダー名

作業員数

機械数

従業員数

資源相殺

[作業場マスターの改訂] フォーム

作業工程の作業への構成品の割り当て

[部品表情報の入力] フォームにアクセスします。

部品表の入力/変更 - 部品表情報の入力

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

事業所 M30
Touring Bike, Red

親品目 220
 バッチ数量 EA
 基準日 2006/01/19 部品表タイプ M 作業順序 *
 図面No. 200T 品目改訂レベル スキップ先行No. *

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

品目 * No.	記述	数量	単位	有効原料フラグ	固定変動	出庫タイプ	在庫タイプ
2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U	M	
2006	Touring Fork	1	EA	V	U	P	
2007	Bottom Bracket	1	EA	V	U	P	
2008	Head Set	1	EA	V	U	P	
2009	Crank	2	EA	V	U	P	
2010	Chain Rings	1	EA	V	U	P	
2011	Chain, Std	1	EA	V	U	P	
2013	Shift Kit	1	EA	V	U	P	
2014	Brake Kit	1	EA	V	U	P	
2015	Wheel Set, Front	1	EA	V	U	P	

[部品表情報の入力] フォーム

等級および濃度品目に対する引当の管理

このセクションでは、等級/濃度品目に対する引当の概要、および以下の方法について説明します。

- 濃度単位の計量単位の変換
- 等級および濃度制御品目の引当の管理

等級および濃度品目に対する引当について

等級および濃度制御品目に対して引当を作成すると、等級/濃度範囲が部品リストに反映されます。この範囲は部品表で定義されており、範囲内のロットのみが引当の対象となります。引当は日付順に作成されます。

以下の例では、作業オーダーの要求数量は 800、等級範囲は A01 から A03 までと前提しています。

レベル	保管場所	満了日付	等級	手持ち数量	引当
基本保管場所	..	N/A	N/A	0	50
2次保管場所	9406220000	08/31	A01	50	50
2次保管場所	9406230000	08/15	A02	300	300
2次保管場所	9406240000	12/12	A03	400	400
2次保管場所	9406250000	09/01	A04	5	0
2次保管場所	9406260000	09/01	A05	5000	0

基本計量単位を使用して数量が引き当てられます。範囲内の指定ロットに全ての引当を満たすのに十分な数量がない場合、残数は標準等級または標準濃度で基本保管場所から引き当てられます。

濃度計量単位の換算

計量単位を濃度計量単位と定義し、引当が作成された場合、数量は基本計量単位に換算されます。たとえば、構成部品計量単位が GP (濃度ガロン)、標準濃度が 70 パーセントで、部品リストには 500GP が必要だとします。しかし、引当可能量は 470GP しかないとします。この場合、残りの需要 30GP は、基本保管場所から基本計量単位 ($30GP/0.7 = 43GA$) に換算されて引き当てられます。

以下の表に例を示します。

レベル	保管場所	濃度	手持ち数量	濃度単位	濃度 70 パーセントでの引当
基本保管場所	..	N/A	0	0	43
2次保管場所	9406220000	80 パーセント	50	40	50
2次保管場所	9406230000	90 パーセント	300	270	300
2次保管場所	9406240000	40 パーセント	400	160	400

ロット マスター (F4108) の品目に関連する濃度は、換算にのみに使用されます。

濃度 75 パーセントで、100 濃度単位のロットであれば、その物理容量は 133.3333... ガロン ($100/0.75$) になります。濃度単位で在庫を管理している会社では、在庫の物理容量も把握しておく必要があります。

重要: 事業所レコードで等級/濃度の標準値を変更すると、警告メッセージが表示されます。品目の基本計量単位が濃度単位ではない場合に、受注オーダーまたは作業オーダーからの引当を濃度計量単位で行うと、数量が不正確になる可能性があります。換算による誤差は、どちらに換算する場合にも起こり得ます。つまり、濃度単位と基本計量単位のどちらに換算しても、引当が不均衡になる可能性があります。この不均衡は、受注オーダーおよび作業オーダーの再転記を実行して修正します。作業オーダーの再転記後は、受注オーダーの再転記レポートを実行し、受注オーダーを再転記する必要があります。

濃度単位が設定されている品目に対して引当を作成する場合、計量単位換算を正しく設定する必要があります。濃度単位に対して計量単位換算を設定すると、次の処理を自動的に実行できます。

- 濃度計量単位から物理容量単位への換算

- 物理容量単位から濃度計量単位への換算

濃度単位の換算は常に 1 濃度単位 = 1 物理単位です。たとえば、1LP = 1LT や 1GP = 1GA となります。

等級および濃度制御品目の引当の管理

[作業オーダー部品リスト] フォームを使用して、作業オーダーに引き当てる構成品の保管場所、等級および濃度を指定します。

事前設定

ユーザー定義コード 00/UM (計量単位) に濃度単位を設定します。

等級および濃度品目に対する引当の管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
[標準計量単位の改訂]	W41003B	[在庫管理セットアップ] (G4141)、[標準計量単位] [標準計量単位の処理] フォームで[追加]をクリックします。	濃度単位の計量単位を 変換します。
[作業オーダー部品リスト]	W3111A	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[オーダーの入力/変更] [製造作業オーダーの処理] フォームでオーダーを検索して選択し、[ロー]メニューの[部品リスト]をクリックします。	等級および濃度制御品目の 引当を管理します。

濃度単位の計量単位の換算

[標準計量単位の改訂] フォームにアクセスします。

標準計量単位 - 標準計量単位の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

換算元計量単位	換算係数	換算先計量単位
1	=	12.0000000
DZ		EA

[標準計量単位の改訂] フォーム

等級および濃度制御品目の引当の管理

[作業オーダー部品リスト] フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 作業オーダー部品リスト

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

オーダーNo. 451012 WO 事業所 M30
 Cro-Moly Frame, Red 要求日 2005/06/23
 品目No. 2001 Cro-Moly Frame, Red

レコード 1 - 6 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	構成品 No.	記述	オーダー数量	出庫数量	計量単位	オーダー数量 (2次計量単位)
<input type="checkbox"/>		2005	Chain Stay	20		EA	
<input type="checkbox"/>		2004	Cro-Moly Frame	10		EA	
<input type="checkbox"/>		9026	Acid	3		LP	
<input type="checkbox"/>		9011	Paint, Red	2250		ML	
<input type="checkbox"/>		9031	Primer	2250		ML	
<input type="checkbox"/>							

[作業オーダー部品リスト] フォーム

引当の再転記

このセクションでは、未処理作業オーダーの再転記プログラムの概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 未処理作業オーダーの再転記プログラムの実行
- 未処理作業オーダーの再転記プログラムの処理オプションの設定

未処理作業オーダーの再転記プログラムについて

引当を設定したうえで、未完了数量の再転記プログラム (R3190) を使用して以下のタスクを実行します。

- 数量についての値、および保管場所品目テーブル (F41021) に引当済みの数量についての値を全てをクリアします。
- 事業所品目テーブル (F4102) に親品目の数量を再転記します。作業オーダー マスター (F4801) の情報および次の計算式が使用されます。

$$\text{オーダー済み数量} - (\text{完了数量} + \text{仕損数量})$$
- 事業所品目テーブルの構成品に対して引当済みの数量を、品目の作業オーダー部品リストで指定した保管場所に再転記します。作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) の情報および次の計算式が使用されます。

要求数量 - 出庫数量

一定の状況を満たしていない作業オーダーのみを再転記するよう限定するには、処理オプションを使用します。

在庫インターフェイスを持たないバルク品目または行は再転記されません。

事前設定

このセクションの操作を実行する前に、以下の作業を実行してください。

- 保管場所別品目テーブル (F41021) が使用されていないことを確認します。
- 各事業所において在庫をハード コミットまたはソフト コミットにするかを指定します。

未処理作業オーダーの再転記プログラムの実行

[製造現場管理-上級] メニュー (G3131) で、[未完了数量の再転記] をクリックします。

未処理作業オーダーの再転記プログラム (R3190) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

処理オプションの設定により、レポートに表示する情報を指定することができます。たとえば、レポートに会計年度や支払期限からの経過日数が含まれるように処理オプションを設定します。

処理

- 作業オーダー状況コード** 作業オーダーの状況コードを指定します。有効値は以下のとおりです。
- 1: 更新用の作業オーダー状況を入力します。入力した値より小さい状況コードを持つオーダーは再度転記されます。
 - ブランク: デフォルト値の "99" が使用されます。

第 7 章

引当可能数量および不足分情報の使い方

この章では、引当可能数量と不足分の概要、および以下の方法について説明します。

- 事業所に対する引当可能数量計算の定義
- 部品の引当可能数量情報の検討
- 不足分情報の管理

引当可能数量と不足分について

製造現場管理システムにより、資材の取扱、資材の在庫状況、段取りおよび設備の使用状況、担当者の能力などを考慮して、最も費用効果の高い方法で作業を完了することができます。引当可能数量および不足分のトラッキング プログラムを使用して、既存の在庫および必要な在庫を確認できます。

作業オーダーの作成前、または作業オーダーを作成して製造現場に発行する前に、作業オーダーを完了するために必要な部品の引当可能数量を確認します。作業オーダーまたはレート スケジュールを完了するために必要な資材は、部品表や部品リストにより検討できます。不足品レポートを実行して、特定の構成品の不足分または全ての構成品の不足分を印刷できます。

資材が不足する場合は、不足分ワークベンチ プログラム (P3118) を使用して不足数量を検討できます。また、不足分レポートも出力できます。

事業所に対する引当可能数量計算の定義

引当可能数量の計算には、各事業所に対して定義した数量が使用されます。このため、事業所の引当可能数量の計算時に、手持ち残高に加算または減算する数量を指定します。数量のチェック ボックスをオフにすると、対応する数量が計算から除外されます。

このセクションでは、事業所に対する引当可能数量計算を定義する方法について説明します。

事業所に対する引当可能数量計算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
[品目引当可能数量の定義]	W41001G	[在庫管理セットアップ] (G4141)、[事業所固定情報] [事業所固定情報の処理] フォームで事業所を検索し、[ロー]メニューの[引当可能数量]をクリックします。	事業所に対する引当可能数量計算を定義します。

事業所に対する引当可能数量計算の定義

[品目引当可能数量の定義] フォームにアクセスします。

事業所固定情報 - 品目引当可能数量の定義

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

事業所: M30 Eastern Manufacturing Center

減算:

- 受注作業オーダーのソフト・コミット数量
- 受注オーダーのハード・コミット数量
- 受注オーダーの先日付引当数量
- 作業オーダーのハード・コミット数量
- その他数量 1 - 受注オーダー
- その他数量 2 - 受注オーダー
- 保留数量
- 安全在庫
- プロジェクトへのハード・コミット数量

加算:

手持数量

- 購買オーダー入荷数量
- その他数量 1 - 購買オーダー
- 作業オーダー入荷数量
- 積送中数量
- 検取中数量
- 作業 1 数量
- 作業 2 数量

[品目引当可能数量の定義] フォーム

事業所に対する引当可能数量計算を定義するには、次の手順に従います。

1. [減算] グループ ボックスで、減算する数量のチェック ボックスをオンにします。

- [受注/作業オーダーのソフト・コミット数量]
- [受注オーダーのハード・コミット数量]
- [受注オーダーの先日付引当数量]
- [作業オーダーのハード・コミット数量]
- [その他数量 1 - 受注オーダー]
- [その他数量 2 - 受注オーダー]
- [保留数量]
- [安全在庫]

2. [加算] グループ ボックスで、加算する数量のチェック ボックスをオンにし、[OK] をクリックします。
 - [購買オーダー入荷数量]
 - [その他数量 1 - 購買オーダー]
 - [作業オーダー入荷数量]
 - [積送中数量]
 - [検収中数量]
 - [作業 1 数量]
 - [作業 2 数量]

部品の引当可能数量情報の検討

このセクションでは、部品引当可能数量情報の概要と、以下の方法について説明します。

- 部品引当可能数プログラム (P30200) の処理オプションの設定
- 部品の引当可能数量の検討
- 部品リストの照会プログラム (P3121) の処理オプションの設定
- 部品リストの引当可能数量の検討

部品の引当可能数量情報について

作業オーダーまたはレート スケジュールを作成する前に、一定量の親品目を製造するために必要な部品の引当可能数量を決定することができます。部品引当可能数プログラム (P30200) を使用して、引当可能な部品数量を決定します。

作業オーダーやレート スケジュールを製造現場に発行する前に、作業オーダー部品リストを検討して、要求数量の親品目を生産するために必要な部品の数量を確認できます。部品の引当可能数量を決定するには、部品リストの照会プログラム (P3121) を使用します。

部品に対してソフト コミットを指定した場合、引当可能数量として表示される数量は全保管場所における引当可能数量を示します。部品に対してハード コミットを指定した場合は、ハード コミットする保管場所からの引当可能数量のみが表示されます。作業オーダーおよび受注オーダーに対してハード コミットまたはソフト コミットされた各部品の数量を表示することができます。

部品の引当可能数量情報の検討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
[部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付]	W30200C	[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[部品引当可能数] [部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付] フォームで [部品在庫状況] タブをクリックし、品目を検索します。	部品の引当可能数量を確認します。
[部品リスト詳細の照会]	W3121B	[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[部品リストの照会] [作業オーダー部品リストの処理] フォームで作業オーダーを検索し、品目を選択して [選択] をクリックします。	部品リストの引当可能数量を検討します。

部品引当可能数プログラム (P30200) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

このプログラムを実行する際のデフォルトの設定を制御します。たとえば、処理オプションを使用して、システムが使用する処理モードと表示する部品表タイプを指定します。

1. 処理モード

照会する情報の表示形式を指定します。簡易照会、部品引当可能数量、リードタイム照会のいずれかを選択します。

簡易照会モードを選択すると、部品表の構成品が表示されます。

部品引当可能数量モードを選択すると、部品表の構成品、およびこれらの構成品の引当可能数量が表示されます。このモードを使用する場合は、[選択] タブの [安全在庫] と [マイナス数量] 処理オプションを使用して、手持ち数量から安全在庫数量を減算するかどうか、またマイナス数量を表示するかどうかを指定します。

リードタイム照会モードを選択すると、品目に対する実際リードタイムおよび計算済みのリードタイムが表示されます。リードタイム積み上げプログラムにより更新される事業所品目テーブルのリードタイムが、実際リードタイムとして取り込まれます。計算済みリードタイムは、親品目の要求日付の何日前から部品の製造を開始する必要があるかを示す日数です。各作業工程指示のステップにおける品目のリードタイムを定義したり、実際と計算済みのリードタイムを比較したりするには、このモードを使用します。計算済みリードタイムを使用する場合は、実際または計算済みのどちらのリードタイムを表示するかを、[選択] タブの [リードタイム値] 処理オプションで指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 簡易照会モードを表示する。
- 2: 部品引当可能数量モードで表示する。
- 3: リードタイム照会モードで表示する。

この処理オプションを空白にすると、簡易照会モードで表示されます。

2. 照会モード

表示する詳細レベルを指定します。単一レベル モードを選択すると、親品目とその構成品が表示されます。複数レベル モードを選択すると、親品目とその構成品、および構成品の半組立品が表示されます。インデント付き複数レベル モードでは、親品目とその構成品の表示に加え、構成品の半組立品がインデント表示されます。有効値は以下のとおりです。

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

この処理オプションを空白にすると、インデント付き複数レベル モードで表示されます。

3. 部品表タイプ

[部品表の処理] フォームの [部品表タイプ] フィールドでデフォルト値として使用する部品表のタイプを指定します。ユーザー定義コード (UDC) テーブル 40/TB (部品表タイプ) から、部品表のタイプを指定するコードを入力します。この処理オプションを空白にすると、製造部品表を表す "M" が使用されます。

4. 表示順序

[部品表の処理] フォームでの情報の表示順序を指定します。構成品行番号または作業順序番号で、表示するデータを順序付けることができます。構成品行番号は、部品表での構成品の順序を表す番号です。作業順序番号は、品目の製造における加工や組立ステップの順序を表す番号です。有効値は以下のとおりです。

- 1: 構成品行番号の順で表示する。
- 2: 作業順序番号の順で表示する。

空白: 構成品行番号の順でデータを表示する。

バージョン

部品引当可能数プログラムから、以下のプログラムを呼び出す際に使用する各プログラムのバージョンを指定します。

1. 部品表印刷 (R30460)

使用する部品表印刷レポート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。

部品表印刷レポートの情報表示形式は、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. ECO ワークベンチ (P30225)

[部品表の処理] フォームのロー エグジットから、ECO ワークベンチ プログラムにアクセスする際に使用する同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。

ECO ワークベンチ プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. ECO 見出し (P48020)

[部品表の処理] フォームのフォーム エグジットから、部品表の改訂プログラムにアクセスする際に使用する ECO 見出し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。

ECO 見出しプログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 部品表の改訂 (P3002)

[部品表の処理] フォームのフォーム エグジットから、部品表の改訂プログラムにアクセスする際に使用する同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。

部品表の改訂プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じてオプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

5. 品目マスター (P4101)

[部品表の処理] フォームのフォーム エグジットから、品目マスター プログラムにアクセスする際に使用する同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。

品目マスター プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

6. プロセス照会 (P30240)

[部品表の処理] フォームのフォーム エグジットから、プロセス照会プログラムにアクセスする際に使用する同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。

プロセス照会プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

7. 作業工程マスターの処理 (P3003)

使用する作業工程マスターの処理プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

作業工程マスターの処理プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

8. 在庫状況 (P41202)

使用する在庫状況プログラムのバージョンを指定します。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。

在庫状況プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

9. 品目相互参照 (P4104)

使用する品目相互参照プログラムのバージョンを指定します。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。

品目相互参照プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

10. 品目検索 (P41200) 使用する品目検索プログラムのバージョンを指定します。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。

品目検索プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

選択

[処理モード] 処理オプションのデフォルト値に基づいて、特定の値の表示形式を制御します。

1. 安全在庫 手持ち数量から安全在庫数量を減算するかどうかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト] タブの [処理モード] 処理オプションの値、“部品引当可能数量モード”と組み合わせて使用します。有効値は以下のとおりです。

空白:安全在庫数量を減算しない。

1: 安全在庫数量を減算する。

2. マイナス数量 構成数量に対してマイナス数量を表示するかどうかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト] タブの [処理モード] 処理オプションの値、“部品引当可能数量モード”と組み合わせて使用します。有効値は以下のとおりです。

空白:全ての数量を表示する。

1: マイナス数量のみを表示する。

3. リードタイム値 実際と計算済みのどちらのリードタイム値を表示するかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト] タブの [処理モード] 処理オプションの値、“リードタイム照会モード”と組み合わせて使用します。有効値は以下のとおりです。

空白:事業所品目テーブル (F4102) から実際のリードタイム値を表示する。

1: 計算済みのリードタイム値を表示する。

処理

以下の処理オプションでは、本プログラムでのデータの使用方法を制御します。たとえば、処理オプションを使用して、疑似品目やプロセス品目を照会の対象とするかどうかを指定します。

1. 疑似品目 類似品目を“次のレベル”まで展開して類似品の表示を除外するかどうかを指定します。通常、類似品は生産設計や製造の目的のために定義されます。類似品により、一般部品（組み立ての対象かどうかに関係なく）を部品表の構造内でグループ化することができます。部品表に、半組立品と原材料のみを表示したい際に便利です。有効値は以下のとおりです。

空白:疑似品目を除外して照会し、半組立品と原材料のみを表示する。

1: 疑似品目を含めて照会する。

2. プロセス品目 プロセス品目を表示するかどうかを指定します。プロセス品目には、プロセス品、連産品、副産物、および原料が含まれます。組立製造の部品表には、プロセス製造で製造された構成部品が含まれている場合があります。組立製造とプロセス製造を組み合わせて所要量を完全な形で表示するには、この処理オプションを使用します。有効値は以下のとおりです。

- ブランク:プロセス品目を除外して照会する。
1: プロセス品目を含めて照会する。
- 3. テキスト行**
テキスト行を表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク:テキスト行を除外して照会する。
1: テキスト行を含めて照会する。
- 4. 構成品の集約**
重複する構成品を集約して表示するかどうかを指定します。半組立品が異なる場合や、同一の半組立品でも作業が異なる場合、同一の構成品が部品表に重複して記載されることがあります。この処理オプションを [半組立品] 処理オプションと組み合わせて使用すると、部品表の半組立品レベルまたは全レベルの構成品が集約されます。集約された構成品を表示する際、重複する構成品の要求数量は累計されます。有効値は以下のとおりです。
ブランク:照会時に重複する構成品を個々に表示する。
1: 照会時に重複する構成品をまとめて表示する。
- 5. 半組立品**
半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品も組立品であり、より上位レベルの別の組立品に使用されます。有効値は以下のとおりです。
ブランク:半組立品を除外して照会する。
1: 半組立品を含めて照会する。
- 6. 減損**
減損を含めて要求数量を計算するかどうかを指定します。減損とは、破損、盗難、劣化、蒸発などの原因による予測された親品目の損失を指します。有効値は以下のとおりです。
ブランク:減損を除外して要求数量を計算する。
1: 減損を含めて要求数量を計算する。
- 7. 仕損**
仕損を含めて合計数量を計算するかどうかを指定します。仕損品とは、製造過程で発生した使用できない資材で、仕様外であり、再作業を行っても使用できる見込みのない素材のことです。有効値は以下のとおりです。
ブランク:仕損を除外して合計数量を計算する。
1: 仕損を含めて合計数量を計算する。
- 8. 歩留**
歩留を含めて合計数量を計算するかどうかを指定します。歩留は、原料の投入量に対する出来高の比率を表します。有効値は以下のとおりです。
ブランク:歩留を除外して合計数量を計算する。
1: 歩留を含めて合計数量を計算する。
- 9. 購買品目**
部品表レポートで次の購買品目レベルまで展開するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク:購買品目の“次のレベル”に展開する。
1: 購買品目の“次のレベル”に展開しない。
- 10. 擬似品目の作業順序番号**
類似品目の構成品の作業順番番号をどのように表示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:構成品の作業順序番号を表示する。
1: 類似品目の作業順序番号を表示する。

部品の引当可能数量の検討

[部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付] フォームにアクセスします。

部品引当可能数 - 部品在庫状況- 複数レベルインデント付

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

部品表照会 部品在庫状況 リードタイム照会

親品目 220 事業所 M30
Touring Bike, Red

要求数量 EA 減損込み数量

部品表タイプ M

改訂レベル 基準日 05/07/07 スキップ先行 *

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

レベル	第2品目 No.	記述	数量	手持数量	引当可能数量
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	200	18
.2	2004	Cro-Moly Frame	1		-17
..3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	181
..3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	175
..3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	8
.2	9011	Paint, Red	225	745000	-3505
.2	9031	Primer	225	745000	-78505
.2	9026	Acid	3	12	
.2	2005	Chain Stay	2	90000	8964

[部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付] フォーム

[引当可能数量]

引当可能数量を入力します。たとえば、引当可能数量は、手持ち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です。引当可能数量はユーザー定義であり、事業所固定情報プログラムで設定できます。

部品リストの照会プログラム (P3121) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

バージョン

部品リストの照会プログラムから、以下のプログラムを呼び出す際に使用する各プログラムのバージョンを指定します。

1. 購買オーダー照会 (P4310) のバージョン

購買オーダー プログラム (P4310) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。

2. 需要/供給 (P4021) のバージョン

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、ZJDE0003 が使用されます。

3. 製造作業オーダー部品リスト (P3111)

[製造作業オーダーの処理] フォームまたは [作業オーダー詳細] フォームのロー エグジットから部品リスト プログラム (P3111) にアクセスする際に使用する同プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、部品リスト プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

部品リスト プログラムの情報表示形式は、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 設備/サービス オーダー部品リスト (P17730)

使用する作業オーダー部品詳細プログラム (P17730) のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001 が使用されます。

部品リストの引当可能数量の検討

[部品リスト詳細の照会] フォームにアクセスします。

部品リストの照会 - 部品リスト詳細の照会			
キャンセル(L) ツール(D)			
品目No.	9001	250 mm Cro-Moly Tubing	
事業所	M30	保管場所	
要求日付	05/06/08	ロット/リアルNo.	
ロット等級		下限等級	
		上限等級	
ロット濃度		下限濃度	
		上限濃度	
トランザクション数量 2次計量単位数量			
要求数量	1530	作業オーダー・ハードコミット	1530
手持数量	3500	受注オーダー・ハードコミット	
使用可能数量	1970	WO/SOソフトコミット	
オーダー	1530	オーダー中数量	
出庫			

[部品リスト詳細の照会] フォーム

[要求数量]

引当可能な数量を示す数字を入力します。

たとえば、手持ち数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量が引当可能数量になります。

引当可能数量はユーザーが定義します。事業所固定情報プログラム (P41001) で引当可能数量を設定できます。

[作業オーダー・ハードコミット]

作業オーダーに対してハードコミットされた数量を、基本計量単位で入力します。

[受注オーダー・ハードコミット]

特定の保管場所とロットに対して引き当てられた数量を入力します。

[WO/SO ソフトコミット] (作業オーダー/受注オーダーソフトコミット) 受注オーダーまたは作業オーダーに対してソフトコミットされた数量を、基本計量単位で入力します。

[オーダー中数量] 購買オーダーに指定された数量を、基本計量単位で入力します。

不足分情報の管理

このセクションでは、不足分情報の概要と以下の方法について説明します。

- 不足品の改訂プログラム (P3118) の処理オプションの設定
- 不足分情報の改訂

不足分情報について

作業オーダーで要求される数量の親品目を製造するのに十分な資材がない場合に、不足分が発生します。不足数量は、品目の引当可能数量を検討して部品表または作業オーダーと比較したときに、マイナスの引当可能数として表示されます。

以下のような特徴を持つ部品について、不足分情報をトラッキングします。

- 単一の仕入先から入手する購買部品
- 入手が困難な購買部品
- リードタイムが長い部品
- 不足すると生産ラインを止める可能性のある部品
- 購買または製造の費用が高い部品
- 厳密にモニタリングする必要のある部品
- 重点作業場で生産する部品

不足分ワークベンチ プログラム (P3118) を使用して、品目や作業オーダー、事業所、作業オーダータイプ別、またはこれらの組み合わせ別に構成部品不足分情報を変更できます。不足分の補充方法の検討および改訂もできます。

1 つまたは複数の作業オーダーに関連する品目の不足分情報を検索し、検討することができます。このプログラムを使用して、不足数量およびその補充方法を決定します。以下の検索基準を使用して品目不足分を検出します。

- 事業所および品目番号
- 事業所、品目番号、オーダー番号、およびオーダータイプ
- オーダー番号およびオーダータイプ
- オーダータイプ

全ての不足品目または特定の作業オーダーの構成部品不足分を示すレポートを出力できます。これらのレポートに表示される情報は、不足分管理マスター ファイル テーブル (F3118) から読み込まれます。

不足分情報の管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
[不足分の改訂]	W3118D	[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[不足分ワークベンチ] [不足分ワークベンチの処理] フォームでオーダーを検索して選択し、[選択]をクリックします。	不足分情報を改訂します。

不足分の改訂プログラム (P3118) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

バージョン

各プログラムまたはレポートの使用するバージョンを入力します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

1. 作業オーダー在庫出庫 使用する作業オーダー在庫出庫プログラムのバージョンを指定します。
2. 手配済み作業オーダー 使用する手配済み作業オーダープログラムのバージョンを指定します。
3. 発注残 使用する発注残プログラムのバージョンを入力します。

デフォルト

1. デフォルトの作業オーダー タイプを入力してください。空白の場合は "WO" になります。 ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から、伝票のタイプを示すコードを入力します。このコードはトランザクションの発生元も示します。

不足分情報の改訂

[不足分の改訂] フォームにアクセスします。

- [処理完了日] 品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を指定します。
- [不足数量] このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。
- [配送先作業場] 費用をトラッキングする事業単位を識別する英数字のコードを入力します。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所などをビジネスユニットとして設定できます。
ビジネスユニットを伝票、事業体、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成することができます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの設備をトラッキングできます。
ビジネスユニットにセキュリティを設定すると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報は表示されません。
- [関連オーダー タイプ] ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から、2 次または関連するオーダーの伝票タイプを示すコードを入力します。たとえば、伝票

タイプ WO を持つ関連作業オーダーを満たすために、伝票タイプ OP の購買オーダーを作成することができます。

第 8 章

出庫、資材移動、カンバンの使い方

(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、出庫、資材移動、カンバンと在庫出庫の概要、および以下の方法について説明します。

- プレフラッシュ (事前一括引き落とし) による資材の出庫
- 手作業による資材の出庫
- 構成品仕損の記録
- (Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Issue components and record component scrap manually for selling a make-to-order item.
- (Rapid Start) Issue components to work orders.

出庫、資材移動、カンバンについて

品目の製造で作業オーダーまたはレートスケジュールのどちらを使用するかに関わらず、製造に必要な資材は製造現場に送る必要があります。また、出庫トランザクションを使用して、作業現場に出庫された数量は在庫から差し引かなければなりません。出庫トランザクションと共に、カンバン処理と呼ばれる視覚的なシステムを使用して事務処理を軽減することができます。

製造現場管理システムおよび製造会計システムでは、出庫トランザクションを使用して、作業オーダーまたはレートスケジュールの部品リストに従って、製造プロセスで実際に使用される資材の数量を確定します。

以下の表では、他の EnterpriseOne システムとのインテグレーション機能について示しています。

システム	インテグレーション機能
在庫管理	在庫管理システムを使用すると、在庫または保管場所と製造現場間で資材をトラッキングできます。在庫出庫と引当の管理、オーダーの完了、製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。品目マスタープログラム (P4101) で品目の計量単位が 2 種類定義されている場合は、2 つの異なる計量単位で資材を出庫できます。ロット制御品目を出庫する際に、ロットの有効日付が現在の日付よりも先の場合は警告が表示されます。
倉庫管理	倉庫管理システムを使用すると、製造システムを通じてピッキング要求を作成できます。これにより、倉庫内の在庫移動の自動トラッキングがより一層強化されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目別のカンバントランザクションの処理」

在庫出庫について

出庫トランザクションは、在庫が物理的に移動するのと同時に生成する必要はありません。製造現場管理システムにより、製造プロセスのどの時点で出庫トランザクションを生成するかを選択できます。つまり、作業オーダーまたはレート スケジュールに対する資材の出庫を、在庫レコードに反映するタイミングを選択できます。

たとえば、比較的短い生産サイクルの場合、作業オーダーまたはレート スケジュールの完了を報告する際に、製造工程に投入した資材を在庫から差し引くのと同時に、完成品を在庫に記録することもできます。比較的長い生産サイクルの場合は、製造現場に実際に存在する資材と、システム上の製造現場の在庫リストが示す資材の相違を最小にするため、場合によっては作業工程指示内のさまざまな作業で出庫トランザクションを生成する必要があります。

在庫出庫には以下のような方法があります。

方法	説明
手作業による出庫	[出庫の改訂] フォームで出庫トランザクションを入力すると、その分の資材が在庫から差し引かれます。
プレフラッシュ(事前一括引き落とし)	オーダー処理プログラム(R31410)の実行時に資材が自動的に在庫から差し引かれます。
バックフラッシュ(事後一括引き落とし)	作業オーダーまたはレート スケジュールの品目の作業が完了した時点で、在庫からその分の資材が差し引かれます。バックフラッシュは、製造プロセスのある時点で部分完了を報告した際や、作業工程指示の最終作業で完了を報告した時点で発生します。 部品リストにロット制御品目が含まれる場合、ロット番号を持つ部品リスト行が最初に出庫されます。これは、これらの数量が既にハードコミットされているためです。数量が十分でなければ、作業場の保管場所でのロットが検索され、引当方式に応じてこれらのロットから資材が出庫されます。
スーパー バックフラッシュ	作業工程指示全体で引落点として定義した作業時点で、在庫から資材が自動的に差し引かれます。スーパーバックフラッシュにより、資材および労務時間のバックフラッシュを行うと同時に、品目を完了として報告できます。

出庫方法の中には、[出庫の改訂] フォームを表示せずに資材の出庫が可能なものもあります。その他の方法では、レコードを記録する前に検討用として出庫トランザクションが表示されます。

作業オーダーまたはレート スケジュールを設定して毎日バックフラッシュを実行すると、部分完了を部分出庫できます。たとえば、その週のレートが 10,000 で、日次バックフラッシュが 2,000 の場合、2,000 の部分出庫を 1 週間で 5 回実行できます。この場合、レート スケジュールは 5 日目に完了します。

出庫トランザクションのデフォルトのトランザクション日付は現行システム日付ですが、異なる日付の入力も可能です。1 品目に対する出庫が多すぎると、警告メッセージが表示されます。この場合は、出庫数量を調整するか、出庫を受け入れるかを選択します。

在庫は、引当用に指定した保管場所から出庫されます。品目の引当保管場所は変更できます。これらの引当は在庫出庫プログラム (P31113) により正しくリリースされます。あるロットから等級または濃度制御品目を出庫していて、ロット等級または濃度レートが指定範囲外にある場合、警告メッセージが表示されます。

在庫を出庫すると、以下の更新処理が実行されます。

- 在庫のリリース
- 保管場所品目テーブル (F41021) の更新
- 品目元帳テーブル (F4111) へのレコードの書き込み
- 製造原価テーブル (F3102) の更新
- 作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) の未計上数量の更新
- 取引明細テーブル (F0911) への総勘定元帳取引の書き込み

作業オーダーに対して完了を記録せずに資材を出庫できます。また、構成品の仕損数量および仕損の理由を記録できます。

注: 部品表に反復する品目がある場合、これらの行の作業順序番号が部品表で固有のものかどうかを確認してください。

倉庫管理システムを使用して作業オーダーに資材を出庫する場合は、状況が“倉庫管理で処理中”の部品は出庫されません。部品を出庫する前に、ピッキング リストでピッキングを確認して状況を“倉庫になし”に更新する必要があります。ピッキング リストとは、作業オーダーごとのピックアップ対象在庫、およびその保管場所を倉庫管理担当者に指示するための文書です。オーダー処理プログラムを実行すると、ピッキング リストが生成されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造会計システムの使い方」、「在庫出庫トランザクション」

プレフラッシュによる資材の出庫

このセクションでは、プレフラッシュの概要およびオーダー処理プログラムの実行方法について説明します。

プレフラッシュについて

プレフラッシュ(事前一括引き落とし)とは、作業オーダーを処理する際に、オーダー処理プログラム (R31410) を使用して作業オーダーに必要な全ての資材の出庫トランザクションを入力することです。これには、作業工程指示の最終作業まで必要とならず、数週間または数か月先に必要な資材も含まれます。これらの品目はオーダー処理プログラムを使用するときに、作業オーダーの開始日付で出庫されます。

重要: 製造サイクルが短く、出庫トランザクションの記録日に資材が製造現場に搬入されることが確実にない限り、プレフラッシュ方式を使用しないことをお勧めします。サイクルタイムが 1 日より長い場合は、在庫レコードにその相違が生じます。これは、実際の在庫が移動していないのに、システム上はその資材が在庫レコードから差し引かれるためです。

処理オプションを使用して、プレフラッシュ品目のみを出庫するように設定できます。この処理オプションをブランクにすると、品目の出庫コードに関係なく、作業オーダーに関連する品目全てに対してプレフラッシュが実行されます。

事前設定

部品リストに出庫タイプコードを設定します。

オーダー処理プログラムの実行

[日次オーダー準備 - 組立製造] メニュー (G3111) で [オーダー処理] をクリックします。

手作業による資材の出庫

このセクションでは、手作業による資材出庫の概要と以下の方法について説明します。

- 作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションの設定
- 単一保管場所からの資材出庫
- 複数保管場所からの資材出庫

手作業による資材の出庫について

作業オーダーと関連する資材の出庫には、在庫出庫プログラム (P31113) を使用します。資材を出庫する際、親品目の減損や歩留率により出庫数量を自動調整するように設定できます。また、既に記録された引当の変更もこのプログラムを使用して行えます。引当を変更すると、その数量が要求合計数量と一致しない場合は、エラーメッセージが表示されます。また、このプログラムで引当を変更すると、引当数量を変更した保管場所の引当可能数量の残高が調整されます。

サイズの大きい部品リストを処理する場合、全ての構成数量を同時に在庫するのでなければ、フィルタフィールドを使用することにより、出庫する構成レコードのみを表示できます。作業順序や要求日付、構成番号、構成行番号別に部品リストをフィルタできます。2 次計量単位を持つ品目を出庫する場合、出庫行の出庫数量は基本計量単位と 2 次計量単位の両方で表す必要があります。

オーダー入力時に作業オーダーの組立品に対してシリアル番号を割り当てなかった場合、在庫の出庫時に割り当てることができます。

[出庫の改訂] フォームに表示される場所とは異なる保管場所から資材を出庫する場合は、[出庫の改訂] フォームから複数保管場所からの選択プログラム (P42053) にアクセスして処理することができます。

手作業による資材出庫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
[出庫の改訂]	W31113A	[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[在庫出庫] [作業オーダー在庫出庫の処理]フォームで事業所と作業オーダーを検索します。作業オーダーを選択して、[選択]をクリックします。	単一の保管場所から資材を出庫します。
[複数保管場所からの選択]	W42053B	[出庫の改訂]フォームで品目の検索と選択を行い、[ロー]メニューの[複数保管場所]を選択します。	複数の保管場所から資材を出庫します。

作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

編集

在庫出庫プログラムのデフォルト値を制御します。たとえば、在庫出庫のデフォルト伝票タイプや、それ以上進むと出庫ができなくなる状況コードの上限、ロットへの出庫が可能なロット保留コードなどです。また、出庫によって手持ち数量がマイナスになる場合にエラーメッセージを表示するかどうかも指定します。

- 伝票タイプ**

在庫出庫時に入力されるデフォルトの伝票タイプを指定します。ユーザー定義コード (UDC) テーブル 00/DT (伝票タイプ) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。
- 作業オーダー状況コード**

作業オーダー見出しで使用する出庫資材のデフォルト状況コードを指定します。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、資材出庫の実行時に使用する作業オーダーの状況を示すコードを入力します。空白にすると、作業オーダー見出し状況コードは更新されません。
- 資材状況コード**

作業オーダー見出しで使用するデフォルトの資材状況コードを指定します。ユーザー定義コード 31/MS (資材状況) から、資材出庫時に使用する資材状況を示すコードを入力します。空白にすると、資材状況コードは入力されません。
- 作業オーダー状況コード上限値**

資材出庫ができなくなる時点で、作業オーダー見出しに割り当てるデフォルトの状況コードを指定します。
- マイナス手持ち数量**

出庫した資材がマイナス値の手持ち数量になったときに、エラー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。

1: 手持ち数量がマイナスになったらエラーメッセージを表示する。
空白: 手持ち数量がマイナスになってもエラーメッセージを表示しない。
- 品目販売実績**

資材出庫時に、品目履歴テーブル (F4115) を更新するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 更新する。
空白: 更新しない。

- 7. 計画外の出庫** 計画外の出庫を処理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: 処理する。
空白: 処理しない。
- 8. 購買オーダー伝票タイプ** 資材の同時入出庫に関連する購買オーダーのデフォルトの伝票タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ) から、発注残の検索時に使用する伝票タイプを示すコードを入力します。空白にすると、伝票タイプ OP が使用されます。
- 9. 検証する許可済みロット状況グループの入力** ロットグループを入力します。ロットグループは、空白以外の許容ロット状況コードのユーザー定義リストの名前です。ロットグループ名を入力すると、指定したロットグループ内でロット状況コードが定義されているロットが処理可能になります。

表示

在庫出庫プログラムでの値の表示を制御します。たとえば、有効な出庫タイプコードを持つ構成品ののみを表示したり、減損や歩留を適用した出庫数量を表示するよう指定できます。

- 1. 出庫タイプコード** 全ての構成品を表示するか、有効な出庫タイプコードを持つ構成品ののみを表示するかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 有効な出庫タイプコードを持つ構成品ののみを表示する。
空白: 全ての出庫タイプコードの構成品を表示する。
- 2. ロット番号** ロット番号フィールドへの入力を許可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: ロット番号フィールドへの値の入力を許可しない。
空白: ロット番号フィールドへの値の入力を許可する。
- 3. 出庫数量** 有効な出庫タイプコードを持つ構成品全てに対して、出庫数量の推奨値を入力するかどうかを指定します。
値は、作業オーダー在庫出庫の処理フォームの出庫数量フィールドの値が使用されます。出庫処理は、出庫数量が設定された品目のみに対して行われます。有効値は以下のとおりです。
1: 自動的に数量を入力する。
空白: 数量を入力しない。
- 4. 減損の出庫数量への適用** 親品目の減損率を、構成品の推奨出庫数量に適用するかどうかを制御するコードを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 減損率を適用する。
空白: 減損率を適用しない。
- 5. 歩留の出庫数量への適用** 作業仕損のパーセント値を、構成品の推奨出庫数量に適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。
1: 作業仕損率を適用する。
空白: 作業仕損率を適用しない。
- 6. 未検討レコードの処理** [OK] をクリック後に、表示されていないレコードも処理するかどうかを指定します。詳細グリッドに表示される構成品は一度に 1 ページです。この設定

により、レコードを全て表示してから処理するためにスクロールをしなくても、[OK] をクリックできます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 表示されていないレコードを処理する。

1: 表示されていないレコードを処理しない。

7. 未処理の行のみを表示

詳細グリッドに未処理の行のみを表示するか、全ての行を表示するかを指定します。[ロー] メニューの [行の締め切り] を選択して締め切られていない限り、行は未処理として扱われます。また、オーダー数量の方が出庫数量より多い場合も、未処理として扱われます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 全ての行

1: 未処理の行

バージョン

在庫出庫プログラムから以下のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを制御します。

1. 不足品目の改訂 (P3118) [出庫の改訂] フォームのロー エグジットから不足品目の改訂プログラム (P3118) を起動したときに、使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、不足品目の改訂プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、不足品目の改訂プログラムでの情報の表示方法が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. 発注残照会 (P3160W) [出庫の改訂] フォームのロー エグジットから購買オーダー照会プログラム (P4310) を起動したときに、使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、購買オーダー照会プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。購買オーダー照会プログラムでの情報の表示方法は、バージョンによって制御されます。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. 入荷確認 (P4312) [出庫の改訂] フォームのロー エグジットから入荷確認プログラム (P4312) を起動したときに、使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、入荷確認プログラムの ZJDE0008 バージョンが使用されます。入荷確認プログラムでの情報の表示方法は、バージョンによって制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 移動および処分 (P43250) [出庫の改訂] フォームのロー エグジットから入荷工程の移動/処分プログラム (P43250) を起動したときに、使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、入荷工程の移動/処分プログラムの ZJDE0002 バージョンが使用されます。入荷工程の移動/処分プログラムで表示される情報は、バージョンによって制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

設備管理

保守オーダーを処理する際に、作業オーダー番号を仕訳入力の補助元帳フィールドに自動入力するかどうかを指定します。

1. 作業オーダー番号

保守作業オーダーを処理する際に、作業オーダー番号を仕訳入力の補助元帳フィールドに入力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: 作業オーダー番号を補助元帳フィールドに自動入力する。

ブランク: 作業オーダー番号を補助元帳フィールドに入力しない。

インタオペラビリティ

在庫出庫および作業オーダー トランザクションに使用するデフォルトのトランザクション タイプの他、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。

1. 出庫トランザクションタイプ

エクスポート処理に使用するトランザクション タイプを指定します。ユーザー定義コード 00/TT (トランザクション タイプ) から、作業オーダーのトランザクション タイプを識別するコードを入力します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は使用されません。

2. 作業オーダーのトランザクションタイプ

トランザクションのエクスポート処理時に使用する作業オーダー見出しのデフォルトトランザクション タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。

3. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション情報

作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 変更前情報を含める。

ブランク: 変更前情報を含めない。

単一保管場所からの資材出庫

[出庫の改訂] フォームにアクセスします。

作業オーダー在庫出庫 - 出庫の改訂

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

基本情報 追加明細 フィルタ

オーダーNo./タイプ: 451039 WO 事業所: M30
Chain Stay トランザクション日付: 2006/01/19

オーダー数量/計量単位: 20 EA
出庫数量/計量単位: 20 EA

レコード 1 - 3 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	出庫 (1/0)	品目 No.	記述	作業 順序No.	合計 数量	出庫数量 (2次計量単位)
<input type="checkbox"/>		1	9003	160 mm Cro-Moly	1.00		
<input type="checkbox"/>		1	9005	60 mm Cro-Moly Plate			
<input type="checkbox"/>							

[出庫の改訂] フォーム

単一の保管場所から資材を出庫するには、次の手順に従います。

1. 一度に全ての構成品数量に対して資材を出庫しない場合は、[フィルタ] タブをクリックし、以下のフィールドとオプションを必要に応じて設定してから、[検索] をクリックします。
 - [要求日付 - 開始]
 - [要求日付 - 終了]
 - [開始作業 No.]
 - [終了作業 No.]
 - [構成品の品目 No.]
 - [スキップ先の構成品行 No.]
 - [すべての行を表示]
 - [未処理の行のみを表示]
2. 以下のフィールドの値を検討します。
 - [資材状況]
 - [オーダー数量]
 - [構成品事業所]
 - [オーダー数量 (2次計量単位)]
 - [保管場所]
 - [ロット シリアル No.]
 - [有効終了日付]
 - [ロット有効日付]
3. [基本情報] タブをクリックして、[出庫数量/計量単位] フィールドに値を入力します。

このフィールドを使用して、親品目の数量 (必要な部品のセット数) を入力します。親品目の数量を一部出庫する場合、この数量を入力して [検索] をクリックします。詳細グリッドに出庫される部分数量が表示されます。在庫から差し引かれる各構成品の数量は、詳細グリッドの [オーダー数量] フィールドに表示されます。
4. 親品目数量の仕損または歩留係数を適用する処理オプションを一時変更するには、[追加明細] タブで以下のいずれかまたは両方のオプションを選択します。
 - [仕損を考慮する]
 - [歩留を考慮する]
5. 出庫プロセスを完了するには [OK] をクリックします。

注: 出庫トランザクションを取り消すには、対象となる品目の数量をマイナスの数字に変更してください。品目に対する [オーダー数量] フィールドの値が、戻しを行った分だけ少なくなります。

不要になった品目を締め切るには、品目を選択して [ロー] メニューの [行の締め切り] をクリックします。これにより品目は締め切られ、[記述] フィールドには “**行締め済み**” と表示されます。

在庫の出庫時、構成品を特定のシリアル番号付き組立品に関連付けることが可能です。組立番号がわからない場合は、組立品シリアル番号プログラム (P3105) を使って、作業オーダーの組立品に割り当て済みの番号を確認します。

複数保管場所からの資材出庫

[複数保管場所からの選択] フォームにアクセスします。

在庫出庫 - 複数保管場所からの選択

OK(O) 検索(I) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

行 No. 事業所コード *

品目 No. 16 mm Cro-Moly

選択合計 選択された2重単位数量

2重単位数量未済 2重単位数量超過

影響数量 CM 2重単位オーダー数量

保管場所

メモ・ロット 1

メモ・ロット 2

移動元ロット

移動先

レコード 1 - 200 / 499 グリッドのカスタマイズ

	数量	2次計量単位数量	保管場所	ロット/シリアル	事業所	引当可能数量	計量単位	2次計量手持数量
<input checked="" type="radio"/>	5				M30			
<input type="radio"/>								

[複数保管場所からの選択] フォーム

[数量]

受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を入力します。入力時の計量単位か、品目に定義された基本計量単位を使用します。

製造管理システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドで完了数量や仕損数量を表すことができます。数量タイプは、入力したタイプコードで決まります。

[保管場所]

移動する品目の保管場所を入力します。

[ロット/シリアル]

ロットまたはシリアル番号を識別する数字を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

[ロット有効日付]

ロットが引当可能になる日付を入力します。この日付は引当可能数量と引当処理に使用され、指定した日付以降にロットが引当可能になることを示します。在庫が最初にロットの手持ち数量となるときに、このフィールドに値を入力する必要があります。ブランクにすると、このロットの有効日付計算には、事業所品目テーブル (F4102) で有効日数として指定した値か、有効日付の値がゼロの場合には現在の日付が使用されます。

構成品仕損の記録

このセクションでは、構成品仕損の記録の概要、および以下の方法について説明します。

- 構成品仕損プログラム (P31116) の処理オプションの設定
- 構成品仕損の記録

構成品仕損の記録について

構成品仕損プログラム (P31116) を使用して、品目元帳テーブル (F4111) と作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) に構成品の仕損数量を追加できます。品目元帳テーブルには、仕損数量の監査証跡および仕損トランザクションの理由が記録されます。

構成品仕損プログラムを使用する場合、以下のことに注意してください。

- 作業オーダーに対して出庫済みでない限り、構成品を仕損にはできません。
- 構成品の仕損合計数量は、作業オーダーに出庫する合計数量を越えることはできません。
- 出庫によって数量がマイナスにならない限り、マイナスのトランザクションが存在しても問題ありません。
- 仕損トランザクションはどんな計量単位でも入力できます。仕損数量は、部品リストの計量単位に変換され、作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) の更新時に整数の計量単位に丸められます。

処理の際には、作業オーダー マスター (F4801) のオーダー番号情報、および F3111 テーブルの構成品情報が使用されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造会計システムの使い方」、「構成品仕損」

構成品仕損の記録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
[構成品仕損の改訂]	W31116I	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[構成品仕損] [構成品仕損の処理] フォームで対象品目の作業オーダーを検索して選択し、[選択] をクリックします。	構成品仕損を記録します。

構成品仕損プログラム (P31116) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

処理

1. 処理モード

品目番号、作業オーダー番号のどちらを使用して処理を行うかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 品目番号
 ブランク: 作業オーダー番号
2. 構成品仕損の状況

構成品仕損ができなくなる時点の状況コードを指定します。ブランクにした場合、構成品仕損の制限がないことを意味します。

デフォルト

2. トランザクション日付 オーダーをシステムに入力した日付を指定します。この日付に基づいて在庫価格設定に使用される有効レベルが決まります。現在の日付をデフォルト値にするは、この処理オプションをブランクにします。
3. 理由コード ユーザー定義コード 31/RC (理由コード) から、この作業で仕損処理した数量の理由を示すコードを指定します。
4. 伝票タイプ ユーザー定義コード 00/DT (伝票タイプ) から、トランザクションの発生元と目的を識別するコードを指定します。ここでは、構成品仕損トランザクションに関連付けられた伝票タイプを入力します。

シリアル番号の処理

1. 伝票タイプ シリアル番号の発行に使用する伝票タイプ (ユーザー定義コード 00/DT) を指定します。IM (作業オーダーに請求する資材) をデフォルト値にするには、ブランクにします。

構成品仕損の記録

[構成品仕損の改訂] フォームにアクセスします。

構成品仕損 - 構成品仕損の改訂 i ?

OK(O) キャンセル(L) フォーム(E) ロー(R) ツール(T)

オーダー別改訂 オーダーNo./タイプ 451004 WO トランザクション日付 06/01/19	事業所 M30 要求日付 05/06/28 オーダー数量 80 EA 完了数量 EA
--	---

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

☑	構成品 第2品目No.	出庫 数量	仕損 数量	仕損 数量	単位	理由 コード	説明
☑	2001		1		EA		.
○	2006		3		EA		.
○	2007		4		EA		.
○	2008				EA		.
○	2009				EA		.
○	2010				EA		.
○	2011				EA		.
○	2012				EA		.
○	2013		5		EA		.

[構成品仕損の改訂] フォーム

- [理由コード] ユーザー定義コード 31/RC (理由コード) から、この作業で仕損処理した数量の理由を示すコードを入力します。

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data	Data to Configured Onsite
<p>Issue components and record component scrap manually for selling a make-to-order item.</p>	<p>Work Order Management, Issue Material</p>	<p>P31113/RIS0001</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Document Type: SO • Line Type: W = Make-to-Order item, F = Freight Line, and T =Text Line • Order Activity Rules: Order activity rules are provided for the combination of document type SO and line types F, W, and T. • Hold Code: C1 = Credit Hold and XX = Administrative Hold • Work Order Status: 10, 20, 30, 80, 82, 84, 86, 88, 94, 95, 96, 97, 99 • Purchased Item: Item Sample3, Sample4 can be used for this process. • Manufacturing Item: Item Sample1 is set for this process. 	<ul style="list-style-type: none"> • To produce a packing list from the shipment confirmation transaction, ensure that 562 (Print Packing List) is in the status flow in the order activity rules. Set the processing option on the Print tab of P4205 to print the invoice automatically via the subsystem and reference version RIS0004 of R42565 on the Versions tab of P4205. • To produce a packing list after the shipment confirmation transaction, add status 563 to and remove status 562 from the order activity rules. • Remove the bill of lading from the process, if necessary. • Enter a single price for each item as part of item setup. • Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used. • Enter item numbers in the system as part of defining inventory. • Enter customer numbers in the system.

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

Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Work Order Inventory Issues (P31113)

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

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Document Type	IM
2. Work Order Status Code	45
3. Material Status Code	blank
4. Work Order Status Code Limit	95
5. Negative Quantity on Hand	1
6. Item Sales History	blank
7. Unplanned Issues	1
8. Purchase Order Document Type	OP
9. Enter Allowed Lot Status Group to validate	blank

Display

Processing Option Description	Value or Status
1. Issue Type Code	1
2. Lot Number	blank
3. Issue Material For	1
4. Apply Shrink to Issue Quantity	blank
5. Apply Yield to Issue Quantity	blank
6. Select All Lines for Issue on Entry	blank
7. Display Only Open Lines	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Shortage Maintenance (P3118)	RIS0001
2. Open Purchase Orders (P3160W)	RIS0001
3. PO Receipts (P4312)	RIS0001
4. Movement and Disposition (P43250)	RIS0001

Equipment Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Number	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Inventory Issue Transaction Type	blank
2. Work Order Transaction Type	blank
3. Work Order Header Before Image	blank

関連項目:

第 8 章、「出庫、資材移動、カンバンの使い方」、「作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションの設定」、151 ページ

(Rapid Start) Issuing Components to Work Orders

This section discusses:

- How to issue components to work orders.
- Preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113).

Issuing Components to Work Orders

This table lists the task for issuing components to work orders:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Issue components to work orders.	Work Order Management, Issue Material	P31113/RIS0001	Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, SAMPLE4. Branch Plant B10. Work center W10

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

Preconfigured Processing Options for Work Order Inventory Issues (P31113)

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

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Document Type	IM
2. Work Order Status Code	45
3. Material Status Code	blank
4. Work Order Status Code Limit	95
5. Negative Quantity on Hand	1
6. Item Sales History	blank
7. Unplanned Issues	1
8. Purchase Order Document Type	OP
9. Enter Allowed Lot Status Group to validate	blank

Display

Processing Option Description	Value or Status
1. Issue Type Code	1
2. Lot Number	blank
3. Issue Material For	1
4. Apply Shrink to Issue Quantity	blank
5. Apply Yield to Issue Quantity	blank

Processing Option Description	Value or Status
6. Select All Lines for Issue on Entry	blank
7. Display Only Open Lines	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Shortage Maintenance (P3118)	RIS0001
2. Open Purchase Orders (P3160W)	RIS0001
3. PO Receipts (P4312)	RIS0001
4. Movement and Disposition (P43250)	RIS0001

Equipment Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Number	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Inventory Issue Transaction Type	blank
2. Work Order Transaction Type	blank
3. Work Order Header Before Image	blank

第 9 章

作業オーダー スケジュールおよびレート スケジュールの使い方

(注: 日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています)

この章では、作業オーダー スケジュールとレート スケジュールの概要、および以下の方法について説明します。

- 作業オーダー状況の情報の改訂
- (Rapid Start) Review work orders created from sales order entry
- (Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Review work order created from sales order for selling a make-to-order item.
- (Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Review work orders for print for selling a make-to-order item.
- 生産ラインの品目の計画
- 分類体系によるレート スケジュールの順序付け

作業オーダー スケジュールおよびレート スケジュールについて

計画業務の一環として、作業オーダーの進捗状況のモニタリング、作業オーダー リリースの管理、オーダー状況の更新を実行して、有効な資材所要量計画スケジュール (MPS) および基準生産日程計画 (MPS) を管理できます。スケジュールに沿って作業する際に、品目、計画担当者、顧客、親作業オーダー、状況、タイプ、優先順位、またはこれらの組み合わせ別に製造作業オーダーを表示できます。作業オーダーは、開始日付または要求日付別に表示できます。また、関連する作業オーダー、受注オーダー、購買オーダー、部品リスト、作業工程指示などの関連情報にアクセスできます。

注: CRP (能力所要量計画) システムは、作業オーダーおよびレート スケジュールの作業工程指示を読み込み、関係する作業場の負荷をモニタリングします。これにより作業場の負荷を効果的に管理し、生産効率を上げ、計画どおりに需要に対応できます。

生産スケジュールを確立したら、スケジュール情報を印刷して作業場で生産を開始します。

繰返し生産には、専用の生産ラインで生産する製品ファミリの一貫した需要が必要です。生産ラインの工程能力を効率的に使用するには、ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153) およびライン順序ワークベンチ プログラム (P3156) を使用して品目の生産計画と作業順序を設定します。

作業オーダー状況情報の改訂

製造現場に作業オーダーが出された後、内容を検討してオーダーが処理される予定の各作業場の工程能力を検討できます。作業オーダーの検討時に、状況、タイプ、優先度、凍結コード、フラッシュ メッセージ タイプは変更できません。

このセクションでは、以下の方法について説明します。

- 製造現場ワークベンチ プログラム (P31225) の処理オプションの設定
- 作業オーダー状況の情報の改訂

作業オーダー状況の情報の改訂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
[作業オーダー状況の更新]	W31225C	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[製造現場ワークベンチ] [オーダー・スケジュールの処理] フォームで作業オーダーを検索して、[選択] をクリックします。	作業オーダー状況の情報を改訂します。

製造現場ワークベンチ プログラム (P31225) の処理オプションの設定

処理オプションを選択して、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト 1

1. 状況範囲または品目を 選択してください。

[作業オーダー開始状況]

ユーザー定義コード (UDC) テーブル 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レポート スケジュール、または設計変更オーダー (ECO) の状況を示すコードを入力します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

[作業オーダー終了状況]

作業オーダーが承認経路に従い処理されているときに、作業オーダーの次の状況を、作業オーダー処理順序定義に基づいて設定します。作業オーダー処理順序定義テーブルに作業オーダーの状況コードを定義しておかないと、次の状況コードとして使用することはできません。

[品目No.]

品目に割り当てられた番号を指定します。略式、明細形式、第 3 品目番号形式があります。

[品目相互参照]

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指定します。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。

2. 計画担当者/顧客の選択 [住所番号 - 計画担当者]

作業完了までを担当する作業班の住所番号を指定します。作業班は多数の基本技能をカバーする従業員グループで、個別分野の作業または複数分野にわたる特定の技能作業を担当します。

[住所番号 - 顧客]

住所録システムで、従業員、応募者、加入者、顧客、仕入先、テナント、ロケーションなどの項目を識別する番号を指定します。

デフォルト 2

3. 作業オーダー カテゴリの選択

[作業オーダー・タイプ]

作業オーダーに関連するデフォルトの作業オーダー タイプを指定します。UDC 00/TY (作業オーダー タイプ) から、作業オーダーのタイプを示すコードを入力します。

[作業オーダー優先順位]

作業オーダーに関連するデフォルトの優先順位を指定します。UDC 00/PR (作業オーダー優先順位) から、伝票の優先順位を示すコードを入力します。

[フェーズ (カテゴリ 1)]

作業オーダーのデフォルトのカテゴリ コードを指定します。UDC 00/W1 (作業オーダー カテゴリ コード 1) から、作業オーダーのカテゴリを示すコードを入力します。

[カテゴリ 2]

作業オーダーのデフォルトのカテゴリ コードを指定します。UDC 00/W2 (作業オーダー カテゴリ コード 2) から、作業オーダーのカテゴリを示すコードを入力します。

[カテゴリ 3]

作業オーダーのデフォルトのカテゴリ コードを指定します。UDC 00/W3 (作業オーダー カテゴリ コード 3) から、作業オーダーのカテゴリを示すコードを入力します。

4. 作業オーダー伝票タイプの選択

[作業オーダー伝票タイプ]

作業オーダーに関連するデフォルトの伝票タイプを指定します。UDC 00/DT (伝票タイプ) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。

バージョン 1

ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

1. 作業オーダー完了のバージョン

作業オーダーの製造品目を完了処理をして在庫への移行を行う、作業オーダー完了プログラム (P31114) のバージョンを指定します。

2. スーパー バックフラッシュのバージョン

選択したスーパー バックフラッシュ プログラムのバージョンを指定します。

3. 在庫出庫のバージョン

使用する作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) のバージョンを指定します。

4. 作業オーダー入力のバージョン

選択した作業オーダー プログラムのバージョンを指定します。

5. 作業オーダー部品リストのバージョン [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部品リストプログラム (P3111) を選択する際に使用するバージョンを指定します。
6. 作業オーダーの作業工程のバージョン 作業工程 (P3112) のバージョンを指定します。
7. レート スケジュールのバージョン [需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューからレート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) 呼び出す際に使用するバージョンを指定します。
- レート スケジュールの入力/変更プログラムでの情報表示は、バージョンにより異なります。このため、業務の必要に応じ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。
8. 生産状況のバージョン 選択した生産状況プログラムのバージョンを指定します。

バージョン 2

ブランクにした場合、デフォルトのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

9. 受注オーダー照会のバージョン、10. 受注オーダー入力のバージョン 受注オーダーの作成や照会に使用する、受注オーダー入力プログラム (P4210) のバージョンを指定します。
11. 購買オーダー照会のバージョン、12. 購買オーダー入力のバージョン 購買オーダーの作成や照会に使用する、購買オーダー入力プログラム (P4310) のバージョンを指定します。バージョンの入力時には、処理オプションを検討して、ビジネス ニーズに合致しているかを確認します。

インタオペラビリティ

1. 作業オーダーのトランザクション タイプ トランザクションのエクスポート処理時に使用する作業オーダー見出しのデフォルトトランザクション タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。
2. 作業オーダーの変更前トランザクション 作業オーダー見出しの変更前トランザクションの書き込みをするかしないかを指定します。有効な値は次のとおりです。
- 1: 変更前トランザクションを含める。
- ブランク: 変更前トランザクションを含めない。

作業オーダー状況情報の改訂

[作業オーダー状況の更新] フォームにアクセスします。

製造現場ワークベンチ - 作業オーダー状況の更新

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

作業オーダー状況 作業オーダー追加詳細

事業所 M30

No/タイプ/会社 451004 WVO 00200 Touring Bike, Red

品目No. 220

ロット/リアルNo. 計量単位 EA

相互参照検索 トラザクション 2次計量単位

要求日付 2005/06/28

開始日付 2005/06/24

オーダー済み 80

未処理数量 80

完了

仕損

状況更新

状況 45 資材在庫済み フラッシュ・メッ... 1 作業オーダースケジュール

タイプ S 親據オーダー 凍結(Y/N) N オーダーを凍結しない

優先度 1 緊急 順序

【作業オーダー状況の更新】フォーム

【タイプ】

UDC 00/TY (作業オーダー/ECO タイプ) から、作業オーダーまたは設計変更オーダー (ECO) のタイプを示すコードを入力します。

作業オーダー タイプは、作業オーダー承認の選択条件として使用できません。

【優先度】

UDC 00/PR (作業オーダー優先度) から、作業オーダーまたは設計変更オーダーの他のオーダーに対する相対優先度を示すコードを入力します。

一部のフォームの処理オプションでは、このフィールドのデフォルト値を入力できます。値は自動的に、関連フォームおよび [プロジェクトの設定] フォームで作成した作業オーダーの該当フィールドに表示されます。デフォルト値は、そのまま使用するか、一時変更できます。

【フラッシュ・メッセージ】 (フラグ メッセージ)

UDC 00/WM (作業オーダーフラッシュメッセージ) から、作業オーダー状況の変更を示すコードを入力します。変更のあった作業オーダーは、レポートまたは照会フォームのフィールドにアスタリスク (*) 付きで表示されます。フラッシュメッセージは、作業オーダーの [記述] フィールドで強調表示されます。

【凍結 (Y/N)】 (凍結の可否)

作業オーダーの行を凍結状態にするかどうかを示すコードを入力します。資材所要量計画スケジュール (MPS) および基準生産日程計画 (MPS) では、凍結したオーダーに対する変更は提示されません。有効な値は次のとおりです。

Y: はい。オーダーを凍結します。

N: いいえ。オーダーを凍結しません。(デフォルト値)

【順序】

再順序コードを使用して同じ原価コードの作業品目を再編成します。

計画に GANTT 表を使用している場合、表は以下の順序になります。

1. 原価コード
2. 再順序コード
3. 作業オーダー番号

(Rapid Start) Reviewing Work Orders Created from Sales Order Entry

This section discusses:

- How to review work orders created from sales order entry.
- Preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225)

Reviewing Work Orders Created from Sales Order Entry

This table lists the task for reviewing work orders created from sales order entry:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Review work order created from sales order entry.	Work Order Management, Review WO Created by SO	P31225/RIS0001	

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

Preconfigured Processing Options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225)

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

Default 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Select Status Range or Item	blank
From W.O. Status	5
Thru W.O. Status	5
Item Number	blank
Item Cross Reference	blank
2. Select Planner and/or Customer	blank

Processing Option Description	Value or Status
Address Number-Planner	0
Address Number-Customer	0

Default 2

Processing Option Description	Value or Status
3. Select WO Categories	blank
W.O. Type	blank
W.O. Priority	blank
Phase (Category 1)	blank
Category 2	blank
Category 3	blank
4. Select WO Document Type	blank
W.O. Document Type	WO

Versions 1

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
1. Work Order Completions Version	RIS0001
2. Super Backflush Version	RIS0001
3. Inventory Issues Version	RIS0001
4. Work Order Entry Version	RIS0001
5. Work Order Parts List Version	RIS0001
6. Work Order Routing Version	RIS0001
7. Rate Schedule Version	blank
8. Production Status Version	blank

Versions 2

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
9. Sales Order Inquiry Version	blank
10. Sales Order Entry Version	blank
11. Purchase Order Inquiry Version	RIS0013
12. Purchase Order Entry Version	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Work Order Header Before Image	blank

(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Reviewing Work Order Created from Sales Order for Selling a Make-To-Order Item

This sections discusses:

- How to review work order created from sales order for selling a make-to-order item.
- Preconfigured processing options for Canada, France, Great Britain, and United States Review Work Orders Created From Sales Order (P31225).

Reviewing Work Order Created from Sales Order for Selling a Make-To-Order Item

This table lists the tasks for reviewing work order created from sales order for selling a make-to-order item:

Task	Navigation	Program and Version	Preconfigured Data	Data to Configured Onsite
<p>Review work order created from sales order for selling a make-to-order item.</p>	<p>Work Order Management, Review WO created by SO</p>	<p>P31225/RIS0001</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Document Type:SO • Line Type: W = Make-to-Order item, F = Freight Line, and T =Text Line • Order Activity Rules: Order activity rules are provided for the combination of document type SO and line types F, W, and T. • Hold Code: C1 = Credit Hold and XX = Administrative Hold • Work Order Status: 10, 20, 30, 80, 82, 84, 86, 88, 94, 95, 96, 97, 99 • Purchased Item: Item Sample3, Sample4 can be used for this process. • Manufacturing Item: Item Sample1 is set for this process. 	<ul style="list-style-type: none"> • To produce a packing list from the shipment confirmation transaction, ensure that 562 (Print Packing List) is in the status flow in the order activity rules. Set the processing option on the Print tab of P4205 to print the invoice automatically via the subsystem and reference version RIS0004 of R42565 on the Versions tab of P4205. • To produce a packing list after the shipment confirmation transaction, add status 563 to and remove status 562 from the order activity rules. • Remove the bill of lading from the process, if necessary. • Enter a single price for each item as part of item setup. • Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used. • Enter item numbers in the system as part of defining inventory. • Enter customer numbers in the system.

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

Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Review Work Orders Created From Sales Order (P31225)

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

Default 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Select Status Range or Item	blank
From W.O. Status	5
Thru W.O. Status	5
Item Number	blank
Item Cross Reference	blank
2. Select Planner and/or Customer	blank
Address Number-Planner	0
Address Number-Customer	0

Default 2

Processing Option Description	Value or Status
3. Select WO Categories	blank
W.O. Type	blank
W.O. Priority	blank
Phase (Category 1)	blank
Category 2	blank
Category 3	blank
4. Select WO Document Type	blank
W.O. Document Type	WO

Versions 1

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
1. Work Order Completions Version	RIS0001
2. Super Backflush Version	RIS0001
3. Inventory Issues Version	RIS0001
4. Work Order Entry Version	RIS0001
5. Work Order Parts List Version	RIS0001
6. Work Order Routing Version	RIS0001
7. Rate Schedule Version	blank
8. Production Status Version	blank

Versions 2

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
9. Sales Order Inquiry Version	blank
10. Sales Order Entry Version	blank
11. Purchase Order Inquiry Version	RIS0013
12. Purchase Order Entry Version	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Work Order Header Before Image	blank

関連項目:

第 9 章、「作業オーダー スケジュールおよびレポート スケジュールの使い方」、「製造現場ワークベンチプログラム (P31225) の処理オプションの設定」、166ページ

(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Reviewing Work Orders for Print for Selling a Make-To-Order Item

This section discusses:

- How to review work orders for print for selling a make-to-order item.
- Preconfigured processing options for Canada, France, Great Britain, and United States WO Ready to Print (P31225).

Reviewing Work Orders for Print for Selling a Make-To-Order Item

This table lists the tasks for reviewing work orders for print for selling a make-to-order item:

Task	Navigation	Program and Version	Preconfigured Data	Data to Configure Onsite
<p>Review work orders for print for selling a make-to-order item.</p>	<p>Work Order Management, WO Ready to Print</p>	<p>P31225/RIS0002</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Document Type:SO • Line Type: W = Make-to-Order item, F = Freight Line, and T =Text Line • Order Activity Rules: Order activity rules are provided for the combination of document type SO and line types F, W, and T. • Hold Code: C1 = Credit Hold and XX = Administrative Hold • Work Order Status: 10, 20, 30, 80, 82, 84, 86, 88, 94, 95, 96, 97, 99 • Purchased Item: Item Sample3, Sample4 can be used for this process. • Manufacturing Item: Item Sample1 is set for this process. 	<ul style="list-style-type: none"> • To produce a packing list from the shipment confirmation transaction, ensure that 562 (Print Packing List) is in the status flow in the order activity rules. Set the processing option on the Print tab of P4205 to print the invoice automatically via the subsystem and reference version RIS0004 of R42565 on the Versions tab of P4205. • To produce a packing list after the shipment confirmation transaction, add status 563 to and remove status 562 from the order activity rules. • Remove the bill of lading from the process, if necessary. • Enter a single price for each item as part of item setup. • Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used. • Enter item numbers in the system as part of defining inventory. • Enter customer numbers in the system.

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

Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States WO Ready to Print (P31225)

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

Default 1

Processing Option Description	Value or Status
1. Select Status Range or Item	blank
From W.O. Status	20
Thru W.O. Status	25
Item Number	blank
Item Cross Reference	blank
2. Select Planner and/or Customer	blank
Address Number-Planner	0
Address Number-Customer	0

Default 2

Processing Option Description	Value or Status
3. Select WO Categories	blank
W.O. Type	blank
W.O. Priority	blank
Phase (Category 1)	blank
Category 2	blank
Category 3	blank
4. Select WO Document Type	blank
W.O. Document Type	WO

Versions 1

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
1. Work Order Completions Version	RIS0001
2. Super Backflush Version	RIS0001
3. Inventory Issues Version	RIS0001
4. Work Order Entry Version	RIS0001
5. Work Order Parts List Version	RIS0001
6. Work Order Routing Version	RIS0001
7. Rate Schedule Version	blank
8. Production Status Version	blank

Versions 2

Processing Option Description	Value or Status
Note: Versions will default to ZJDE0001	blank
9. Sales Order Inquiry Version	blank
10. Sales Order Entry Version	blank
11. Purchase Order Inquiry Version	RIS0013
12. Purchase Order Entry Version	blank

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Work Order Header Before Image	blank

関連項目:

第 9 章、「作業オーダー スケジュールおよびレポート スケジュールの使い方」、「製造現場ワークベンチプログラム (P31225) の処理オプションの設定」、166ページ

生産ラインの品目の計画

このセクションでは、生産ラインの品目の計画についての概要、および以下の方法について説明します。

- ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153) の処理オプションの設定
- 生産ライン品目の計画

生産ラインの品目の計画について

ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153) を使用して、生産ラインで製造される品目ファミリーについてのレイト スケジュールおよび作業オーダーを計画します。このプログラムでは、日次範囲で、確定および計画段階にあるレイト スケジュールと作業オーダーについての情報を表示できます。計画数量を入力して改訂した後は、計画スケジュールを確定スケジュールに更新できます。開始日付と終了日付を指定することにより、特定日付範囲の生産ラインの作業日を表示します。レイト スケジュール/作業オーダーを作成した場合、または計画によりレイト スケジュールが作成された場合、システムは品目/生産ライン関係で指定された日付範囲の作業日全体に数量を均等に分配します。ワークベンチから、次のフォームにアクセスできます。

- 代替ラインの選択 (W3155WC)
- ライン分割ウィンドウ (W3154WA)
- 部品在庫照会 - 複数レベル/インデント付 (W30200C)
- 詳細メッセージの処理 (W3411D)

計画数量をある生産ラインから別の生産ラインへ移動するには [ラインの分割] フォームを使用します。以下の方法が使用できます。

- 2 つの生産ライン間での生産の分割。これにより、新しい生産ラインのレイト スケジュールが作成される場合があります。
- 2 つの生産ラインから 1 ラインへの統合。
- 生産ラインの 1 つから別のラインへの振替。
- 同じラインまたは異なるラインのシフト間での生産の分割。

[代替ラインの選択] を使用して、その品目についてライン/品目関係が存在する全ての生産ラインを検討します。

注: 生産能力を超過している場合は強調表示されます。

生産ライン品目の計画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
[ライン・スケジューリング・ワークベンチ]	W3153A	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[ライン・スケジューリング・ワークベンチ] 事業所のラインまたはセルを検索します。	生産ラインの品目を計画します。

ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

- | | |
|---|--|
| 1. レートおよび作業オーダーの確定時に使用する状況コードを入力します。 | UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レート スケジュール、または設計変更オーダーの状況を示すコードを入力します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。 |
| 2. データ選択に使用するオーダー タイプを入力します。(任意) | UDC 00/DT (伝票タイプ) から、伝票のタイプを示すコードを入力します。このコードはトランザクションの発生元も示しています。 |
| 3. データ選択に使用するシフト コードを入力します。(任意) | UDC 00/SH (シフト コード) から、日次作業シフトを示すコードを指定します。
給与計算システムでは、シフト コードを使用して、パーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

給与計算と時間入力では、常にシフト レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、従業員マスター レコードにシフト コードを入力します。従業員マスター レコードにシフト コードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上にシフト コードを入力し、デフォルト値を一時変更します。 |
| 4. [終了日付] のデフォルト設定のために本日日付に追加する日数を入力してください。(任意) | [基準日] フィールド (DABS) の日付に追加または差し引き (日数をマイナスで指定した場合) をする日数を指定して、請求書や伝票の割引期日や支払期日を計算します。 |

表示

- | | |
|--|--|
| 1. ワークベンチから締切済みレートを除外する際の状況コードを入力します。(デフォルトは 99) | UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レート スケジュール、または設計変更オーダーの状況を示すコードを入力します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。 |
| 2. 予定レートおよび予定作業オーダーを表示するには、1 を入力してください。 | 予定レートと予定作業オーダーを表示するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。
1: 予定レートおよび予定作業オーダーを表示する。
ブランク: 予定レートおよび予定作業オーダーを表示しない。 |

バージョン

使用する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すると、ZJDE0001 が使用されます。

- | | |
|------------------------|---|
| 1. 生産状況 (P31226) | 生産状況プログラム (P31226) のバージョンを指定します。 |
| 2. ライン順序ワークベンチ (P3156) | ライン順序ワークベンチ プログラム (P3156) のバージョンを指定します。 |

- | | |
|-----------------------------|---|
| 3. ライン分割ウィンドウ (P3156W) | ライン分割ウィンドウ プログラム (P3156W) のバージョンを指定します。 |
| 4. レート スケジュールの入力/変更 (P3109) | レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) のバージョンを指定します。 |
| 5. 需要/供給照会 (P4021) | 需要/供給照会プログラム (P4021) のバージョンを指定します。 |
| 6. メッセージ ファイルの改訂 (P3411) | メッセージ ファイルの改訂プログラム (P3411) のバージョンを指定します。 |
| 7. 受注オーダーの入力 (P4210) | 受注オーダー入力プログラム (P4210) のバージョンを指定します。 |
| 8. レート/製造作業オーダー (P48013) | レート/製造作業オーダー プログラム (P48013) のバージョンを指定します。 |
| 9. 部品表照会 (P30200) | 部品表照会プログラム (P30200) のバージョンを指定します。 |

生産ラインの品目の計画

[ライン・スケジューリング・ワークベンチ] にアクセスして、事業所のラインまたはセルを検索します。

生産ラインの品目を計画するには、次の手順に従います。

1. [ライン・スケジューリング・ワークベンチ] で事業所のラインまたはセルを検索して、必要に応じて計画数量を変更します。

合計数量を変更してスケジュールを更新した場合は、警告が表示されます。これを了解すると、新しい数量が日付範囲全体に均等に分配されます。レコードが変更される前にスケジュールを更新してください。

2. 代替ラインを指定するには、レコードを選択して、[ロー] メニューから [代替ライン] を選択します。
3. [代替ラインの選択] で、代替ラインを選択した状態で [ロー] メニューから [分割] を選択して、[OK] をクリックします。
4. [ライン分割ウィンドウ] で [数量] フィールドに値を入力して、計画数量を 1 つの生産ラインから別の生産ラインへ移動します。

[ライン・スケジューリング・ワークベンチ] フォームから [ライン分割ウィンドウ] に直接アクセスする場合、[ライン/セル] フィールドに値を入力する必要があります。

5. シフトと日付の情報を指定するには、開始日付、要求日付、シフト コードを入力します。
6. ライン分割を完了するには [OK] をクリックします。

[ライン/セル] 生産ライン/セルを定義する番号を入力します。ライン/セルでは作業場での作業明細を定義することができます。

[開始日付] 作業オーダーまたは作業工程指示の開始日付を指定する日付を入力します。

[シフト コード] (シフト) UDC 00/SH (シフト コード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

給与計算システムでは、シフト コードを使用して、パーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

給与計算と時間入力では、常にシフト レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、従業員マスター レコードにシフト コードを入

力します。従業員マスター レコードにシフト コードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上に正しいシフト コードを入力し、デフォルト値を一時変更します。

分類体系によるレート スケジュールの順序付け

このセクションでは、分類体系によるレートの順序付けの概要、および以下の方法について説明します。

- ライン順序ワークベンチ プログラム (P3156) の処理オプションの設定
- 分類体系によるレート スケジュールの順序付け

分類体系によるレート スケジュールの順序付けについて

生産を計画した後、ライン順序ワークベンチ プログラム (P3156) を使用してレート スケジュールに順序を付けます。このワークベンチには実績レートのみが日次の金額で表示されます。レコードが変更される前にスケジュールを更新してください。レートの順序の設定に使用可能な条件は次のとおりです。

- カテゴリ コード別
- 順序番号別

カテゴリ コード値は、レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) の処理オプションで設定します。最初のシフトと日付から始めて、前進スケジュールにより数量を計画して使用可能な工程能力を消費します。処理オプションを使って、シフトのみ、またはシフトと日数の両方にわたって、これらの数量を前倒しするか遅らせるかを制御します。この処理では、工程能力を超過したスケジュール数量を、選択した日付範囲で最終日の最終シフトにスケジュールします。

順序番号を使用して順序付けする場合は、最初のシフトと日付から始めて、前進スケジュールにより数量を計画して使用可能な工程能力を消費します。新規に作成したレート スケジュールには順序番号 999999 が割り当てられます、これにより、レート スケジュールはそのシフトの最後に順序付けられ、それ以前に順序付けられたすべてのレート スケジュールの後に位置付けられます。デフォルトの順序を手作業で一時変更するには、新規または既存のレート スケジュールの順序番号の値を変更します。新しいレート状況は [製造固定情報の改訂] フォーム (W3009B) で定義されたレート状況を越えることはできません。順序を改訂した後、スケジュールをそのまま更新することも、前進スケジュールにより再度計画を作成することもできます。

分類体系によるレートの順序付けに使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[順序付けワークベンチ]	W3156A	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[ライン順序ワークベンチ] 事業所のラインまたはセルを検索します。	分類体系によるレートスケジュールの順序付けを行います。

ライン順序ワークベンチの処理オプションの設定

処理オプションを選択して、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

処理

- | | |
|--|---|
| <p>1. シフト全体のスケジューリングを可能にするには 1 を入力します。</p> | <p>シフト全体のスケジューリングを可能にするかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>空白: 許可しない。</p> <p>1: 許可する。</p> |
| <p>2. 日数全体のスケジューリングを可能にするには 1 を入力します。</p> | <p>日数全体のスケジューリングを可能にするかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>空白: シフト全体のスケジューリングが可能な場合、1 日の残余時間はその日の最終シフトに適用される。</p> <p>1: 日数全体のスケジューリングを可能にする。</p> |

注: 日数全体のスケジューリングを行うには、シフト全体のスケジューリングを可能にしておく必要があります。

デフォルト

- | | |
|--|--|
| <p>1. [有効終了日付] を割り出すために本日日付に追加する日数を入力してください。(任意)</p> | <p>有効終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を指定します。</p> |
| <p>2. ワークベンチから締切済みレートを除外するのに使用する状況コードを入力してください。デフォルトは 99 です。</p> | <p>ワークベンチから締切済みレートを除外するのに使用する状況コード (00/SS) を指定します。</p> |

分類体系によるレート スケジュールの順序付け

[順序付けワークベンチ] フォームにアクセスして、事業所のラインまたはセルを検索します。

第 10 章

作業時間と作業量の処理

(注: 日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています)

この章では、作業時間と作業量の概要、および以下の内容について説明します。

- 作業時間と作業量の入力
- (Rapid Start) Enter labor hours and quantities completed.
- (Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Record actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item.
- 作業時間と作業量の更新
- (Rapid Start) Update hours and quantities.
- 作業状況とトランザクションの検討

作業時間と作業量について

作業要求の品目を製造する際、生産にかかった時間数やその時間内に完了した品目（プロセス製造の場合は連産品、副産物も含む）の数量を記録する必要があります。これによって、進捗状況および実際原価をモニタリングでき、作業の見積標準作業時間および作業量に対する比較ができます。

見積りがある程度正確であれば、スーパーバックフラッシュプログラム (P31123) を使用して、作業工程指示の引き落とし点の作業で標準値を自動入力させることができます。または、各従業員が自分で作業時間および完了数量を入力することもできます。

製造現場管理システムは、EnterpriseOne の時間会計システムの時間入力機能と連携しており、従業員の作業時間および作業量を 1 度入力するだけで済みます。これにより入力時間を節約し、データ入力時のミスを減らすことができます。同時にシステム間のデータの一貫性が保たれます。

作業オーダーレコードと勤務管理システムに作業時間と作業量を記録できます。作業時間および作業量は、個別の作業オーダーに適用されるため、製造会計および原価計算データを正確に保守管理できます。出来高給従業員と時間給従業員の両方に対応できるように、作業時間と作業量は作業オーダーまたは従業員ごとに記録できます。

作業オーダー時間入力プログラム (P311221) と勤務管理システムのスピード時間入力プログラム (P051121) のどちらを使用した場合でも、製造現場管理システムでは同じように作業時間と作業量が管理されます。勤務管理システムを製造現場管理システムと併用する場合、スピード時間入力プログラムを使用して、作業時間および作業量情報を入力してください。

いずれかの入力方法で作業時間および作業量を入力したら、トラッキングや原価計算用に製造管理システムへ転記する前に内容を確認して必要であれば改訂します。オンラインまたはレポート出力により、作業時間および作業量を検討します。

注: 工程作業の作業状況を変更する際、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) を更新するまでは、変更は反映されません。

[作業オーダー時間入力の処理] フォーム (W311221B) の見出し情報は、作業オーダー マスター (F4801) に保存されます。明細情報は、作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) に保存されます。

品質管理システムを使用する場合、作業オーダーの実績作業時間と作業量を記録する際に、試験結果の入力プログラム (P3711) にアクセスして試験が必要な完了品目についての処理ができます。

作業時間と作業量の入力

このセクションでは、作業時間と作業量の概要、および以下の方法について説明します。

- 作業時間/作業量プログラム (P311221) の処理オプションの設定
- 作業時間と作業量の入力

作業時間と作業量の入力について

作業時間/作業量の入力プログラム (P311221) を使用して、作業オーダーに実際の作業時間および作業量を割り当てます。処理オプションを使用して、以下の作業オーダー時間入力の形式のいずれかを指定できます。

形式	説明
オーダー番号形式	作業オーダー別に従業員の作業時間および作業量を記録します。
従業員番号形式	従業員別に作業オーダーの作業工程指示ステップの作業時間と作業量を記録します。

作業時間および作業量入力に関しては、以下を考慮してください。

- 完了数量の入力は、作業順序番号ごとに 1 度だけ行います。各作業時間タイプに対して入力すると、差異が発生します。
- 作業時間数は、作業ごとの開始時刻と終了時刻、または小数点以下第 2 位までの実作業時間で入力します。
- 入力した完了数量または仕損数量を取り消すには、取り消す数量をマイナスで入力します。
- [歩留の完了数量への適用] 処理オプションを有効にすると、作業歩留率が完了数量に適用されます。完了数量を入力すると、歩留率に基づいて計算された仕損数量の行が自動的に追加されます。
- 入力した完了および仕損の数量が作業の数量を超えていないかどうかは、自動的に検証されます。

注: スピード時間入力プログラム (P051121) を使用する際は、[製造時間入力] の処理オプションを設定すると、作業時間/作業量の入力プログラムの情報を更新できます。

作業時間と作業量の入力後は、[作業オーダー時間入力の処理] フォームで入力を検討できます。

完了として転記する数量を入力した場合、完了数量（時間タイプ 4）用に別の明細行が追加されます。仕損がある場合、仕損数量の行（時間タイプ 5）が追加されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造会計システムの使い方」、「労務時間および作業量」

作業時間と作業量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
[時間入力の改訂]	W311221C	[日次オーダー報告 - 組立製造] (G3112)、[作業時間/作業量の入力] [作業オーダー時間入力の処理] フォームでオーダーを指定して、[追加] をクリックします。	作業時間と作業量を入力します。

作業時間/作業量の入力プログラム (P311221) の処理オプション

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

表示

[時間入力の改訂] フォーム (W051131A) をオーダー番号形式または従業員番号形式のどちらで表示するかを制御します。

1. 表示

フォームを従業員番号形式で表示するか、オーダー番号形式で表示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: 従業員番号

1: オーダー番号

デフォルト

作業時間/作業量の入力プログラムで使用する伝票タイプおよび作業オーダー状況のデフォルト値を制御します。

1. 製造現場活動に関連する伝票タイプを入力します。

製造現場業務に関連するユーザー定義コード (UDC) テーブル 00/DT (伝票タイプ) の値を指定します。伝票タイプ コードは、伝票タイプの保守管理プログラム (P40040) で定義します。

2. 作業オーダー状況コード

作業オーダーに割り当てるデフォルトの作業オーダー状況コード (UDC 00/SS) を指定します。このコードは、作業時間と作業量が作業オーダーの作業工程に転記される際に割り当てられます。ブランクにすると、作業オーダー状況コードは更新されません。

編集

数量検証の実行や完了数量への歩留の適用など、作業時間/作業量プログラムの処理を制御します。

- | | |
|--|--|
| 1. 製造現場活動の入力が不可能となる時点の状況コードを入力してください。 | 製造現場活動の入力が不可能となる時点の状況コード (UDC 00/SS) を指定します。 |
| 2. 数量の検証 | 完了数量と仕損数量が作業数量を超過していないかについての検証を指定します。
ブランク: 数量を検証しない。
1: 数量を検証する |
| 3. 従業員賃率 | 従業員賃率の表示を指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 表示する。
1: 表示しない。 |
| 4. 歩留の完了数量への適用 | 作業歩留率を作業完了数量に適用するか指定します。この歩留率により仕損数量が決まります。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 作業歩留率を適用しない。
1: 作業歩留率を適用する。 |

バージョン

作業時間/作業量の入力プログラムから以下のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1. 試験結果の改訂 (P3711) | 試験結果の改訂プログラム (P3711) のバージョンを指定します。 |
| 2. 製造スケジュール ワークベンチ (P31225) | 製造スケジュール ワークベンチ プログラム (P31225) のバージョンを指定します。 |
| 3. 生産状況 (P31226) | 生産状況プログラム (P31226) のバージョンを指定します。 |
| 4. 作業時間/作業量の更新 (R31422) | 作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) のバージョンを指定します。 |

インタオペラビリティ

送信する作業時間/作業量のトランザクション タイプや、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを制御します。

- | | |
|---------------------------------|--|
| 1. 作業オーダーのトランザクション タイプ | トランザクションのエクスポート処理時に使用される作業オーダー見出しのデフォルトトランザクション タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。 |
| 2. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション | 作業オーダー見出しの変更前トランザクションの出力を指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 変更前トランザクションを出力する。
ブランク: 変更前トランザクションを出力しない。 |

作業時間と作業量の入力

[時間入力の改訂] フォームにアクセスします。

作業時間/作業量の入力 - 時間入力の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)

作業日 * 2006/01/20 バッチNo. 32819

オーダーNo./タイプ 451004 WVO Touring Bike, Red

品目No. 220

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2

	オーダー No.	従業員 No.	作業 No.	時間 タイプ	シフト コード	開始 時刻	終了 時刻	時間数	数量	計量 単位	作業 状況
<input type="checkbox"/>	451004	6002	10.00	1		8	5	8.00			
<input type="checkbox"/>											

[時間入力の改訂] フォーム

作業 No.

作業順序を示す番号を入力します。

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

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

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

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号になります。

[スキップ先作業順序 No] フィールドには、最初に情報を表示する作業順序番号を入力します。

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

この番号は作業オーダーの作業工程ステップの連番を示しているため、必ず入力してください。

[時間タイプ]

時間タイプを示すコードを入力します。有効値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
- 4: 完了数量
- 5: 仕損数量
- 9: その他（出来高ボーナスなど）

[時間数]

トランザクションごとの割り当て時間数を入力します。

[数量]	<p>受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を入力します。入力時の計量単位か、品目に定義された基本計量単位を使用します。</p> <p>製造管理システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドで完了数量や仕損数量を表すことができます。数量タイプは、入力したタイプコードで決まります。</p>
[設備 No.]	<p>資産 ID コードを入力します。ID コードは、以下の形式のいずれかを入力します。</p> <p>1: 資産番号 (自動的に割り当てられた 8 桁の管理番号)</p> <p>2: ユニット番号 (12 桁の英数字フィールド)</p> <p>3: シリアル番号 (25 桁の英数字フィールド)</p> <p>資産には、それぞれ資産番号が割り当てられます。ユニット番号とシリアル番号を使用して、さらに資産を特定することができます。データ入力フィールドの場合、入力の 1 文字目によって、システム用に定義された基本 (デフォルト) 形式か、他の 2 つの形式のいずれかであるかが示されます。データ入力フィールドの 1 文字目の特殊文字 (/ や * など) は、どの資産番号を使用しているかを示します。特殊文字は、[固定資産固定情報] フォームで資産番号形式に割り当てます。</p>
[作業状況]	<p>ユーザー定義コード 31/OS (作業状況) から、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示すコードを入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。</p>
[従業員賃率]	<p>時間入力時に読み込み、入力、算出した従業員の時給を入力します (GRT、PWRT、BRT も参照してください)。</p> <p>従業員マスター ファイルでは、この値が従業員の基本時給となります。組合賃率ファイルでは、この値は規定労働時間給となります。</p> <hr/> <p>注: このフィールドの表示小数点以下桁数の値を変更した場合は、GRT フィールドも変更してデータの表示桁数を同じにする必要があります。</p> <hr/>
[設備レート]	<p>作業費用として請求する額を示すコードを入力します。個々の設備には、レート コードに基づいてさまざまな請求レートを設定することができます。設備請求料金は、最大 10 種類のレートで構成できます。たとえば、以下のようになります。</p> <p>請求料金 = 200</p> <p>レート 1 (所有経費要素) = 100</p> <p>レート 2 (操業費要素) = 25</p> <p>レート 3 (維持費要素) = 50</p> <p>レート 4 (その他原価要素) = 25</p> <p>総勘定元帳への時間入力の転記時には、各レート要素 (料金要素) の収益勘定科目で貸方の計上が行われます。これにより、原価タイプ別に設備請求を区分できます。</p> <hr/> <p>注: 料金要素の使用は必須ではありません。</p> <hr/>

[理由コード]

ユーザー定義コード 42/RC (理由コード) から、トランザクションの目的を説明するコードを入力します。たとえば、返品の原因などを示すことができます。

(Rapid Start) Entering Labor Hours and Quantities Completed

This section discusses:

- How to enter labor hours and quantities completed.
- Preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221).

Entering Labor Hours and Quantities Completed

This table list the task for entering labor hours and quantities completed.

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Enter labor hours and quantities completed.	Work Order Management, Enter Hours and Quantities by Order Number	P311221/RIS0001	Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4 Branch plant B10. Work center W10.

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

Preconfigured Processing Options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221)

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

Display

Processing Option Description	Value or Status
1. Display	1

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the Document Type associated with Shop Floor Activity.	IH
2. Work Order Status Code	blank

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the Status Code beyond which Shop Floor Activity cannot be entered.	95
2. Quantity Verification	blank
3. Employee Rate	1
4. Apply Yield to Completed Quantity	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
Enter the version for each application.	
1. Test Results Revisions (P3711)	blank
2. Manufacturing Scheduling Workbench (P31225)	RIS0001
3. Production Status (P31226)	RIS0001
4. Hours and Quantities Update (R31422)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Work Order Header Before Image	blank

(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Recording Actual Manufacturing Hours and Quantities for Selling a Make-To-Order Item

This section discusses:

- How to record actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item.
- Preconfigured processing options for Canada, France, Great Britain, and United States W.O. Time Entry by Order Number (P311221).

Recording Actual Manufacturing Hours and Quantities for Selling a Make-To-Order Item

This table lists the tasks for recording actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item:

Task	Navigation	Program and Version	Preconfigured Data	Data to Configure Onsite
<p>Record actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item.</p>	<p>Work Order Management, Enter Hours and Quantities by Order Number</p>	<p>P311221/RIS0001</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Document Type: SO • Line Type: W = Make-to-Order item, F = Freight Line, and T =Text Line • Order Activity Rules: Order activity rules are provided for the combination of document type SO and line types F, W, and T. • Hold Code: C1 = Credit Hold and XX = Administrative Hold • Work Order Status: 10, 20, 30, 80, 82, 84, 86, 88, 94, 95, 96, 97, 99 • Purchased Item: Item Sample3, Sample4 can be used for this process. • Manufacturing Item: Item Sample1 is set for this process. 	<ul style="list-style-type: none"> • To produce a packing list from the shipment confirmation transaction, ensure that 562 (Print Packing List) is in the status flow in the order activity rules. Set the processing option on the Print tab of P4205 to print the invoice automatically via the subsystem and reference version RIS0004 of R42565 on the Versions tab of P4205. • To produce a packing list after the shipment confirmation transaction, add status 563 to and remove status 562 from the order activity rules. • Remove the bill of lading from the process, if necessary. • Enter a single price for each item as part of item setup. • Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used. • Enter item numbers in the system as part of defining inventory. • Enter customer numbers in the system.

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

Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States W.O. Time Entry by Order Number (P311221)

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

Display

Processing Option Description	Value or Status
1. Display	1

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the Document Type associated with Shop Floor Activity.	IH
2. Work Order Status Code	blank

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Enter the Status Code beyond which Shop Floor Activity cannot be entered.	95
2. Quantity Verification	blank
3. Employee Rate	1
4. Apply Yield to Completed Quantity	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
Enter the version for each application.	blank
1. Test Results Revisions (P3711)	blank
2. Manufacturing Scheduling Workbench (P31225)	RIS0001
3. Production Status (P31226)	RIS0001
4. Hours and Quantities Update (R31422)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Transaction Type	blank
2. Work Order Header Before Image	blank

関連項目:

第 10 章、「作業時間と作業量の処理」、「作業時間/作業量の入力プログラム (P311221) の処理オプション」、187 ページ

作業時間と作業量の更新

このセクションでは、作業時間と作業量の更新の概要、および以下の方法について説明します。

- 作業時間と作業量の更新
- 作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) の処理オプションの設定

作業時間と作業量の更新について

製造管理システムに作業時間と作業量を転記するには、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行する必要があります。このプログラムは、各作業オーダーの作業について未計上の労務単位と金額で作業オーダー工程テーブル (F3112) を更新します。このテーブルは、製造会計システムのプログラムに最新のデータを提供します。データが更新される前であれば、必要に応じて検索や変更ができます。このプログラムを実行した後は、[時間入力の改訂] フォーム (W051131A) ではデータ検索はできません。

作業時間および作業量の入力にスーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) を使用する場合は、作業量トランザクションはリアルタイムで転記されます。このプログラムによって、作業工程指示の指定した時点でトランザクションが入力されます。作業時間を転記するには、作業時間/作業量の更新プログラムを実行する必要があります。転記処理では現在の入力セッションのレコードのみが処理されます。このため、トランザクション データ入力後に [スーパー・バックフラッシュ] フォームを終了した場合、[時間入力の改訂] フォームでデータを検索し、レコードを変更して情報を最新にする必要があります。

このバッチ プログラムをメニューから実行する際は、データ選択を使用して未転記のレコードを更新します。作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) から、作業時間および作業量の情報が読み込まれます。レコードが再更新されないように、各入力項目の [処理済みコード] フィールドに「P」が入力されます。[時間入力の改訂] フォームから更新プログラムにアクセスすると、選択した作業オーダーまたは従業員についてフォームに表示された時間入力行が更新されます。更新後はフォームの内容はクリアされ、処理が終わったレコードは表示されません。

作業時間と作業量の更新

[日次オーダー報告 - 組立製造] メニュー (G3112) で、[作業時間/作業量の更新] を選択します。

作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

インタオペラビリティ

送信する作業時間および作業量のトランザクション タイプと、送信サブシステム用のバッチ プログラムの呼び出しを制御します。

- 1. トランザクション タイプ** 送信トランザクション処理時に使用する作業時間と作業量のトランザクション タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、送信処理は実行されません。
- 2. 送信サブシステム UBE** 作業時間/作業量の更新プログラム (P31422) で送信トランザクションが正常に処理された後に、サブシステムを呼び出すかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: サブシステムを呼び出す。
空白: サブシステムを呼び出さない。

サービス/保証

サービス管理システムの処理を制御します。たとえば、仕訳の作成や、任意勘定を使った会計処理の使用、オーダー番号を [補助元帳] フィールドのデフォルト値として使用するかどうかを制御します。

- 1. サービス/保証管理の仕訳** サービス/保証作業オーダーの仕訳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。
1: 作成する。
空白: 作成しない。
- 2. 任意勘定科目を使った会計処理** 取引明細テーブル (F0911) にコスト オブジェクトをロードするために、任意会計規則を検索するかどうかを指定します。コスト オブジェクトを仕訳に添付するには、任意勘定科目形式を使用する必要があります。有効値は以下のとおりです。
1: 任意勘定科目を使用する。
空白: 任意勘定科目を使用しない。
- 3. 元帳日付** 仕訳に表示される元帳日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、システム日付が使用されます。
- 4. 補助元帳** 作業オーダー番号を [補助元帳] フィールドのデフォルト値に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。
1: 作業オーダー番号をデフォルトで使用する。
空白: デフォルト値を使用しない。
- 5. 伝票タイプ** 作業工程を使用しない場合は、その他費用の原価要素の仕訳に使用するデフォルト伝票タイプを指定します。UDC 00/DT (伝票タイプ) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。作業工程を使用する場合は、伝票タイプ IH が自動的に割り当てられます。空白にすると、伝票タイプ IH が使用されます。

デフォルト

作業時間と作業量を作業オーダーの作業工程に転記するときに、作業オーダーに割り当てられる状況を制御します。

1. **作業オーダー状況コード** 作業オーダーの更新に使用する作業オーダー状況コード (UDC 00/SS) を指定します。このコードは、作業時間と作業量が作業オーダーの作業工程に転記される際に使用されます。空白にすると、作業オーダー状況コードは更新されません。

(Rapid Start) Updating Hours and Quantities

This section discusses:

- How to update hours and quantities.
- Preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422).

Updating Hours and Quantities

This table lists the task for updating hours and quantities:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data	Preconfigured Data On-Site
Update hours and quantities.	Work Order Management, Update Hours & Quantities	R31422/RIS0001	Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4.	The items will need to be coded. Additional accounts will need to be set up with the item codes as subsidiary accounts. Flexible accounting will need to be set up to use the codes and then turned on in Manufacturing Variance Accounting, and possibly Purchase Order Receipts.

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

Preconfigured Processing Options for W.O. Hours and Qty Update (R31422)

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

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Transaction Type A specific transaction type	blank
2. Outbound Subsystem UBE	blank

S/WM

Processing Option Description	Value or Status
1. S/WM Journal Entries	blank
2. Flex Accounting	blank
3. General Ledger Date A specific date	blank
4. Subledger	blank
5. Document Type A specific document type	blank

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Status Code	blank

作業状況とランザクションの検討

このセクションでは、作業状況とランザクションの検討の概要、および以下の方法について説明します。

- 作業時間/作業量の検証リスト レポートの実行
- 作業時間の状況の検討
- 作業量の状況の検討
- 作業数量照会プログラム (P31124) の処理オプションの設定

作業状況とランザクションの検討について

作業時間と作業量を入力した後、オンライン照会またはレポートを使って入力した内容を確認できます。作業時間と作業量を転記前に確認するには、作業時間/作業量の検証リストプログラム (R31322) を使用できます。次に、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して転記します。

オーダーの作業時間状況プログラム (P31121) を使用すると、作業オーダーに関連する各作業にかかった時間として入力した実機械稼働時間、実労務時間、実段取時間を表示できます。[作業オーダー状況 - 時間数の改訂] フォームにアクセスして、実際時間、標準時間、およびその差異を確認できます。

オーダーの作業量状況プログラム (P31122) を使用して、実績オーダー数量や完了、仕損など、作業オーダーに対して計画された作業について入力された作業量を表示できます。[作業オーダー状況の処理 - 作業量の改訂] フォームにアクセスして、実際時間、標準時間、およびその差異を検討できます。

作業量照会プログラム (P31124) を使用すると、各作業およびオーダー全体に対して、予測完了数量と計画歩留を含め、作業オーダーの作業工程指示、作業量、完了数量、仕損数量を表示できます。デフォルトの開始および終了状況は、処理オプションで設定できます。

作業時間と作業量を転記前に確認するには、作業時間/作業量の検証リストプログラム (R31322) を使用できます。

作業時間/作業量のトランザクションの検討

作業時間/作業量の検証リストプログラム (R31322) では、作業オーダーについて記録された全ての労務時間と完了数量の一覧レポートを出力できます。総勘定元帳システムに転記する前に、作業時間および作業量のトランザクションを出力して入力データを確認できます。データの変更や更新は、トランザクションの転記前であれば可能ですが、転記後は変更できません。作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) から、作業時間および作業量が読み込まれます。

作業時間/作業量トランザクションの検討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
[作業オーダー状況 - 時間数の改訂]	W31121B	[日次オーダー報告 - 組立製造] (G3112)、[オーダーの作業時間状況] [作業オーダー状況の処理 - 時間数] フォームで処理を選択して、[選択] をクリックします。	作業時間の状況を検討します。
[作業オーダー状況の処理 - 作業量の改訂]	W31122A	[日次オーダー報告 - 組立製造] (G3112)、[オーダーの作業量状況] [作業オーダー状況の処理 - 作業量] フォームで処理を選択して、[選択] をクリックします。	作業量の状況を検討します。
[作業数量照会]	W31124B	[日次オーダー報告 - 組立製造] (G3112)、[作業量照会] [作業数量の処理] フォームで処理を選択して、[選択] をクリックします。	作業数量の状況を検討します。

作業時間/作業量の検証リスト レポートの実行

[日次オーダー報告 - 組立製造] メニュー (G3112) で、[作業時間/作業量の検証リスト] を選択します。

作業時間の状況の検討

[作業オーダー状況 - 時間数の改訂] フォームにアクセスします。

[オーダー No./タイプ]

当初伝票を識別する番号を入力します。番号には、請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳番号などがあります。

[作業順序 No.]

作業順序を示す番号を入力します。

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

部品表では、製造または組み立て処理で指定の構成部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号になります。品目の作業工程指示を作

成したら、作業順序を定義します。製造現場管理システムでは、作業プロセス別のバックフラッシュ/プレフラッシュでこの番号を使用します。

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

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号になります。

[スキップ先作業順序No] フィールドには、最初に情報を表示する作業順序番号を入力します。

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

[作業状況] ユーザー定義コード 31/OS (作業状況) から、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示すコードを入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。

[実績] - [機械] 作業オーダーに対して記録する機械実稼働時間を入力します。

[差異] 作業に割り当てられた作業時間と作業量の差異を入力します。

作業量の状況の検討

[作業オーダー状況の処理 - 作業量の改訂] フォームにアクセスします。

[歩留 (%)] さまざまな給与要素に割り当てるパーセンテージを入力します。実行中のプログラムに応じて、この値はさまざまなタイプのパーセンテージを示します (合計賃金に対するチップ賃金など)。

[完了] 受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を入力します。入力時の計量単位か、品目に定義された基本計量単位を使用します。

製造管理システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドで完了数量や仕損数量を表すことができます。数量タイプは、入力したタイプコードで決まります。

[標準] このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

[差異] 作業に割り当てられた作業時間と作業量の差異を入力します。

[作業中] 作業場で実際に作業中の数量を入力します。

[仕損] 受注オーダーまたは作業オーダーの処理でキャンセルされた数量を入力します。入力時の計量単位か、品目に定義された基本計量単位を使用します。

製造の場合は、現時点の仕損数になります。

[仕損差異] 作業に割り当てられた作業時間と作業量の差異を入力します。

作業量照会プログラム (P31124) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

状況

1. 開始状況

ユーザー定義コード 31/OS (作業状況) から、作業状況を示すコードを入力します。開始作業状況は、作業オーダーの情報を選択して表示する際の開始点として使用されます。

2. 終了状況

ユーザー定義コード 31/OS (作業状況) から、作業状況を示すコードを入力します。終了作業状況は、作業オーダーの情報を選択して表示する際の終了点として使用されます。

第 11 章

完了の処理

(注: 日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています)

この章では、完了の処理の概要、および以下の方法について説明します。

- 組立作業オーダーの完了
- (Rapid Start) Complete work orders.
- (Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Complete work order for selling a make-to-order item.
- プロセス製造作業オーダーの完了
- レート スケジュールの完了

完了の処理について

製造現場での製造が完了した時点で、完了内容を在庫に記録する必要があります。製造現場管理システムで作業の完了を記録すると、在庫管理システムで該当品目の数量レコードが更新されます。システムには、組立作業オーダー、プロセス作業オーダー、レート スケジュールの完了を記録するプログラムおよびプロセスが用意されています。

スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) と作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用して作業オーダーの完了を入力し、完了ワークベンチ プログラム (P31119) を使用してレート スケジュールに完了を入力します。

ロット制御を使用すると、既存ロットに完了品目を記録したり、完了品目用に新しいロットを作成して満了日付を設定したりできます。システムでは、品目マスター プログラム (P4101) または事業所品目プログラム (P41026) で定義したロットの日付計算方法に基づいて、満了日付や有効日付など異なるロット日付を計算できます。

製造現場管理システムを EnterpriseOne の他システムと併用する場合、以下のインテグレーション機能を使用できます。

システム	機能
在庫管理	在庫管理システムを使用すると、在庫または保管場所と製造現場間で資材をトラッキングできます。在庫出庫と引当の管理、オーダーの完了、製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。品目について品目マスターレコードで2つの計量単位を設定した場合、基本計量単位と2次計量単位を両方使用して完了数量を入力する必要があります。

システム	機能
倉庫管理	<p>倉庫管理を使用する事業所のトランザクションを処理する場合は、バックフラッシュトランザクションを入力すると、保管場所詳細の保守管理プログラム (P4602) のフォームが表示され、保管場所詳細情報の入った 2 次レコードが作成されます。この場合は、処理する保管場所詳細情報レコードを選択します。保管場所詳細情報テーブル (F4602) の数量を一致させるには、このフォームから選択する必要があります。保管場所詳細の保守管理プログラムを使用して処理した当初数量は、[スーパー・バックフラッシュ] フォームの見出し部分に表示されます。</p> <p>処理する品目が計量単位構造または保管コンテナを持つ場合は、[保管場所詳細の保守管理] フォームの詳細グリッドに値が入力されます。これらの値は一時変更できますが、以下の状態になっているかどうかを検証されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 構造の基本計量単位および指定した最終レベルが、品目マスタープログラム (P4101) の計量単位変換に基づき有効である。 • 大きいものから小さいものの順に計量単位が表示される。 • 構造によって、異なる計量単位間で整数変換を行う。 <p>このシステムでは、以下の条件で複数の計量単位を使用できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 部分数量は各計量単位に 1 つだけ含まれる。 • パレットタイプの計量単位の過剰充填は、[計量単位グループの改訂] フォーム (W46096B) で定義されているとおりにしか行えない。 <p>事業所に在庫情報を追加するときには、常に [保管場所詳細の保守管理] フォームが表示されます。ただし、在庫を除去する場合で、その保管場所に保管場所詳細レコードが 1 つしかないときは、フォームは表示されずにその保管場所詳細から数量が自動的に除去されます。</p> <p>事業所テーブル (F4102) のレコードでクロスドッキングを有効にしている完了品目については、クロスドッキングを使用してバックオーダーを充填するかどうか決定できます。また、クロスドッキングする品目についてピッキング要求を作成するかどうかも指定できます。</p>

システム	機能
作業オーダー	<p>完了数量、仕損数量などを入力して、作業オーダーを完了する際、以下の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 完了時に試験が必要な品目について、試験結果の入力プログラム (P3711) にアクセスする。 作業オーダーの汎用テキストを検討する。 デフォルトのロット、作業オーダー、作業状況に対して処理オプションを設定する。 <p>作業オーダーの労務および資材をバックフラッシュする際、以下の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 試験を必要とする完了品目について、試験結果の入力プログラムにアクセスする。 親品目および作業に対する汎用テキストを検討する。
受注管理	<p>受注オーダーから生成された作業オーダーを部分完了する場合は、部分的なコミットメントを反映するために受注オーダーが複数の行に分割されます。受注オーダーにハードコミットがない場合は、受注オーダーロットおよび保管場所の処理オプションを設定して、部分的完了の後で受注オーダーの保管場所情報を更新できます。また、処理オプションを設定すると、完了数量がハードコミットされているかどうかに関わらず、受注オーダーの状況を更新できます。部分完了を取り消すことも可能です。この場合、受注オーダーが再び分割されて、マイナス数量の行が作成されます。</p>

作業オーダーまたはレート スケジュールを完了すると、以下の処理が実行されます。

- 品目保管場所テーブル (F41021) の更新
- 品目元帳テーブル (F4111) へのレコードの書き込み
- 製造原価テーブル (F3102) の更新
- 作業オーダー マスター (F4801) の未計上数量の更新

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「製造会計システムの使い方」、「作業オーダーの完了」

組立作業オーダーの完了

このセクションでは、組立作業オーダーの完了の概要、および以下の方法について説明します。

- 作業オーダー完了プログラム (P31114) の処理オプションの設定
- バックフラッシュを使用しない場合の作業オーダーの完了
- バックフラッシュを使用した場合の作業オーダーの完了

- 複数保管場所に対する作業オーダーの完了
- 作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース
- 入荷工程の使用による完了の管理
- スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) の処理オプションの設定
- スーパー バックフラッシュを使用した場合の作業オーダーの処理
- シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了

組立作業オーダーの完了について

製造現場で組立製造品目の生産が完了した時点で、完了内容を在庫に記録する必要があります。製造現場管理システムで作業の完了を記録すると、在庫管理システムで該当品目の数量レコードが更新されます。基本計量単位と 2 次計量単位を両方使用して定義した品目については、完了数量を 2 つの計量単位で入力する必要があります。

完了を記録するには、作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用します。作業オーダーの資材が手作業で出庫されている場合は、バックフラッシュを実行せずに完了処理を行います。作業オーダー全体が完了したときにすべての品目を完了として報告するか、生産プロセスで処理が進むにつれて部分的に完了を実行できます。完了の報告を選択するタイミングは、生産サイクル時間に関係する要因によって異なります。製造品目の性質によって、部分完了として報告する場合と 1 回で完全完了として記録する場合があります。

部分完了を報告すると、製造の段階またはオーダーの進捗状況を示し、製造プロセスでの遅れを把握することができます。[作業オーダー完了の処理] フォームには、作業オーダーの完了数量、仕損数量、完了率が表示されます。

作業オーダー完了プログラムでオーダー数量を上回る完了数量を入力すると、[完了数量] フィールドが強調表示され、数量超過の警告メッセージが表示されます。作業オーダーは複数の保管場所に対して完了登録することができます。この場合、完了する品目の合計数量を入力した上で、それを複数の保管場所に分割します。

作業オーダーに対して前回の完了が存在する場合は、ロット、等級または濃度、状況の各フィールドに情報が表示されます。また、数量を入力する場合は、その等級または濃度および現行状況でロットに在庫が追加されます。

作業オーダーの完了（または部分完了）は、部品のバックフラッシュの実行にかかわらず、処理することができます。バックフラッシュを使用する際は、完了時またはスーパー バックフラッシュ用の引落点として定義した作業段階で、出庫トランザクションを報告します。バックフラッシュを実行するには、品目に対してバックフラッシュが有効になるよう原料の出庫コードを設定する必要があります。

処理オプションで完了規定値を設定すると、規定値の規則に応じて [作業オーダー完了の詳細] フォームの [更新状況] フィールドが更新されます。ロット制御を使用すると、作業オーダー番号や関連の受注オーダー番号など、完了ロット番号のデフォルト値を指定できます。フォームのデフォルト値は一時変更できます。

作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース

受注管理システムで受注オーダーを作成して、発注品目（行タイプ W の受注オーダー）を供給するために作業オーダーを自動生成できます。品目の標準リードタイムから考えて、この受注オーダーの要求日付までに生産に必要な時間がない場合、オーダー数量を“バックオーダー”として指定できます。この場合、作業オーダーの完了処理時にバックオーダー リリース（オンライン）プログラム (P42117) を起動して、品目のバックオーダーをリリースできます。

入荷工程を使用した完了処理の管理

調達管理システムの入荷工程は、ユーザー定義コード テーブル 43/RC (工程コード) で入荷工程コード名、ユーザー定義コード 43/OC (作業コード) で作業名を指定することにより設定します。品目が特定の作業に投入されたときに品目保管場所テーブル (F41021) の該当するフィールドを自動更新するには、入荷工程の定義プログラム (P43091) で更新するフィールドに「Y」(はい) を入力します。

品目は、入荷工程の終了時点で初めて手持ち在庫とみなされます。工程に最終の作業を割り当てるには、[手持数量更新] フィールドに「Y」を入力する必要があります。[手持数量更新] フィールドに「Y」が割り当てられている作業の [支払] フィールドには、自動的に「Y」が割り当てられます。

品目の処理に入荷工程を使用するように指定するには、各品目に対して入荷工程を割り当てる必要があります。入荷工程は、品目関係または仕入先関係、あるいはその両方に基づいて品目に割り当てます。

製造品目に対しては、仕入先は“-9999999”にする必要があります。ただし、仕入先/品目関係プログラム (P43090) の処理オプションで作業オーダー完了の処理オプションを設定した場合、仕入先は自動的に生成されます。この処理オプションによって製造品目に仕入先“-9999999”が自動的に設定されるため、仕入先フィールドが表示されなくなります。

入荷工程の状況を検索するには、状況照会プログラム (P43250) を使用します。ステップの詳細を参照するには、[入荷工程の移動] フォームにアクセスします。完了処理で入荷工程を使用する際には、入荷工程が完了するまで、F4801 テーブルに対して更新済みの完了数量を表示することはできません。

スーパー バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理

スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) を使用して、作業と従業員別に完了数量および仕損数量を入力できます。入力した数量が作業中の数量を上回る場合、エラー メッセージが表示されます。作業工程指示で各作業について定義する引落点コードによって、各引落点でバックフラッシュする情報が定義されます。たとえば、引落点コード B は、作業時に資材を出庫して労務を報告することを意味します。また、資材または労務のバックフラッシュを特定の引落点でのみ行うこともできます。作業工程指示の最後の作業には引落点コード B を設定して、残りの資材および労務の報告が作業オーダーの完了前に確実に実行されるようにする必要があります。バックフラッシュ処理では、以下のトランザクションを作業別に実行できます。

- 作業オーダーに対する部品の出庫
- 作業オーダーに対する作業時間/作業量の入力
- 在庫完了の入力

スーパー バックフラッシュ処理を自動または対話形式のどちらかで実行するかは、処理オプションで設定できます。処理を対話形式で実行するよう設定してある場合は、スーパー バックフラッシュ フォームで完了情報を入力した後に、以下のプログラムの画面が表示されます。

- 在庫出庫 (P31113)
- 作業時間/作業量 (P311221)
- 作業オーダー完了の処理 (P31114)

これらのプログラムで表示される情報は、承認や改訂ができます。たとえば、[スーパー・バックフラッシュ] フォームで情報を入力した後は [時間入力の改訂] フォームが表示され、作業に記録された労務時間や完了数量を確認できます。スーパー バックフラッシュにより作成されたレコードは、作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) に処理コードが S として保存されます。作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) は自動的に更新されます。[時間入力の改訂] フォームで情報を入力した場合は、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して、作業オーダーの作業工程テーブルを更新してください。これらのレコードは、作業オーダー時間トランザクション テーブルに処理コードが P の状態で保存されます。

シリアル番号付き構成成品を含む作業オーダーの完了

シリアル番号付きの構成成品の完了を入力するときは、組立品シリアル番号プログラム (P3105) にアクセスすると完了した各品目についてシリアル番号を生成できます。シリアル No. の関連付けプログラム (P3107) は、シリアル番号制御の構成成品とシリアル番号付き組立品を関連付ける場合にのみアクセス可能です。[シリアル No. の関連付け] フォームには、事前に割り当てられたシリアル番号およびメモ ロット情報が表示されます。

作業オーダー用にシリアル番号を生成した後、シリアル番号付き構成成品をシリアル番号付き組立品に関連付ける必要があります。この処理を行うには、関連付ける数量を入力します。

さらにこのプログラムでは、組立品のトラッキングにロット番号およびシリアル番号の両方が必要なときに使用するメモ ロット番号を入力できます。[品目/事業所情報] フォーム (W41026A) の [シリアル No. 必須] フィールドを設定して、メモ ロット番号およびシリアル番号が検証されるように指定できます。

シリアル番号付きでない構成成品を持つ作業オーダーを完了する場合、完了した組立品にシリアル番号を割り当てることはできません。

作業オーダーの完了プログラムで処理オプションを設定すると、同じシリアル番号を使用して複数の品目を完了できます。

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。

- バックフラッシュを使用して完了処理を行う場合、適切な処理オプションを設定して、在庫出庫プログラム (P31113) へのアクセスおよび使用するプログラムのバージョンの指定を行います。
- 完了処理時に受注バックオーダーをリリースする前に、処理オプションでバックオーダー リリース プログラム (P42117) の呼出しの設定および使用するプログラムのバージョンの設定を行います。
- 入荷工程を使用した完了処理を管理する前には、入荷工程処理を開始できるように処理オプションを設定します。

組立作業オーダーの完了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
[作業オーダー完了の詳細]	W31114B	[日次オーダー報告 - 組立製造](G3112)、[オーダーの部分完了]または[オーダーの完了] [作業オーダー完了の処理]フォームでオーダーの検索と選択をして、[選択]をクリックします。	バックフラッシュを使用せずに作業オーダーを完了します。
[作業オーダー完了の詳細]	W31114B	[日次オーダー報告 - 組立製造](G3112)、[バックフラッシュでのオーダー完了] [作業オーダー完了の処理]フォームでオーダーの検索と選択をして、[選択]をクリックします。	バックフラッシュを使用して作業オーダーを完了します。
[作業オーダー完了の詳細]	W31114B	[日次オーダー報告 - 組立製造](G3112)、[オーダーの部分完了] [作業オーダー完了の処理]フォームでオーダーの検索と選択をして、[選択]をクリックします。	複数保管場所の作業オーダーを完了します。
[作業オーダー完了の詳細]	W31114B	[日次オーダー報告 - 組立製造](G3112)、[オーダーの完了] [作業オーダー完了の処理]フォームでオーダーの検索と選択をして、[選択]をクリックします。	完了処理時に受注バックオーダーをリリースします。
[仕入先/品目関係]	W43090B	[入荷工程](G43A14)、[入荷工程/分析の改訂] [仕入先/品目関係の処理]フォームで事業所の検索と選択をして、[選択]をクリックします。	入荷工程を使用して完了を管理します。
[スーパー・バックフラッシュ]	W31123A	[日次オーダー報告 - 組立製造](G3112)、[スーパー・バックフラッシュ] [オーダーNo.の処理]フォームでオーダーの検索と選択をして、[選択]をクリックします。	スーパーバックフラッシュを使用して作業オーダーを処理します。
[作業オーダー完了の詳細]	W31114B	[作業オーダー完了の処理]フォームでオーダーの検索と選択をします。	シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーを完了します。

作業オーダー完了プログラム (P31114) の処理オプションの設定

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することができます。

デフォルト

在庫を完了する際に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。

- 1. 在庫完了の伝票タイプ** 在庫完了のデフォルト伝票タイプを入力します。UDC 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から伝票タイプを選択します。
- 2. 在庫仕損の伝票タイプ** 在庫仕損取引のデフォルト伝票タイプを入力します。UDC 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から伝票タイプを選択します。

編集

出庫や入荷工程などの処理を完了処理中に呼び出す方法を指定します。

- 1. バックフラッシュ** 完了数量に基づいて部品リストに資材を出庫するかどうかを指定します。また、資材出庫を対話型モードで実行するか、非表示モードで実行することも指定できます。処理オプションが 1 または 2 に設定されている場合は、[バージョン] タブで、作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) のバージョンを指定する必要があります。有効値は以下のとおりです。
空白: 資材を部品リストに出庫しない。
1: [作業オーダー出庫] フォームを表示する。
2: 作業オーダー出庫を非表示モードで実行する。
- 2. 入荷工程** 入荷工程処理を開始するかどうかを指定します。入荷工程をアクティブにすると、完了数量を在庫に移動する前に、在庫完了の検査モードを開始することができます。
品目の入荷工程をアクティブにするには、仕入先/品目関係プログラム (P43090) を使用して品目に工程を割り当てる必要があります。製造最終品目の仕入先は、“-99999999” となる必要があります。有効値は以下のとおりです。
空白: 入荷工程を開始しない。
1: 入荷工程を開始する。
- 3. ロット No. の一時変更** ロット番号の一時変更を許可するかどうかを指定します。この処理オプションが空白の状態で作業オーダーの他の完了を処理していない場合、ロット番号フィールドは保護されません。作業オーダーに対して何らかの完了処理を既に行っている場合は、ロット番号フィールドが保護されます。ロット番号は、作業オーダーの初回の完了処理と、その他全ての部分完了処理に使用されます。ただし、この処理オプションを 1 に設定した場合は、作業オーダーの部分完了処理を実行した後でも、ロット番号を一時変更できます。有効値は以下のとおりです。
空白: 許可しない。
1: 許可する。
- 4. マイナスの手持数量** 完了した資材がマイナス値の手持数量になったときに、エラー 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。
空白: エラー メッセージを表示しない。

- 1: エラー メッセージを表示する。
- 5. 仕掛品の再評価 (R30837) を開始するには 1 を入力します。** 仕掛品の再評価プログラム (R30837) を起動して仕掛品数量を調整し、原価の変更を反映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: 仕掛品の再評価プログラムを開始しない。
- 1: 仕掛品の再評価プログラムを開始する。
- 6. 保留コード要件の入力** 構成品のロット状況に基づいて、ロット状況コードが完成品ロットに必要なかどうかを指定します。ロット状況が設定されている完成品の製造に構成品を使用した場合は、ユーザーに通知されます。有効値は以下のとおりです。
 ブランク: 完成品のロット状況コードの入力は不要。
- 1: 完成品のロット状況コードは任意で入力。
 2: 完成品のロット状況コードの入力が必須。

作業オーダー状況

部分完了および完全に完了した作業オーダーに割り当てる作業オーダー状況を指定します。また、システム完了処理を実行しなくなる時点の規定値として状況を定義することもできます。

- 1. 分割作業オーダー状況コード** 部分完了した作業オーダーに割り当てる状況コードを指定します。完了数量が [完了規定値] 処理オプションで指定したパーセントを下回っている間は、作業オーダーは部分完了として処理されます。ブランクにすると、状況は自動的に更新されません。
- 2. 完了状況コード** 完了した作業オーダーに割り当てられる状況コードを指定します。ブランクにすると、状況は自動的に変更されません。完了数量が [完了規定値] 処理オプションで指定したパーセント以上になると、作業オーダーは完了として処理されます。
- 3. 完了規定値** オーダーを完了にする基準となる規定パーセントを指定します。たとえば、完了規定値に「95」と入力した場合、作業オーダー数量の 95 % が完了したときに作業オーダー状況は完了に設定されます。完了規定値に「0」を指定した場合は、作業オーダー数量の 100 % が完了したときに作業オーダー状況は完了に設定されます。完了数量が完了規定値に満たない場合は、作業オーダー状況は部分完了に設定されます。関連受注オーダーが作業オーダーに添付されているか、作業オーダーがクロスドッキングされている場合は、100 % 以外の完了規定値は無視されます。
- 4. 作業オーダー状況の上限** 作業オーダー完了プログラム (P3114) が実行できなくなる時点の作業オーダー状況コード (00/SS) を指定します。たとえば、処理オプションで状況コードを 95 に設定した状態で作業オーダーの状況コードが 95 になった場合、作業オーダーの完了処理を実行しようとする、エラー メッセージが表示されます。ブランクにすると、どの状況コードでも作業オーダーは処理されます。

ロット保留コード

完了処理の対象となるロット保留コードを指定します。ロット保留コードは 5 つまで入力できます。

これらのフィールドのいずれかにアスタリスクを入力すると、すべての保留ロットの完了処理が行われます。また、ブランクにすると、保留ロットの完了処理は行われません。

1. ロット保留コード 1 から
5. ロット保留コード 5
- 完了処理の対象となるロット保留コードを 5 つまで指定します。保留コードまたはアスタリスク (*) を入力するか、空白にします。保留コードを入力した場合、その保留コードを対象に完了処理が行われます。アスタリスク (*) を入力した場合、全ての保留ロットを対象に完了処理が行われます。空白にすると、保留ロットの完了処理は行われません。

受注オーダー

受注オーダーに関連付けられた完了を処理するのに必要な情報を指定します。

1. 作業オーダーロット/保管場所のデフォルト
- 完了ロット番号と完了保管場所を使用する番号を指定します。有効値は以下のとおりです。
- 1: 受注オーダー番号をロット番号として使用。
2: 受注オーダー番号を完了保管場所番号として、受注オーダー行番号を完了ロット番号として使用。
3: 作業オーダー番号を完了ロット番号として使用。
2. 受注オーダーのロット/保管場所
- 関連する受注オーダーへの在庫引当、部分完了時の受注オーダー詳細行の分割、および作業オーダーからのロット番号と保管場所番号フィールドの更新を実行する際に、関連する受注オーダーを更新するかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。
- 空白: 更新しない。
1: 更新する。
3. 受注オーダーの次の状況の更新
- 受注オーダーの次の状況を更新するかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。
- 空白: 次の状況を更新しない。
1: 次の状況を更新する。
4. 次の状況の一時変更
- 受注オーダーの次の状況コードのデフォルトを指定します。この処理オプションは、[受注オーダーの次の状況の更新] 処理オプションで更新が指定されている場合にのみ使用されます。
- 状況コードは UDC 40/AT (処理状況コード) から入力します。空白にすると、オーダー処理順序定義にある受注オーダーの次の状況が使用されます。
5. バックオーダー リリース フォームの表示
- バックオーダー リリース プログラム (P42117) を起動して、完了済みバックオーダー品目を処理するかどうかを指定します。このプログラムを使用すると、バックオーダーの品目を表示して、その場で出荷を選択することができます。また、既存のバックオーダーの優先順位を設定することもできます。この処理オプションに「1」を入力した場合は、[バージョン] タブの [バックオーダー・リリース (P42117) のバージョン] 処理オプションで、使用するバックオーダー リリース プログラムのバージョンを指定します。有効値は次のとおりです。
- 空白: バックオーダー リリース プログラムを起動しない。
1: バックオーダー リリース プログラムを起動する。

プロセス製造

計画外の連産品や副産物が処理可能かどうか指定します。また、原料を個別に出庫するか一括出庫するかも指定できます。

- | | |
|----------------------------|---|
| 1. 未計画の連産品/副産物の許可 | 未計画の連産品および副産物の完了処理を行うかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。
空白: 処理しない。
1: 処理する。 |
| 2. 連産品/副産物に対する原料の出庫 | 原料を、プロセス品目に出庫するか、自動的に完了処理される連産品や副産物に出庫するかを指定します。この処理オプションは、バックフラッシュのオプションで作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の起動を設定している場合にのみ使用されます。有効値は次のとおりです。
空白: プロセス品目
1: 連産品/副産物 |

注: 1 を選択した場合、ロットを最終完成品までトラッキングできます。

シリアル No.

シリアル番号付きの作業オーダーを処理する場合の、在庫完了の実行方法を指定します。

- | | |
|---------------------------|--|
| 1. ロット/シリアル No.の重複 | ロット番号とシリアル番号のいずれか、または両方に重複を許可するかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。
空白: ロット番号/シリアル番号の重複を許可しない。
1: 空白: ロット番号/シリアル番号の重複を許可する。 |
| 2. 伝票タイプ | シリアル番号の発行に使用する、デフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは UDC 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) にリストされています。空白にすると、IM (作業オーダーに請求する資材) がデフォルト値として使用されます。 |

倉庫管理

倉庫管理システムとのインテグレーションに関連する情報を指定します。

- | | |
|----------------------------|---|
| 1. 貯蔵要求 | 貯蔵要求を処理するかどうかを指定します。「2」を入力した場合、[バージョン] タブの [保管場所選択ドライバ (R46171) のバージョン] 処理オプションで、使用するサブシステム プログラムのバージョンを指定します。有効値は次のとおりです。
空白: 貯蔵要求を処理しない。
1: 貯蔵要求のみを処理する。
2: サブシステムにアクセスしたときに貯蔵要求を処理する。 |
| 2. ライセンスプレート番号の生成方法 | 使用するライセンス プレート番号の生成方法を指定します。有効値は次のとおりです。
01: 手入力する。
02: ユーザー定義計算式を作成する。 |

03: 自動システム コード (EPC) 番号を作成する。

3. デフォルトの計量単位構造体の作成

ライセンス プレート番号の自動作成に使用する計量単位構造体を指定します。ライセンス プレート番号は、ライセンス プレート フラグが品目計量単位定義プログラム (P46011) でオンに設定されている品目の計量単位に対してのみ作成されます。有効値は以下のとおりです。

1: デフォルトの品目の計量単位構造体を使用 (トランザクションの計量単位を超えるレベルを除く)。

ブランク: デフォルトの品目の計量単位を使用。

4. 品目のライセンス プレートへの割り当て (P46L30)

[ライセンス・プレートへの品目の割当て/削除] フォーム (W46L30B) を自動的に表示するかどうかを指定します。この処理オプションは、ライセンス プレート機能を倉庫管理システムで使用している場合に、ライセンス プレート番号が自動的に作成されていないときのみ適用されます。有効値は次のとおりです。

ブランク: 自動的に表示しない。

1: 自動的に表示する。

クロス ドッキング

クロス ドッキング処理について指定します。

1. クロス ドッキング

状況に応じたクロス ドッキング、計画済みのクロス ドッキング、またはその両方を実行するかどうかを指定します。計画済みのクロス ドッキングは、クロス ドッキング コードが事業所品目で使用可能になっている品目についてのみ処理されます。有効値は次のとおりです。

ブランク: クロス ドッキングを使用しない。

1: 状況に合わせたクロス ドッキングを使用する (倉庫品目のみ対象)。

2: 計画済みのクロス ドッキングを使用する。

3: 状況および計画に合わせたクロス ドッキングの両方を使用する。

2. 計画したクロス ドッキング処理のピッキング要求

計画済みのクロス ドッキングの実行時にピッキング要求を作成するかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。

ブランク: ピッキング要求を作成しない。

1: ピッキング要求を作成する

2: ピッキング要求を生成してサブシステムにより処理する。

3. 受注オーダーの次の状況の一次変更

受注オーダーの次の状況コードのデフォルトを指定します。この処理オプションは、計画済みのクロス ドッキングを実行する場合にのみ使用されません。

状況コードは UDC 40/AT (処理状況コード) から入力します。ブランクにすると、オーダー処理順序定義から受注オーダーの次の状況コードが使用されます。

4. 受注オーダーの開始状況

作業オーダーの完了処理時にクロス ドッキングで使用する、受注オーダーの開始状況コードを指定します。この処理オプションは、計画済みのクロス ドッキングを実行する場合にのみ使用されます。

5. 受注オーダーの終了状況

作業オーダーの完了処理時にクロスドッキングで使用する、受注オーダーの終了状況コードを指定します。この処理オプションは、計画済みのクロスドッキングを実行する場合にのみ使用されます。

バージョン

完了処理時に使用する以下のプログラムのバージョンを指定します。

1. 作業オーダーの入力 (P48013) [作業オーダー完了の詳細] フォームから、作業オーダーの入力プログラム (P48013) を呼び出す際に使用するバージョンを指定します。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. 作業オーダー在庫出庫 (P31113) のバージョン 作業オーダー在庫出庫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は、作業オーダー在庫出庫の実行が設定されている場合にのみ必要です。
空白にすると、プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、作業オーダー在庫出庫プログラムで表示される情報が異なります。
3. 試験結果の改訂 (P3711) [作業オーダー完了の詳細] フォームから、試験結果の改訂プログラム (P3711) を呼び出す際に使用するバージョンを指定します。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
4. 仕掛品の再評価 (R30837) 仕掛品の再評価プログラム (R30837) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
5. ピッキング要求 (R46171) のバージョン 計画済みクロスドッキングの処理でピッキング要求の作成に使用する、保管場所選択ドライバプログラム (R46171) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
6. 保管場所選択ドライバ (R46171) のバージョン 保管場所選択ドライバプログラム (R46171) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。
7. バックオーダー リリース (P42117) のバージョン バックオーダー品目のある在庫の完了処理に使用する、バックオーダーリリースプログラム (P42117) のバージョンを指定します。選択するバージョンにより、バックオーダーリリースプログラムで表示される情報が異なります。バージョンの入力は、[受注オーダー] タブの [バックオーダー・リリース・フォームの表示] 処理オプションが 1 に設定されている場合に行います。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
8. 不足分ワークベンチ (P3118) [作業オーダー完了の詳細] フォームから、不足分の改訂プログラム (P3118) を呼び出す際に使用するバージョンを指定します。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

インタオペラビリティ

エクスポートトランザクションの処理および送信サブシステムの識別に使用する、デフォルトのトランザクション タイプを指定します。

1. トランザクション タイプ 送信インタオペラビリティ処理で使用されるトランザクション タイプを入力します。トランザクション タイプは UDC 00/TT (トランザクション タイプ) にリストされます。作業オーダーの完了時に、トランザクション タイプがトランザ

クシオンに割り当てられます。空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

2. 送信サブシステムの呼出し

作業オーダー完了プログラム (P31114) で送信トランザクションを完了した後で、サブシステムをアクティブにするかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。

空白: アクティブにしない。

1: アクティブにする。

3. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

作業オーダー見出しの変更前トランザクション出力をするかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。

1: 変更前トランザクションを含める。

空白: 変更前トランザクションを含めない。

バックフラッシュを使用しない場合の作業オーダーの完了

[作業オーダー完了の詳細] フォームにアクセスします。

オーダーの完了 - 作業オーダー完了の詳細

キャンセル(L) フォーム(F) ツール(D)

オーダーNo./タイプ記述: 451004 WVO Touring Bike, Red 事業所: M30

品目No.: 220 Touring Bike, Red

現行の状況: 45 資材出庫済み 理由コード:

更新状況: 45 資材出庫済み 完了後に試験結果を入力

数量 ロット保管場所

完了日付: 2006/01/20 オーダー完了率: 0.00

最終完了日付:

	トランザクション数量	計量単位	数量(2次計量単位)	計量単位
完了数量	<input type="text"/>	EA	<input type="text"/>	<input type="text"/>
仕損数量	<input type="text"/>			
オーダー数量	80		<input type="text"/>	
累計完了数量	<input type="text"/>		<input type="text"/>	
累計仕損数量	<input type="text"/>			

[作業オーダー完了の詳細] フォーム

数量

[数量] タブをクリックして、以下のフィールドに値を入力します。

[数量(2次計量単位)] (2次計量単位完了数量)

完了数量を2次計量単位で入力します。

品目マスターレコードに2つの計量単位を設定した品目を完了する場合は、[数量(2次計量単位)] フィールドに値を入力する必要があります。

ロット/保管場所

[ロット/保管場所] タブをクリックして、以下のフィールドに値を入力します。

[保管場所]

在庫を入庫する倉庫内の区域を入力します。保管場所フォーマットは、事業所別にユーザーが定義します。

注意:事業所固定情報プログラム (P41001) の [保管場所制御] オプションを有効にした場合、保管場所マスター プログラム (P4100) で定義した保管場所に対してのみ作業オーダーを完了することができます。

[ロット/シリアル]

ロットまたはシリアル番号を識別する数字を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

適切な処理オプションを設定して、このフォームのロット番号のデフォルト値として受注オーダー番号や作業オーダー番号を使用できます。

既存のロットに対して品目の完了処理をする場合、ロット満了日付と有効日付はロット マスターのレコードから自動入力されます。また、[作業オーダー完了の詳細] フォームで [フォーム] メニューから [ロット日付の一時変更] を使用すると、適切なロット日付を入力できます。

バックフラッシュを使用する場合の作業オーダーの完了

[作業オーダー完了の詳細] フォームにアクセスします。

バックフラッシュを使用して作業オーダーを完了するには、次の手順に従います。

- [作業オーダー完了の詳細] で [数量] タブをクリックして、以下のフィールドに値を入力します。
 - [完了数量]
 - [数量(2次計量単位)]

品目マスターレコードに 2 つの計量単位を設定した品目を完了する場合は、[数量(2次計量単位)] フィールドに値を入力する必要があります。
- 以下のオプション フィールドに値を入力します。
 - [仕損数量]
 - [完了日付]

親品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。
- 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、[ロット/保管場所] タブで [保管場所] フィールドに値を入力して [OK] をクリックします。
- ロット制御品目について新しいロットを作成する場合、[ロット/シリアル] フィールドに値を入力します。
- [OK] をクリックします。
- [出庫の改訂] で出庫数量を検討した上で、[OK] をクリックして資材を出庫します。

複数保管場所の作業オーダーの完了

[作業オーダー完了の詳細] フォームにアクセスします。

複数保管場所に対する作業オーダーを完了するには、次の手順に従います。

- [作業オーダー完了の詳細] で [数量] タブをクリックして、以下のフィールドに値を入力します。

- [完了数量]
 - [数量(2次計量単位)]
品目マスターレコードに2つの計量単位を設定した品目を完了する場合は、[数量(2次計量単位)]フィールドに値を入力する必要があります。
2. 以下のオプション フィールドに値を入力します。
 - [仕損数量]
 - [完了日付]プロセス品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。
 3. 複数の保管場所に対して数量を完了するには、[フォーム] メニューから [複数保管場所] を選択します。
 4. [複数保管場所からの選択] で、親品目を完了する全ての保管場所について以下のフィールドに値を入力します。
 - [数量]
 - [保管場所]
 5. [ロット/シリアル] オプション フィールドに値を入力します。
 6. [OK] をクリックします。
 7. [作業オーダー完了の詳細] で、[OK] をクリックします。

作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース

[作業オーダー完了の詳細] フォームにアクセスします。

完了処理時に受注バックオーダーをリリースするには、次の手順に従います。

1. [作業オーダー完了の詳細] で [数量] タブをクリックして、以下のフィールドに値を入力します。
品目マスターレコードに2つの計量単位を設定した品目を完了する場合は、[数量(2次計量単位)]フィールドに値を入力する必要があります。
2. [仕損数量] オプション フィールドに値を入力します。
親品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。
3. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、[ロット/保管場所] タブで [保管場所] フィールドに値を入力して [OK] をクリックします。
4. [バックオーダーの処理] で、情報を確認します。
引当可能数量と入荷数量の合計がバックオーダー数量以上の場合、[バックオーダー・リリース] フォームの [出荷数量] フィールドにそのバックオーダーの数量が表示されます。
[バックオーダー数量] 受注管理または作業オーダー処理でバックオーダーになっている数量を入力します。品目入力時の計量単位か、品目に定義済みの基本計量単位を使用します。

入荷工程の使用による完了の管理

[仕入先/品目関係] フォームにアクセスします。

入荷工程/分析の改訂 - 仕入先/品目関係			
OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)			
事業所	M30		
仕入先	99999999-	Work Order	
品目No.	4200	Multivitamin Tablets	
認可状況		有効開始日付	2000/08/02
		有効終了日付	2010/12/31
入荷工程情報			
通常工程コード	MINS	製造検査	工程タイプ・コード
代替工程コード			
分析情報			
平均単位原価			
リードタイム数量 %	90.00	平均リードタイム	0.00
頻度日数		早期納入可能日数	
頻度No.		遅延可能日数	

【仕入先/品目関係】フォーム

【通常工程コード】

ユーザー定義コード (UDC) テーブル 43/RC (工程コード) に設定されている値を入力します。この値により、入荷工程が識別されます。各入荷工程には、品目入荷時に行われる一連の処理が設定されています。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 8.11 SP1 PeopleBook、「入荷処理の利用」、「入荷の入力」

スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) の処理オプションの設定

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することができます。

デフォルト

部分完了および全数完了の作業状況を設定できます。また、作業オーダー状況、従業員番号、およびシフトコードのデフォルト値も設定できます。

- 1. 部分完了の作業状況** この作業工程のステップで作業数量を部分完了したときに、行に入力するデフォルト作業状況を指定します。
- 2. 完了の作業状況** 全数量を完了とする時点のデフォルト作業状況を指定します。
- 3. 作業オーダー状況コード** スーパー バックフラッシュ トランザクション後に更新する、作業オーダー見出しのデフォルト状況コードを指定します。ここに入力した値は、作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113)、作業オーダーの時間入力プログラム (P311221)、または作業オーダー完了プログラム (P31114) で設定された状況よりも優先して使用されます。

4. 従業員 No. [スーパー・バックフラッシュ] フォームで詳細グリッドのデフォルト値として使用する従業員番号 (AN8) を指定します。空白にすると、詳細グリッドの [従業員 No.] フィールドは空白になります。
5. シフト コード [スーパー・バックフラッシュ] フォームで見出しのデフォルト値として使用するシフト コードを指定します。空白にすると、見出しの [シフト コード] フィールドは空白になります。

処理

スーパー バックフラッシュ プログラムの実行時に、対話形式の処理用に以下のフォームを表示するかどうかを指定します。また、作業歩留率を完了数量に適用するかどうかも指定できます。

1. 作業オーダー完了 スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) による作業オーダー完了の処理方法を指定します。スーパー バックフラッシュ プログラムで完了処理を非表示モードで実行する場合は、スーパー バックフラッシュのグリッドで指定済みの数量が値として入力されます。数量の完了処理を、指定とは別の保管場所、ロット番号、またはシリアル番号を対象に行う場合は、作業オーダー完了プログラム (P31114) を対話型モードで処理します。有効値は次のとおりです。
- 空白: 作業オーダー完了プログラムを対話型モードで呼び出す。
- 1: 作業オーダーの完了処理を非表示モードで実行する。
2. 作業オーダー在庫 スーパー バックフラッシュ (P31123) による作業オーダーの在庫出庫の処理方法を指定します。作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) を非表示モードで実行している場合は、スーパー バックフラッシュ プログラムの詳細グリッドで指定した数量の出庫が、出庫タイプ コードに応じて実行されます。標準の計算数量以外の数量の出庫を計画している場合は、作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) を対話型モードで実行します。有効値は次のとおりです。
- 空白: 作業オーダー在庫出庫プログラムを対話型モードで呼び出す。
- 1: 作業オーダーへの在庫出庫を非表示モードで実行する。
3. 作業時間/作業量
フォーム スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) による作業時間/作業量トランザクションの処理方法を指定します。作業時間/作業量トランザクションを非表示モードで実行している場合は、作業オーダー時間トランザクションテーブル (F31122) に標準トランザクションが作成されます。標準以外の作業時間と作業量の追加入力を計画している場合は、作業オーダーの時間入力プログラム (P311221) を対話型モードで実行します。有効値は次のとおりです。
- 空白: 作業時間/作業量プログラムを対話型モードで呼び出す。
- 1: 作業時間/作業量トランザクションを非表示モードで実行する。
4. 歩留の完了数量への適用 作業歩留率を作業の完了数量に適用するかどうかを指定します。この歩留率により仕損数量が決まります。有効値は次のとおりです。
- 空白: 作業歩留率を適用しない。
- 1: 作業歩留率を適用する。

編集

作業中の数量を完了数量および仕損数量と比較するかどうかを制御し、作業オーダーに対してスーパーバックフラッシュプログラムを実行できる上限の作業オーダー状況を定義します。

1. **作業中数量の検証**

完了数量と仕損数量の合計が作業中の数量を超過していないか、検証を指定します。有効値は次のとおりです。

blank: 作業中の数量を検証しない。

1: 作業中の数量を検証する。
2. **作業オーダー状況の上限**

スーパー バックフラッシュ プログラムが実行できなくなる時点の作業オーダー状況コード (00/SS) を指定します。たとえば、処理オプションで状況コードを 95 に設定した状態で作業オーダーの状況コードが 95 になった場合、作業オーダーのスーパー バックフラッシュを実行しようとする、エラーメッセージが表示されます。

バージョン

スーパー バックフラッシュ プログラムから以下のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

1. **作業時間/作業量 (P311221)**

労務時間、機械稼働時間、および特定作業オーダーの工程ステップの数量をレポートする際に使用する、作業オーダーの時間入力プログラム (P311221) のバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. **作業オーダー在庫出庫 (P31113)**

在庫から作業オーダーへ出庫する資材をレポートする際に使用する、作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) のバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
3. **作業オーダー在庫完了 (P31114)**

作業オーダーの製造品目の完了処理をして在庫への移行を行う、作業オーダー在庫完了プログラム (P31114) のバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
4. **試験結果の改訂 (P3711)**

[スーパー バックフラッシュ] フォームから呼び出す、試験結果の改訂プログラム (P3711) のバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
5. **製造現場ワークベンチ (P31225)**

[スーパー バックフラッシュ] フォームから呼び出す、製造現場ワークベンチプログラム (P31225) のバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
6. **作業オーダーの入力 (P48013)**

[スーパー バックフラッシュ] フォームから呼び出す、作業オーダーの入力プログラム (P48013) のバージョンを指定します。blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

インタオペラビリティ

送信処理に使用する作業オーダーのトランザクション タイプを制御し、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。

1. **作業オーダーのトランザクション タイプ**

トランザクションのエクスポート処理時に使用する作業オーダー見出しのデフォルトトランザクション タイプを指定します。この処理オプションをblankにすると、エクスポート処理は実行されません。

2. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。

1: 変更前トランザクションを出力する。

ブランク: 変更前トランザクションを出力しない。

スーパー バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理

[スーパー バックフラッシュ] フォームにアクセスします。

The screenshot shows the 'スーパー・バックフラッシュ' (Super Backflush) form. The top section contains input fields for order details: Order No./Type (451004), Item No. (220), Transaction Date (2006/01/20), Shift Code (1), and Business Location (M30). Below this is a '数量' (Quantity) section with 'オーダー数量' (Order Quantity) set to 80 and '完了' (Completed) status. The bottom section is a grid titled 'レコード 1-6' (Records 1-6) with columns for Work Order No., Business Location, Work Order No., Employee No., Equipment No., Completed Quantity, Order Quantity, Measurement Unit, Work Status, and Drop Point Code. The grid contains 6 rows of data.

作業場	作業場事業所	作業順序No.	従業員 No.	設備 No.	完了数量	仕掛数量	計量単位	作業状況	引落点状況	引落点コード
200-901	M30	10.00					EA			0
200-901	M30	20.00					EA			B
200-901	M30	30.00					EA			0
200-901	M30	40.00					EA			B
200-911	M30	50.00					EA			0
200-920	M30	60.00					EA			B

[スーパー バックフラッシュ] フォーム

[スーパー・バックフラッシュ] フォームでは、引落点として定義した作業が反転表示されます。

スーパー バックフラッシュを使用して作業オーダーを処理するには、次の手順に従います。

1. [スーパー・バックフラッシュ] で、以下のフィールドに値を入力します。

- [トランザクション日付]
- [シフト・コード]

2. 以下の詳細グリッドのフィールドに値を入力して、引落点の処理を行います。

- [従業員 No.]
- [完了数量]
- [作業状況]

シフトコード、従業員番号、作業状況のデフォルト値を処理オプションで定義済みの場合は、フィールドに値を入力する必要はありません。

3. [引落点状況] オプション フィールドに値を入力して、[OK] をクリックします。

作業の引落点コードで資材をバックフラッシュするように指定されている場合、[出庫の改訂] フォームが表示されます。

4. [在庫出庫の改訂] で、出庫数量を受け入れるか改訂して [OK] をクリックします。

作業の引落点コードで労務をバックフラッシュするように指定されている場合、[時間入力の改訂] フォームが表示されます。

5. [時間入力の改訂] で、以下のフィールドの値を検討して [OK] をクリックします。

- [従業員 No.]
- [作業 No.]
- [時間タイプ]
- [時間数]
- [数量]
- [計量単位]
- [作業状況]

スーパー バックフラッシュ プログラムにより作成されたレコードが、[時間入力の改訂] フォームに表示されます。作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) はこの情報によって更新されます。[時間入力の改訂] では、時間数と数量の情報を追加できます。

6. 最後の引落点で、ステップ 1 から 5 の操作を行います。

[作業オーダー完了の詳細] フォームが表示されます。

7. 完了処理の情報を検討して、[OK] をクリックします。

[トランザクション日付] オーダーが入力された日付を指定します。この日付に基づいて在庫価格設定に使用される有効レベルが決まります。

[シフト・コード] UDC 00/SH (シフト コード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

給与計算システムでは、シフト コードを使用して、パーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

給与計算と時間入力について説明します。常にシフト レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、従業員マスター レコードにシフト コードを入力します。従業員マスター レコードにシフト コードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上に正しいシフト コードを入力し、デフォルト値を上書きします。

[作業状況] (作業の状況) ユーザー定義コード 31/OS (作業状況) から、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示すコードを入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。

[引落点状況] 作業状況を完了とするか、部分完了とするかを示すコードを入力します。有効値は次のとおりです。

ブランク: 未報告

P: 部分完了

C: 完了

シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了

[作業オーダー完了の詳細] フォームにアクセスします。

シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーを完了するには、次の手順に従います。

1. [作業オーダー完了の詳細] で [数量] タブをクリックして、以下のフィールドに値を入力します。
 - [完了数量]
 - [数量(2次計量単位)]品目マスターレコードに 2 つの計量単位を設定した品目を完了する場合は、[数量(2次計量単位)] フィールドに値を入力する必要があります。
2. 以下のオプション フィールドに値を入力します。
 - [仕損数量]
 - [完了日付]一度に完了できるシリアル番号付きの品目は 1 つです。
3. シリアル番号がわかっている場合、[ロット/保管場所] タブを選択して [ロット/シリアル] フィールドに値を入力します。
4. シリアル番号がわからない場合は、[フォーム] メニューから [シリアルNo.] を選択します。
5. [作業オーダー・シリアル番号の処理] で、番号を選び、[選択] をクリックします。次にステップ 9 へ進みます。
シリアル番号リストが表示されない場合は、[フォーム] メニューから [改訂] を選択して生成する必要があります。
6. [シリアル番号の処理] で、[フォーム] メニューから [ロット/シリアルNo.の生成] を選択します。
作業オーダー上の全ての品目のシリアル番号が自動作成されます。
7. [OK] をクリックすると、作成されたシリアル番号が [作業オーダー・シリアル番号の処理] フォームに表示されます。
8. [作業オーダー・シリアル番号の処理] で、シリアル番号を選び、[選択] をクリックします。
9. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、[保管場所] フィールドに値を入力して、[OK] をクリックします。
10. [フォーム] メニューから [ロット/シリアルNo.関連付け] を選択します。
11. [シリアルNo.の関連付け] フォームで、[フォーム] メニューから [出庫済み品目] を選びます。
12. [シリアル番号付き出庫品目の処理] で、シリアル番号付き組立品に関連付ける構成品を選び、[選択] をクリックします。
13. [シリアルNo.の関連付け] で [OK] をクリックします。
14. [作業オーダー完了の詳細] で、[OK] をクリックします。

(Rapid Start) Completing Work Orders

This section discusses:

- How to complete work orders.
- Preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114).
- Preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114).

Completing Work Orders

This table lists the tasks for completing work orders:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Complete work order – partial	Work Order Management, Complete Work Order – Partial	R31114/RIS0001	Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4 Branch plant B10. Work center W10.
Complete work order – full	Work Order Management, Complete Work Order – Full	R31114/RIS0002	Same.

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

Preconfigured Processing Options for Work Order Completion – Partial (P31114)

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

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Inventory Completion Document Type	IC
2. Inventory Scrap Document Type	IS

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Backflush	blank
2. Receipt Routing	1
3. Override Lot Numbers	1
4. Negative Quantity on Hand	1
5. Enter a '1' to initiate WIP Revaluation (R30837)	blank
6. Enter Hold Code Requirement	blank

WO Status

Processing Option Description	Value or Status
1. Partial Work Order Status Code	80
2. Completed Status Code	blank
3. Completion Threshold	0
4. Work Order Status Limit	95

Lot Hold Codes

Processing Option Description	Value or Status
1. Lot Hold Code # 1	blank
2. Lot Hold Code # 2	blank
3. Lot Hold Code # 3	blank
4. Lot Hold Code # 4	blank
5. Lot Hold Code # 5	blank

Sales Orders

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Lot and Location Defaults	3
2. Sales Order Lot and Location	1
3. Update Sales Order Next Status	1
4. Override Next Status	blank
5. Display Back Order Release Form	blank

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Allow Unplanned Co/By Products	blank
2. Issues Ingredients to Co/By Products	blank

Serial Numbers

Processing Option Description	Value or Status
1. Allow Duplicate Lot Serial Numbers	blank
2. Document Type	blank

Warehouse Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Putaway Requests	blank
2. License Plate Number Generation Method	blank
3. Build default UOM structure	blank
4. Assign Items to License Plate Window (P46L30)	blank

Cross Docking

Processing Option Description	Value or Status
1. Cross Docking	blank
2. Pick Request for Planned Cross Docking	blank
3. Override Next Status for Sales Orders	blank
4. From Sales Order Status	blank
5. Thru Sales Order Status	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Entry (P48013)	RIS0001
2. Work Order Issues Version (P31113)	RIS0001
3. Test Results Revisions (P3711)	blank
4. WIP Revaluation (R30837)	blank
5. Pick Request Version (R46171)	blank
6. Location Selection Driver Version (R46171)	blank

Processing Option Description	Value or Status
7. Back Order Release Version (P42117)	RIS0001
8. Shortage Workbench (P3118)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1.Transaction Type	blank
2. Call Outbound Subsystem	blank
3. Work Order Header Before Image	blank

Preconfigured Processing Options for Work Order Completion – Final (P31114)

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

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Inventory Completion Document Type	IC
2. Inventory Scrap Document Type	IS

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Backflush	blank
2. Receipt Routing	1
3. Override Lot Numbers	1
4. Negative Quantity on Hand	1
5. Enter a '1' to initiate WIP Revaluation (R30837)	blank
6. Enter Hold Code Requirement	blank

WO Status

Processing Option Description	Value or Status
1. Partial Work Order Status Code	95

Processing Option Description	Value or Status
2. Completed Status Code	blank
3. Completion Threshold	0
4. Work Order Status Limit	95

Lot Hold Codes

Processing Option Description	Value or Status
1. Lot Hold Code # 1	blank
2. Lot Hold Code # 2	blank
3. Lot Hold Code # 3	blank
4. Lot Hold Code # 4	blank
5. Lot Hold Code # 5	blank

Sales Orders

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Lot and Location Defaults	2
2. Sales Order Lot and Location	1
3. Update Sales Order Next Status	1
4. Override Next Status	blank
5. Display Back Order Release Form	blank

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Allow Unplanned Co/By Products	blank
2. Issues Ingredients to Co/By Products	blank

Serial Numbers

Processing Option Description	Value or Status
1. Allow Duplicate Lot Serial Numbers	blank
2. Document Type	blank

Warehouse Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Putaway Requests	blank
2. License Plate Number Generation Method	blank
3. Build default UOM structure	blank
4. Assign Items to License Plate Window (P46L30)	blank

Cross Docking

Processing Option Description	Value or Status
1. Cross Docking	blank
2. Pick Request for Planned Cross Docking	blank
3. Override Next Status for Sales Orders	blank
4. From Sales Order Status	blank
5. Thru Sales Order Status	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Entry (P48013)	RIS0001
2. Work Order Issues Version (P31113)	RIS0001
3. Test Results Revisions (P3711)	blank
4. WIP Revaluation (R30837)	blank
5. Pick Request Version (R46171)	blank
6. Location Selection Driver Version (R46171)	blank
7. Back Order Release Version (P42117)	RIS0001
8. Shortage Workbench (P3118)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1.Transaction Type	blank

Processing Option Description	Value or Status
2. Call Outbound Subsystem	blank
3. Work Order Header Before Image	blank

(Rapid Start CAN, FRA, GBR, and USA) Completing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item

This section discusses:

- How to complete work orders for selling a make-to-order item.
- Preconfigured processing options for Canada, France, Great Britain, and United States Work Order Completion – Partial (P31114).

Completing Work Orders for Selling a Make-To-Order Item

This table lists the tasks for completing work orders for selling a make-to-order item:

Task	Navigation	Program and Version	Preconfigured Data	Data to Configure Onsite
Complete work orders for selling a make-to-order item.	Work Order Management, Complete Work Order – Partial	P31114/RIS0001	<ul style="list-style-type: none"> • Document Type: SO • Line Type: W = Make-to-Order item, F = Freight Line, and T =Text Line • Order Activity Rules: Order activity rules are provided for the combination of document type SO and line types F, W, and T. • Hold Code: C1 = Credit Hold and XX = Administrative Hold • Work Order Status: 10, 20, 30, 80, 82, 84, 86, 88, 94, 95, 96, 97, 99 • Purchased Item: Item Sample3, Sample4 can be used for this process. • Manufacturing Item: Item Sample1 is set for this process. 	<ul style="list-style-type: none"> • To produce a packing list from the shipment confirmation transaction, ensure that 562 (Print Packing List) is in the status flow in the order activity rules. Set the processing option on the Print tab of P4205 to print the invoice automatically via the subsystem and reference version RIS0004 of R42565 on the Versions tab of P4205. • To produce a packing list after the shipment confirmation transaction, add status 563 to and remove status 562 from the order activity rules. • Remove the bill of lading from the process, if necessary. • Enter a single price for each item as part of item setup. • Branch/plant B10 is set up in the preconfigured data. Some setup will need to be changed if other branches are used. • Enter item numbers in the system as part of defining inventory. • Enter customer numbers in the system.

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

Preconfigured Processing Options for Canada, France, Great Britain, and United States Work Order Completion – Partial (P31114)

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

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. Inventory Completion Document Type	IC
2. Inventory Scrap Document Type	IS

Edits

Processing Option Description	Value or Status
1. Backflush	blank
2. Receipt Routing	1
3. Override Lot Numbers	1
4. Negative Quantity on Hand	1
5. Enter a '1' to initiate WIP Revaluation (R30837)	blank
6. Enter Hold Code Requirement	blank

WO Status

Processing Option Description	Value or Status
1. Partial Work Order Status Code	80
2. Completed Status Code	blank
3. Completion Threshold	0
4. Work Order Status Limit	95

Lot Hold Codes

Processing Option Description	Value or Status
1. Lot Hold Code # 1	blank
2. Lot Hold Code # 2	blank
3. Lot Hold Code # 3	blank

Processing Option Description	Value or Status
4. Lot Hold Code # 4	blank
5. Lot Hold Code # 5	blank

Sales Orders

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Lot and Location Defaults	3
2. Sales Order Lot and Location	1
3. Update Sales Order Next Status	1
4. Override Next Status	blank
5. Display Back Order Release Form	blank

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Allow Unplanned Co/By Products	blank
2. Issues Ingredients to Co/By Products	blank

Serial Numbers

Processing Option Description	Value or Status
1. Allow Duplicate Lot Serial Numbers	blank
2. Document Type	blank

Warehouse Mgt

Processing Option Description	Value or Status
1. Putaway Requests	blank
2. License Plate Number Generation Method	blank
3. Build default UOM structure	blank
4. Assign Items to License Plate Window (P46L30)	blank

Cross Docking

Processing Option Description	Value or Status
1. Cross Docking	blank
2. Pick Request for Planned Cross Docking	blank
3. Override Next Status for Sales Orders	blank
4. From Sales Order Status	blank
5. Thru Sales Order Status	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. Work Order Entry (P48013)	RIS0001
2. Work Order Issues Version (P31113)	RIS0001
3. Test Results Revisions (P3711)	blank
4. WIP Revaluation (R30837)	blank
5. Pick Request Version (R46171)	blank
6. Location Selection Driver Version (R46171)	blank
7. Back Order Release Version (P42117)	RIS0001
8. Shortage Workbench (P3118)	RIS0001

Interop

Processing Option Description	Value or Status
1. Transaction Type	blank
2. Call Outbound Subsystem	blank
3. Work Order Header Before Image	blank

関連項目:

第 11 章、「完了の処理」、「作業オーダー完了プログラム (P31114) の処理オプションの設定」、210 ページ

プロセス製造作業オーダーの完了

このセクションでは、プロセス製造作業オーダーの完了の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- バックフラッシュを使用しない場合のプロセス オーダーの完了
- バックフラッシュを使用した場合のプロセス オーダーの完了
- 連産品/副産物の原料パーセント値の設定
- 完了処理時の受注バックオーダーのリリース
- スーパー バックフラッシュを使用した場合のプロセス オーダーの処理

プロセス製造作業オーダーの完了について

製造現場でプロセス品目の製造を完了した時点で、作業オーダーを完了して在庫を記録する必要があります。製造現場管理システムに入力する完了トランザクションによって、在庫管理システムの原料数量レコードが更新されます。

完了を報告するには、スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) または作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用します。これらのプログラムを使用して、以下の機能のいずれかを実行します。

- 作業オーダー全体が完了した後、全ての連産品および副産物を完了として記録する。
- 製造プロセス中に発生する部分完了を記録する。

完了の報告を選択するタイミングは、プロセス、連産品/副産物、および生産サイクル時間によって異なります。製造品目の性質によって、部分完了として報告する場合と 1 回で完全完了として記録する場合があります。部分完了を報告すると、製造の段階またはオーダーの進捗状況を示し、製造プロセスでの遅れを把握することができます。

作業オーダーの完了プログラムでオーダー数量を上回る完了数量を入力すると、[完了数量] フィールドが強調表示され、数量超過の警告メッセージが表示されます。

作業オーダーに対して前回の完了が存在する場合は、ロット、等級または濃度、状況の各フィールドに情報が表示されます。また、数量を入力する場合は、その等級または濃度および現行状況でロットに在庫が追加されます。[作業オーダー完了の処理] フォームには、作業オーダーの完了数量、仕損数量、完了率が表示されます。

プロセス オーダーの全数完了または部分完了は、原料のバックフラッシュを使用しても、使用しなくても実行できます。バックフラッシュは、連産品および副産物が生産された後で、プロセスで使用した原料の出庫取引を報告するために使用します。バックフラッシュを実行するには、該当原料にバックフラッシュが可能な出庫コードを設定する必要があります。

処理オプションで完了規定値を設定すると、規定値の規則に応じて [作業オーダー完了の詳細] フォームの [更新状況] フィールドが更新されます。ロット制御を使用すると、作業オーダー番号や関連の受注オーダー番号など、完了ロット番号のデフォルト値を指定できます。フォームのデフォルト値は一時変更できます。

連産品/副産物の資源 (原料) パーセントの設定

[連産品/副産物の改訂] フォームでは、連産品/副産物に出庫する原料のパーセントを別々に指定できます。

作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース

受注管理システムで受注オーダーを作成して、発注品目（行タイプ W の受注オーダー）を供給するために作業オーダーを自動生成できます。品目の標準リードタイムから考えて、この受注オーダーの要求日付までに生産に必要な時間がない場合、オーダー数量を“バックオーダー”として指定できます。この場合、作業オーダーの完了処理時にバックオーダー リリース（オンライン）プログラム（P42117）を起動して、品目のバックオーダーをリリースできます。

スーパー バックフラッシュを使用した場合のプロセス オーダーの処理

スーパー バックフラッシュ プログラム（P31123）を使用して、作業または従業員別に完了数量および仕損数量を入力できます。入力した数量が作業中の数量を上回る場合、エラー メッセージが表示されます。作業工程指示で各作業について定義する引落点コードによって、各引落点でバックフラッシュする情報が定義されます。たとえば、引落点コード B は、作業時に資材を出庫して労務を報告することを意味します。また、資材または労務のバックフラッシュを引落点でのみ行うこともできます。作業工程指示の最後の作業には引落点コード B を設定して、残りの資材および労務の報告がプロセス オーダーの完了前に確実に実行されるようにする必要があります。バックフラッシュ処理では、以下のトランザクションを作業別に実行できます。

- プロセス オーダーに対する部品の出庫
- プロセス オーダーに対する作業時間/作業量の記録
- 在庫完了の記録

スーパー バックフラッシュ処理を自動または対話形式のどちらで実行するかは、処理オプションで設定できます。処理を対話形式で実行するよう設定した場合、[スーパー・バックフラッシュ] フォームで完了情報を入力した後に、以下のプログラムが表示されます。

- 在庫出庫（P31113）
- 作業時間/作業量（P311221）
- 作業オーダー完了（P31114）

これらのフォームに表示される情報は、承認や改訂ができます。たとえば、[スーパー・バックフラッシュ] フォームで情報を入力した後に [時間入力の改訂] フォームが表示された場合、作業について記録された労務や完了数量を検討することができます。スーパー バックフラッシュにより作成されたレコードは、作業オーダー時間トランザクション テーブル（F31122）に処理コードが S として保存されます。作業オーダーの作業工程テーブル（F3112）は自動的に更新されます。[時間入力の改訂] フォームで情報を入力した場合は、作業時間/作業量の更新プログラム（R31422）を実行して、作業オーダーの作業工程テーブルを更新してください。これらのレコードは、作業オーダー時間トランザクション テーブルに処理コードが P の状態で保存されます。

作業に中間品がある場合は、全てのフォームの数量が中間品に対して定義した計量単位で表示されます。数量が完了になった時点で中間品の数量は作業から差し引かれ、次の作業に追加されます。

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。

- 適切な処理オプションを設定して、在庫出庫プログラム（P4112）へのアクセスおよび使用するプログラムのバージョンの指定を行います。
- 適切な処理オプションを設定して、各連産品/副産物に必要な原料を個別に出庫できるようにすると同時に、計画外の連産品/副産物完了を許可します。
- 完了処理時に受注バックオーダーをリリースする前に、処理オプションでバックオーダー リリース プログラム（P42117）の呼出しの設定および使用するプログラムのバージョンの設定を行います。

プロセス作業オーダーの完了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
[作業オーダー完了の詳細]	W31114B	[日次オーダー報告-プロセス](G3114)より、[オーダーの部分完了]、[オーダーの完了]、[バックフラッシュでのオーダー完了]のいずれかを選択します。 [作業オーダー完了の処理]フォームでオーダーの検索と選択をして、[選択]をクリックします。	プロセス品目を指定します。
[連産品/副産物完了の改訂]	W31115F	[作業オーダー完了の詳細]フォームで完了品目を指定して、[OK]をクリックします。	プロセス作業オーダーを完了します。
[出庫の改訂]	W31113A	バックフラッシュを使用したプロセスオーダーの完了後、[連産品/副産物完了の改訂]で[OK]をクリックします。	バックフラッシュを使用したプロセスオーダーの完了後、出庫数量を確認します。
[連産品/副産物の改訂]	W3002PA	[日次製造データ管理-プロセス](G3012)、[プロセスの入力/変更] [工程作業の処理]フォームで事業所の品目の検索および作業の選択をして、[選択]をクリックします。 [作業工程情報の入力]フォームで、[フォーム]メニューの[連産品/副産物の改訂]をクリックします。	連産品/副産物の原料パーセント値を設定します。
[バックオーダーの処理]	W42117M	プロセス作業オーダーを完了するフィールドに値を入力後、[連産品/副産物完了の改訂]で[OK]をクリックします。	完了処理時の受注バックオーダーのリリースについて、デフォルト情報を確認します。
[スーパーバックフラッシュ]	W31123A	[日次オーダー報告-プロセス](G3114)、[スーパーバックフラッシュ] [オーダーNo.の処理]フォームで作業オーダーの検索と選択をして、[選択]をクリックします。	スーパーバックフラッシュを使用してプロセスオーダーを処理します。

バックフラッシュを使用しない場合のプロセス オーダーの完了

[連産品/副産物完了の改訂] フォームにアクセスします。フォームにアクセスするには、[日次オーダー報告-プロセス]メニューから[オーダーの部分完了]または[オーダーの完了]を選択します。

[数量(2次計量単位)] (2次計量単位完了数量)	完了または出庫済みの単位数量を 2 次計量単位で入力します。この値で、連産品/副産物の完了数量または構成品用の出庫数量を示すことができます。
	<hr/> 注: 品目マスターレコードに 2 つの計量単位を設定した品目を完了する場合は、[数量(2次計量単位)] フィールドに値を入力する必要があります。 <hr/>
[取消数量]	受注オーダーまたは作業オーダーの処理でキャンセルした数量を入力します。入力時の計量単位か、品目に定義された基本計量単位を使用します。製造の場合は、現時点の仕損数になります。
[完了日付]	作業オーダーまたは設計変更オーダー (ECO) の完了日/キャンセル日を入力します。
	<hr/> 注: プロセス品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。 <hr/>
[保管場所]	移動する品目の保管場所を入力します。
[ロット/シリアル番号]	ロットまたはシリアル番号を識別する数字を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

バックフラッシュを使用した場合のプロセス オーダーの完了

[連産品/副産物完了の改訂] フォームにアクセスします。フォームにアクセスするには、[日次オーダー報告 - プロセス] メニューから [バックフラッシュでのオーダー完了] を選択します。

[連産品/副産物完了の改訂] フォームで必要な情報を入力をして [OK] をクリックすると、連産品/副産物の手持在庫が更新されます。各連産品/副産物に対して [在庫出庫] フォームが表示され、原料を個別に出庫することができます。資材を出庫するには、[OK] をクリックします。

連産品/副産物の資源 (原料) パーセント値の設定

[連産品/副産物の改訂] フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 連産品/副産物の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ツール(T)

すべての作業

レコード 1 - 16 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	連/副/中	品目 No.	記述	生産数量	計量単位	在庫タイプ	連/副産品事業所
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	B	5010	Sludge	2	GA	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	B	9028	Regrind	28	GM	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	B	8002	Tuna By-Product	50	KG	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	B	8002	Tuna By-Product	300	KG	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	B	8550	Wood By-Product	1684	KG	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	B	8550	Wood By-Product	3199	KG	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C	3002	Base	5	EA	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C	3003	Top	5	EA	M	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C	3007	Push Button	10	EA	M	M

[連産品/副産物の改訂] フォーム

[連/副/中] (連産品/副産物/中間品)

連産品、副産物、中間品から、標準構成品または原料を識別するコード値を入力します。連産品は、プロセスの結果として（同時進行で）製造される最終品目です。副産物は、プロセスのいずれかのステップで製造が可能な品目で、事前に製造計画がされていない品目です。中間品は、ステップの結果により生産される品目と定義されますが、関連ステップの工程中に自動的に消費されます。

通常、中間品とは非在庫品目であり、レポート作成のための引き落とし点によってのみ定義されるステップです。標準構成品（組立製造）または原料（プロセス製造）は、製造プロセスの工程中に消費されます。

有効値は以下のとおりです。

C: 連産品

B: 副産物

I: 中間品

ブランク: 標準構成品/原料

[生産数量]

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

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

- [フィーチャー原価%]** (フィーチャー原価のパーセンテージ) 親品目の合計原価に対するフィーチャー品目またはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積み上げプログラムでフィーチャー品目またはオプション品目の原価が計算されます。
- パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。
- 原価積み上げで使用する値で、この値に基づいて、連産品と副産物が製造される作業の該当ステップまでに積み上げられた原価のうち、この連産品と副産物に割り当てられる割合が計算されます。
- 1 つの作業のパーセントの合計は 100% 以下になります。最終作業のパーセントの合計は 100% にする必要があります。
- [原料出庫%]** (原料の割合) 連産品/副産物への個別出庫に必要な原料の割合を個別に指定する数値を入力します。
- この値は、各原料の合計を出庫せずに、作業オーダーの完了時に連産品と副産物に対して個別に原料を出庫する場合に使用します。
- 最終作業での連産品と副産物について、全ての原料を出庫するには原料出庫パーセントの合計を 100% にする必要があります。

完了処理時の受注バックオーダーのリリース

[バックオーダーの処理] フォームにアクセスします。

引当可能数量と入荷数量の合計がバックオーダー数量以上の場合、[バックオーダーの処理] フォームの [出荷数量] フィールドにそのバックオーダーの数量が表示されます。

スーパー バックフラッシュを使用した場合のプロセス オーダーの処理

[スーパー バックフラッシュ] フォームにアクセスします。

[スーパー・バックフラッシュ] フォームでは、引落点として定義した作業が反転表示されます。

1. [スーパー・バックフラッシュ] で、以下のフィールドに値を入力します。

- [トランザクション日付]
- [シフト・コード]

2. 以下の詳細グリッドに値を入力して引落点の操作を設定します。

- [従業員 No.]
- [完了数量]
- [作業状況]

シフトコード、従業員番号、作業状況のデフォルト値を処理オプションで定義済みの場合は、フィールドに値を入力する必要はありません。

3. [引落点状況] オプション フィールドに値を入力して、[OK] をクリックします。

作業の引落点コードで資材をバックフラッシュするように指定されている場合、[出庫の改訂] フォームが表示されます。

4. [在庫出庫の改訂] で、出庫数量を受け入れるか改訂して [OK] をクリックします。

作業の引落点コードで労務をバックフラッシュするように指定されている場合、[時間入力の改訂] フォームが表示されます。

5. [時間入力の改訂] で、以下のフィールドの値を検討して [OK] をクリックします。

- [従業員 No.]
- [作業 No.]
- [時間タイプ]
- [時間]
- [数量]
- [計量単位]
- [作業状況]

スーパー バックフラッシュ プログラムにより作成されたレコードが、[時間入力の改訂] フォームに表示されます。この情報は既に作業オーダー工程テーブルに入力されています。ここで作業時間および作業量の情報を追加できます。

6. 最後の引落点で、ステップ 3 から 7 の操作を行います。

[作業オーダー完了の詳細] フォームが表示されます。

7. 完了処理の情報を検討して、[OK] をクリックします。

8. [連産品/副産物完了の改訂] フォームで、以下のフィールドの値を検討します。

- [完了数量]
- [取消数量]
- [完了日付]
- [数量(2次計量単位)]
- [保管場所]
- [ロット/シリアル番号]

9. [OK] をクリックします。

レート スケジュールの完了

このセクションでは、レート スケジュールの完了の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 完了ワークベンチ プログラム (P3119) の処理オプションの設定
- レート スケジュールの完了

レート スケジュールの完了について

完了ワークベンチ プログラム (P3119) を使用して、レート スケジュールの完了の入力、部品出庫、およびレート スケジュールの作業時間/作業量の入力を行います。処理オプションの設定に応じて、[出庫の改訂] フォームまたは [時間入力の改訂] フォームがレート スケジュール完了時に表示されます。

完了を実行すると、完了品が在庫として記録され、在庫管理システムの必要なテーブルが全て更新されます。指定した場所の手持ち数量に完了数量が追加されます。

注: 品質管理システムを使用していて、レート スケジュール情報を管理して数量を在庫として完了すると、試験が必要な品目の場合は [試験結果の改訂] フォームにアクセスできます。

事前設定

処理オプションで、在庫出庫プログラム (P31113) および作業時間/作業量プログラム (P311221) へのアクセスを設定します。

レート スケジュールの完了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
[完了ワークベンチ]	W3119C	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[完了ワークベンチ]	レートスケジュールを完了します。
[時間入力の改訂]	W311221C	[完了ワークベンチ] フォームでレコードの検索と選択をして、[ロー]メニューから [作業時間作業数量] を選択します。	レートスケジュールの完了後に情報を確認します。

完了ワークベンチ プログラム (P3119) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

1. **スケジュール タイプ** を入力します。デフォルトは SC です。 スケジュール タイプを指定します。デフォルト値は SC です。
2. **従業員番号** を入力します。(任意) 従業員の住所番号を入力します。
3. **生産ライン** を入力します。(任意) 生産ラインの ID 番号を指定します。
4. **終了日付を決定するために開始日付に追加する日数** を入力します。(任意) 終了日付を算出するために開始日付に加算する日数を入力します。
5. **開始状況** を入力します。(任意) UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダーの状況を示すコードを指定します。状況コードを 90 から 99 までのいずれかに変更すると、完了日付が自動的に変更されます。
6. **終了状況** を入力します。(任意) (5. の説明と同様)
7. **レートを締め切る際に使用する状況コード** を入力してください。デフォルトは 99 です。 レート スケジュールの締め切り時に使用する状況コードを指定します。デフォルト値は 99 です。

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。

- | | |
|----------------------------|--|
| 1. スーパー バックフラッシュ (P31123) | スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 2. 作業時間/作業量 (P311221) | オーダーの作業時間/作業量プログラム (P311221) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 3. 在庫出庫 (P31113) | 在庫出庫プログラム (P31113) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 4. レートスケジュールの入力/変更 (P3109) | レートスケジュールの入力/変更プログラム (P3109) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 5. 品目元帳照会 (P4111) | 品目元帳照会プログラム (P4111) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 6. ライン スケジュールの検討 (P3152) | ライン スケジュールの検討プログラム (P3152) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 7. 生産状況 (P31226) | 生産状況プログラム (P31226) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 8. 作業オーダー完了 (P31114) | 作業オーダー完了プログラム (P31114) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 9. ロット マスターの改訂 (P4108) | ロット マスターの改訂プログラム (P4108) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 10. 作業時間/作業量の更新 (R31422) | 作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 11. 名称検索 (P01012) | 名称検索プログラム (P01012) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 12. 試験結果の改訂 (P3711) | 試験結果の改訂プログラム (P3711) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |

処理

- | | |
|--|--|
| 1. R31422 のバージョンを使用して〈作業時間/作業量〉を自動処理するには、1 を入力します。 | 作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を自動的に処理するか、手入力で行うかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: [バージョン] で指定した R31422 のバージョンを使用して、作業時間/作業量を自動的に処理します。
空白: R31422 を手入力で行います。 |
|--|--|

レート スケジュールの完了

[完了ワークベンチ] フォームにアクセスします。

完了ワークベンチ - 完了ワークベンチ i ? ?

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

品目No.
事業所 *
 ラインセル *Frame Line 1*
オーダータイプ *
 有効開始日付
有効終了日付
 開始状況
終了状況

レコード 1 - 5 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	品目No.	品目No. 記述	完了 数量	仕損 数量	計量 単位	完了数量 (2次計量単位)	2次 単位
<input checked="" type="checkbox"/>	2031	Aluminum Frame, Touring			EA		
<input type="checkbox"/>	2032	Aluminum Frame, Mountain			EA		
<input type="checkbox"/>	2033	Aluminum Frame, Sport			EA		
<input type="checkbox"/>	2031	Aluminum Frame, Touring			EA		
<input type="checkbox"/>							

[完了ワークベンチ] フォーム

第 12 章

リーン製造のトランザクション処理

この章では、リーン製造トランザクションの概要と、以下の方法について説明します。

- 製造現場日次計画の作成
- 日次計画の前処理
- リーン品目の完了
- 完了トランザクションの管理

リーン製造トランザクションについて

リーン製造の特徴は、生産ラインを顧客のニーズに合わせることです。通常は、最終製品を継続的に供給するように、製品群の生産ラインが設定されます。この点で、リーン製造を導入したトランザクションは、従来の作業オーダーによる製造とは異なります。

EnterpriseOne または Demand Flow® 製造 (DFM) からインポートしたアプリケーションで、生産ラインの生産前処理を設定できます。日次計画では、一定時間に生産ラインで製造される最終品目とその数量を指定します。

日次計画を作成したら、製品の完成に必要なデータを前処理するオプションを指定します。前処理では、日次計画または品目の部品表、作業工程、作業量などが複数レベルの構造に展開されます。品目または日次計画の前処理を行うと、品目完了のパフォーマンスが向上します。前処理は任意のアクティビティですが、部品表や作業工程のデータが多い場合や、急いで製品を完成する必要がある場合に、この処理をお勧めします。

日次計画で定義した品目を完了するには、品目完了プログラム (PF31011) を使用します。品目完了プログラムでは、対応する作業オーダーに依存することなく品目を完了できます。このプログラムを使用すると、生産ライン上で品目完了に必要な必要なトランザクションの数を飛躍的に削減できます。

注: 品目完了プログラムでは、繰り返し生産などの EnterpriseOne のリーン方式の処理は行えません。

アドホック品目の完了も行えます。アドホック品目は、日次計画を作成していない品目です。

品目完了または日次計画にロット番号を入力できます。日次計画にロット番号を入力すると、品目完了に自動的に表示されます。ロット番号は、手入力する必要があります。入力した番号は、システムによって検証されます。

品目を完了すると、リーントランザクションの確認、トラッキング、取り消しが行えます。日次計画で使用された製品 ID や、完了ごとに作成されたトランザクション ID に基づいて、日次計画で完了をトラッキングできます。完了処理では、部品リスト、作業工程、作業時間、作業量の情報がトランザクション ID と関連付けられます。トランザクションのレコードに、未処理および処理済みの両方の日次計画を含めることができます。

品目完了は取り消すことができます。品目完了を取り消すと、関連する全てのトランザクションが取り消されます。ただし、購買オーダーと入荷によって構成品の需要を満たす場合は、自動的に入荷が取り消されることはありません。取り消しを在庫に反映させるには、在庫を手動で変更する必要があります。

品目完了プログラムでは対話型完了を行えないため、次の機能は利用できません。

- パーセント部品表
- 上級ロット処理
- 構成品のロット処理
- 代替品目の処理
- 外注作業費
- コンフィギュレーション品目完了
- 完了処理
- 複数の場所での完了

リーマン製造では、完了トランザクションを独立して複数実行できるため、それぞれが個別のトランザクションだとみなされます。

- 部品表メディア オブジェクトの複写
- 構成部品仕損
- 品質管理との統合
- 倉庫管理との統合

製造現場日次計画の作成

このセクションでは、製造現場日次計画の概要と、以下の方法について説明します。

- 日次計画 (PF31010B) の処理オプションの設定
- 製造現場日次計画の作成

日次計画について

日次計画は、EnterpriseOne で作成することも、DFM で作成されたものを使用することもできます。DFM で作成された日次計画を使用する場合に、DFM からエクスポートする必要はありません。Demand Flow 計画プログラム (PF31013) で直接表示することができます。品目完了プログラム (PF31011) を使用して、DFM 日次計画を完了する必要があります。

生産ラインの日次計画を実行する場合、生産ライン用の DFM 日次計画か、または製造現場日次計画を使用します。2 つの生産ラインでこれらの日次計画プログラムをそれぞれ使用できます。

重要: 1 つの生産ラインで両方の日次計画を使用することはできません。

EnterpriseOne で日次計画を作成するには、日次計画プログラム (PF31010B) を使用します。日次計画プログラムは、表計算ソフトで日次計画を編集できるように縮小された、DFM 日次計画の簡略版です。固有の生産計画 ID が、定義した全ての計画に割り当てられます。

製造現場日次計画プログラムでは、受注オーダーの需要が消化されたかどうかはわかりません。日次計画に戻って、受注オーダー行を検索するとわかります。日次計画の受注オーダー フィールドは必須フィールドではありませんが、検証フィールドです。

製造現場日次計画の作成に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[日次計画 - 計画の検索]	WF31010BA	[日次オーダーレス準備 - 組立製造](GF3111)、[製造現場日次計画の定義]	既存の日次計画を検索して、編集、コピー、削除を行ったり、日次計画を追加したりします。

日次計画 (PF31010B) の処理オプションの設定

日次計画プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

日次計画プログラムのデフォルト値を指定します。

事業所

日次計画に使用するデフォルトの事業所を入力します。

ライン/セル

日次計画に使用するデフォルトのライン/セルを入力します。

作業場タイプ 2 のライン/セルを指定する必要があります。

シフトコード

日次計画に使用するデフォルトのシフトコードを入力します。ユーザー定義コード (UDC) テーブル 00/SH (シフトコード) に設定されている値を入力します。この値により、作業シフトが識別されます。

製造現場日次計画の作成

[日次計画 - 計画の検索] フォームにアクセスします。

製造現場日次計画の定義 - 日次計画 - 計画の検索 i ? ?

ラインセル 事業所

シフト・コード

完了予定開始日付 終了

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ					
品目 No.	品目記述	完了予定日付	予定数量	累計完了数量	
222	Touring Bike, Green	2004/08/19 07:00:00 U1	120.0000	0.0000	

[日次計画 - 計画の検索] フォーム (1/2)

Daily Shop Floor Plan - Item Add

ラインセル 事業所

シフト・コード

品目 No.

予定数量 単位

完了予定日付

任意

受注オーダー No. オーダータイプ

受注オーダー行...

保管場所

ロットシリアル No.

[日次計画 - 計画の検索] フォーム (2/2)

- [予定数量]** 完了予定の数量を入力します。DFM 計画で作業している場合、このフィールドには DFM 計画数量が表示されます。
- [完了予定日付]** 日次計画での品目の完了日付を入力します。
- [生産計画 ID]** 計画データを保存する際、製造現場日次計画にこの ID が割り当てられません。

日次計画の前処理

このセクションでは、日次計画の前処理の概要と、以下の方法について説明します。

- 部品表/作業工程の詳細生成 (RF31010A) と部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画 (RF31013) の処理オプションの設定
- 部品表/作業工程の詳細生成プログラムの実行
- 部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画プログラムの実行
- 部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所 (RF31012) の処理オプションの設定
- 部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラムの実行

日次計画前処理について

リーン完了を簡単に行うために、完了トランザクションを実行する前に日次計画の品目を前処理することができます。前処理の際、品目完了用に、部品リスト、作業工程、作業量のデータが用意されます。

どの前処理プログラムを使用するかに応じて、適切なテーブルのデータを選択します。次の表に、3つの前処理プログラムと対応するデータ選択テーブルを示します。

前処理	データ選択
部品表/作業工程の詳細生成 (RF31010A)	生産マスター (FF31010)
部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画 (RF31013)	日次計画 (FF34S002)
部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所 (RF31012)	事業所品目 (F4102)

重要: リーン トランザクション用の部品リストと作業工程の作成に、バッチ部品表および作業工程は使用しません。

品目を前処理して部品表を展開する際、部品表と作業工程のデータが利用可能であれば、これらのデータが次のテーブルにロードされます。

- リーン複数レベル部品表見出し (F300210)
- リーン複数レベル部品表詳細 (F300211)
- リーン複数レベル作業工程詳細 (F300311)

品目完了にこれらのデータが使用されます。

注: 部品表や作業工程のデータ量が多く、しかも固定されている場合や、製造を急ぐ場合に前処理をお勧めします。部品表や作業工程を頻繁に変更する場合は、完了時に複数レベルの部品表と作業工程を作成することをお勧めします。

事前設定

リーン完了の品目を前処理するには、次の作業のどちらかを行う必要があります。

- EnterpriseOne での製造現場日次計画の作成
- Demand Flow® 日次計画の作成 (DFM を使用する場合)

部品表/作業工程の詳細生成 (RF31010A) と部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画 (RF31013) の処理オプションの設定

部品表/作業工程の詳細生成プログラムと部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

リーマン完了の品目を準備する方法を指定します。

リーマン部品表再生成フラグ リーマン部品表をどのように再生成するかを指定します。リーマン部品表と作業工程のレコードのリフレッシュ、新しいレコードの作成、最終製品に関連する全てのレコードの削除を行えます。有効値は以下のとおりです。

ブランク:最終品目に関する既存のレコードを全て保存します。この値がデフォルト値です。

1: 全てのレコードをリフレッシュします。以下のテーブルのレコードがリフレッシュされます。

- リーマン複数レベル部品表見出し (F300210)
- リーマン複数レベル部品表詳細 (F300211)
- リーマン複数レベル作業工程詳細 (F300311)

生産高スケジュール - 有効開始日付 日次計画の処理時に使用される開始日付を指定します。

生産高スケジュール - 有効終了日付 日次計画の処理時に使用される終了日付を指定します。

部品表/作業工程の詳細生成プログラムの実行

[日次オーダーレス準備 - 組立製造] (GF3111) の [部品表と作業工程の詳細] をクリックします。

部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画プログラムの実行

[日次オーダーレス準備 - 組立製造] (GF3111) の [Demand Flow® の日次計画の部品表と作業工程の詳細] をクリックします。

部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所 (RF31012) の処理オプションの設定

部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

リーマン完了の品目を前処理する方法を指定します。

リーマン部品表再生成フラグ リーマン部品表をどのように再生成するかを指定します。リーマン部品表と作業工程のレコードのリフレッシュ、新しいレコードの作成、最終製品に関連する全てのレコードの削除を行えます。有効値は以下のとおりです。

ブランク:最終品目に関する既存のレコードを全て保存します。この値がデフォルト値です。

1: 全てのレコードをリフレッシュします。以下のテーブルのレコードがリフレッシュされます。

- リーン複数レベル部品表見出し (F300210)
- リーン複数レベル部品表詳細 (F300211)
- リーン複数レベル作業工程詳細 (F300311)

部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラムの実行

[日次オーダーレス準備 - 組立製造] (GF3111) の [品目/事業所の部品表と作業工程の詳細] をクリックします。

リーン品目完了の実行

このセクションでは、リーン品目完了の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 品目完了 (PF31011) の処理オプションの設定
- 複数レベル品目完了 (RF31011B) の処理オプションの設定
- Demand Flow 計画 (PF31013) と製造現場計画 (PF31012) の処理オプションの設定
- 完了する製造現場日次計画の選択
- 完了する Demand Flow® 日次計画の選択
- 品目完了の実行
- アドホック品目完了の実行

リーン完了について

製造現場日次計画または Demand Flow® 日次計画の品目、あるいはアドホック (計画外) 品目を完了するには、品目完了プログラム (PF31011) を使用します。完了は、作業オーダーではなく品目番号に基づいて行われます。品目完了プログラムは 1 つだけですが、品目を完了する方法が設定に応じて 3 つあります。

Demand Flow® ライン設計プロセスを使用してラインが設定されている場合は、日次計画と順序設定プログラム (PF34S002) を使用して、受注オーダーまたは完成品オーダーに基づき需要を計画します。Demand Flow 計画プログラム (PF31013) を使用して、品目を完了する Demand Flow® 日次計画を選択します。

DFM システムを使用しない場合は、製造現場管理システムで日次計画を作成してから、製造現場計画プログラム (PF31012) を使用して完了する計画を選択します。

アドホック完了では、どちらの日次計画プログラムでも計画しなかった品目のトランザクションの完了を行います。アドホック品目の完了は、品目完了プログラムで直接行います。

注: 関連する作業オーダーがある日次計画の需要は、品目完了フォームには表示されません。作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用して、作業オーダーを完了する必要があります。

日次計画の品目が表示されたら、完了する各品目に以下の情報を指定します。

- 実際の完了数量
- 実際の仕損数量

- 保管場所
- ロット番号またはシリアル番号

注: 最終品目にのみ、ロット番号またはシリアル番号を手動で入力できます。

品目完了に関する情報を入力したら、複数レベル品目完了プログラム (RF31011B) を実行して、完了トランザクションを行います。このバッチ プログラムでは、構成品の出庫や作業量のレポートなどの完了に関するトランザクションが作成されます。

処理オプションを設定すると、前処理済み品目データを使用または無視したり、品目完了プログラムを使用して前処理を実行したりすることができます。品目の完了時にバックフラッシュトランザクションをどのように行うかを、以下のように柔軟に定義できます。

- 資材と労務時間を単一レベル品目 (全ての擬似品目を含む) でバックフラッシュします。
- 資材と労務時間を部品表のユーザー指定のレベルでバックフラッシュします。
- 資材と労務時間を部品表構造の全レベルでバックフラッシュします。

品目完了プログラムでは、部品表の有効期限内でユーザーが指定したレベルの部品表と作業工程の標準値に基づいて、全ての資材と労務時間がバックフラッシュされます。Demand Flow® の概念では、バックフラッシュを行うにはフラットな部品表と作業工程が必要ですが、これは複数レベル構造から自動的に作成されます。このためユーザーは、既存の部品表と作業工程をわかりやすい形式のまま管理できます。

複数レベルの部品表と作業工程は、品目完了 (前処理) を使用する前に作成することも、品目完了プログラムで作成することもできます。品目完了の前に複数レベルの部品表と作業工程を作成すると、品目完了の処理時間を短縮できます。部品表や作業工程のデータ量が多く、しかも固定されている場合や、製造を急ぐ場合に前処理をお勧めします。部品表や作業工程を頻繁に変更する場合は、完了時に複数レベルの部品表と作業工程を作成することをお勧めします。ライン マスター プログラム (PF30L912) で指定され作業場マスター (F30006) に保存された単一の仕掛原材料置き場でバックフラッシュが実行されます。

このプログラムを実行すると、以下の処理が行われます。

- 完了した最終製品が記録され、リーントランザクション マスター (FF31011) にトランザクション ID が作成されます。
- リーントランザクション作業工程テーブル (FF31112) に作業工程の詳細が記録されます。
作業工程には、品目完了の再作業や外注作業は含まれません。
- リーントランザクション作業詳細テーブル (FF31113) に作業の詳細が記録されます。
- リーントランザクション部品リスト テーブル (FF31111) に部品の詳細が記録されます。
- 購買品目が在庫に投入されます。
- 構成品が製造済み最終製品に出庫されます。
- 日次計画が実際の完了数量で更新されます。
- 日次計画が実際の仕損数量で更新されます。
- 最終製品の在庫が更新されます。
- 品目元帳テーブル (F4111) が更新されます。
- 製造会計が更新されます。

注: 資材所要量計画 (MRP) で計画された半組立品と、個別のラインで製造された半組立品は、最終製品に出庫され、別個に完了が行われる必要があります。

委託在庫の出庫の場合、購買構成部品がリーントランザクションに出庫されると同時にシステムに投入されるように設定できます。この設定を行うには、以下の 3 つの手順を実行します。

- 事業所品目プログラム (P41026) の [追加システム情報] フォームにある [入出庫] フィールドに、1 を設定します。在庫出庫が発生したときに、品目が入庫されます。
- 購買オーダーを入力します。
- リーン完了の出庫トランザクションを作成する際に、構成部品を入庫するために呼び出される入荷確認プログラム (P4312) のバージョンを作成します。

リーントランザクション部品リスト テーブル (FF31111) にリーン部品リストのレコードを作成する際に、事業所品目テーブル (F4102) の “入出庫の値” が取得されます。この値が 1 の場合、品目および一致する事業所に対して未処理の購買オーダーが検索されます。未処理の購買オーダーがあれば、その中で最も早い番号の購買オーダーが選択されます。入荷に、別の購買オーダーを手動で選択することはできません。出庫数量がそのまま入荷数量になります。出庫数量が購買オーダーの未処理数量より多い場合も、その出庫数量の入荷が作成されます。トランザクション管理プログラム (PF31014) で入荷トランザクションの詳細を確認できます。

入荷トランザクションが正しく処理されない場合や、未処理の購買オーダーが存在しない場合、作業場にエラー メッセージが送信されますが、資材の出庫は続けられ、在庫はマイナスになります。手動で在庫を調整する必要があります。完了トランザクションを取り消しても、購買オーダーの入荷は取り消されません。完了トランザクションを取り消したら、手動で在庫調整を行う必要があります。

トランザクションは無作為に行われるので、ロット番号やシリアル番号は使用できません。

日次計画で使用された製品 ID または完了ごとに作成されたトランザクション ID に基づいて、日次計画で完了をトラッキングできます。トランザクション ID のレコードには、部品、作業工程、作業時間、数量などのデータが含まれ、確認することができます。このレコードに、未処理および処理済の両方の日次計画を含めることができます。

差異を使用して会計処理が完了し、差異の処理オプションが、それ以降の処理に対してトランザクションをクローズするように設定されていると、それ以上処理ができないように、トランザクション状況がクローズに設定されます。

製造現場日次計画の完了

製造現場日次計画で品目を完了するには、製造現場計画プログラム (PF31012) を使用します。処理オプションで、製造現場日次計画で品目を完了する際に使用する品目完了プログラム (PF31011) のバージョンを指定します。

Demand Flow® 日次計画の完了

Demand Flow® 日次計画で品目を完了するには、Demand Flow 計画プログラム (PF31013) を使用します。処理オプションで、Demand Flow® 日次計画で品目を完了する際に使用する品目完了プログラム (PF31011) のバージョンを指定します。品目完了プログラムでは、完了の実行時に日次計画テーブル (FF34S002) が使用されます。

DFM 品目の場合、日次計画のラインは、完了数量が計画数量以上になるとクローズされます。Demand Flow® 計画の品目数量が完了すると、FF34S002 テーブルの完了数量フィールドと仕損数量フィールドが更新されます。

アドホック品目の完了

アドホック完了を実行すると、日次計画にない品目の前処理や完了を行えます。アドホック品目完了では、品目の完了に品目完了プログラム (PF31011) を使用します。アドホック品目は日次計画にはないため、日次計画で検索せずに、メニューから直接、品目完了プログラムにアクセスします。

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。

- 品目マスター、事業所品目レコード、部品表、作業工程などの製造データを基本製造に設定します。
- DFM システムの DFM データを基本製造にエクスポートします。
- RIP 領域に在庫を投入するために必要なカンバントランザクションを実行します。
- EnterpriseOne で、アドホック品目完了に関連する受注オーダーを作成します。

リーン完了の実行に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[作業現場計画の検索]	WF31012C	[日次オーダーレス報告 - 組立製造](GF3112)、[製造現場日次計画の完了]	製造現場日次計画で完了する品目を検索します。
[Demand Flow® 計画の検索]	WF31013A	[日次オーダーレス報告 - 組立製造](GF3112)、[Demand Flow® の日次計画の完了]	Demand Flow® 日次計画で品目を検索します。
[日次計画 - Complete Item]	WF31011A	[作業現場計画の検索] フォームか、または [Demand Flow® 計画の検索] フォームで、[完了品目] ボタンをクリックします。	日次計画で、品目完了を行う品目を選択します。
[Item Completions - Complete Item]	WF31011A	[日次オーダーレス報告 - 組立製造](GF3112)、[アドホック品目の完了]	アドホック品目の品目完了を行います。

品目完了 (PF31011) の処理オプションの設定

品目完了プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

品目完了プログラムのデフォルト値を指定します。

ライン/セル

品目を完了するラインまたはセルを指定します。

作業場タイプ 2 のラインまたはセルを指定する必要があります。

シフト

品目完了時に使用するデフォルトのシフトコードを指定します。シフトコード (UDC 00/SH) の値を入力します。この値により、作業シフトが識別されます。

生産レコードの再作成

前処理で作成されたレコードを使用するか、品目完了時に前処理を行うかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 部品表と作業工程の複数レベルのレコードが利用できる場合は、既存のレコードを使用します。

1: 部品表と作業工程表の複数レベルのレコードを新しく作成します。

部品表と作業工程の複数レベルのレコードは、リーン複数レベル部品表見出し (F300210)、リーン複数レベル部品表詳細 (F300211)、およびリーン複数レベル作業工程詳細 (F300311) のテーブルにあります。

完了レポート (RF31011B) [Item Completions - Complete Item] フォームで品目を完了する際に使用する複数レベル品目完了プログラム (RF31011B) 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、デフォルトのバージョン XJDE0001 が使用されます。

複数レベル品目完了 (RF31011B) の処理オプションの設定

複数レベル品目完了プログラムのデフォルト処理を指定します。

伝票タイプ

品目完了時に使用する伝票タイプを指定します。

在庫出庫伝票タイプ

伝票タイプ ユーザー定義コード (00/DT) から適切な伝票タイプを選択して、リーン出庫のデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルト値として "LM" (リーン取引に課せられた資材) 伝票タイプが使用されます。

労務費伝票タイプ

伝票タイプユーザー定義コード (00/DT) から適切な伝票タイプを選択して、リーン労務費のデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルト値として "LL" (リーン取引に課せられた労務費) 伝票タイプが使用されます。

完了伝票タイプ

伝票タイプユーザー定義コード (00/DT) から適切な伝票タイプを選択して、リーン完了トランザクションのデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルト値として "LC" (在庫に対するリーン取引の完了) 伝票タイプが使用されます。

仕損伝票タイプ

伝票タイプ ユーザー定義コード (00/DT) から適切な伝票タイプを選択して、リーン完了時の仕損トランザクションのデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルト値として "LP" (在庫に対するリーン取引の廃止) 伝票タイプが使用されます。

購買オーダー伝票タイプ

リーン完了時に資材の同時入出庫に関連する購買オーダーのデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプ ユーザー定義コード (00/DT) から適切な伝票タイプを選択します。空白にすると、デフォルト値として "OP" (購買オーダー) 伝票タイプが使用されます。

バージョン

複数レベル品目完了プログラムで、さらに他のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

購買オーダー入荷 (P4312) 完了時に資材の同時入出庫を処理する購買オーダーを受け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空白にすると、デフォルトのバージョン ZJDE0008 が使用されます。

製造現場計画 (PF31012) と Demand Flow 計画 (PF31013) の処理オプションの設定

製造現場プログラムと Demand Flow 計画プログラムのデフォルトの処理を指定します。

デフォルト

製造現場計画プログラムと Demand Flow 計画プログラムのデフォルトの値を指定します。

ライン/セル または ライン名 品目を完了するラインまたはセルを指定します。作業場タイプが“2”に定義されているラインを選択する必要があります。

シフトコード 品目完了時に使用するデフォルトのシフトコードを指定します。ユーザー定義コード 00/SH (シフトコード) の値を入力します。この値により、作業シフトが識別されます。

バージョン

製造現場計画または Demand Flow のプログラムから他のプログラムを呼び出す際に使用するバージョンを指定します。

品目完了 (PF31011) [完了品目] ボタンを選択して、日次計画で品目を完了する際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、デフォルトのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

完了する製造現場日次計画の選択

[作業現場計画の検索] フォームにアクセスします。

製造現場日次計画の完了 - 作業現場計画の検索

品目No. 受注オーダーNo. 事業所

ライン/セル 受注オーダー・タイプ

シフト・コード

完了予定日付 - 開始 終了

レコード 1 - 1							グリッドのカスタマイズ
品目 No.	品目 記述	完了予定	予定 数量	完了 累計数量	仕損 累計数量	単位	
BDFMP3	BDFM PARENT 3	2004/12/31 00:00:	10.0000	0.0000	0.0000	EA	

[作業現場計画の検索] フォーム

品目番号、ライン/セル、シフトコード、事業所、受注オーダー情報、および完了予定日付の範囲を指定して、完了する日次計画を選択します。完了を実行すると、グリッドの完了情報が更新されます。

[完了累計数量]、[仕損累計数量] 計画の完了が行われるたびに、日次計画のこれらのフィールドが更新されます。

完了数量が、日次計画の品目製造数量の合計以下であるかどうかを検証されます。

[最終完了] 日次計画のこのフィールドは、最新の完了日付に更新されます。

[完了品目] このボタンをクリックして品目完了プログラム (PF31011) を実行すると、製造現場日次計画で選択された品目が完了されます。

[トランザクションの検討] このボタンをクリックして、トランザクション管理プログラム (PF31014) の [トランザクションの検討/取消し] フォームを開きます。

完了する Demand Flow® 日次計画の選択

[Demand Flow® 計画の検索] フォームにアクセスします。

製品番号、ライン名、シフトコード、事業所、受注オーダー情報、および完了予定日付の範囲を指定して、完了する日次計画を選択します。完了を実行すると、グリッドの完了情報が更新されます。

[製品番号] 日次計画を取り込む Demand Flow® 製品の番号を指定します。

[ライン名] 製品が製造される Demand Flow® ラインを示す名前を入力します。

[完了品目] このボタンをクリックして品目完了プログラム (PF31011) を実行すると、Demand Flow® 日次計画で選択された品目が完了されます。

[トランザクションの検討] このボタンをクリックして、トランザクション管理プログラム (PF31014) の [トランザクションの検討/取消し] フォームを開きます。

品目完了の実行

[日次計画 - Complete Item] フォームにアクセスします。

製造現場日次計画の完了 - 日次計画 - Complete Item			
品目No.	BDFMP3	BDFM PARENT 3	事業所
			DFMBP
完了情報		日次計画参照	
ライン/セル	DFM1	計画数量	10.0000 単位 EA
シフト	1	完了予定日付	2004/12/31 00:00:00 UTC+
完了日付	2005/5/24 16:58:50 UTC+	受注オーダーNo.	タイプ
完了数量	5.0000 単位 EA	受注オーダー行番号	
仕損数量		完了数量	0.0000
保管場所		仕損数量	0.0000
ロットリアルNo.			
送信して閉じる		キャンセル(L)	

[日次計画 - Complete Item] フォーム

[完了日付] 完了の日付を入力します。デフォルト値は現在の日付です。

[保管場所] 完了数量の保管場所を指定します。

[ロット/シリアルNo.] ロット番号またはシリアル番号で管理されている品目の場合、完了品目のその番号を入力します。

[送信して閉じる] このボタンをクリックして、複数レベルの品目完了プログラム (RF31011B) を実行します。このバッチ プログラムにより、関連する部品リスト、作業工程、作業詳細のトランザクションが作成されます。

アドホック品目の完了の実行

[Item Completions - Complete Item] フォームにアクセスします。

[Item Completions - Complete Item] フォーム

完了情報を入力して [送信して閉じる] ボタンをクリックすると、完了と関連するトランザクションが行われます。

注: アドホック完了は日次計画に基づいていないため、このバージョンのフォームには日次計画の参照情報は表示されません。

完了トランザクションの管理

このセクションでは、品目完了の取り消しの概要と、以下の方法について説明します。

- トランザクション管理 (PF31014) の処理オプションの設定
- 品目完了の取り消し
- トランザクション詳細の検討

品目完了の取り消しについて

トランザクションを検討し、最終製品の完了トランザクションを取り消すには、トランザクション管理プログラム (PF31014) を使用します。最終製品のトランザクション ID を選択して、品目完了を取り消します。品目完了の取り消しには、取り消す最終製品のトランザクション ID に関連付けられた完了数量を使用します。

最終品目の取り消しには、半組立品も含まれます。最終製品の親トランザクション ID に関連する半組立品を、単独で取り消すことはできません。

取り消しは、トランザクション ID に対して行われた勘定取引に基づいて実行することができます。ユーザー オプションに基づき、勘定取引が部分的または完全に取り消されます。品目完了を取り消すと、次の処理が行われます。

- 関連する構成部品の在庫トランザクションが削除されます。
- 作業工程から関連する生産レコードが削除されます。
- 作業時間と数量から関連する生産レコードが削除されます。
- 最終品目の在庫が元の状態に戻されます。
- 品目元帳テーブル (F4111) の在庫出庫と作業時間が取り消されます。

Cardex 入力により、IM および IH の勘定科目が貸方に計上され、IC 勘定科目が借方に計上されます。

仕訳入力では、標準原価が逆仕訳されます。品目完了に関連付けられた勘定取引が取り消されると、勘定科目テーブルは元の状態に戻されます。

差異を使用して勘定が完了され、リーン差異仕訳入力プログラム (RF31210) の処理オプションが、さらに処理ができないように設定されていると、それ以上処理ができないようにトランザクションの状況がクローズに設定されます。取り消し処理が行われないように、トランザクションの状況を手動で設定することもできます。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook、「リーン会計の使い方」

トランザクションの管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
[トランザクションの検討/取消し]	WF31014A	[日次オーダーレス報告 - 組立製造] (GF3112)、[トランザクション管理]	親品目を検索して、トランザクション詳細の検討、製造原価照会の確認、トランザクションの取り消しを行います。
[トランザクション詳細]	WF31014B	[トランザクションの検討/取消し] フォームで品目を検索および選択して、[トランザクション詳細] ボタンをクリックします。	品目のトランザクション ID 別に、部品レコード、作業工程レコード、作業詳細などのトランザクションの詳細を検討します。

トランザクション管理 (P31014) の処理オプションの設定

トランザクション管理プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

[トランザクションの検討/取消し] フォームで使用するデフォルト値を指定します。

- 事業所** トランザクションを取り込む事業所を指定します。
- ライン/セル** トランザクションを取り込む生産ラインを指定します。
- シフトコード** トランザクションを取り込むシフトコードを指定します。
- 取引モード** 取り込む完了トランザクションのタイプを指定します。有効値は以下のとおりです。
 - 1: アドホック完了
 - 2: 製造現場計画
 - 3: DFM 日次計画

取引原価照会の表示 [トランザクションの検討/取消し] フォームのボタンの表示を変更します。1 を入力すると、[トランザクション詳細] と [トランザクションの取消し] のボタンが表示されません。

品目完了の取り消し

[トランザクションの検討/取消し] フォームにアクセスします。

トランザクション管理 - トランザクションの検討/取消し ?

親品目 No.	<input type="text"/>	事業所	<input type="text" value="*"/>
ライン/セル	<input type="text" value="*"/>	トランザクション・モード	<input type="text" value="1"/> <small>アドホック完了</small>
シフト・コード	<input type="text" value="1"/>	トランザクション状況	<input type="text" value="*"/>
生産ID	<input type="text" value="*"/>		
取引開始日付	<input type="text" value="*"/>	取引終了日付	<input type="text" value="*"/>

レコード	第2品目 No.	完了数量	仕損数量	単位	トランザクション日付	保管場所
1	222	100.0000		EA	2004/08/19 19:55:31	...
2	2005	200.0000		EA	2004/08/19 19:55:31	...

[トランザクションの検討/取消し] フォーム

- [親品目 No.]** 親品目の品目番号を入力します。
- [取引開始日付]、[取引終了日付]** トランザクションの開始日付または終了日付を入力します。
- [トランザクション・モード]** 完了トランザクションを記録するモードを示す値を、トランザクション モード ユーザー定義コード (F31/TM) から入力します。有効値は以下のとおりです。
 - 1: アドホック完了

	2: 製造現場計画
	3: DFM 日次計画
[トランザクション状況]	トランザクション ID の状況がアクティブなトランザクションまたはキャンセル済みトランザクションのどちらであるかを示す値を、トランザクション状況ユーザー定義コード (F31/TS) から入力します。有効値は以下のとおりです。 AT: アクティブなトランザクション CT: キャンセル済みトランザクション
[トランザクション日付]	トランザクションが処理された日付を入力します。
[ライン ID]	Demand Flow® ラインを示すコードが表示されます。ラインを作業場に設定します。
[トランザクション ID]	リーン製造の取引レコードを定義する固有の番号が表示されます。
[マスター トランザクション ID]	半組立品取引レコードに、親トランザクション ID が保存されます。
[トランザクション詳細]	このボタンをクリックして、トランザクション ID の部品レコード、作業工程レコード、作業詳細を確認します。
[トランザクションの取消し]	このボタンをクリックして、選択した品目の完了トランザクションをキャンセルし、関連する全てのトランザクションを取り消します。 <hr/> 注: 構成品目の入荷確認書を作成している場合は、完了トランザクションを取り消しても入荷は取り消されません。取り消しが反映されるように、手動で在庫を調整する必要があります。 <hr/>
[製造原価の照会]	このボタンをクリックして、リーン製造原価照会プログラム (PF31200) を呼び出し、トランザクションの情報を確認します。

トランザクション詳細の検討

[トランザクション詳細] フォームにアクセスします。

トランザクション管理 - トランザクション詳細 i ?

トランザクションID

▼ 部品レコード

レコード 1 - 1 x

第2品目 No.	トランザクション数量	出庫数量	単位	行タイプ*	要求日付	構成品事業所
LA6131C1	24.0000	24.0000	EA	S	2004/10/02 20:30:57	DFM

[トランザクション詳細] フォーム (1/2)

▼ 作業工程レコード

レコード 1.1
🔍 🗑

	作業場	記述	作業 順序No.	生産 ライン	実労務	機械 稼働
<input checked="" type="radio"/>	DFM1WC1	DFM1 Work Center 1	10.00	DFM1	148.08	281.

閉じる(L)

▼ 労務詳細

レコード 1.1
🔍 🗑

	作業場	作業 順序No.	時間 タイプ	作業時間数	時給	支払総額	生産 ライン	第2品目 No.
<input checked="" type="radio"/>	DFM1WC1	10.00	1	148.08	111.11	16,453.17	DFM1	LA6131P1

閉じる(L)

[トランザクション詳細] フォーム (2/2)

第 13 章

作業オーダーおよびレート スケジュール情報の管理

(注: 日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています)

この章では、作業オーダーおよびレート スケジュール情報の概要、および以下の方法について説明します。

- 作業オーダーおよびレート スケジュールの無効化
- 作業オーダーおよびレート スケジュール情報の確認
- 需要と供給の情報の処理
- (Rapid Start) Review supply and demand information
- 部品表の処理

作業オーダーおよびレート スケジュール情報について

作業オーダーやレート スケジュールを処理した後は、これらを終了することも、システムから削除または除去することもできます。また、構成品の有用性、引当可能数量、需要と供給などの情報を検討することも、レポートを印刷して作業オーダーやレート スケジュール情報を効果的に管理することもできます。さらに、部品表比較プログラム (P30204) を使用して、部品表や部品リストを比較することもできます。

作業オーダーおよびレート スケジュールの無効化

このセクションでは、作業オーダーとレート スケジュールの無効化の概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 作業オーダーおよびレート スケジュール状況の確認
- 生産状況プログラム (P31226) の処理オプションの設定
- “終了” への作業オーダー状況の変更
- “終了” へのレート スケジュール状況の変更
- バッチ レート締め切りプログラム (R3191) の処理オプションの設定
- 作業オーダーの除去
- オーダーの除去プログラム (R4801P) の処理オプションの設定

作業オーダーおよびレート スケジュールの無効化について

このセクションでは、以下の内容について説明します。

- 作業オーダーおよびレート スケジュールの無効化
- レート スケジュールと作業オーダー状況の確認
- 作業オーダーの終了
- レート スケジュールの締め切り
- 作業オーダーの除去

作業オーダーおよびレート スケジュールの無効化

未使用または完了済みの作業オーダーおよびレート スケジュールを無効にすることができます。作業オーダーやレート スケジュールのデータとその進捗状況を保管するには、レコードを無効にする前に作業オーダーやレート スケジュールを終了する必要があります。これにより、作業オーダーまたはレート スケジュールを無効にしても、在庫管理システムの数量データと製造会計データをトラッキングできます。

使用しない作業オーダーやレート スケジュールを無効にするには、次のいずれかの方法が使用できます。

方法	説明
状況を“終了”に変更する	状況を“終了”に変更すると、作業オーダーまたはレートスケジュールは非アクティブとして識別されますが、削除はされません。作業オーダーまたはレートスケジュールを無効化する方法としてお勧めします。この方法を実行すると、作業オーダーやレートスケジュールの完全な実績レコードと、関連の原価計算および会計処理取引を保持できます。

方法	説明
削除する	<p>作業オーダーおよびレートスケジュールは、削除するとシステムから完全に削除されます。削除する前に作業オーダーまたはレートスケジュールを完了し、製造会計および在庫情報が更新済みであることを確認する必要があります。完了する前に作業オーダーやレートスケジュールを削除すると、これらのレコードが不正確になることがあります。作業オーダーやレートスケジュールに対して完了数量がオーダー数量よりも少ない場合、オーダーまたはスケジュールを削除するときに、残量が保管場所品目テーブル (F41021) の作業オーダーの数量フィールドから削除されます。</p> <p>システムから作業オーダーまたはレートスケジュールを削除あるいは除去する前に、まず作業オーダーを完了して、オーダーに添付されている部品リストおよび作業工程指示を削除する必要があります。</p> <p>また、次のいずれかの場合は、作業オーダーまたはレートスケジュールを削除できません。</p> <ul style="list-style-type: none"> • オーダー番号が取引明細テーブル (F0911) で補助元帳番号として使用されている場合 • 作業オーダーが他の作業オーダーの親オーダーの場合 • 作業オーダーまたはレートスケジュールに対して部品が出庫済みの場合 • 作業オーダーまたはレートスケジュールの労務が入力済みの場合 <p>作業オーダーが処理中の場合、削除する前にオーダーの完了数量と仕損数量を記録しておく必要があります。</p>
除去する	<p>作業オーダーやレートスケジュールを除去すると、それらは状況コードに基づいて削除されます。除去したレコードを別個の除去テーブルに保存できます。</p>

レート スケジュールと作業オーダー状況の確認

生産状況プログラム (P31226) を使用して、状況および日付範囲別に、作業場または生産ライン、作業オーダー番号、レート スケジュール番号、品目番号ごとの全てのレート スケジュールおよび作業オーダーの状況を確認できます。無効にする作業オーダーやレート スケジュールを決めるために、特定の状況にある全ての作業オーダーやレート スケジュールを確認したり、日付が指定範囲にあるこれら全てを確認したりすることができます。このプログラムでは、未処理のレート スケジュールおよび作業オーダーと実績情報が表示されます。

生産状況プログラムから生産実績プログラム (P31227) にアクセスして、各作業の完了数量と仕損数量の入力ごとのトランザクションを確認できます。生産実績プログラムでは、仕損数量に関する全てのトランザクションとその詳細情報が表示されます。

作業オーダーの終了

作業オーダー状況を“終了”に変更すると、そのオーダーは無効になるだけで削除はされません。作業オーダーを無効化する方法としてお勧めします。この方法により、作業オーダーとそれに関連する原価計算および会計取引の完全な実績レコードを保持できます。

レート スケジュールの締め切り

繰り返し生産では、次のいずれかの条件を満たす場合、バッチ レートの締め切りプログラム (R3191) を使用してレート スケジュールを締め切ることができます。

- 状況が処理オプションで指定した値以下である。
- 有効終了日付が処理オプションで指定した日付と同じか、またはそれより早い。

レート スケジュールを締め切ると、次のステップが実行されます。

- レート スケジュールのデータが品目/生産ライン関係テーブル (F3109) から除去されます。
- 対象となるレート スケジュールの数量の引当が解除されます。

作業オーダーの除去

オーダーの除去プログラム (R4801P) では、選択した作業オーダーまたはレート スケジュールをシステムから削除します。次のテーブルから、作業オーダーおよびレート スケジュールと関連情報が除去されます。

- 作業オーダー マスター (F4801)
- 作業オーダー指示 (F4802)
- 作業オーダー部品リスト (F3111)
- 作業オーダーの作業工程 (F3112)
- 作業オーダー時間トランザクション (F31122)

作業オーダーまたはレート スケジュールを除去すると、それらは状況コードに基づいて削除されます。保持する必要がある情報を含む作業オーダーまたはレート スケジュールを除去しなければならない場合、除去したレコードを別のテーブルに保存できます。

オーダーの除去プログラムの処理オプションを使用して、除去したレコードを特別な除去ライブラリに保存するかどうかを指定します。ライブラリ名には、JDE の後に現行のシステム日付 (区切りなし) が付けられます。たとえば、2005 年 1 月 1 日にレコードを除去すると、除去ライブラリに JDE010105 という名前が付けられます。ライブラリ内には、同じ名前をもつテーブルが作成されます。同じ日に同じテーブルを何度も除去した場合、それらの除去レコードは同じ除去テーブルの既存レコードに追加されます。

事前設定

作業オーダーやレート スケジュールを除去する前に、それらの会計処理を完了する必要があります。会計処理の完了方法については『製造原価計算および製造会計』を参照してください。

作業オーダーとレポート スケジュールの無効化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
[生産状況]	W31226F	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[生産状況]	作業オーダーやレポート スケジュールの状況を確認します。
[作業オーダー詳細]	W48013A	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[オーダーの入力/変更] [製造作業オーダーの処理] フォームでオーダー番号を選択し、[選択] をクリックします。	システムから削除せずに作業オーダーを終了するように、オーダー状況を変更します。

作業オーダーおよびレポート スケジュール状況の確認

[生産状況] フォームにアクセスします。

品目 No.	記述	オーダー No.	オーダータイプ	作業状況	開始日付	要求日付	作業順序	残数	単位	作業中数量
2005	Chain Stay	451039	WO		2005/06/07	2005/06/07	20.00		20 EA	
2004	Cro-Moly Frame	451021	WO		2005/06/08	2005/06/12	10.00		10 EA	

[生産状況] フォーム

生産状況プログラム (P31226) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

1. 開始状況を入力します。(任意)、2. 終了状況を入力します。(任意) ユーザー定義コード (UDC) 31/OS (作業状況) テーブルから、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示すコードを入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。
3. 終了日付を計算するために本日付に追加する日数のデフォルトを入力します。(任意) デフォルトの終了日付を計算するために本日付に追加する日数を入力します。

処理

1. 残数

作業オーダーの残数を計算する方法を指定します。特定の作業の残数は、オーダー数量を完了するためにその作業で完了する必要のある数量です。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 取消/仕損数量を含める。

1: 取消/仕損数量を含めない。

“終了” への作業オーダー状況の変更

[作業オーダー詳細] フォームにアクセスします。

[作業オーダー詳細] フォーム

[状況/タイプ] タブを選択して、[状況] フィールドに「99」と入力し、[OK] をクリックします。

“締め切り” へのレート スケジュール状況の変更

バッチ レート締め切りフォームにアクセスします。

バッチ レート締め切りプログラム (R3191) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

処理

1. レート有効終了日付と比較する日付を入力してください。終了日付がこの日付より前のレートは全て締め切られます。空白の場合、レートは締め切られません。
日付の区切りにスラッシュ (/) またはダッシュ (-) を付けても付けなくても指定できます。日付入力フィールドを空白にすると、現在の日付が割り当てられます。
2. 締め切り済みレートの状況を入力してください。空白の場合、99 が使用されます。
UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レート スケジュール、または設計変更オーダーの状況を示すコードを入力します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

作業オーダーの除去

G3131 の [オーダーの除去] を選択します。

オーダーの除去プログラム (R4801P) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

処理

処理タブをクリックします。

この処理オプションでは、除去するレコードを適切な除去テーブルに保存するかどうかを指定します。

除去したレコードを保存する 除去するレコードを除去関連テーブル (F1307P、F3102S、F3105S、F3111S、F3112S、F31122S、F31171S、F31172S、F4801S、F4801ST、F4802S、F48311S) に保存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: レコードを保存する。

空白:レコードを保存しない。

作業オーダーおよびレート スケジュール情報の確認

このセクションでは、作業オーダーとレート スケジュールの確認の概要、および以下の方法について説明します。

- 部品の有用性の検討
- 部品の有用性プログラム (P30212) の処理オプションの設定
- 在庫状況集計の確認
- 在庫集計照会プログラム (P41202) の処理オプションの設定
- 品目元帳明細の検討
- 作業場別手配リストの確認

- 作業場別手配リスト プログラム (P31220) の処理オプションの設定
- 生産実績の確認
- 生産実績プログラム (P31227) の処理オプションの設定
- 生産ライン数量の確認
- ライン手配リスト プログラム (P3159) の処理オプションの設定
- ライン全体での生産計画の検討
- ライン スケジュールの検討プログラム (P3152) の処理オプションの設定
- 作業場負荷の検討
- 作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) の処理オプションの設定
- プロセス製造作業オーダーの検討

作業オーダーおよびレイト スケジュールの確認について

このセクションでは、以下の内容について説明します。

- 検討できる内容
- 部品の有用性
- 在庫状況集計
- 品目元帳明細の作業場別手配リスト
- 生産実績
- 生産ライン数量
- ライン全体での生産計画
- 作業場負荷
- プロセス製造作業オーダー

検討できる内容

製造プロセスに関わる数多くの部署が、製品データおよび製造データにアクセスする必要があります。問題解決、意思決定、質問回答のために情報が必要な場合、これらのデータにアクセスすることで、構成品の有用性や引当可能数量、需要、供給情報などを検討できます。システムにおける品目の取引を全て検討することができます。また、特定の作業場を使用する作業オーダー全てを検討することも可能です。

部品の有用性

構成数量に基づいて生産できる親品目の数量を表示するには、部品の有用性プログラム (P30212) を使用します。構成数量と関連して生産数量が調整されます。このプログラムを使用して、手持ちの構成数量に基づいて生産可能な親品目の数量を確定できます。表示されるデータを、特定のロットや等級、濃度の品目に限定できます。

在庫状況集計

事業所における品目の在庫状況を確認するには、在庫集計照会プログラム (P41202) を使用します。詳細または集計モードで、特定の事業所または全事業所のデータを表示できます。

品目元帳明細

品目に対して発注されたトランザクション実績の詳細を表示するには、品目元帳プログラム (P4111) を使用します。このトランザクションには、以下の情報が含まれます。

- 在庫出庫、在庫調整、および在庫移動
- 売上の更新後に転記された売上
- 入荷確認
- 製造出庫および完了
- 実地棚卸の更新

作業場別手配リスト

作業手配リストは、製造作業オーダーまたはレート スケジュールを順序付けて示したリストです。このリストには、保管場所や数量、工程能力などの詳細情報が含まれます。作業手配リストは、作業場別またはライン別に毎日作成する必要があります。

ある作業場で未完了の作業が残っている作業オーダーを一覧表示するには、作業場別手配リスト プログラム (P31220) を使用します。作業オーダーに含まれる作業は、実際には作業場に存在しない場合があります。オーダーは、開始日付順または要求日付順に表示できます。作業場に対して作業オーダーのスケジュールやリリースを行うこともできます。また、作業工程指示や部品リスト、状況時間数や作業数量などの関連情報も表示できます。

処理オプションで、検討する際に使用するデフォルトの開始/終了状況や日付を定義できます。部品リストの照会プログラム (P3121) などの他のプログラムにアクセスする際に使用するバージョンも指定できます。

次の表に示すように、残りの機械、労務、段取時間、製造する品目の残量が計算されます。

計算項目	計算方法
残り機械稼働時間数	標準機械稼働時間数 x (残量 / 標準数量)
残り実労務時間数	標準実労務時間数 x (残量 / 標準数量)
残りの段取時間数	標準段取時間 - 記録時間数
残量	オーダー合計数量 - 完了数量

生産実績

問題解決、意思決定、質問への回答には、作業オーダーまたはレート スケジュールの生産実績を確認する必要があります。生産実績プログラム (P31227) で生産実績を確認し、特定の作業場の更新日付やオーダー数量、出荷数量、取り消し済み数量などの情報を検討できます。

重要: 繰り返し生産の場合、[生産実績] フォームにデータを正しく表示させるには、同じ時間タイプおよび作業順序番号のレコードを同時に処理しないでください。

生産ライン数量

繰り返し生産の場合、ライン手配リスト プログラム (P3159) を使用して、特定の生産ラインに計画された全品目の計画済み数量と残量を表示します。

ライン全体での生産計画

ライン スケジュールの検討プログラム (P3152) を使用して、生産する品目ファミリーごとに生産ラインのスケジュールを確認します。品目を複数の生産ラインで生産する場合、このプログラムを使って、各ラインが工程能力を超えないようにライン全体の生産計画を検討します。データをグラフにして検討することもできます。

作業場負荷

作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) を使用して、作業場でのレート スケジュールの負荷および作業オーダーの負荷を検討します。作業場の負荷は日次、週次、月次で検討できます。特定の日付範囲を入力して作業場の負荷を確認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、複数の異なるフォームにアクセスして調整できます。処理オプションを使用して、作業オーダーの負荷を、レート スケジュールの負荷の前と後のどちらに加えるかを指定します。

プロセス製造作業オーダー

プロセス製造の場合、プロセス製造作業オーダー照会プログラム (P31240) を使用して、プロセス作業オーダーに関する次の情報を表示します。

- プロセスの各作業
- 原料リスト
- 連産品/副産物リスト
- 作業オーダーの既存の中間品 (作業別)

このプログラムを使用して、次の処理を行えます。

- オーダーの入力/変更プログラム (P48013) にアクセスして、必要に応じて変更を加えることができます。
- 基本計量単位ではなく、中間品に対して定義した計量単位を使用して、特定の作業の中間品を表示できます。
- 全作業の中間品を表示することができます。

事前設定

作業手配リストを確認する前に、時間入力の改訂フォームに実績数量を入力し、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して実績数量を表示する必要があります。

作業オーダーとレポートスケジュールの確認に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[有用性の処理]	W30212A	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[部品の有用性]	部品の有用性を検討します。
[引当可能数量詳細]	W41202C	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[在庫集計照会] [在庫状況の処理] フォームでレコードを選択して、[ロー]メニューの [引当可能数量詳細] をクリックします。	特定の事業所の在庫状況の詳細を確認します。
[品目元帳明細]	W4111B	[定期処理 - 組立製造] (G3121)、[品目元帳] [品目元帳の処理] フォームで伝票番号を選択し、[選択] をクリックします。	品目元帳明細を検討します。
[作業手配詳細の改訂]	W31220A	[日次オーダー準備 - 組立製造] (G3111)、[作業場別手配リスト] [作業手配の処理] フォームでオーダー番号を選択し、[選択] をクリックします。	作業場別手配リストを確認します。
[生産履歴の処理]	W31227B	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[生産実績]	生産履歴を確認します。
[ライン作業手配リストの処理]	W3159A	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[ライン手配リスト]	生産ライン数量を確認します。
[ライン・スケジュールの検討]	W3152A	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[ライン・スケジュールの検討]	ライン全体での生産計画を検討します。
[作業場スケジュールの検討]	W31224B	[日次オーダー準備 - プロセス製造] (G3111)、[作業場スケジュールの検討]	作業場負荷を検討します。
[原料および連産品/副産物の処理]	W31240M	[日次オーダー準備 - プロセス] (G3113)、[プロセス製造作業オーダー照会] [プロセス製造作業オーダーの処理] フォームでレコードを選択し、[ロー]メニューの [原料/連産品/副産物] をクリックします。	プロセス製造作業オーダーを検討します。

部品の有用性プログラム (P30212) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

部品表タイプ

UDC 40/TB (部品表タイプ) から、部品表のタイプを示すコードを指定します。各用途に応じて、さまざまな部品表のタイプを定義できます。たとえば、次のタイプを指定できます。

M: 標準製造用部品表

RWK: 再作業部品表

SPR: 予備部品用部品表

部品表タイプ "M" は、別の部品表タイプを指定しない限り、作業オーダーの作成時に作業オーダー見出しに入力されます。作業オーダー部品リストの作成時に、作業オーダー見出しの部品表タイプコードが読み込まれ、使用する部品表が特定されます。MRP では、部品表タイプコードを使用して、MRP メッセージを添付する際に使用する部品表が識別されます。製造現場管理、製造原価計算、および MRP 処理では、バッチ部品表のタイプに "M" を指定する必要があります。

バージョン

使用する各プログラムのバージョンを入力します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

品目検索 (P41200) 品目検索プログラム (P41200) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

作業オーダー入力 (P48013) 作業オーダー入力プログラム (P48013) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

品目マスター (P4101) 品目マスター プログラム (P4101) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

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

部品表照会 (P30200) 部品表照会プログラム (P30200) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0002 が使用されます。

部品在庫照会 (P30200) 部品在庫照会プログラム (P30200) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0004 が使用されます。

在庫状況集計の確認

[在庫状況の処理] フォームにアクセスします。

[基本] (1 次または 2 次) 保管場所が、品目の 1 次保管場所または 2 次保管場所のどちらであるかを示すコードが表示されます。有効値は以下のとおりです。

P: 1 次保管場所

S: 2 次保管場所

注: 各事業所または倉庫内に指定できる 1 次保管場所は、1 か所だけです。場合によっては、1 次保管場所がデフォルトの保管場所として使用されることがあります。

[保管場所]	在庫を入庫する倉庫内の区域が表示されます。保管場所フォーマットは、事業所別にユーザーが定義します。
[引当済み数量]	<p>特定の保管場所に引き当てる合計数量が表示されます。合計数量は、以下から販売された、または引き当てられた全数量の合計です。</p> <p>受注オーダーに対するソフト コミット 受注オーダーに対するハード コミット 作業オーダーに対するソフト コミット 作業オーダーに対するハード コミット</p>
[手持数量]	物理的に在庫として存在する数量が表示されます。手持ち数量は、基本計量単位で表示されます。
[引当可能数量]	<p>引当可能な数量を示す数字が表示されます。</p> <p>たとえば、手持ち数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量が引当可能数量になります。</p> <p>引当可能数量はユーザーが定義します。引当可能数量は、事業所固定情報プログラム (P41001) で設定できます。</p>
[入荷予定]	特定の保管場所に入荷予定の品目の総数が表示されます。総数は、オーダー済みで保管場所に配送中の品目の全数量の合計です。

在庫集計照会プログラム (P41202) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。空白にすると、ZJDE0001 が使用されます。

- 1. 品目マスター** 品目マスター プログラム (P4101) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 2. 品目注記** 品目注記プログラム (P40163) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 3. 品目検索** 品目検索プログラム (P41200) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 4. 購買オーダー照会** 購買オーダー照会プログラム (P430301) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 5. 受注残および完了オーダー照会** 受注残および完了オーダー照会プログラム (P42045) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 6. 手配済み作業オーダー** 手配済み作業オーダー プログラム (R31400) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 7. 需要/供給** 需要/供給照会プログラム (P4021) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

8. 部品表 部品表照会プログラム (P30200) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
9. ロット別在庫状況 ロット別在庫状況プログラム (P41280) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
10. 品目元帳 品目元帳照会プログラム (P4111) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
11. 事業所品目情報 事業所固定情報プログラム (P41001) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
12. 保管場所マスター 保管場所マスター プログラム (P4100) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
13. 保管場所品目情報 品目保管場所タイプ プログラム (P41023) にアクセスする際に使用するバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

表示

1. 等級情報 等級情報を表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:表示しない。
1: 表示する。
2. 濃度情報 濃度情報を表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:表示しない。
1: 表示する。
3. 品質管理 品質管理システムの情報を表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:数量を基本計量単位で表示しない。
1: 数量を基本計量単位で表示する。
4. 数量 (基本計量単位) 数量情報を基本計量単位で表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:表示しない。
1: 表示する。
5. 切り捨て/切り上げ 詳細グリッドの情報の丸め方法を指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:グリッドの情報を丸める。標準の四捨五入が使用されます。たとえば、小数点以下の表示桁数が指定されていない場合、“2.3” は “2”、“2.6” は “3” に丸められます。
1: 切り捨てを行う。不要な桁は常に切り捨てられます。たとえば、小数点以下の表示桁数が指定されていない場合、“2.3” と “2.6” は両方とも “2” に切り捨てられます。
2: 切り上げを行う。常に次の数値に切り上げられます。たとえば、小数点以下の表示桁数が指定されていない場合、“2.3” と “2.6” は両方とも “3” に切り上げられます。

6. カスタマー セルフ サービス

標準モードとカスタマ セルフサービス機能のどちらを使用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:カスタマ セルフサービス機能ではなく、標準モードを使用する。

1: 顧客セルフサービス機能を有効にする。

ロット オプション

1. 期限までの余日パーセントの表示

[余日 %] フィールドを表示するかどうかを指定します。このオプションで表示するように指定しないと、[余日 %] フィールドは表示されません。

2. 残日数の表示

[残日数] フィールドを表示するかどうかを指定します。このオプションで表示するように指定しないと、[残日数] フィールドは表示されません。

3. 計算日付

ロット満了までの残日数を計算する際に使用する日付を指定します。ブランクにすると、システム日付が使用されます。

品目元帳明細の検討

[品目元帳明細] フォームにアクセスします。

品目元帳 - 品目元帳明細	
品目元帳の処理	品目元帳明細
キャンセル(L)	フォーム(F)
前へ	次へ
ツール(T)	
事業所	M30
品目番号	220
保管場所	1 .A .2
ロットID/リアル	Touring Bike, Red
数量	134
2次計量単位数量	
単位原価	520.0324
合計原価	69684.34
ロット状況コード	
ロット状況コードをここに追加	
ロット濃度	0.000
ロット等級	
伝票	3600
仕訳行No.	3.0
元帳日付	2005/06/01
伝票No.	0
行No.	2.000
IA	00200
バッチNo.	3069

[品目元帳明細] フォーム

作業場別手配リストの確認

[作業手配詳細の改訂] フォームにアクセスします。

作業場別手配リスト - 作業手配詳細の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

オーダーNo./タイプ	451039	WO			
作業状況	<input type="text"/>	作業順序	40.00	開始日付	2005/06/07
作業オーダー状況	40	作業オーダータイプ	S	要求日付	2005/06/07
残存機械時間	<input type="text"/>	残数	80	標準機械時間	<input type="text"/>
残存労務時間	40.00			標準労務時間	10.00
残存段取時間	<input type="text"/>			標準段取時間	0.25
品目No.	2005				
仕入先	<input type="text"/>				
購買オーダーNo.	<input type="text"/>	受注オーダーNo.	<input type="text"/>	設備ID	<input type="text"/>
購買オーダータイプ	<input type="text"/>	受注オーダータイプ	<input type="text"/>	作業員数	1.0

[作業手配詳細の改訂] フォーム

作業場別手配リスト - 作業手配詳細の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

オーダーNo./タイプ	451039	WO			
作業状況	<input type="text"/>	作業順序	40.00	開始日付	2005/06/07
作業オーダー状況	40	作業オーダータイプ	S	要求日付	2005/06/07
残存機械時間	<input type="text"/>	残数	80	標準機械時間	<input type="text"/>
残存労務時間	40.00			標準労務時間	10.00
残存段取時間	<input type="text"/>			標準段取時間	0.25
品目No.	2005				
仕入先	<input type="text"/>				
購買オーダーNo.	<input type="text"/>	受注オーダーNo.	<input type="text"/>	設備ID	<input type="text"/>
購買オーダータイプ	<input type="text"/>	受注オーダータイプ	<input type="text"/>	作業員数	1.0

[作業手配詳細の改訂] フォーム

作業場別手配リスト プログラム (P31220) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

照会する状況および日数のデフォルトを指定します。

開始状況 [作業手配の処理] フォームの開始作業状況 (UDC 31/OS) を指定します。開始状況には、作業オーダー データの選択に含める最初の状況を指定します。

終了状況 [作業手配の処理] フォームの終了作業状況 (UDC 31/OS) を指定します。終了状況には、作業オーダー データの選択に含める最後の状況を指定します。

開始日付から本日日付までの日数 [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すると、現在の日付より前の開始日を指定できます。たとえば、現在の日付が 6/15 で、開始日を 6/10 にする場合は、「5」を入力します。現在の日付から 5 日間差し引かれ、開始日が 6/10 に設定されます。この処理オプションをブランクにすると、開始日付に現在の日付が使用されます。

注: [開始日付/期間] には、表示するトランザクションの開始日付を指定します。表示されるトランザクションの合計が計算されます。

終了日付から本日日付までの日数 [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すると、現在の日付より後の終了日を指定できます。たとえば、現在の日付が 6/15 で、終了日を 6/20 にする場合は、「5」を入力します。現在の日付に 5 日間加えられ、終了日が 6/20 に設定されます。この処理オプションをブランクにすると、終了日付に現在の日付が使用されます。

注: [終了日付/期間] には、表示するトランザクションの終了日付を指定します。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

作業場別手配リスト プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用される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 (P48013) [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューで作業オーダー入力プログラム (P48013) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

2. 作業オーダー作業工程指示 (P3112) [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューで作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

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] メニューで作業オーダー部品リストプログラム (P3111) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

4. 部品リストの照会 (P3121) [作業手配の処理] フォームの [ロー] メニューで作業オーダー部品リスト照会プログラム (P3121) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

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] メニューで作業手配グループの照会プログラム (P31220) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

- 6. オーダーの作業時間状況 (P31121)** 使用するオーダーの作業時間状況プログラム (P31121) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
- 7. オーダーの作業量状況 (P31122)** 使用するオーダーの作業量状況プログラム (P31122) のバージョンを指定します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

処理

仕損および取り消し数量を残数に含めるかどうかを指定します。

- 1. 数量の計算** 残数から仕損および取り消し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。
- 空白:残数に取り消し/仕損数量を含める。
- 1: 残数に取り消し/仕損数量を含めない。

生産実績の検討

[生産履歴の処理] フォームにアクセスします。

生産実績プログラム (P31227) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

- 作業順序番号** 作業順序を示す番号を指定します。
- 作業工程指示では、品目の製造または組み立てステップの作業順序を指定する番号になります。
- 作業別に原価をトラッキングして時間を請求できます。部品表では、製造または組み立て処理で指定の構成部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号になります。品目の作業工程指示を作成したら、作業順序を定義します。製造現場管理システムでは、作業プロセス別のバックフラッシュ/プレフラッシュでこの番号が使用されます。
- 設計変更オーダーでは、設計変更での組み立てステップの作業順序を指定する番号になります。
- 繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号になります。
- [作業順序No] フィールドには、最初に情報を表示する作業順序番号を入力します。
- 小数点を使用すると、既存のステップ間にステップを追加できます。たとえば、ステップ 12 と 13 の間に新たなステップを追加するには 12.5 を使用します。
- 終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を入力します。** 終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を入力します。
- シフトコード** UDC 00/SH (シフトコード) から、日次作業シフトを示すコードを指定します。
- 給与計算システムでは、シフトコードを使用して、パーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

以下は、給与計算と時間入力についての説明です。常にシフト レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、従業員マスター レコードにシフト コードを入力します。従業員マスター レコードにシフトを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上に正しいシフト コードを入力し、デフォルト値を上書きします。

生産ライン数量の確認

繰り返し生産の場合、ライン手配リスト プログラム (P3159) を使用して、特定の生産ラインに計画された全品目の計画済み数量と残量を表示します。[ライン作業手配リストの処理] フォームにアクセスします。

ライン手配リスト プログラム (P3159) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

終了日付を割り出すために本日日付に加算する日数を入力します。 終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を入力します。

シフト コード (任意) UDC 00/SH (シフト コード) から、日次作業シフトを示すコードを指定します。給与計算システムでは、シフト コードを使用して、パーセント値または金額をタイムカードの時給に加算することができます。

以下は、給与計算と時間入力についての説明です。常にシフト レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、従業員マスター レコードにシフト コードを入力します。従業員マスター レコードにシフトを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上に正しいシフト コードを入力し、デフォルト値を上書きします。

開始状況 (任意) UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レポート スケジュール、または設計変更オーダーの状況を示すコードを指定します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

終了状況 (任意) UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダー、レポート スケジュール、または設計変更オーダーの状況を示すコードを指定します。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

処理

取り消し/仕損品数量 残数に取り消し/仕損品数量を含めるかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 残数から取り消し/仕損品を差し引く。

ブランク: 残数に取り消し/仕損品を含める。

ライン全体での生産計画の検討

[ラインスケジュールの検討] フォームにアクセスします。

ライン スケジュールの検討プログラム (P3152) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

[タイプ] (伝票タイプ) フィールドと [シフト] フィールドのデフォルト値を指定します。

- 1. 伝票タイプ (デフォルトは SC)** 計画数量詳細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。UDC 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。デフォルト値として使用する伝票タイプは、入力することも、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームから選択することもできます。ブランクにすると、SC が使用されます。
- 2. シフト (任意)** 計画数量詳細に関連付けられたデフォルトのシフト コードを指定します。UDC 00/SH (シフト コード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。デフォルト値として使用するシフト コードは、入力することも、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームから選択することもできます。

バージョン

ライン スケジュールの検討プログラムで使用するレート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) のバージョンを指定します。

- 1. レート スケジュールの入力/変更 (P3109)** [ラインスケジュールの検討] フォームで、レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) に移動するロー メニューを選んだ場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、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せん。
レート スケジュールの入力/変更プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務の必要に応じ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。

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。

作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

デフォルト

フォームに表示されるレコードのデフォルトの伝票タイプを指定します。

- 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。UDC 00/DT (伝票タイプ - 全ての伝票) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。

表示オプション

フォームに表示する作業場負荷の時間枠を指定します。

- 1. サブファイル日付** 負荷の計算方法と表示方法を指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 月次負荷を計算して表示する。
- 2: 週次負荷を計算して表示する。
- 空白または 3: 日次負荷を計算して表示する。

作業オーダー処理

フォームに表示する作業場の情報を指定します。

1. **作業オーダーにより生成された負荷の組み込み**

作業オーダー負荷をレート スケジュール負荷の前または後に組み込むか、あるいはまったく組み込まないかを指定します。有効値は以下のとおりです。

 - 1: レート スケジュール負荷の前に作業オーダー負荷を組み込む。
 - 2: レート スケジュール負荷の後に作業オーダー負荷を組み込む。
 - 空白: 作業オーダー負荷を組み込まない。
2. **開始作業状況**

作業工程ステップを完了するときに、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。UDC 31/OS (作業状況) から、作業オーダーまたはレート スケジュールの状況を示すコードを入力します。デフォルト値として使用する作業状況は、入力することも、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームから選択することもできます。
3. **終了作業状況**

作業工程ステップを完了するときに、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。UDC 31/OS (作業状況) から、作業オーダーまたはレート スケジュールの状況を示すコードを入力します。デフォルト値として使用する作業状況は、入力することも、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームから選択することもできます。

バージョン

次のプログラムを呼び出したときに使用されるバージョンを指定します。

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 (P31224) で、レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) に移動するローメニューを選んだ場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、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。

レート スケジュールの入力/変更プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務の必要に応じ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。

プロセス製造作業オーダーの検討

[原料および連産品/副産物の処理] フォームにアクセスします。

以下のフィールドを検討します。

- [オーダー/生産数量]
- [出庫/完了数量]
- [連/副/中]

需要/供給情報の利用

このセクションでは、需要/供給情報の概要と、以下の方法について説明します。

- 需要/供給情報の検討
- 需要/供給照会プログラム (P4021) の処理オプションの設定

需要/供給情報について

品目の需要/供給情報は、将来のニーズを正確に計画するために役立ちます。また、品目の需要数量、引当可能数量、約束可能数量 (ATP) などの情報を確認できます。組織内のどのメンバーが何を行えるかについて、以下にいくつか例を挙げます。

- 受注オーダーの入力担当者は、予定の出荷日付を顧客に通知することができます。
- 購買担当部門では、将来のオーダーや在庫ニーズを評価することができます。
- 倉庫管理の担当者は、入荷やオーダーのピッキングを中心にして倉庫のリソースを計画できます。

需要/供給情報には製造現場管理や在庫管理、受注管理システムからアクセスできます。SCM (Supply Chain Management) と在庫管理システムを併用する場合、需要/供給組み込み規則を設定する必要があります。

特定品目の需要/供給情報および引当可能数量を検討するには、需要/供給照会プログラム (P4021) を使用します。次のプログラムにアクセスして、詳細情報を確認することもできます。

- 製造現場ワークベンチ (P31225)
- 部品在庫照会 (P30200)
- MRP/MPS 詳細メッセージの改訂 (P3411)
- タイム フェイズ (P3413)
- ペギング照会 (P3412)
- 在庫照会 (P41202)
- 受注残および完了オーダー照会 (P4210)
- 事業所品目 (P41026)

需要数量は日付別に表示されます。この数量には安全在庫、受注オーダー数量、作業オーダー部品リスト、下位レベル計画オーダー需要、工場間の需要、予測需要などを含めることができます。

供給数量は日付別に表示されます。この数量には、手持ち在庫や購買オーダー数量、製造作業オーダー数量、計画オーダー数量、レート スケジュールの数量などを含めることができます。日付やオーダー情報のない供給数量は、事業所の保管場所またはロットの現行の引当可能数量を表します。

需要/供給情報の検討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/供給の処理]	W4021B	[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[需要/供給照会]	需要/供給情報を検討します。

需要/供給情報の検討

[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(🔍) キャンセル(❌) 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 2006/05/29 単位 EA

標準リードタイム 8 固定

レコード 1 - 31

	約束手付	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	保管場所	ロット
<input type="radio"/>	2006/01/20		200	200			M30	手持残高		
<input checked="" type="radio"/>	2006/01/20						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			

[需要/供給の処理] フォーム

需要/供給照会プログラム (P4021) の処理オプションの設定

処理オプションで、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定することができます。

処理

需要/供給照会プログラムで照会する際に使用する数量や伝票タイプ、予測および計画データなどを指定します。

1. 安全在庫の減算

安全在庫のデータを表示し、引当可能数量から安全在庫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: 減算しない。

1: 減算する。

2. 入荷工程中数量を手持ち数量に含める

[積送中数量]

積送中数量を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを見極めるために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 手持ち数量に含める。

[検収中数量]

検収中数量を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを見極めるために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。有効値は以下のとおりです。

ブランク:含めない。

1: 手持ち数量に含める。

[ユーザー定義数量 1]

ユーザー定義数量 1 を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。この数量は、[入荷工程の定義] フォームの [作業 1 更新] フィールドに指定されます。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを見極めるために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。有効値は以下のとおりです。

ブランク:含めない。

1: 手持ち数量に含める。

[ユーザー定義数量 2]

ユーザー定義数量 2 を手持ち数量の一部と見なすかどうかを指定します。この数量は、[入荷工程の定義] フォームの [作業 2 更新] フィールドに指定されます。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを見極めるために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。有効値は以下のとおりです。

ブランク:含めない。

1: 手持ち数量に含める。

3. 需要/供給組み込み規則 需要と供給の組み込み規則のバージョンを指定します。組み込み規則により、オーダータイプ、行タイプ、および行状況が指定されます。UDC 40/RV (組み込み規則) から、処理に使用するバージョンを入力します。デフォルト値として使用する組み込み規則は、入力することも、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームから選択することもできます。

4. 満了ロット数量の減算 引当可能数量から満了ロット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:差し引かない。

1: 満了ロットを差し引く。

この処理オプションは、約束可能数量行と同時に使用することはできません。1 に設定する場合は、[表示] タブで約束可能数量行フラグ処理オプションをブランクまたは 2 のどちらかに設定する必要があります。

5. 受注設計 (ETO) の使用 受注設計機能を有効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:ETO を使用しない。

1: ETO の機能を使用する。

6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組み込み 引当可能数量を計算するときに、期日を過ぎた数量を含め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:含めない。

1: 期日を経過した供給数量を含める。

- 7. レート スケジュールのタイプ**
表示するレート スケジュールのタイプを指定します。UDC 31/ST (スケジュール タイプ) から、スケジュール タイプを指定するコードを入力します。この処理オプションを空白にすると、レート スケジュールは表示されません。
- 8. MPS/MRP/DRP 計画オーダー**
MPS/MRP/DRP の生成で計画されたオーダーを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:計画オーダーを含めない。
1: 計画オーダーを含める。
- 9. 予測タイプ (最大 5 種類まで)**
照会に含める予測タイプを最大 5 種類まで指定します。空白にすると、予測レコードは含まれません。01、02、BF という複数の予測を含めるには、「0102BF」と入力します。
- 10. 予測に含める本日からの日数**
予測レコードに含めるシステム日付からの日数 (+ または -) を指定します。この処理オプションを空白にすると、システム日付が使用されます。
- 11. バルク品目の除外**
バルク在庫タイプ レコードを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:バルク品目を除外しない。
1: バルク品目を除外する。
- 12. 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 スケジュールの未処理数量を供給と見なす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 オーダーが表示に含まれます。有効値は以下のとおりです。
空白:含めない。
1: 含める。
- 13. 予測開始日付**
開始日付を指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:システム日付
1: 現行の予測期間の開始日付
-
- 注: 「1」を入力する場合、受注設計 (ETO) の使用処理オプションは空白にする必要があります。
-
- 14. ロット保留コード (5 つまで)**
手持ち在庫の計算に保留ロットを含めるかどうかを指定します。UDC 41/L (ロット状況コード) から最大 5 つのロット保留コードを入力できます。
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。

表示

[需要/供給の処理] フォームに情報をどのように表示するかを指定します。たとえば、数量を標準濃度に変換してから表示するかどうかを処理オプションで指定します。

- 1. 標準濃度への数量の変換**
数量を標準濃度に変換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:変換しない。
1: 変換する。

- 2. ATP (約束可能数量行) の表示** 約束可能数量行または累積約束可能数量行を表示するかどうか、またはどちらも表示し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:表示しない。
 1: ATP 行を表示する。
 2: CATP (累積約束可能数量) の行を表示する。
 処理オプションで、約束可能数量行を表示するように選択 (値 1) すると、[処理] タブの [満了ロット数量の減算] 処理オプションは使用できません。
- 3. 入荷工程ステップへの集計** 入荷工程ステップの全数量を 1 行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。
 ブランク:集計しない。
 1: 集計する。
- 4. 品目残高数量レコードの集計** 保管場所品目レコードの全数量を 1 行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。
 ブランク:集計しない。
 1: 集計する。
- 5. ウィンドウ形式でのデータ表示** 需要/供給照会プログラム (P4021) を別のプログラムから呼び出す場合に、ウィンドウ形式で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:ウィンドウ形式で表示しない。
 1: ウィンドウ形式で表示する。
- 6. ペギングと部品リスト需要の集計** ペギングと部品リスト需要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。

バージョン

次のプログラムを呼び出したときに使用されるバージョンを指定します。

- 1. 購買オーダーの入力 (P4310)** [需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから購買オーダーの入力プログラム (P4311) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、購買オーダーの入力プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。
 購買オーダーの入力プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。
 このため、業務の必要に応じ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。
- 2. 購買オーダー照会 (P4310)** [需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから購買オーダー照会プログラム (P430301) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、購買オーダー照会プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。
 購買オーダー照会プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務の必要に応じ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。

3. 受注オーダーの入力 (P4210)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから受注オーダーの入力プログラム (P4211) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、受注オーダーの入力プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

受注オーダーの入力プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務の必要に応じ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。

4. 受注オーダー照会 (P4210)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから受注オーダー照会プログラム (P42045) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、受注オーダー照会プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

受注オーダー照会プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務の必要に応じ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。

5. スケジュール ワークベンチ (P31225)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューからスケジュール ワークベンチ プログラム (P31225) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、スケジュール ワークベンチ プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

作業工程プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務の必要に応じ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。

6. MPS/MRP/DRP ペギング照会 (P3412)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから MPS/MRP/DRP ペギング照会プログラム (P3412) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、ペギング照会プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

ペギング照会プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務の必要に応じ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。

7. MPS/MRP/DRP タイムフェイズ (P3413)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから MPS タイム フェイズ プログラム (P3413) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、MPS タイム フェイズ プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

MPS タイム フェイズ プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務の必要に応じ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。

8. MPS/MRP/DRP メッセージ詳細 (P3411)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから MPS/MRP メッセージ詳細プログラム (P3411) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、

MPS/MRP メッセージ詳細プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

MPS/MRP メッセージ詳細プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務の必要に応じ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。

9. 部品表照会 (P30200)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから部品表照会プログラム (P30200) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。このオプションをブランクにすると、部品表照会プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

部品表照会プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務の必要に応じ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。

10. 事業所品目 (P41026)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから事業所品目プログラム (P41026) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、事業所品目プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。事業所品目プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

11. オーダーの入力/変更 (P48013)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューからオーダーの入力/変更プログラム (P48013) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、オーダーの入力/変更プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

オーダーの入力/変更プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務の必要に応じ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。

12. レイト スケジュールの入力/変更 (P3109)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューからレイト スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、レイト 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。

レイト スケジュールの入力/変更プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務の必要に応じ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。

13. 在庫状況 (P41202)

[需要/供給の処理] フォームの [ロー] メニューまたは [フォーム] メニューから在庫状況プログラム (P41202) を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。ブランクにすると、在庫状況プログラムの ZJDE0001 バージョンが使用されます。

在庫状況プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務の必要に応じ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。

(Rapid Start) Reviewing Supply and Demand Information

This section discusses:

- How to review supply and demand information.

- Preconfigured Processing Options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021)

Reviewing Supply and Demand Information

This table list the task for reviewing supply and demand information:

Task	Navigation	Program/Version	Preconfigured Data
Review supply and demand information.	Manufacturing Inquiries, Supply and Demand	P4021/RIS0001	Work order document type is WO. Work order statuses are 5, 10, 20, 25, 30, 45, 80, 95, 96, 97, and 99. Items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4. Branch Plant is B10. Work Center is W10.

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

Preconfigured Processing Options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021)

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

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Deduct Safety Stock From Available Quantity	blank
2. Receipt Routing Quantities Considered As On Hand	blank
Quantity In Transit	blank
Quantity In Inspection	blank
User Defined Quantity 1	blank
User Defined Quantity 2	blank
3. Supply/Demand Inclusion Rules	MRP
4. Subtract Expired Lot Quantities	blank
5. Enable Engineer to Order (ETO)	blank
6. Include Past Due Supply In Quantity Available	blank
7. Rate Based Schedule Type	SC

Processing Option Description	Value or Status
8. Include MPS/MRP/DRP Planned Orders	1
9. Forecast Types (5 Types Maximum)	BF
10. Days From Today To Include Forecast	0
11. Exclude Bulk Items	blank
12. Include Past Due Rates as a supply	blank
13. Forecast Start Date	blank
14. Lot Hold Codes (up to 5)	blank

Display

Processing Option Description	Value or Status
1. Convert Quantities To Standard Potency	blank
2. Display ATP Line	1
3. Summarize All In Receipt Routing Steps	blank
4. Summarize Item Balance Quantity Records	1
5. Display Data In Window Mode	1
6. Summarize Pegging And Parts List Demand	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
Program Versions To Be Used.	blank
1. Purchase Order Entry (P4310)	RIS0001
2. Purchase Order Inquiry (P4310)	RIS0013
3. Sales Order Entry (P4210)	RIS0001
4. Sales Order Inquiry (P4210)	RIS0001
5. Scheduling Work Bench (P31225)	RIS0001
6. MPS/MRP/DRP Pegging Inquiry (P3412)	RIS0001
7. MPS/MRP/DRP Time Series (P3413)	RIS0001
8. MPS/MRP/DRP Msg Detail (P3411)	RIS0001

Processing Option Description	Value or Status
9. Bill of Material Inquiry (P30200)	RIS0001
10. Item Branch (P41026)	RIS0001
11. Mfg WO Processing (P48013)	RIS0001
12. Enter/Change Rate Schedule (P3109)	blank
13. Item Availability (P41202)	RIS0001

部品表の利用

このセクションでは、部品表の概要と以下の方法について説明します。

- 部品リスト同士の比較
- 部品表と部品リストの比較

部品表について

作業オーダーやレート スケジュールを処理したら、部品表比較プログラム (P30204) のさまざまなバージョンを使用して、部品表や部品リストをオンラインで比較できます。また、部品表に一覧表示された構成部品をレポートにして、異なる形式で確認することもできます。2 つの異なるオーダーまたは品目の部品リストや部品表を比較すると、その相違がわかります。

部品表比較プログラム (P30204) を使用して、部品表または部品リストを比較します。処理オプションの選択に応じて、両方の品目の全ての構成部品、または 2 つの品目の構成部品の中で異なる構成部品のみを表示できます。[比較の処理] フォームの [ビュー] メニューで表示を変更できます。部品表と部品リストのどちらを比較するかは、処理オプションで指定します。処理オプションで設定すると、このプログラムの別のバージョンにアクセスできます。

部品表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
[比較の表示]	W30204D	<p>[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[部品リストの比較]</p> <p>[比較の処理]フォームの[部品リスト同士の比較]タブをクリックして、[オーダーNo.]フィールドに1つ目の部品リストのオーダー番号を入力します。</p> <p>必要に応じて、[作業場]フィールドと[作業手配グループ]フィールドに値を入力して、[オーダーNo.]フィールドに2つ目の部品リストのオーダー番号を入力したら、[検索]をクリックします。</p>	部品リスト同士を比較します。
[比較の表示]	W30204D	<p>[日次オーダー準備 - 組立製造](G3111)、[部品リストと部品表の比較]</p> <p>[比較の処理]フォームの[部品リストと部品表の比較]タブをクリックして、[オーダーNo.]フィールドに部品リストのオーダー番号を入力します。</p>	部品表と部品リストを比較します。

部品リスト同士の比較

[比較の表示] フォームにアクセスします。

部品リストの比較 - 比較の表示

検索(🔍) 閉じる(L) ツール(D)

部品リストの比較

レコード 1-10

作業場	第2品目 No.	数量1	単位1	数量2	単位2	記述
<input checked="" type="radio"/>	4201	0.0000	GM	0.000000		Vitamin A
<input type="radio"/>	4202	0.0000	GM	0.000000		Vitamin B1
<input type="radio"/>	4203	0.0000	GM	0.000000		Vitamin B2
<input type="radio"/>	4204	1.0000	GM	0.000000		Vitamin B6
<input type="radio"/>	4205	0.0000	GM	0.000000		Vitamin B12
<input type="radio"/>	4206	0.0000	GM	0.000000		Vitamin C
<input type="radio"/>	4207	0.0000	GM	0.000000		Minerals, Complex
<input type="radio"/>	4208	1.0000	GM	0.000000		Buffer, inert
<input type="radio"/>	4209	0.0000	GM	0.000000		Magnesium Stearate
<input type="radio"/>	4210	0.0000	GM	0.000000		Microcrystalline Cellulose

[比較の表示] フォーム

部品表と部品リストの比較

[比較の表示] フォームにアクセスします。

部品リストの比較 - 比較の表示

検索(🔍) 閉じる(L) ツール(D)

部品と部品表の比較

レコード 1-10

作業場	第2品目 No.	数量1	単位1	数量2	単位2	略式品目 No.	第3品目 No.
<input checked="" type="radio"/>	4201	0.0250	GM	0.000000		700031	4201
<input type="radio"/>	4202	0.0500	GM	0.000000		700040	4202
<input type="radio"/>	4203	0.0500	GM	0.000000		700058	4203
<input type="radio"/>	4204	0.6000	GM	0.000000		700066	4204
<input type="radio"/>	4205	0.1320	GM	0.000000		700074	4205
<input type="radio"/>	4206	0.3000	GM	0.000000		700082	4206
<input type="radio"/>	4207	0.0060	GM	0.000000		700091	4207
<input type="radio"/>	4208	1.3180	GM	0.000000		700103	4208
<input type="radio"/>	4209	0.0500	GM	0.000000		700111	4209
<input type="radio"/>	4210	0.0500	GM	0.000000		700120	4210

[比較の表示] フォーム

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「部品表の設定」

付録 A

EnterpriseOne 製造現場管理レポート

この付録では、製造現場管理の基本レポート群と以下について説明します。

- 製造現場管理全レポートの一覧表
- 主なレポートの詳細

EnterpriseOne 製造現場管理レポート:アルファベット順

次の表は、製造現場管理レポートをレポート ID 順に示しています。

レポート ID/レポート名	説明	ナビゲーション
R3118P 不足品改訂の印刷	各不足品の不足分の明細が一覧表示されます。	[定期処理 - 組立製造] (G3121)、[全不足分]
R31400 手配済み作業オーダー	システム内の作業オーダーが一覧表示されます。このレポートには、計画担当者 ID、品目番号、オーダー数量、完了数量、開始日付および期日が表示されます。	[定期処理 - 組立製造] (G3121)、[作業オーダーの集計]
R31418 作業オーダー構成品不足リスト	作業オーダーの完了に必要な構成部品と、その現行引当可能数量が一覧表示されます。	[定期処理 - 組立製造] (G3121)、[作業オーダー構成品不足リスト]
R31435 作業場別スケジューリングワークベンチ	作業場ごとのスケジュールが表示されます。このプログラムを使用して、作業場での製造を計画および実行します。この情報は、手配リストプログラム (P31220) で検討および変更できます。	[定期処理 - 組立製造] メニュー (G3121)、[作業場別手配リスト]
R4051 需要/供給	品目の需要、供給、引当可能数量が表示されます。	[定期処理 - 組立製造] (G3121)、[需要/供給]
RF31011P リーン完了 - 除去	マスタートランザクション ID 別にリーンランザクションのレコードが保存されます。	[日次オーダーレス報告 - 組立製造] (GF3112)、[リーン完了 - 除去]

EnterpriseOne 製造現場管理の主なレポート

このセクションでは、各レポートの詳細情報（処理オプションなど）について説明します。説明は、レポート ID 順になっています。

不足品改訂の印刷 (R3118P) の処理オプション

不足品目の明細行を 1 行にするか、または 2 行にするかを指定します。

印刷

明細行 表示する明細行の数を指定します。有効値は以下のとおりです。

- 1: 明細行を 1 行印刷します。
- 2: 明細行を 2 行印刷します。

R31418 - 作業オーダー構成品不足リスト

作業オーダー構成品不足リストレポート (R31418) には、次の情報が含まれます。

- 引当可能数量
- オーダー中の数量
- 要求数量
- 不足数量

注: 倉庫管理システムを使用している場合、状況が“倉庫管理処理中”である部品は記載されません。

作業オーダー構成品不足リスト (R31418) の処理オプション

不足部品だけを印刷するかどうかを処理オプションで指定します。手持ち数量とオーダー数量の合計から要求数量を差し引いた値がマイナスとなった場合にのみ、不足部品が複数のオーダーに含まれます。このレポートは、オーダー処理プログラム (R31410) を実行する際に、現場書類の一部として作成することもできます。

編集

検証する許可済みロット状況グループの入力 ロットグループの名前を指定します。ロットグループ名とは、ブランク以外の使用可能なロット状況コードのユーザー定義リストの名前です。処理オプションでロットグループ名を入力すると、そのロットグループ名の範囲内に定義されたロット状況コードを持つロットが処理されます。

印刷

全部品または不足分のみの印刷 レポートに全ての部品を含めるか、または不足分の部品のみを含めるかを指定します。有効値は以下のとおりです。

- ブランク: 不足分があるかどうかにかかわらず、全部品を印刷する。
- 1: 不足分の部品のみを印刷する (不足分のみの印刷)。

R4051 - 需要/供給

需要/供給レポート (R4051) には、次のカテゴリの資材数量を記載できます。

- 手持在庫
- 安全在庫
- 受注オーダー
- 購買オーダー
- 作業オーダー
- MPS/MRP 計画オーダー
- 予測
- レート スケジュール

需要/供給レポート (R4051) の処理オプション

処理オプションで、レポートに含める数量の種類や検討する日付範囲などのさまざまな項目を指定してレポートをカスタマイズできます。

処理

- | | |
|-------------------------------|--|
| 1. 使用可能数量からの安全在庫の減算 | <p>安全在庫のデータを表示し、引当可能数量から安全在庫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。</p> <p>空白:安全在庫を差し引かない。</p> <p>1: 安全在庫を差し引く。</p> |
| 2. 入荷工程中数量の手持ち数量への組み込み | <p>入荷工程中の数量を手持ち数量と見なすかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>空白:手持ち数量に含めない。</p> <p>1: 手持ち数量に含める。</p> <p>処理オプション フォームに表示される作業工程数量フィールドは、以下のとおりです。</p> <p>積送中数量
 検査中数量
 ユーザー定義数量 1
 ユーザー定義数量 2</p> |
| 3. 需要/供給組み込み規則 | <p>需要と供給の組み込み規則のバージョンを指定します。組み込み規則により、オーダー タイプ、行タイプ、および行状況が指定されます。UDC 40/RV (組み込み規則) から、処理に使用するバージョンを入力します。デフォルト値として使用する組み込み規則は、入力することも、[ユーザー定義コード言語の選択] フォームから選択することもできます。</p> |
| 4. 満了ロット数量の減算 | <p>引当可能数量から満了ロット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。</p> <p>空白:満了ロットを差し引かない。</p> <p>1: 満了ロットを差し引く。</p> |

- この処理オプションは、約束可能数量行と同時に使用することはできません。1 に設定する場合は、表示タブで約束可能数量行フラグ処理オプションを空白または 2 のどちらかに設定する必要があります。
- 5. エンジニアリング プロジェクト管理 (EPM) の使用** 受注設計機能を有効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:ETO を使用しない。
1: ETO の機能を使用する。
- 6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組み込み** 引当可能数量を計算するときに、期日を過ぎた数量を含め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:期日を過ぎた数量を含めない。
1: 期日を過ぎた数量を含める。
- 7. レートスケジュールのタイプ (将来使用)** ユーザー定義コード (UDC) テーブル 31/ST (スケジュール タイプ) から、実際スケジュールを示す "AC"、計画スケジュールを示す "PL" などのスケジュール タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、レート スケジュール品目は表示されません。
- 8. MPS/MRP/DRP 計画オーダー** MPS/MRP/DRP の生成で計画されたオーダーを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:含めない。
1: 計画オーダーを含める。
- 9. 予測タイプ (最大 5 種類まで)** 照会に含める予測タイプを最大 5 種類まで指定します。空白にすると、予測レコードは含まれません。01、02、BF という複数の予測を含めるには、「0102BF」と入力します。
- 10. 予測に含める本日からの日数** 予測レコードに含めるシステム日付からの日数 (+ または -) を入力します。空白にすると、システム日付が使用されます。
- 11. バルク品目の除外** バルク在庫タイプ レコードを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白:バルク品目を除外しない。
1: バルク品目を除外する。
- 12. ロット保留コード (5 つまで)** 手持ち在庫の計算に保留ロットを含めるかどうかを指定します。UDC 41/L (ロット状況コード) から最大 5 つのロット保留コードを入力できます。有効値は以下のとおりです。
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。

表示

- 1. 表示計量単位** UDC 00/UM (計量単位) から、CS (ケース)、BX (箱) などの在庫品目の数量単位を示すコードを入力します。空白にすると、基本計量単位が使用されます。
- 2. 標準濃度への数量の変換** 数量を標準濃度に変換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:標準濃度に換算しない。

- 1: 標準濃度に換算する。
- 3. 有効終了日付** 次のいずれかの日付を入力します。
- 部品表の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で無効になる日付
 - レート スケジュールが無効になる日付
- デフォルトの日付は、データ辞書に定義されている変換世紀年の 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、能力所要量計画で認識されます。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。
- 4. ATP (約束可能数量行) の表示** 約束可能数量行または累積約束可能数量行を表示するかどうか、またはどちらも表示しないかを指定します。有効値は以下のとおりです。
- 空白: 表示しない。
- 1: ATP 行を表示する。
- 2: CATP (累計約束可能数量) 行を表示する。
- 処理オプションで、約束可能数量行を表示するように値 1 を選択すると、処理タブの [満了ロット数量の減算] 処理オプションは使用できません。
- 5. 入荷工程ステップへの集計** 入荷工程ステップの全数量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。
- 空白: 集計しない。
- 1: 集計する。
- 6. 品目残高数量レコードの集計** 品目残高数量レコード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。
- 空白: 集計しない。
- 1: 集計する。

RF31011P - リーン完了 - 除去

リーントランザクションによって作成されるレコードの数量が多いと、パフォーマンスに影響を与えることがあります。パフォーマンス上の問題を未然に防ぐには、このプログラムを使用して、リーントランザクションのレコードを基本テーブルから除去して対応するアーカイブ テーブルに移します。

マスタートランザクション ID に基づき、アクティブなトランザクションと取り消し済みトランザクションの両方を除去し、アーカイブすることができます。Demand Flow® 製造または EnterpriseOne 製造現場計画の日次計画の完了を実行した場合、およびアドホック完了を実行した場合、トランザクションはアクティブです。完了を取り消した場合、トランザクションの状況は“取り消し”になります。

アーカイブするトランザクションのマスタートランザクション ID を選択すると、関連する全てのトランザクション レコードがアーカイブされ、対応するテーブルからトランザクション レコードが削除されます。半組立品トランザクションをアーカイブする場合は、対応するマスタートランザクション ID に関連する全てのトランザクションをアーカイブすることも、選択したトランザクションのみをアーカイブすることもできます。

注: 除去プロセスで、既存のデータが基本テーブルから消去されない場合や、選択したデータ全てがアーカイブ テーブルにコピーされない場合は、エラー メッセージが表示されます。

アーカイブ プロセスでは、次の表に示すようにトランザクション レコードが基本テーブルから対応するアーカイブ テーブルに移されます。

基本テーブル	アーカイブ テーブル
リーントランザクション マスター (FF31011)	除去 - リーントランザクション マスター (FF31011S)
リーントランザクション 部品リスト テーブル (FF31111)	除去 - リーントランザクション 部品リスト テーブル (FF31111S)
リーントランザクション 作業工程 テーブル (FF31112)	除去 - リーントランザクション 作業工程 テーブル (FF31112S)
リーントランザクション 作業詳細 テーブル (FF31113)	除去 - リーントランザクション 作業詳細 テーブル (FF31113S)

EnterpriseOne 用語集

DNT - 変換なし	BLOB データの制約のため、iSeries サーバーに必要なデータソースのタイプです。
EnterpriseOne オブジェクト	アプリケーションのビルドに使用される再利用可能なコードです。オブジェクトタイプには、テーブル、フォーム、ビジネス関数、データ辞書項目、バッチ処理、ビジネスビュー、イベントルール、バージョン、データ構造体、メディアオブジェクトなどがあります。
EnterpriseOne プロセス	EnterpriseOne クライアントと EnterpriseOne サーバーでのプロセスリクエストの処理とトランザクションの実行のためのソフトウェア プロセスです。クライアントでは 1 つのプロセスが実行され、サーバーでは 1 つのプロセスの複数のインスタンスを処理することができます。EnterpriseOne プロセスをワークフロー メッセージやデータレプリケーションなどの特定のタスク専用指定することで、サーバーが大量のタスクを処理する場合でも重要なプロセスの実行を確保することができます。
FTP サーバー	ファイル転送プロトコルを通じてファイルへのリクエストに応答するサーバーです。
IServer サービス	JD Edwards 独自のサービスです。このインターネット サーバー サービスは Web サーバーに常駐し、データベースからクライアントへの Java クラスのファイル配信を高速化するために使用されます。
Java アプリケーション サーバー	サーバー中心のアーキテクチャの中間層に置かれるコンポーネントベースのサーバーです。このサーバーは、データアクセスや永続性と共に、セキュリティとステータスの管理を行うためのミドルウェア サービスを提供します。
JDBNET	異種サーバー間でのデータアクセスを行うためのデータベースドライバです。
JDEBASE データベースミドルウェア	クライアント/サーバー間のアクセスとプラットフォーム非依存型の API を提供する JD Edwards 独自のデータベースミドルウェアパッケージです。
JDECallObject	ビジネス関数から他のビジネス関数を呼び出すための API です。
JD Edwards EnterpriseOne データベース	“JDEBASE データベースミドルウェア”を参照してください。
jde.ini	EnterpriseOne の初期設定に必要なランタイム設定を提供する JD Edwards EnterpriseOne のファイル(または iSeries 用のメンバー)です。EnterpriseOne を実行する各マシンには、ファイルまたはメンバーの特定バージョンを常駐させる必要があります。これには、ワークステーションとサーバーが含まれます。
JDEIPC	サーバーコードによって使用される通信プログラミングツールであり、マルチプロセス環境における同一データへのアクセス制限、プロセス間の通信と調整、新規プロセスの作成を行います。
jde.log	EnterpriseOne の主要な診断ログ ファイルです。このファイルは常に主ドライブのルートディレクトリに置かれ、EnterpriseOne の起動時からの状況とエラー メッセージが書き込まれます。
JDENET	JD Edwards 独自の通信ミドルウェアパッケージです。このパッケージは、ピアツーピア、メッセージベース、ソケットベースのマルチプロセス通信ミドルウェアソリューションです。EnterpriseOne の全てのサポート対象プラットフォームでクライアント/サーバー間、サーバー/サーバー間の通信を処理します。
Nota Fiscal	ブラジルでは、税務処理のために全ての商取引についてこの書式を作成し、税法で指定された情報を含めることが義務付けられています。
Nota Fiscal Factura	ブラジルで使用する書式です。伝票情報を伴う“Nota Fiscal”です。

	Nota Fiscal の説明も参照してください。
QBE	Query by Example (例示照会) の略語です。EnterpriseOne では、QBE 行は、詳細グリッドの最上段にあり、データのフィルタリングに使用されます。
wchar_t	ワイド文字の内部タイプです。国際市場向けの移植可能プログラムの記述に使用します。
Web アプリケーション サーバー	Web アプリケーションと、バックエンドシステムおよび電子商取引に使用されているデータベースとの間のデータ交換を可能にする Web サーバーです。
Web サーバー	ブラウザから送信されたリクエストに応じて、TCP/IP プロトコルを使用して情報を送信するサーバーです。Web サーバーでは、ブラウザからのリクエストへの対応以外にも、アプリケーションやデータの格納など、通常のサーバーが行うあらゆるタスクを処理することができます。どのようなコンピュータでも、サーバーソフトウェアをインストールし、インターネットに接続すれば、Web サーバーとして使用できます。
Windows ターミナル サーバー	マルチユーザー機能を持つサーバーであり、このサーバーに接続することで、それ自体では Windows ソフトウェアを実行できない端末や最小限構成のコンピュータでも Windows アプリケーションを使用することができます。全てのクライアント処理は、Windows ターミナル サーバーで集中的に実行され、画面表示、キー入力、およびマウス操作のコマンドのみがネットワーク経由でクライアントの端末機器とターミナル サーバー間で転送されます。
XAPI イベント	システム呼び出しを使用して EnterpriseOne のトランザクションを発生時に取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムを呼び出すサービスです。
XML CallObject	ビジネス関数の呼び出しを行うためのインタオペラビリティ機能です。
XML サービス	EnterpriseOne システムからイベントをリクエストし、別の EnterpriseOne システムから応答を受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。
XML ディスパッチ	EnterpriseOne で受信する全ての XML ドキュメントへの応答のための、単一のエン트리ポイントを提供するインタオペラビリティ機能です。
XML トランザクション	事前定義済みのトランザクションタイプを使用して EnterpriseOne にデータをリクエストしたり、EnterpriseOne からデータを受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。XML トランザクションではインターフェイステーブル機能が使用されます。
XML トランザクション サービス (XTS)	EnterpriseOne のフォーマットではない XML ドキュメントを EnterpriseOne で処理可能なフォーマットに変換するサービスです。このサービスでは、応答時に、変換されたドキュメントが元の (発信側の) XML フォーマットに戻されます。
XML リスト	EnterpriseOne データベース情報のチャンク単位でのリクエスト/受信を可能にするインタオペラビリティ機能です。
Z イベント	インターフェイステーブル機能を使用して EnterpriseOne トランザクションを取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムに通知を提供するサービスです。
Z テーブル	EnterpriseOne 以外のデータを保存し、EnterpriseOne 用に変換することができるワークテーブルです。EnterpriseOne データの取得にも Z テーブルを使用できます。Z テーブルはインターフェイステーブルとも呼ばれます。
Z トランザクション	EnterpriseOne データベースへの更新のためにインターフェイステーブルで正しくフォーマットされたサードパーティのデータです。
アクティビティルール	フロー内でオブジェクトがあるポイントから次のポイントに進むための条件です。

アプリケーション一時変更	代替的なデータ辞書項目の記述であり、現在のオブジェクトのシステムコードに基づいて EnterpriseOne や World で表示されます。
アプリケーション サーバー	ネットワーククライアントに共有されるアプリケーションを含む、ローカルエリアネットワーク内のサーバーです。
イベントルール	フォームの入力や、フィールド間の移動など、特定のアプリケーションで実行される操作に基づく処理(複数可)の実行をシステムに指示する論理ステートメントです。
イベントルールビジネス関数 (NER)	C 言語ではなく、イベントルールを使用して作成され、カプセル化された再利用可能なビジネスロジックです。イベントルールビジネス関数は、“NER” とも呼ばれます。NER は、複数のプログラムの複数の場所で再利用することができます。このモジュラー性の高さによって、コードの合理性や再利用性が高まり、必要な作業がより少なくなります。
インターフェイステーブル	“Z テーブル” を参照してください。
インタオペラビリティモデル	サードパーティシステムから EnterpriseOne への接続やアクセスを行うための機能です。
インテグレーション サーバー	コンピュータが内部および外部のネットワークで接続されたシステム環境で、各種のオペレーティングシステムやアプリケーション間でのデータの交換を行うための機能を提供するサーバーです。
埋め込みイベントルール	特定のテーブルやアプリケーションのためのイベントルールです。たとえば、フォーム間の呼び出し、処理オプションの値に基づくフィールドの非表示化、ビジネス関数の呼び出しなどが含まれます。“イベントルールビジネス関数”とは機能的に対照を成すルールです。
エスカレーション モニター	処理待ちのリクエストや活動を監視し、それらが非アクティブの状態のまま指定した時間が経過すると、再実行するか、または次のステップやユーザーに処理を進めるバッチプロセスです。
エラー表示の有効化	EnterpriseOne におけるフォームレベルのプロパティであり、有効時にはアプリケーションエラーのエラーメッセージがフォーム上に表示されます。
エンタープライズ サーバー	EnterpriseOne や World のデータベースとロジックを格納するサーバーです。
オープン データ アクセス (ODA)	データの集計とレポートの作成のために、SQL ステートメントを使用して EnterpriseOne のデータを抽出することができるインタオペラビリティモデルです。
オブジェクト構成マネージャ (OCM)	EnterpriseOne では、ランタイム環境のオブジェクトリクエストブローカーおよび制御センターとして機能します。OCM によって、ビジネス関数、データ、バッチアプリケーションのランタイム ロケーションを追跡します。これらのオブジェクトのいずれかが呼び出されると、OCM では、指定された環境/ユーザーのデフォルト値と一時変更情報に基づいて、そのオブジェクトにアクセス先が指定されます。
オブジェクトライブラリアン	アプリケーションのビルドに再利用可能な全てのバージョン、アプリケーション、ビジネス関数のリポジトリです。オブジェクトライブラリアンによって、開発者にチェックアウト機能とチェックイン機能が提供されます。また、EnterpriseOne オブジェクトの作成、変更、使用の制御も行われます。オブジェクトライブラリアンは複数の環境(生産環境や開発環境など)に対応しているため、異なる環境間でオブジェクトを簡単に移動することができます。
オブジェクトライブラリアン マージ	前のリリースでオブジェクトライブラリアンに加えられた全ての変更を新規リリースのオブジェクトライブラリアンに統合するプロセスです。
オフライン機能	サーバーと接続されていないユーザーがトランザクションを入力し、後にサーバーに接続してそれらのトランザクションをアップロードすることができる処理モードです。

拡張プランニング エージェント (APAg)	業務データの抽出、加工、読み込みに使用できる EnterpriseOne のツールです。APAg は、リレーショナル データベース、フラットファイル フォーマットおよび XML のような他のデータまたはメッセージ エンコーディング形式によるデータソースへのアクセスをサポートしています。
活動	EnterpriseOne の Form Design Aid で使用される、スケジュール機能をもつエンティティであり、カレンダー上で指定した時間の量を表します。
仮定処理	取引に実際に使用されている通貨とは異なる通貨で入力されたように、取引の金額を表示することができる処理です。
環境ワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、各環境の環境情報とオブジェクト構成マネージャテーブルを、プランナ データソースからシステム リリース番号のデータソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、環境プラン詳細レコードも更新されます。
期間パターン	標準の会計処理と 52 期間会計で、会計年度の開始日とその会計年度内の各期間の終了日を表すカレンダーです。
基準日処理	ある時点点を指定して、その日付までの取引を集計する処理です。たとえば、日付を指定して EnterpriseOne の各種のレポートを実行し、その時点での勘定科目やビジネスユニットなどの残高や金額を確認することができます。
計画ファミリ	設計と製造に類似点があるため、まとめて計画することが合理的である複数の最終品目をグループ化する手段です。
原価要素	EnterpriseOne 製造管理において、特定の品目 (資材費、人件費、間接費など) の原価の一要素を表します。
コスト割当	EnterpriseOne 収益性分析のプロセスであり、リソースのトレースや、活動やコストオブジェクトへの配賦に使用されます。
コネクタ	EnterpriseOne とサードパーティアプリケーションの間でのロジックとデータの共有を可能にするコンポーネントベースのインタオペラビリティ (相互運用) モデルです。EnterpriseOne コネクタアーキテクチャには Java コネクタと COM コネクタが含まれています。
コントロールテーブル マージ	顧客が変更したコントロールテーブルを新規リリースのデータに統合するプロセスです。
コントロールテーブルワークベンチ	インストール ワークベンチの処理中に、プランで指定したデータ辞書、ユーザー定義コード、メニュー、ユーザー時変更テーブルを更新するバッチアプリケーションを実行するアプリケーションです。
サーバーワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、サーバー設定ファイルを、プランナ データソースからシステム リリース番号データソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、サーバープラン詳細レコードも更新されます。
差異	<p>キャピタルアセット マネジメントでは、1つの設備で発生した収益と、その設備に関連して発生した原価の差を意味します。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne プロジェクト原価管理と JD Edwards EnterpriseOne 製造管理では、同じ品目に対する2つの原価計算方式の間に生じる差異を意味します。たとえば、凍結標準原価と現行原価の差は設計差異です。凍結標準原価は原価要素テーブルから取得され、現行原価は資材、工程、間接費の各レートを使用して計算されます。</p>
最終モード	データレコードの更新や作成を行うプログラムの処理モードのレポート処理モードの1つです。
作業日カレンダー	JD Edwards EnterpriseOne 製造管理で、計画の作成に使用されるカレンダーです。稼働可能な日数に基づいて構成品と作業指示のスケジュールを設定

	できるように、このカレンダーには作業日のみが連続的に表示されます。作業日カレンダーは、計画カレンダー、製造カレンダー、または製造現場カレンダーと呼ばれる場合もあります。
差し込み印刷ワークベンチ	業務文書を自動的に印刷するために、Microsoft Word 6.0(またはそれ以上のバージョン)の文書とEnterpriseOneのレコードをマージするアプリケーションです。雇用の証明に関する書式などの文書の印刷に、差し込み印刷ワークベンチを使用することができます。
サブスクリバテーブル	F98DRSUB テーブルを指しています。このテーブルは F98DRPUB テーブルと共にパブリッシュサーバーに置かれ、各パブリッシュ済みテーブルの全てのサブスクリバマシンの識別に使用されます。
3方向伝票突合せ	EnterpriseOne 調達管理および外注管理で、入荷情報と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。3方向突合せでは、入荷レコードを使用して伝票を作成します。
施設	原価のトラッキング対象となる業務の単位の1つです。たとえば、倉庫所在地、ジョブ、プロジェクト、ワークセンター、事業所などがあります。施設は、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
指定通貨	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
従業員ワークセンター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含む全ての EnterpriseOne メッセージを送受信するための中心のロケーションです。各ユーザーには、アクティブメッセージなど、ワークフローやその他のメッセージを含むメールボックスが割り当てられます。
出力ストリーム アクセス (OSA)	EnterpriseOne のインターフェイスを設定し、別のソフトウェアパッケージ (Microsoft Excel など) にデータを渡して処理を実行することができるインタオペラビリティモデルです。
処理オプション	このデータ構造によって、ユーザーはバッチプログラムやレポートの実行を制御するパラメータを指定することができます。たとえば、処理オプションを使用して、特定のフィールドのデフォルト値の指定、情報の表示および印刷の方法、日付範囲の指定、プログラムの実行を制御するランタイム値の入力などがあります。
スペック	EnterpriseOne オブジェクトの完全な説明です。各オブジェクトには固有の仕様またはアプリケーションのビルドに使用される名称があります。
スペックテーブル マージ ワークベンチ	インストールワークベンチプロセスの実行時に、スペックテーブルを更新するバッチアプリケーションを実行するアプリケーションです。
スペック マージ	オブジェクトライブラリアン マージ、バージョンリスト マージ、およびセントラルオブジェクト マージで構成されるマージ機能です。この機能を使用して、顧客が変更したデータを新規リリースのデータに統合することができます。
スポットレート	トランザクションレベルで入力される為替レートです。このレートは、2つの通貨の間に設定されている為替レートより優先されます。
3ステップ処理	EnterpriseOne でのバッチトランザクションの入力、検討と承認、転記のタスクを指します。
整合性テスト	社内の貸借一致手順を補足するために使用するプロセスであり、問題のある残高情報やデータ不整合の特定とレポート作成を行うことができます。
セグメント間編集	コンフィギュレーション品目セグメント間の関係を設定する論理ステートメントです。セグメント間編集を使用して、製造不可能のコンフィギュレーションのオーダーを防ぐことができます。
選択	メニューに表示される選択項目は、メニューからアクセスできる各機能を表します。選択するには、関連する番号を選択フィールドに入力して Enter キーを押します。

セントラルオブジェクト マージ	現行のリリースで顧客がオブジェクトに加えた変更を、次の(新規の)リリースのオブジェクトに統合する処理です。
セントラル サーバー	クライアントマシンに配布されるソフトウェアの、最初にインストールされたバージョン(セントラルオブジェクト)の格納用に指定されたサーバーです。EnterpriseOne の典型的なインストールでは、ソフトウェアは1つのマシン(セントラルサーバー)にロードされます。次に、セントラルサーバーにつながっている各種のワークステーションに向けてソフトウェアのコピーがプッシュアウトされます(またはワークステーションからダウンロードされます)。このような構成にすることで、ワークステーション上での使用によってソフトウェアが変更されたり、破損した場合には、常にセントラルサーバー上にある変更前のオブジェクトのセット(セントラルオブジェクト)にアクセスすることができます。
相殺/仮勘定	EnterpriseOne Financial Management の一般会計勘定科目であり、仕訳入力 of 相殺(貸借一致)処理に使用されます。たとえば、相殺/仮勘定を使用して、EnterpriseOne 一般会計の配賦によって作成された会計入力の貸借一致を行うことができます。
即時バッチオブワン	処理をクライアントワークステーション上で実行してから、後続の処理のために全てを一度にサーバーアプリケーションに投入するトランザクションの方式です。バッチ処理はサーバー上で実行されるため、クライアントアプリケーションは引き続き他のタスクを実行できます。 “ダイレクト接続”と“オフライン処理”も参照してください。
ターミナルサーバー	このサーバーを使用して、端末、マイクロコンピュータ、その他の機器を、ネットワーク、ホストコンピュータ、または特定のコンピュータに取り付けられたデバイスに接続することができます。
代替通貨	取引通貨(国内のみの取引の場合は国内通貨)として指定した通貨と異なる通貨です。 EnterpriseOne Financial Management では、代替通貨を使用して、領収書や支払の入力を発行時と異なる通貨で行うことができます。
ダイレクト接続	クライアントアプリケーションとサーバーアプリケーションが対話形式で直接通信するトランザクション方式です。 “即時バッチオブワン”、“オフライン処理”の説明も参照してください。
チャート	EnterpriseOne の情報の表形式の表示であり、ソフトウェアのフォームに表示されます。
追加モード	ユーザーによるデータの入力可能なフォームの状態です。
通貨再換算	通貨を別の通貨に換算するプロセスであり、一般的にはレポートに使用されます。たとえば、通貨再換算のプロセスを使用して、さまざまな通貨を単一の通貨に換算する必要がある連結レポートの作成に対応することができます。
突き合わせ伝票	取引を完了または変更するために、当初伝票と関連付けられる伝票です。たとえば、EnterpriseOne Financial Management では、入金請求書の突き合わせ伝票であり、支払が支払伝票の突き合わせ伝票です。
データソースワークベンチ	インストールワークベンチの処理中に、インストールプランに定義された全てのデータソースを、プランナのデータソースに含まれるデータソースマスターとテーブル/データソースサイジングテーブルから、システムのリリース番号のデータソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、データソースプラン詳細レコードも更新されます。
データベースサーバー	データベースの管理やクライアントマシンの検索を実行するローカルエリアネットワーク内のサーバーです。

テーブルアクセス管理 (TAM)	ユーザー定義データの保存と取得を処理する EnterpriseOne コンポーネントです。TAMには、データ辞書定義、アプリケーション/レポートスペック、イベントルール、テーブル定義、ビジネス関数入力パラメータ、ライブラリ情報などの情報と、アプリケーション、レポート、ビジネス関数を実行するためのデータ構造体の定義が保存されます。
テーブルイベントルール	データベーストリガに添付されるロジックであり、トリガに指定されたアクションがテーブルに対して発生した場合に起動します。EnterpriseOne では、イベントルールをアプリケーションイベントに添付できますが、この機能はアプリケーション固有です。テーブルイベントルールでは、テーブルレベルでの埋め込みロジックを提供します。
テーブル変換	EnterpriseOne と、EnterpriseOne 以外のテーブルを使用するサードパーティシステムとの間でデータ交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
テーブル変換ワークベンチ	EnterpriseOne と、EnterpriseOne 以外のテーブルを使用するサードパーティシステムとの間でデータ交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
デプロイメントサーバー	複数のエンタープライズサーバーとクライアントマシンへのソフトウェアのインストールや、それらのソフトウェアの管理、配布に使用されるサーバーです。
電子データ交換 (EDI)	EnterpriseOne システムとサードパーティシステムの間で、コンピュータ間の業務トランザクションデータの交換をペーパーレスに行うことを可能にするインタオペラビリティモデルです。EDIを使用する会社は、EDI標準フォーマットからその会社のシステムで使用されているフォーマットにデータを変換するためのソフトウェアを備えている必要があります。
トランザクション処理 (TP) モニター	ローカル端末およびリモート端末と、それらを設定したアプリケーションの間でのデータ交換を制御するモニター機能です。また、TPモニターによって、分散環境でのデータの整合性が守られます。TPモニターには、データの検証と端末画面のフォーマットのプログラムが含まれる場合もあります。
トランザクションセット	複数のセグメントで構成されている電子的ビジネストランザクション(電子データ交換標準ドキュメント)です。
トリガ	データ辞書項目に固有の複数のイベントの1つです。イベントの発生時にシステム内で自動的に処理されるデータ辞書項目にロジックを添付することができます。
トリガイベント	特殊なアクションが必須であるか、または結果アクションが定義済みの、特定のワークフローイベントです。
2重価格設定	商品やサービスに2つの通貨で価格を設定するプロセスです。
2方向伝票突合せ	EnterpriseOne 調達管理および外注管理で、購買明細行と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。入荷情報は記録しません。
バックツールバックプロセス	EnterpriseOne ワークフロー管理で使用されるプロセスであり、別のプロセスで使用されるキーと同じキーが含まれています。
パッケージ	EnterpriseOne オブジェクトは、デプロイメントサーバーからのパッケージとしてワークステーションにインストールされます。パッケージは、部品表やキットに例えることができ、ワークステーションに必要なオブジェクトと、インストールプログラムがそれらのオブジェクトを検出できるようにデプロイメントサーバー上の位置情報を含んでいます。パッケージは、デプロイメントサーバー上のセントラルオブジェクトの特定時点のスナップショットでもあります。
パッケージビルド	ソフトウェアの変更や新規アプリケーションの既存ユーザーへの反映を容易に行うことができるソフトウェアアプリケーションです。また、EnterpriseOne では、パッケージビルドとは、ソフトウェアのコンパイル済みバージョンを指す場合もあります。たとえば、使用中のERPソフトウェアのアップグレード時に、パッケージビルドの実行を指示されたとします。

“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。

パッケージロケーション

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、`¥deployment server¥release¥path_code¥package¥package name`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。

パッケージワークベンチ

インストールワークベンチプロセスの実行時に、パッケージ情報テーブルを、プランナデータソースからシステムリリース番号データソースに転送するアプリケーションです。処理の結果を反映するため、パッケージプラン詳細レコードも更新されます。

バッチサーバー

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。

バッチ処理

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。

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。

パブリッシャ

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。

パブリッシュされたテーブル

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。

バージョンリストマージ

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。

ビジネス関数

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。

ビジネスビュー

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。

ビジュアルアシスト

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。

ファイル サーバー	ネットワーク上で他のコンピュータからアクセスされるファイルを保存するサーバーです。ユーザーにはリモート ディスクドライブとして表示されるディスクサーバーと異なり、ファイル サーバーには、単にファイルを保存するだけでなく、保存しているファイルを管理し、要求をユーザー リクエスト ファイルとして維持して、それらのファイルの更新も行う高度な機能が備えられています。
プリステイン環境	EnterpriseOne のデモ データを使用した未変更オブジェクトのテストに使用する EnterpriseOne 環境です。研修環境にも使用されます。変更したオブジェクトと変更前のオブジェクトを比較するには、この環境が必要です。
プリント サーバー	ネットワークとプリンタの間のインターフェイスであり、ネットワーククライアントはこれを利用してプリンタに接続し、印刷ジョブを送信することができます。コンピュータ、独立したハードウェア デバイス、またはプリンタ内部のハードウェアでもプリンタサーバーとして使用することができます。
プルレプリケーション	データを個別のワークステーションにレプリケートする方法の1つです。プルレプリケーションのレプリケーション先のマシンは、EnterpriseOne のデータレプリケーション ツールを使用して、プル サブスクライバとしてセットアップされます。プル サブスクライバに変更、更新、削除が通知されるのは、その情報を要求した場合のみです。要求は、通常は起動時に、プル サブスクライバから F98DRPCN テーブルが置かれているサーバーにメッセージの形式で送信されます。
プロキシサーバー	企業などがセキュリティ管理、管理統制、サービスのキャッシュ化を確実に行うことができるように、ワークステーションとインターネットの間で防壁として機能するサーバーです。
プログラム一時修正 (PTF)	磁気テープやディスクで提供される、JD Edwards ソフトウェアの変更です。
プロジェクト	EnterpriseOne で使用される、オブジェクト管理ワークベンチで開発されたオブジェクトのための仮想コンテナです。
プロモーション パス	ワークフロー内でオブジェクトやプロジェクトが進む、指定された工程です。標準的なプロモーション サイクル (パス) は以下のとおりです。 11>21>26>28>38>01 このパスでは、11 は検討待ちの新規プロジェクト、21 はプログラミング、26 は品質管理テスト/検討、28 は品質管理テスト/検討の完了、38 は本稼働、01 はサイクルの完了を表します。標準的なプロジェクト プロモーション サイクルの工程内で、開発者は、開発パスコードからオブジェクトをチェックアウトし、チェックインしてから、それらのオブジェクトをプロトタイプ パスコードにプロモートします。次に、オブジェクトは、工程の完了の前に、本稼働用のパスコードに移されます。
編集コード	レポートやフォームの特定の値がどのように表示/フォーマットされるかを示すコードです。レポートに属するデフォルトの編集コードは大量の情報に関連しているため、使用時には注意が必要です。
編集モード	ユーザーによるデータの変更が可能なフォームの状態です。
編集ルール	ユーザー入力を事前に定義されたルールやルールのセットに照合して、フォーマットや検証を行うための方法です。
補足データ	マスターで管理されない全ての情報のタイプを指す用語です。補足データは、通常、従業員、応募者、購買要求、作業 (従業員の技能、取得学位、語学力など) に関する追加情報です。補足データを使用して、組織が要求するあらゆる情報を追跡管理することができます。 たとえば、標準のマスター (住所録マスター、顧客マスター、仕入先マスター) とは別に、それらのテーブルでは管理されない情報を汎用データベースで管理することができます。このような汎用データベースを使用すると、EnterpriseOne システム全体にわたって、標準的な方法で補足データの入力と管理を行うことができます。
本稼働用環境	ユーザーが EnterpriseOne ソフトウェアを実務使用する EnterpriseOne 環境です。

本稼働レベルファイル サーバー	通常はユーザー サポート サービスと共に提供される、品質保証付きの商品化されたファイル サーバーです。
マスターテーブル	“パブリッシュされたテーブル”を参照してください。
マスタービジネス関数 (MBF)	データベース内の情報の追加、変更、更新のための中心のロケーションとして機能する対話型のマスターファイルです。マスタービジネス関数によって、データ入力フォームとテーブル間でのデータの交換が行われます。マスター関数によって、全ての必要なデフォルト値と編集ルールを含む関数の共通セットが、関連するプログラムに提供されます。MBFには、データベースの情報の追加、更新、削除の整合性を確保するロジックが含まれています。
見出し情報	テーブルやフォームの先頭に表示される情報です。見出し情報を使用して、後続のレコードグループの制御情報が識別または提供されます。
見積オーダー	EnterpriseOne 調達管理および外注管理では、仕入先からの品目情報と価格情報のリクエストであり、そこから購買オーダーを作成できます。 EnterpriseOne 受注管理では、受注オーダーに対してまだ引当を行っていない顧客の品目情報と価格情報を指します。
明細情報	たとえば、伝票支払品目や受注オーダー明細行など、EnterpriseOne のトランザクションの個別の行に関連する情報です。
メッセージアダプタ	サードパーティシステムから EnterpriseOne に接続し、メッセージング キューを使用したデータの交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
メッセージセンター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含む全ての EnterpriseOne メッセージを送受信するための中心のロケーションです。
メッセージング サーバー	メッセージング APIを使用して、他のプログラムで使用するために送信されるメッセージを処理するサーバーです。メッセージング サーバーには、通常、関数を実行するためにミドルウェアプログラムが配備されます。
メディアストレージオブジェクト	テーブルフォーマットにまとめられていない、Gxxx、xxxGT、または GTxxx のいずれかの命名規則を使用するファイルです。
ユーザー一時変更のマージ	新規のユーザー一時変更レコードを顧客のユーザー一事変更テーブルに追加するプロセスです。
優先プロファイル	品目、品目グループ、顧客、および顧客グループについて、ユーザー定義の階層(順序)に基づいて指定したフィールドのデフォルト値を定義する機能です。
用語一時変更	特定の EnterpriseOne または World のフォームやレポートに表示される、データ辞書項目の代替的な説明です。
リアルタイム イベント	システム呼び出しを使用して EnterpriseOne のトランザクションを発生時に取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムに通知を提供するサービスです。
リフレッシュ	EnterpriseOne ソフトウェアまたはそのサブセット(テーブルや業務データなど)を、新規リリースや PTF/Cum アップデートリリース(B73.2 や B73.2.1 など)に正しく対応させるための変更機能です。
略式コマンド	特定のコマンドを使用することで、メニューやアプリケーション間を迅速に移動できるコマンドプロンプト機能です。
レプリケーション サーバー	セントラル オブジェクトのクライアントマシンへのレプリケーションを受け持つサーバーです。

ロケーションワークベンチ	インストールワークベンチプロセスの実行時に、インストールプランに定義された全てのロケーションを、プランナデータソースの保管場所マスターからシステムデータソースにコピーするアプリケーションです。
ロジックサーバー	アプリケーションプログラムにビジネスロジックを提供する、分散ネットワーク内のサーバーです。典型的なコンフィギュレーションでは、プリスティンオブジェクトは、セントラルサーバーからロジックサーバーに複製されます。EnterpriseOneやWorldソフトウェアの実行時に、ロジックサーバーでは、ワークステーションと連動して、必要な処理が実際に実行されます。
ワークグループサーバー	マスターネットワークサーバーからレプリケートされたデータのサブセットが通常置かれるサーバーです。ワークグループサーバーでは、アプリケーションやバッチ処理は実行されません。
ワークフロー	ビジネスプロセスの一部または全体の自動化を意味する用語です。自動化されたプロセス(ワークフロー)の実行時には、ドキュメント、情報、タスクは、手順規則に従ってユーザーからユーザーへ渡されます。
ワークベンチ	関連のあるプログラムのグループに対する1つのエントリ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

Australia

Rapid Start

- attaching parts list and routings to work orders automatically 108
- attaching parts list and routings to work orders interactively 105
- completing work orders 225
- creating work order headers and reviewing work order status 54
- entering labor hours and quantities completed 191
- issuing components to work orders 162
- preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 108, 113
- preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170
- preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295
- preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
- preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
- preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55

- preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191
- printing work orders 111
- reviewing supply and demand information 295
- reviewing work orders created from sales order entry 170
- shop floor management business processes 4
- updating hours and quantities 197

BOM 297

関連項目: 部品表

Canada

Rapid Start

- attaching parts list and routing for selling a make-to-order item 76
- attaching parts list and routings to work orders automatically 108
- attaching parts list and routings to work orders interactively 105
- completing work orders 225
- completing work orders for selling a make-to-order item 231
- creating work order headers and reviewing work order status 54
- entering labor hours and quantities completed 191
- issuing components and recording component scrap manually for selling a make-to-order item 159
- issuing components to work orders 162
- preconfigured processing options for Generate Work Orders (R31410) 78
- preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 83, 108, 113
- preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170, 174
- preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295

- preconfigured processing options
 - for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
- preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112, 178
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225, 233
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 161, 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
- preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
- preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191, 194
- printing work orders 111
- printing work orders for selling a make-to-order item 81
- recording actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item 192
- reviewing supply and demand information 295
- reviewing work order created from sales order for selling a make-to-order item 172
- reviewing work orders created from sales order entry 170
- reviewing work orders for print for selling a make-to-order item 176
- shop floor management business processes 4
- updating hours and quantities 197
- Customer Connection Web サイト xvi
- [Demand Flow® 計画の検索] フォーム 256
- Demand Flow 計画プログラム (PF31013)
 - 処理オプション 257
 - 品目の完了 253, 255
- Demand Flow® 製造 4
- Demand Flow® 日次計画
 - 完了 255, 259
 - 設定 248
- DFM 248
 - 関連項目: Demand Flow® 管理
- DRP 3
 - 関連項目: 流通所要量計画
- F0005 テーブル 26
- F0006 テーブル 12
- F00191 テーブル 12
- F0901 テーブル 12
- F0911 テーブル 12
- F30006 テーブル 12, 254
- F300210 テーブル 12
- F300211 テーブル 12
- F30026 テーブル 12
- F3002 テーブル 12
- F300311 テーブル 12
- F3003 テーブル 12
- F3007 テーブル 12
- F3009 テーブル 12
- F30161 テーブル 13
- F3016 テーブル 13
- F30L912 テーブル 13
- F3102 テーブル 13
- F3105 テーブル 13
- F3108 テーブル 13
- F31091 テーブル 13
- F3109 テーブル 13, 38
- F3111 テーブル 13
- F31122 テーブル 13
- F3112 テーブル 13
- F3118 テーブル 13
- F3293 テーブル 13
- F3411 テーブル 14
- F3460 テーブル 14
- F4095 テーブル 13
- F41001 テーブル 14
- F4101 テーブル 14
- F41021 テーブル 14, 22
- F4102 テーブル 14, 251
- F4104 テーブル 14
- F4108 テーブル 14, 22
- F4111 テーブル 14, 261
- F4115 テーブル 14
- F4600 テーブル 14
- F4602 テーブル 14
- F4611 テーブル 14
- F4801 テーブル 14
- F4802 テーブル 14

FF31010 テーブル 13, 251
 FF31011S テーブル 306
 FF31011 テーブル 13, 254, 306
 FF31111S テーブル 306
 FF31111 テーブル 254, 306
 FF31112S テーブル 306
 FF31112 テーブル 254, 306
 FF31113S テーブル 306
 FF31113 テーブル 254, 306
 FF34S002 テーブル 251, 255

France

Rapid Start

attaching parts list and routing for
 selling a make-to-order item 76
 attaching parts list and routings to
 work orders automatically 108
 attaching parts list and routings to
 work orders interactively 105
 completing work orders 225
 completing work orders for selling a
 make-to-order item 231
 creating work order headers and
 reviewing work order status 54
 entering labor hours and quantities
 completed 191
 issuing components and recording
 component scrap manually for
 selling a make-to-order item 159
 issuing components to work
 orders 162
 preconfigured processing options
 for Generate Work Orders
 (R31410) 78
 preconfigured processing options for
 Print Work Orders (R31410) 83,
 108, 113
 preconfigured processing options for
 Review Work Orders Created From
 Sales Order (P31225) 170, 174
 preconfigured processing options
 for Supply and Demand Inquiry –
 w/ATP Lines (P4021) 295
 preconfigured processing options
 for W.O. Hours and Qty Update
 (R31422) 197
 preconfigured processing options for
 WO Ready to Print (P31225) 112,
 178

preconfigured processing options
 for Work Order Completion – Final
 (P31114) 228
 preconfigured processing options for
 Work Order Completion – Partial
 (P31114) 225, 233
 preconfigured processing options
 for Work Order Inventory Issues
 (P31113) 161, 163
 preconfigured processing options
 for Work Order Parts List
 (P3111) 105
 preconfigured processing options for
 Work Order Routings (P3112) 107
 preconfigured processing options for
 Work Order version (P48013) 55
 preconfigured processing options for
 W.O. Time Entry by Order Number
 (P311221) 191, 194
 printing work orders 111
 printing work orders for selling a
 make-to-order item 81
 recording actual manufacturing
 hours and quantities for selling a
 make-to-order item 192
 reviewing supply and demand
 information 295
 reviewing work order created
 from sales order for selling a
 make-to-order item 172
 reviewing work orders created from
 sales order entry 170
 reviewing work orders for print for
 selling a make-to-order item 176
 shop floor management business
 processes 4
 updating hours and quantities 197

Great Britain

Rapid Start

attaching parts list and routing for
 selling a make-to-order item 76
 attaching parts list and routings to
 work orders automatically 108
 attaching parts list and routings to
 work orders interactively 105
 completing work orders 225
 completing work orders for selling a
 make-to-order item 231
 creating work order headers and
 reviewing work order status 54

- entering labor hours and quantities completed 191
- issuing components and recording component scrap manually for selling a make-to-order item 159
- issuing components to work orders 162
- preconfigured processing options for Generate Work Orders (R31410) 78
- preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 83, 108, 113
- preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170, 174
- preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry - w/ATP Lines (P4021) 295
- preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
- preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112, 178
- preconfigured processing options for Work Order Completion - Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion - Partial (P31114) 225, 233
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 161, 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
- preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
- preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191, 194
- printing work orders 111
- printing work orders for selling a make-to-order item 81
- recording actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item 192
- reviewing supply and demand information 295
- reviewing work order created from sales order for selling a make-to-order item 172
- reviewing work orders created from sales order entry 170
- reviewing work orders for print for selling a make-to-order item 176
- shop floor management business processes 4
- updating hours and quantities 197
- [Item Completions - Complete Item] フォーム 256, 260
- JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 xv
- MMA Partners xvi
- MPS 3
 - 関連項目: 基準生産日程計画
- MPS/MRP/DRP メッセージ ファイル テーブル (F3411) 14
- MRP 3
 - 関連項目: 資材所要量計画
- New Zealand
 - Rapid Start
 - attaching parts list and routings to work orders automatically 108
 - attaching parts list and routings to work orders interactively 105
 - completing work orders 225
 - creating work order headers and reviewing work order status 54
 - entering labor hours and quantities completed 191
 - issuing components to work orders 162
 - preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 108, 113
 - preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170
 - preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry - w/ATP Lines (P4021) 295
 - preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
 - preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112

- preconfigured processing options
 - for Work Order Completion – Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
- preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
- preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191
- printing work orders 111
- reviewing supply and demand information 295
- reviewing work orders created from sales order entry 170
- shop floor management business processes 4
- updating hours and quantities 197
- P0004A プログラム 26
- P00071 プログラム
 - 使用方法 30
 - 処理オプション 30
- P3002 プログラム 128
- P3003 プログラム 126
- P3006 プログラム 127
- P3009 プログラム 125
- P30200 プログラム
 - 処理オプション 136
 - 用途 135
- P30204 プログラム
 - 作業オーダーおよびレポート スケジュール情報 267
 - 使用方法 297
- P30212 プログラム
 - 親品目の表示 274
 - 処理オプション 277
- P3105 プログラム 120, 208
- P3107 プログラム 208, 224
- P3109 プログラム
 - 処理オプション 59
 - 用途 58
- P31113 プログラム
 - 処理オプション 151
 - 用途 150, 208
- P31114 プログラム
 - 処理オプション 210
 - 日次計画の需要 253
 - 用途 206
- P31116 プログラム
 - 処理オプション 157
 - 用途 157
- P3111I プログラム 118
- P3111S プログラム 97
- P3111 プログラム
 - 処理オプション 91
 - 用途 90
- P31121 プログラム 198
- P311221 プログラム
 - 処理オプション 187
 - 用途 186
- P31122 プログラム 198
- P31123 プログラム
 - 作業オーダーの完了 207
 - 処理オプション 219
 - プロセス作業オーダー 241
- P31124 プログラム
 - 使用方法 198
 - 処理オプション 200
- P3112 プログラム
 - システム処理 45
 - 処理オプション 102
- P3118 プログラム
 - 処理オプション 144
 - 用途 143
- P3119 プログラム
 - 処理オプション 243
 - 用途 242
- P3121 プログラム
 - 使用方法 275
 - 処理オプション 141
 - 用途 142
- P31220 プログラム
 - 使用方法 275
 - 処理オプション 282
- P31224 プログラム
 - 使用方法 276
 - 処理オプション 286
- P31225 プログラム
 - 使用方法 166
 - 処理オプション 166
- P31226 プログラム

- 処理オプション 271
- レート スケジュールと作業オーダーの
状況の確認 269
- P31227 プログラム
 - 使用方法 275
 - 処理オプション 284
 - 操作トランザクションの確認 269
- P31240 プログラム 276
- P3124W プログラム 182
- P3152 プログラム
 - 使用方法 276
 - 処理オプション 286
- P3153 プログラム
 - 処理オプション 181
 - 用途 180
- P3156 プログラム
 - 使用方法 183
 - 処理オプション 183
- P3159 プログラム
 - 使用方法 275
 - 処理オプション 285
- P4021 プログラム
 - 使用方法 288
 - 処理オプション 289
- P41001 プログラム 134
- P41003 プログラム 130
- P4111 プログラム 275
- P41202 プログラム
 - 在庫状況の確認 274
 - 処理オプション 279
- P42053 プログラム 150
- P42117 プログラム 206
 - 用途 208
- P43090 プログラム 207
- P43091 プログラム 207
- P4312 プログラム 99
- P43250 プログラム 207
- P48013 プログラム
 - 処理オプション 47
 - 用途 45
- PeopleBook
 - 注文 xvi
- PeopleCode の表記規則 xviii
- PF30L912 プログラム 254
- PF31010B プログラム
 - 使用方法 253
 - 処理オプション 249
 - 日次計画の作成 248
- PF31011 プログラム
 - Demand Flow® 日次計画品目 255
- アドホック品目の完了 255
 - 使用方法 253
 - 処理オプション 256
 - 日次計画で定義した品目の完了 247
 - 品目の完了 255
- PF31012 プログラム
 - 処理オプション 257
 - 品目の完了 253, 255
- PF31013 プログラム
 - 処理オプション 257
 - 品目の完了 253, 255
- PF31014 プログラム
 - 処理オプション 261
 - トランザクションの検討と取り消し 261
- R3118P レポート
 - 処理オプション 302
 - 説明とナビゲーション 301
- R31322 プログラム
 - 使用方法 198
 - レポート 199
- R31400 レポート 301
- R31410 プログラム
 - 処理オプション 68
 - 用途 67
- R31418 プログラム
 - 処理オプション 302
 - 説明とナビゲーション 301
 - 用途 302
- R31422 プログラム 199
 - 使用方法 195
 - 処理オプション 195
- R31435 レポート 301
- R3190 プログラム
 - 処理オプション 132
 - 用途 131
- R3191 プログラム
 - 処理オプション 272
 - レート スケジュールの締め切り 270
- R4051 レポート
 - 処理オプション 303
 - 説明とナビゲーション 301
 - 用途 303
- R4801P プログラム
 - 使用方法 270
 - 処理オプション 273
- Rapid Start
 - Australia
 - attaching parts list and routings to
work orders automatically 108

- attaching parts list and routings to work orders interactively 105
- completing work orders 225
- creating work order headers and reviewing work order status 54
- entering labor hours and quantities completed 191
- issuing components to work orders 162
- preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 108, 113
- preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170
- preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295
- preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
- preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
- preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
- preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191
- printing work orders 111
- reviewing supply and demand information 295
- reviewing work orders created from sales order entry 170
- shop floor management business processes 4
- updating hours and quantities 197

Canada

- attaching parts list and routing for selling a make-to-order item 76
- attaching parts list and routings to work orders automatically 108
- attaching parts list and routings to work orders interactively 105
- completing work orders 225
- completing work orders for selling a make-to-order item 231
- creating work order headers and reviewing work order status 54
- entering labor hours and quantities completed 191
- issuing components and recording component scrap manually for selling a make-to-order item 159
- issuing components to work orders 162
- preconfigured processing options for Generate Work Orders (R31410) 78
- preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 83, 108, 113
- preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170, 174
- preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295
- preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
- preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112, 178
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225, 233
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 161, 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105

- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
 - preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
 - preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191, 194
 - printing work orders 111
 - printing work orders for selling a make-to-order item 81
 - recording actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item 192
 - reviewing supply and demand information 295
 - reviewing work order created from sales order for selling a make-to-order item 172
 - reviewing work orders created from sales order entry 170
 - reviewing work orders for print for selling a make-to-order item 176
 - shop floor management business processes 4
 - updating hours and quantities 197
- France
- attaching parts list and routing for selling a make-to-order item 76
 - attaching parts list and routings to work orders automatically 108
 - attaching parts list and routings to work orders interactively 105
 - completing work orders 225
 - completing work orders for selling a make-to-order item 231
 - creating work order headers and reviewing work order status 54
 - entering labor hours and quantities completed 191
 - issuing components and recording component scrap manually for selling a make-to-order item 159
 - issuing components to work orders 162
 - preconfigured processing options for Generate Work Orders (R31410) 78
 - preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 83, 108, 113
- preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170, 174
 - preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295
 - preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
 - preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112, 178
 - preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114) 228
 - preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225, 233
 - preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 161, 163
 - preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
 - preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
 - preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
 - preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191, 194
 - printing work orders 111
 - printing work orders for selling a make-to-order item 81
 - recording actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item 192
 - reviewing supply and demand information 295
 - reviewing work order created from sales order for selling a make-to-order item 172
 - reviewing work orders created from sales order entry 170
 - reviewing work orders for print for selling a make-to-order item 176
 - shop floor management business processes 4
 - updating hours and quantities 197
- Great Britain

- attaching parts list and routing for selling a make-to-order item 76
- attaching parts list and routings to work orders automatically 108
- attaching parts list and routings to work orders interactively 105
- completing work orders 225
- completing work orders for selling a make-to-order item 231
- creating work order headers and reviewing work order status 54
- entering labor hours and quantities completed 191
- issuing components and recording component scrap manually for selling a make-to-order item 159
- issuing components to work orders 162
- preconfigured processing options for Generate Work Orders (R31410) 78
- preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 83, 108, 113
- preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170, 174
- preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295
- preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
- preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112, 178
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225, 233
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 161, 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
- preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
- preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191, 194
- printing work orders 111
- printing work orders for selling a make-to-order item 81
- recording actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item 192
- reviewing supply and demand information 295
- reviewing work order created from sales order for selling a make-to-order item 172
- reviewing work orders created from sales order entry 170
- reviewing work orders for print for selling a make-to-order item 176
- shop floor management business processes 4
- updating hours and quantities 197
- New Zealand
 - attaching parts list and routings to work orders automatically 108
 - attaching parts list and routings to work orders interactively 105
 - completing work orders 225
 - creating work order headers and reviewing work order status 54
 - entering labor hours and quantities completed 191
 - issuing components to work orders 162
 - preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 108, 113
 - preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170
 - preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295
 - preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
 - preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112

- preconfigured processing options
 - for Work Order Completion – Final (P31114) 228
- preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225
- preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 163
- preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
- preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
- preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
- preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191
- printing work orders 111
- reviewing supply and demand information 295
- reviewing work orders created from sales order entry 170
- shop floor management business processes 4
- updating hours and quantities 197
- United States
 - attaching parts list and routing for selling a make-to-order item 76
 - attaching parts list and routings to work orders automatically 108
 - attaching parts list and routings to work orders interactively 105
 - completing work orders 225
 - completing work orders for selling a make-to-order item 231
 - creating work order headers and reviewing work order status 54
 - entering labor hours and quantities completed 191
 - issuing components and recording component scrap manually for selling a make-to-order item 159
 - issuing components to work orders 162
 - preconfigured processing options for Generate Work Orders (R31410) 78
 - preconfigured processing options for Print Work Orders (R31410) 83, 108, 113
 - preconfigured processing options for Review Work Orders Created From Sales Order (P31225) 170, 174
 - preconfigured processing options for Supply and Demand Inquiry – w/ATP Lines (P4021) 295
 - preconfigured processing options for W.O. Hours and Qty Update (R31422) 197
 - preconfigured processing options for WO Ready to Print (P31225) 112, 178
 - preconfigured processing options for Work Order Completion – Final (P31114) 228
 - preconfigured processing options for Work Order Completion – Partial (P31114) 225, 233
 - preconfigured processing options for Work Order Inventory Issues (P31113) 161, 163
 - preconfigured processing options for Work Order Parts List (P3111) 105
 - preconfigured processing options for Work Order Routings (P3112) 107
 - preconfigured processing options for Work Order version (P48013) 55
 - preconfigured processing options for W.O. Time Entry by Order Number (P311221) 191, 194
 - printing work orders 111
 - printing work orders for selling a make-to-order item 81
 - recording actual manufacturing hours and quantities for selling a make-to-order item 192
 - reviewing supply and demand information 295
 - reviewing work order created from sales order for selling a make-to-order item 172
 - reviewing work orders created from sales order entry 170
 - reviewing work orders for print for selling a make-to-order item 176

shop floor management business
 processes 4
 updating hours and quantities 197

RF31010A プログラム
 処理オプション 252
 品目完了の準備 251, 252

RF31011B プログラム
 使用方法 254
 処理オプション 257

RF31011P プログラム 301

RF31012 プログラム
 処理オプション 252
 品目完了の準備 251, 253

RF31013 プログラム
 処理オプション 252
 品目完了の準備 251, 252

SCM (Supply Chain Management) 3

UDC 26
 関連項目: ユーザー定義コード

UM 129
 関連項目: 計量単位

United States
 Rapid Start
 attaching parts list and routing for
 selling a make-to-order item 76
 attaching parts list and routings to
 work orders automatically 108
 attaching parts list and routings to
 work orders interactively 105
 completing work orders 225
 completing work orders for selling a
 make-to-order item 231
 creating work order headers and
 reviewing work order status 54
 entering labor hours and quantities
 completed 191
 issuing components and recording
 component scrap manually for
 selling a make-to-order item 159
 issuing components to work
 orders 162
 preconfigured processing options
 for Generate Work Orders
 (R31410) 78
 preconfigured processing options for
 Print Work Orders (R31410) 83,
 108, 113
 preconfigured processing options for
 Review Work Orders Created From
 Sales Order (P31225) 170, 174

preconfigured processing options
 for Supply and Demand Inquiry –
 w/ATP Lines (P4021) 295

preconfigured processing options
 for W.O. Hours and Qty Update
 (R31422) 197

preconfigured processing options for
 WO Ready to Print (P31225) 112,
 178

preconfigured processing options
 for Work Order Completion – Final
 (P31114) 228

preconfigured processing options for
 Work Order Completion – Partial
 (P31114) 225, 233

preconfigured processing options
 for Work Order Inventory Issues
 (P31113) 161, 163

preconfigured processing options
 for Work Order Parts List
 (P3111) 105

preconfigured processing options for
 Work Order Routings (P3112) 107

preconfigured processing options for
 Work Order version (P48013) 55

preconfigured processing options for
 W.O. Time Entry by Order Number
 (P311221) 191, 194

printing work orders 111

printing work orders for selling a
 make-to-order item 81

recording actual manufacturing
 hours and quantities for selling a
 make-to-order item 192

reviewing supply and demand
 information 295

reviewing work order created
 from sales order for selling a
 make-to-order item 172

reviewing work orders created from
 sales order entry 170

reviewing work orders for print for
 selling a make-to-order item 176

shop floor management business
 processes 4
 updating hours and quantities 197

あ

アセンブリ組み込み規則テーブル
 (F3293) 13

アドホック品目
完了 255, 260
計画外の品目の完了 253
アプリケーションの基礎 xv

い

印刷・製本されたドキュメンテーション xvi
インテグレーション
Demand Flow® 製造 4
SCM (Supply Chain Management) 3
カンバン管理 4
基準生産日程計画 3
給与計算 4, 185
コンフィギュレーション品目 66
在庫管理 4, 147, 203
資材所要量計画 3
受注管理 4, 67, 205
受注設計生産 4
所要量計画 46
製造データ管理 3, 43
倉庫管理 4, 67, 90, 105, 147, 149, 204
調達管理 3
能力所要量計画 165
品質管理 3, 43, 66, 186, 243
流通所要量計画 3

お

オーダー処理 67
オーダー処理プログラム (R31410)
処理オプション 68
用途 67
オーダー タイプ UDC (48/OT) 28
オーダーの作業時間状況プログラム (P31121) 198
オーダーの作業量状況プログラム (P31122) 198
オーダーの入力/変更プログラム (P48013)
処理オプション 47
用途 45

か

会計処理 10
開始日付計算 43
外注作業 99
[画面のコピー] フォーム 97
カレンダー 30

関連項目: 製造現場カレンダー
監査証跡 157
勘定科目マスター (F0901) 12
カンバン 147
カンバン管理 4
カンバン カード明細テーブル (F30161) 13
カンバン マスター (F3016) 13
完了
Demand Flow® 日次計画 255
インテグレーション 203, 204
概要 203
組立作業オーダー 206
作業オーダーのリリース 241
受注オーダー インテグレーション 205
受注バックオーダーのリリース 218
製造現場日次計画 255
トランザクションの管理 260
バックオーダーのリリース 206
バックフラッシュを使用したプロセス作業オーダー 239
バックフラッシュを使用しないプロセス作業オーダー 238
プロセス オーダー 237
レート スケジュール 242
[完了ワークベンチ] フォーム 244
完了ワークベンチ プログラム (P3119)
処理オプション 243
用途 242
関連ドキュメンテーション xvi

き

擬似品目 88
基準生産日程計画 3
機能
作業オーダーの作成 11
作業工程指示 11
作業時間および作業量のトラッキング 9
製造会計 10
製造スケジュールリングおよびトラッキング 10
製造トラッキング 10
部品リスト 11
プロセス指示 11
レポート作成 9
レート スケジュールの作成 11
逆算スケジュール
概要 44
作業オーダー 44

給与計算 4, 185
 共通フィールド xx, xxv

く

組立作業オーダー 206
 組立製造 15
 繰り返し生産 15, 16

け

計画数量明細テーブル (F31091) 13
 警告 xix
 計量単位
 タイプ 15
 濃度単位変換 129
 計量単位 UDC (00/UM) 28
 原価情報 275
 現場書類
 概要 45
 作成 45
 原料リスト集計 68

こ

ご意見 xx
 構成品仕損 157
 [構成品仕損の改訂] フォーム 158
 構成品仕損プログラム (P31116)
 処理オプション 157
 用途 157
 固定情報 33
 関連項目: 製造固定情報
 固定リードタイム 43
 ご要望 xx
 コンフィギュレーション品目インテグレーション 66

さ

在庫管理 4, 203
 在庫固定情報テーブル (F41001) 14
 在庫集計照会プログラム (P41202)
 在庫状況の確認 274
 処理オプション 279
 在庫出庫
 親数量 155
 概要 147
 完了を記録しない 149
 構成品の関連付け 155
 在庫管理インテグレーション 147
 資材の締切り 155
 自動 67

スーパー バックフラッシュ 148
 倉庫管理インテグレーション 147
 手作業 148, 150
 取引の取り消し 155
 場所 149
 バックフラッシュ 148
 プレフラッシュ 148, 149, 150
 割り当て 150
 在庫出庫プログラム (P31113)
 処理オプション 151
 用途 150, 208
 在庫状況
 確認 274
 在庫状況の処理 278
 [在庫状況の処理] フォーム 278
 在庫引当 121
 関連項目: 引当
 作業オーダー
 開始日付の計算 43
 外注作業の購買オーダーの入力 104
 概要 41
 逆算スケジュール 44
 組立の完了 206
 現場書類 45
 原料リストの集計 68
 構成品の関連付け 155
 作業工程指示の検索 100
 作業工程指示の再生成 67
 作業工程指示の添付 99
 作業工程の生成 122
 作業中の数量 237
 削除 269
 作成 11, 42
 資源率の設定 117
 資材の自動出庫 67
 終了 268, 269
 状況の改訂 268
 状況の確認 269
 除去 269, 270, 273
 除去レコードの保存 270
 所要量計画のインテグレーション 46
 処理 64, 67
 シリアル番号付き構成品の完了 223
 シリアル番号付き構成品を含む完了 208
 シリアル番号の割り当て 119
 数量 288
 数量の記録 269
 スケジュールリング 165

- スーパー バックフラッシュを使用した完了 207
- 製造データ管理のインテグレーション 43
- 代替品目の選択 97
- 対話形式による部品リストの添付 90
- 中間品の添付 118
- テキスト ファイル 46
- 手作業による部品リストの添付 90
- 引当 121
- 引当制御と引当タイプの定義 123
- 引当の処理 122
- 引当方法 123
- 品質管理のインテグレーション 43
- 部品リストの再生成 67
- 部品リストの生成 122
- 部品リストの添付 86
- プロセスの完了 236
- 満了日付の計算方法 123
- 見出しの入力 45
- 無効化 268
- 連産品と副産物の添付 117
- 割り当て 150
- 作業オーダー/ECO タイプ UDC (00/TY) 26
- 作業オーダー カテゴリ コード UDC (00/W2 および 00/W3) 27
- [作業オーダー完了の詳細] フォーム 216
- 作業オーダー完了プログラム (P31114) 処理オプション 210
- 日次計画の需要 253
- 用途 206
- 作業オーダー構成品不足リスト プログラム (R31418) 処理オプション 302
- 説明とナビゲーション 301
- 用途 302
- 作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) 13
- 作業オーダー指示ファイル テーブル (F4802) 14
- 作業オーダー集計相互参照テーブル (F3108) 13
- 作業オーダー状況コード UDC (00/SS) 26
- [作業オーダー状況の更新] フォーム 168
- [作業オーダー詳細] フォーム 52, 272
- 作業オーダーの作業工程 (P3112) システム処理 45
- 処理オプション 102
- 作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) 13
- [作業オーダーの作業工程] フォーム 103
- 作業オーダーの資源率 117
- 作業オーダーの除去プログラム (R4801P) 処理オプション 273
- 用途 270
- 作業オーダー引当の再転記 131
- 作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) 13
- [作業オーダー部品リスト] フォーム 94, 130
- 作業オーダー部品リスト プログラム (P3111) 処理オプション 91
- 用途 90
- [作業オーダー・プロセス資源の改訂] フォーム 117
- 作業オーダー マスター (F4801) 14
- 作業オーダー優先順位コード UDC (00/PR) 26
- 作業オーダー ロット シリアル番号テーブル (F3105) 13
- [作業現場計画の検索] フォーム 256, 258
- 作業工程指示 11
- 外注作業 99
- 外注作業の削除 105
- 検索 100
- 購買オーダーの作成 104
- 再生成 67
- 作業オーダーの添付 99
- 作業状況の変更 105
- 状況の変更 100, 105
- 手作業による添付 100
- [作業工程情報の入力] フォーム 126
- 作業工程の入力/変更プログラム (P3003) 126
- 作業工程マスター (F3003) 12
- 作業時間/作業量の検証リスト プログラム (R31322) 使用方法 198
- レポート 199
- 作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) 使用方法 195
- 処理オプション 195

- 作業時間/作業量プログラム (P311221)
 - 処理オプション 187
 - 用途 186
 - 作業時間と作業量
 - 概要 185
 - 給与計算とのインテグレーション 185
 - 更新 195
 - トラッキング 9
 - トランザクションの検討 199
 - 入力 186
 - 品質管理とのインテグレーション 186
 - 作業状況 UDC (31/OS) 27
 - 作業状況とトランザクション 198
 - 作業手配グループの照会 275
 - [作業手配詳細の改訂] フォーム 281
 - 作業場
 - 設定 28
 - 倉庫管理との統合 28
 - 品目作業工程の定義 126
 - 負荷の検討 276
 - 作業場資源単位テーブル (F3007) 12
 - 作業場スケジュールの検討プログラム (P31224)
 - 処理オプション 286
 - 用途 276
 - 作業場で定義する保管場所 126
 - 作業場の入力/変更プログラム (P3006) 127
 - 作業場別スケジュールリング ワークベンチ (R31435) 301
 - 作業場別手配リストプログラム (P31220)
 - 処理オプション 282
 - 用途 275
 - 作業場マスター (F30006) 12, 254
 - [作業場マスターの改訂] フォーム 127
 - 作業番号 222
 - [作業日カレンダーの改訂] フォーム 32
 - [作業日カレンダーの処理] フォーム 30
 - 作業量照会プログラム (P31124)
 - 使用方法 198
 - 処理オプション 200
 - 作業量と作業時間 185
 - 関連項目: 作業時間と作業量
 - 作業量の更新プログラム (R31422) 199
- し
- [仕入先/品目関係] フォーム 218
 - 仕入先/品目関係プログラム (P43090) 207
 - 時間入力の改訂 188
- 事業所固定情報プログラム (P41001) 134
 - 事業所品目テーブル (F4102) 14, 251
 - 資源単位
 - 更新 29
 - 作成 29
 - 設定 29
 - 資源パーセント 236
 - 資材移動 147
 - 資材出庫 147
 - 関連項目: 在庫出庫
 - 資材所要量計画 3
 - 資材のトラッキング 10
 - システム設定
 - 作業場 28
 - 資源単位 29
 - 従業員賃率 37
 - 製造現場カレンダー 30
 - 製造固定情報 33
 - 品目/生産ライン関係の設定 38
 - 仕損数量 157
 - 実際原価計算 37
 - 従業員賃率
 - 実際原価計算 37
 - 設定 37
 - 受注管理 4, 67, 205
 - 受注設計生産 4
 - 受注バックオーダー
 - 完了処理時のリリース 206, 241
 - リリース 237
 - 出庫
 - 資材の自動出庫 67
 - トランザクションの概要 147
 - [出庫の改訂] フォーム 154
 - 需要/供給照会プログラム (P4021)
 - 処理オプション 289
 - 用途 288
 - [需要/供給の処理] フォーム 289
 - 需要/供給レポート (R4051)
 - 処理オプション 303
 - 説明とナビゲーション 301
 - 用途 303
 - 需要と供給
 - 概要 288
 - 数量 288
 - 状況照会プログラム (P43250) 207
 - 除去
 - 作業オーダー 269, 270
 - 作業オーダー レコードの保存 270

除去 - リーン トランザクション 作業工程
 テーブル (FF31112S) 306
 除去 - リーン トランザクション 作業詳細
 テーブル (FF31113S) 306
 除去 - リーン トランザクション 部品リスト
 テーブル (FF31111S) 306
 除去 - リーン トランザクション マスター
 (FF31011S) 306
 シリアル No. の関連付けプログラム
 (P3107) 208, 224
 シリアル制御品目 24
 シリアル番号
 作業オーダーの完了 208
 削除 120
 割り当て 119
 シリアル番号付き構成成品 223
 シリアル番号の割り当てプログラム
 (P3105) 120, 208

す

数量
 計画済み数量と残量の確認 275
 トラッキング 9
 スケジュール
 作業オーダー 165
 レート 165
 スーパー バックフラッシュ
 作業オーダーの完了 207
 作業番号 222
 出庫方法の説明 148
 プロセス オーダー 237
 プロセス作業オーダー 241
 [スーパー バックフラッシュ] フォー
 ム 222
 スーパー バックフラッシュ プログラム
 (P31123)
 作業オーダーの完了 207
 処理オプション 219
 プロセス作業オーダー 241

せ

生産実績プログラム (P31227)
 処理オプション 284
 操作トランザクションの確認 269
 用途 275
 生産状況 269
 [生産状況] フォーム 271
 生産状況プログラム (P31226)
 状況の確認 269

処理オプション 271
 生産マスター (FF31010) 251
 生産マスター ファイル テーブル
 (FF31010) 13
 生産ライン
 数量の確認 275
 品目レートのスケジューリング 180
 複数の生産ラインの検討 276
 製造
 スケジューリング 10
 トラッキング 10
 製造会計 10
 製造原価テーブル (F3102) 13
 製造現場カレンダー 30
 製造現場カレンダー プログラム (P00071)
 使用方法 30
 処理オプション 30
 製造現場管理
 機能 9
 システム設定 25
 システム テーブル 12
 製造現場計画プログラム (PF31012)
 処理オプション 257
 品目の完了 253, 255
 製造現場日次計画
 完了 255
 作成 248
 製造現場日次計画プログラム (PF31010B)
 使用方法 253
 製造現場ワークベンチ プログラム
 (P31225)
 使用方法 166
 処理オプション 166
 製造固定情報 33
 製造固定情報テーブル (F3009) 12
 [製造固定情報の改訂] フォーム 33,
 125
 製造固定情報プログラム (P3009) 125
 製造タイプ 15
 製造データ管理 3
 製品概要 1
 前提知識 xv

そ

倉庫管理 4, 67, 90, 105, 149, 204
 相互参照 xix
 倉庫提示テーブル (F4611) 14
 倉庫要求テーブル (F4600) 14
 ソフト コミットメント 121

た

代替品目
 選択 97
 用途 90

ち

注 xviii
 注意事項 xviii
 中間品 118
 作業オーダーの添付 118
 作業中の数量 237
 [中間品の改訂] フォーム 119
 中間品の改訂プログラム (P3111I) 118
 調達管理 3

つ

追加ドキュメンテーション xvi

て

手作業による出庫 148
 手配済み作業オーダー レポート
 (R31400) 301
 手配リストの計算 275
 伝票タイプ - 全ての伝票 UDC
 (00/DT) 27

と

等級および濃度
 概要 22
 設定 23
 引当の管理 128
 導入手順
 概要 6
 グローバル 7
 製造現場 7
 ドキュメンテーション
 印刷・製本 xvi
 関連 xvi
 トランザクション ID 261
 トランザクション管理プログラム (PF31014)
 処理オプション 261
 トランザクションの検討と取り消し 261
 [トランザクション詳細] フォーム 261,
 263
 [トランザクションの検討/取消し] フォー
 ム 261, 262
 取引明細テーブル (F0911) 12

に

日次計画
 需要フロー製造 248
 製造現場の作成 248
 日次計画について 248
 前処理 251
 前処理の概要 251
 [日次計画 - Complete Item] フォー
 ム 256, 259
 [日次計画 - 計画の検索] 249
 [日次計画 - 計画の検索] フォーム 249
 日次計画テーブル (FF34S002) 251, 255
 日次計画プログラム (PF31010B)
 処理オプション 249
 日次計画の作成 248
 入荷確認プログラム (P4312) 99
 入荷工程
 完了 218
 完了の管理 207
 入荷工程の定義プログラム
 (P43091) 207

の

濃度単位の換算 129
 濃度単位変換 129
 能力所要量計画 165

は

バックオーダー
 完了処理時のリリース 206
 受注のリリース 218, 237, 241
 バックオーダー リリース (オンライン) プ
 ログラム (P42117) 206
 バックオーダー リリース プログラム
 (P42117)
 用途 208
 バックフラッシュ
 出庫方法の説明 148
 品目完了トランザクション 254
 バッチ レート締め切りフォーム 272
 バッチ レートの締め切りプログラム
 (R3191)
 処理オプション 272
 レート スケジュールの締め切り 270
 汎用テキスト 46
 汎用メッセージ/レート テーブル
 (F00191) 12
 [汎用メッセージ/レートの入力] フォー
 ム 37

ひ

[比較の表示] フォーム 298, 299
 引当
 概要 121
 規則の定義 122, 123
 在庫インターフェイス 131
 事業所と親品目の定義 126
 数量の再転記 131
 制御とタイプの定義 123
 ソフト 121
 等級制御 130
 等級と濃度の管理 128
 濃度制御 130
 ハード 121
 品目作業工程の定義 126
 引当可能数量
 検討 133
 ビジネス プロセス 2
 ビジネスユニット マスター (F0006) 12
 表記規則 xviii
 標準計量単位 (P41003) 130
 [標準計量単位の改訂] フォーム 130
 品質管理 3, 66, 186
 品目完了
 アドホック品目 253, 260
 アドホック品目について 255
 概要 253
 取り消し 260, 262
 バックフラッシュ 254
 品目完了プログラム (PF31011)
 Demand Flow® 日次計画品目 255
 アドホック品目の完了 255
 使用方法 253
 処理オプション 256
 日次計画で定義した品目の完了 247
 品目の完了 255
 品目原価要素テーブル (F30026) 12
 [品目/事業所情報] フォーム 123
 [品目/生産ライン関係の改訂] フォーム 39
 品目/生産ライン関係の設定 38
 品目/生産ライン関係マスター (F3109) 13, 38
 品目相互参照テーブル (F4104) 14
 品目取引 274
 品目引当可能数量
 計算の定義 133
 検討 133

[品目引当可能数量の定義] フォーム 134
 品目マスター (F4101) 14
 品目元帳 275
 品目元帳テーブル (F4111) 14, 261
 品目元帳プログラム (P4111) 275
 [品目元帳明細] フォーム 281
 品目履歴テーブル (F4115) 14

ふ

フィールド記述 xxv
 関連項目: 共通フィールド
 フェーズ コード UDC (00/W1) 27
 副産物 117
 複数保管場所からの選択 (P42053) 150
 [複数保管場所からの選択] フォーム 97, 156
 複数レベル品目完了プログラム (RF31011B)
 使用方法 254
 処理オプション 257
 不足品 133
 不足品改訂の印刷レポート (R3118P)
 処理オプション 302
 説明とナビゲーション 301
 不足品の改訂プログラム (P3118)
 処理オプション 144
 用途 143
 不足分
 検索 143
 資材の管理 143
 情報の変更 143
 不足分管理マスター ファイル テーブル (F3118) 13
 [部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付] フォーム 141
 部品の有用性プログラム (P30212)
 親品目の表示 274
 処理オプション 277
 部品引当可能数プログラム (P30200)
 処理オプション 136
 用途 135
 部品引当可能数量 135
 部品表
 概要 297
 部品リストとの比較 299
 部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画プログラム (RF31013)
 処理オプション 252
 品目完了の準備 252

部品表/作業工程の詳細生成 - DFM 計画プログラムの実行 (RF31013)
 品目完了の準備 251
 部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラム (RF31012)
 処理オプション 252
 品目完了の準備 251, 253
 部品表/作業工程の詳細生成プログラム (RF31010A)
 処理オプション 252
 品目完了の準備 251, 252
 [部品表情報の入力] フォーム 128
 部品表の入力/変更プログラム (P3002) 128
 部品表比較プログラム (P30204)
 作業オーダーおよびレート スケジュール情報 267
 用途 297
 部品表マスター (F3002) 12
 部品リスト
 概要 11
 擬似品目 88
 検討 274
 再生成 67
 対話形式で添付 90
 添付 86
 比較 298
 部品表との比較 299
 要件 88
 [部品リスト詳細の照会] フォーム 142
 部品リストの照会プログラム (P3121)
 処理オプション 141
 用途 142, 275
 プレフラッシュ
 資材の出庫 149
 出庫方法の説明 148
 プロセス作業オーダー
 完了 236, 237
 検討 276
 スーパー バックフラッシュ 237, 241
 バックフラッシュを使用した完了 239
 バックフラッシュを使用しない完了 238
 プロセス指示 11
 プロセス製造 15
 プロセス製造作業オーダー照会プログラム (P31240) 276

へ

変動リードタイム 44

ほ

保管場所詳細情報テーブル (F4602) 14
 保管場所品目テーブル (F41021) 14, 22
 補足データ 43

み

未処理作業オーダーの再転記プログラム (R3190)
 処理オプション 132
 用途 131

ゆ

ユーザー定義コード
 オーダー タイプ (48/OT) 28
 計量単位 (00/UM) 28
 作業オーダー 26
 作業オーダー/ECO タイプ (00/TY) 26
 作業オーダー カテゴリ コード (00/W2 および 00/W3) 27
 作業オーダー状況コード (00/SS) 26
 作業オーダー優先順位コード (00/PR) 26
 作業状況 (31/OS) 27
 伝票タイプ - 全ての伝票 (00/DT) 27
 フェーズコード (00/W1) 27
 ユーザー定義コード テーブル (F0005) 26
 ユーザー定義コード プログラム (P0004A) 26

よ

予測ファイル テーブル (F3460) 14

ら

ライン順序ワークベンチ プログラム (P3156)
 使用方法 183
 処理オプション 183
 ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153)
 処理オプション 181
 用途 180
 ライン スケジュールの検討プログラム (P3152)
 処理オプション 286
 用途 276
 ライン手配リスト プログラム (P3159)
 処理オプション 285
 用途 275

ライン分割ウィンドウ プログラム
(P3124W) 182
ライン マスター (F30L912) 13
ライン マスター プログラム
(PF30L912) 254

リ

流通所要量計画 3
流通/製造 AAI 値テーブル (F4095) 13
リードタイム
固定 43
変動 44
リーン完了 253
リーン完了 - 除去プログラム
(RF31011P) 301
リーン製造
トランザクション処理 247
リーン製造会計
トランザクションの概要 247
リーントランザクション作業工程テー
ブル (FF31112) 254, 306
リーントランザクション作業詳細テー
ブル (FF31113) 254, 306
リーントランザクション部品リスト テー
ブル (FF31111) 254, 306
リーントランザクション マスター
(FF31011) 13, 254, 306
リーン複数レベル部品表見出しテー
ブル (F300210) 12
リーン複数レベル部品表明細テー
ブル (F300211) 12
リーン複数レベル作業工程明細ファ
イル
テーブル (F300311) 12

れ

レポート作成 9
連産品 117
[連産品/副産物の改訂] フォーム 239
連絡先 xx
レート スケジュール
概要 41
完了 242
作成 11, 42
締め切り 270
順序付け 183
処理 64
スケジューリング 165
生産状況の確認 269
生産ライン品目 180

入力 58
品質管理のインテグレーション 243
分類体系 183
無効化 268
ライン全体での生産計画の検討 276
[レート・スケジュールの改訂] フォ
ーム 63
レート スケジュールの入力/変更プロ
グラム (P3109)
処理オプション 59
用途 58

ろ

ロット
作成 21
状況 21
ロット処理
概要 19
等級および濃度 22
ロット制御 (定義品目) 24
ロット マスター (F4108) 14, 22