

---

# JD Edwards EnterpriseOne 在庫 管理 9.0 製品ガイド

---

2008 年 12月

Copyright © 2003, 2008, Oracle and/or its affiliates. All rights reserved.

## 商標と登録商標について

OracleはOracle Corporationおよびその関連企業の登録商標です。その他の名称は、それぞれの所有者の商標または登録商標です。

## ライセンス制約の保証と結果的に生じる損害の免責

このソフトウェアおよび関連ドキュメントの使用と開示は、ライセンス契約の制約条件に従うものとし、知的財産に関する法律により保護されています。ライセンス契約で明示的に許諾されている場合もしくは法律によって認められている場合を除き、形式、手段に関係なく、いかなる部分も使用、複製、複製、翻訳、放送、修正、ライセンス供与、送信、配布、発表、実行、公開または表示することはできません。このソフトウェアのリバース・エンジニアリング、逆アSEMBル、逆コンパイルは互換性のために法律によって規定されている場合を除き、禁止されています。

米国特許第5,781,908、5,828,376、5,950,010、5,960,204、5,987,497、5,995,972、5,987,497、6,223,345号により保護されています。その他の特許は申請中です。

## 保証免責

ここに記載された情報は予告なしに変更される場合があります。また、誤りが無いことの保証はいたしかねます。誤りを見つけた場合は、オラクル社までご連絡ください。

## 制限付権利

このソフトウェアまたは関連ドキュメントが、米国政府機関もしくは米国政府機関に代わってこのソフトウェアまたは関連ドキュメントをライセンスされた者に提供される場合は、次のNotice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, the use, duplication, disclosure, modification, and adaptation shall be subject to the restrictions and license terms set forth in the applicable Government contract, and, to the extent applicable by the terms of the Government contract, the additional rights set forth in FAR 52.227-19, Commercial Computer Software License (December 2007). Oracle USA, Inc., 500 Oracle Parkway, Redwood City, CA 94065.

## 危険な用途への使用について

このソフトウェアは様々な情報管理アプリケーションでの一般的な使用のために開発されたものです。このソフトウェアは、危険が伴うアプリケーション（人的傷害を発生させる可能性があるアプリケーションを含む）への用途を目的として開発されていません。このソフトウェアを危険が伴うアプリケーションで使用する場合、このソフトウェアを安全に使用するために、適切な安全装置、バックアップ、冗長性（redundancy）、その他の対策を講じることは使用者の責任となります。このソフトウェアを危険が伴うアプリケーションで使用したことにより起因して損害が発生しても、オラクル社およびその関連会社は一切の責任を負いかねます。

## 第三者のコンテンツ、製品、サービスに対する免責

このソフトウェアおよびドキュメントは、第三者のコンテンツ、製品、サービスへのアクセス、あるいはそれらに関する情報を提供することがあります。オラクル社およびその関連会社は、第三者のコンテンツ、製品、サービスに関して一切の責任を負わず、いかなる保証もいたしません。オラクル社およびその関連会社は、第三者のコンテンツ、製品、サービスへのアクセスまたは使用によって損失、費用、あるいは損害が発生しても、一切の責任を負いかねます。

Contains GNU libgmp library; Copyright © 1991 Free Software Foundation, Inc. This library is free software which can be modified and redistributed under the terms of the GNU Library General Public License.

Includes Adobe® PDF Library, Copyright 1993-2001 Adobe Systems, Inc. and DL Interface, Copyright 1999-2008 Datalogics Inc. All rights reserved. Adobe® is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Portions of this program contain information proprietary to Microsoft Corporation. Copyright 1985–1999 Microsoft Corporation.  
Portions of this program contain information proprietary to Tenberry Software, Inc. Copyright 1992–1995 Tenberry Software, Inc.  
Portions of this program contain information proprietary to Premia Corporation. Copyright 1993 Premia Corporation.  
This product includes code licensed from RSA Data Security. All rights reserved.  
This product includes software developed by the OpenSSL Project for use in the OpenSSL Toolkit (<http://www.openssl.org/>).  
This product includes cryptographic software written by Eric Young ([ey@cryptsoft.com](mailto:ey@cryptsoft.com)).  
This product includes software written by Tim Hudson ([tjh@cryptsoft.com](mailto:tjh@cryptsoft.com)). All rights reserved.  
This product includes the Sentry Spelling–Checker Engine, Copyright 1993 Wintertree Software Inc. All rights reserved.

## Open Source Disclosure

Oracle takes no responsibility for its use or distribution of any open source or shareware software or documentation and disclaims any and all liability or damages resulting from use of said software or documentation. The following open source software may be used in Oracle's JD Edwards EnterpriseOne products and the following disclaimers are provided:

This product includes software developed by the Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). Copyright (c) 1999–2000 The Apache Software Foundation. All rights reserved. THIS SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS" AND ANY EXPRESSED OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE APACHE SOFTWARE FOUNDATION OR ITS CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.



# 目次

## はじめに

この PeopleBook について .....	xix
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーション導入の事前要件.....	xix
アプリケーションの基礎.....	xix
最新版ドキュメンテーションの入手とドキュメンテーションのダウンロード.....	xx
最新版ドキュメンテーションの入手(英語版のみ).....	xx
ドキュメンテーションのダウンロード.....	xx
追加情報.....	xx
表記規則.....	xxii
表記規則.....	xxii
注意事項の表示.....	xxiii
国、地域、業種の表記.....	xxiii
通貨コード.....	xxiv
ご意見、ご要望をお寄せください.....	xxiv
製品ガイドで使用する共通フィールド.....	xxiv

## まえがき

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理 – まえがき.....	xxvii
JD Edwards EnterpriseOne製品.....	xxvii
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎.....	xxvii
この製品ガイドで使用する共通フィールド.....	xxviii

## 第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理 – はじめに.....	1
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の機能.....	1
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理のビジネス・プロセス.....	3
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の統合.....	4
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の導入.....	8
グローバル導入の手順.....	8

## 第 2 章

在庫管理システムの設定.....	11
システム設定について.....	11

固定情報の設定.....	12
固定情報について.....	12
事前設定.....	13
固定情報の設定に使用するフォーム.....	13
事業所固定情報の定義.....	14
バッチ制御固定情報の定義.....	18
ABC分析コードの設定.....	19
在庫状況の定義.....	20
システム固定情報の定義.....	20
保管場所フォーマットの定義.....	23
保管場所セグメントの定義.....	24
倉庫保管場所の設定.....	25
倉庫保管場所の設定について.....	25
複数の保管場所の入力について.....	26
事前設定.....	27
倉庫保管場所の設定に使用するフォーム.....	27
保管場所マスター(P4100)の処理オプションの設定.....	27
個別の保管場所の入力.....	27
複数の保管場所の入力.....	28
デフォルト事業所の設定.....	28
デフォルト事業所情報の設定について.....	29
事前設定.....	29
デフォルト事業所情報の設定に使用するフォーム.....	29
デフォルト事業所と承認経路コードの定義.....	29
デフォルト印刷待ち行列の割当.....	30
標準単位の設定.....	30
標準単位について.....	30
事前設定.....	31
標準単位の設定に使用するフォーム.....	31
標準単位の定義.....	31
品目相互参照の設定.....	32
品目相互参照の設定について.....	32
事前設定.....	34
品目相互参照の設定に使用するフォーム.....	34
品目相互参照(P4104)の処理オプションの設定.....	34
プロモーション品目の相互参照の設定.....	35
関連品目の価格相互参照の設定.....	36
メッセージの設定.....	37
メッセージ設定について.....	37
メッセージの設定に使用するフォーム.....	38

メッセージの設定.....	38
プログラムのレポートへのメッセージの印刷.....	38
伝票タイプの例外の定義.....	39
伝票タイプ情報の設定.....	39
伝票タイプ情報について.....	39
伝票タイプ情報の設定に使用するフォーム.....	40
伝票タイプの設定.....	40
流通管理システムのAAI設定.....	44
流通管理システムのAAIについて.....	44
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムのAAIについて.....	44
事前設定.....	45
流通管理システムのAAIの設定に使用するフォーム.....	46
流通AAI(P40950)の処理オプションの設定.....	46
AAIの設定.....	46
<b>第 3 章</b>	
<b>品目情報の入力.....</b>	<b>49</b>
品目情報について.....	49
事前設定.....	50
品目マスター情報の入力.....	50
品目マスター情報について.....	50
製造情報について.....	54
事前設定.....	55
品目マスター情報の入力に使用するフォーム.....	56
品目マスター(P4101)の処理オプションの設定.....	56
品目情報の設定.....	59
代替記述の入力.....	64
品目へのメッセージの添付.....	65
品目に関する注記の入力.....	65
品目への分類コードの追加.....	65
品目のデフォルト単位の入力.....	68
品目単位の換算方法の定義.....	69
品目の2重単位の指定.....	70
価格単位を使った検索順序の設定.....	71
製造情報の設定.....	73
事業所情報の入力.....	79
事業所情報について.....	79
事前設定.....	81
事業所情報の入力に使用するフォーム.....	82

事業所品目 (P41026) の処理オプションの設定.....	82
事業所への品目の割当.....	84
品目への基本保管場所の割当.....	84
品目への2次保管場所の割当.....	84
事業所の分類コードの入力.....	85
税情報の入力.....	85
品目の出荷元の検索.....	86
品目発注数量の入力.....	86
事業所製造情報の入力.....	87
事業所品目の複写 (P41015) の処理オプションの設定.....	89
複数事業所への個々の品目の複写.....	89
品目/事業所のバッチ複写レポートの検討.....	90
セグメント品目の入力.....	90
セグメント品目について.....	90
セグメント品目の入力に使用するフォーム.....	91
セグメント品目のテンプレートの作成.....	91
セグメント品目の入力.....	92
マトリックスと親品目の処理.....	92
マトリックスと親品目について.....	92
マトリックス・オーダー入力について.....	93
事前設定.....	93
マトリックスと親品目の処理に使用するフォーム.....	94
マトリックス品目 (P4101E) の処理オプションの設定.....	94
マトリックス品目の検討.....	94
マトリックス・オーダー入力 (P41902) の処理オプションの設定.....	95
マトリックス品目のオーダー.....	95
品目原価情報の入力.....	96
品目原価情報について.....	96
品目原価情報の入力に使用するフォーム.....	98
原価の改訂 (P4105) の処理オプションの設定.....	98
品目への原価レベルの割当.....	98
品目への原価計算方法と原価の割当.....	99
製造段取原価情報の入力.....	100
販売価格情報の入力.....	100
販売価格情報について.....	101
販売価格情報の入力に使用するフォーム.....	101
品目への価格レベルと価格表グループの割当.....	101
品目価格の入力.....	103

**第 4 章**

<b>在庫トランザクションの処理</b> .....	<b>105</b>
在庫トランザクションについて.....	105
事前設定.....	106
在庫出庫.....	106
在庫出庫について.....	107
在庫出庫に使用するフォーム.....	108
在庫出庫 (P4112) の処理オプションの設定.....	108
在庫出庫.....	111
在庫調整.....	111
在庫調整について.....	111
在庫調整に使用するフォーム.....	112
在庫調整 (P4114) の処理オプションの設定.....	112
在庫調整.....	115
在庫移動.....	115
在庫移動について.....	115
在庫移動に使用するフォーム.....	116
在庫移動 (P4113) の処理オプションの設定.....	117
在庫移動.....	119

**第 5 章**

<b>品目および数量情報の検討</b> .....	<b>121</b>
品目および数量情報について.....	121
品目情報の検索.....	124
品目情報の検索方法について.....	124
事前設定.....	126
品目情報の検索に使用するフォーム.....	126
品目語句検索情報の作成.....	126
品目語句検索の作成 (R41829) の処理オプションの設定.....	127
語句検索による品目の検索.....	127
品目情報の検索と結果の表示.....	128
検索条件の定義.....	129
数量情報の検索.....	130
数量情報について.....	130
事前設定.....	132
数量情報の検索に使用するフォーム.....	133
在庫状況 (P41202) の処理オプションの設定.....	133
集計数量情報の検索.....	135
明細数量情報の検討.....	136

セグメント品目の在庫状況 (P41206) の処理オプションの設定.....	138
セグメント品目在庫状況の検討.....	138
保管場所セグメント照会 (P4100142) の処理オプションの設定.....	138
保管場所セグメント数量の検討.....	139
ロット・マスター在庫状況 (P41280) の処理オプションの設定.....	139
ロット別数量情報の検索.....	140
品目元帳照会 (CARDEX) の処理オプションの設定.....	140
手持数量情報の検索.....	141
オンラインでの現行在庫レベルの検討.....	141
需要/供給情報の検討.....	141
需要/供給情報について.....	142
需要/供給情報の検討に使用するフォーム.....	142
需要/供給照会 (P4021) の処理オプションの設定.....	142
需要/供給情報の検討.....	146
パフォーマンス情報の検討.....	147
パフォーマンス情報の検討に使用するフォーム.....	147
購買担当者用情報 (P4115) の処理オプションの設定.....	147
パフォーマンス情報の検討.....	147
トランザクション・レコードの処理.....	148
トランザクション・レコードについて.....	149
トランザクション・レコードの処理に使用するフォーム.....	151
品目元帳基準日生成プログラムの実行.....	151
品目元帳基準日生成 (R41542) の処理オプションの設定.....	151
会計年度における非活動の繰越残高レコードの更新.....	151
基準日更新 (R41548) の処理オプションの設定.....	152
個別のトランザクションの入力.....	152
複数のトランザクションと残高の検討.....	153
品目元帳明細印刷レポートの検討.....	154
品目元帳明細レポートの処理オプションの設定 (R41540).....	155
元帳クラス別品目元帳レポートの検討.....	155
元帳クラス別品目元帳 (R41541) の処理オプションの設定.....	155
主科目別総勘定元帳レポートの検討.....	155
主科目別試算表レポートの検討.....	156
<b>第 6 章</b>	
<b>実地棚卸の管理.....</b>	<b>157</b>
実地棚卸の管理について.....	157
循環棚卸の処理.....	157
循環棚卸について.....	158

事前設定.....	158
循環棚卸の処理に使用するフォーム.....	159
棚卸品目の選択プログラムの実行.....	159
棚卸品目の選択 (R41411) の処理オプションの設定.....	160
循環棚卸状況の確認.....	160
循環棚卸票の印刷.....	160
循環棚卸票の印刷 (R41410A) の処理オプションの設定.....	161
循環棚卸の取消.....	161
循環棚卸結果の入力.....	161
既存ライセンス・プレートの棚卸数量の入力.....	162
循環棚卸差異の確認.....	162
循環棚卸数量の改訂.....	164
差異レポートの印刷.....	164
差異明細の印刷 (R41403) の処理オプションの設定.....	164
循環棚卸の承認.....	165
循環棚卸の更新プログラムの実行.....	165
循環棚卸の更新プログラム (R41413) の処理オプションの設定.....	165
タグ棚卸の処理.....	167
タグ棚卸について.....	167
タグ棚卸の処理に使用するフォーム.....	168
棚卸品目の選択プログラムの実行.....	169
在庫タグの印刷.....	169
在庫タグの印刷 (R41607) の処理オプションの設定.....	169
タグ配布情報と入荷情報の記録.....	169
タグ状況の検討の処理オプションの設定 (P41604).....	170
タグ棚卸結果の入力.....	170
タグ棚卸差異の確認.....	171
タグ棚卸の更新の実行.....	171
タグ在庫の更新 (R41610) の処理オプションの設定.....	172

## 第 7 章

原価の更新.....	173
品目原価の更新.....	173
品目原価の更新について.....	173
事前設定.....	174
品目原価の更新に使用するフォーム.....	174
保管場所原価の改訂 (P41051) の処理オプションの設定.....	174
複数の事業所に共通する品目原価の更新.....	174
複数の事業所に共通する複数の品目原価の更新.....	175

原価の一括更新(R41802)の処理オプションの設定.....	175
品目の平均原価の更新.....	176
将来原価への現行品目原価の更新.....	177
将来原価の更新(R41052)の処理オプションの設定.....	177
流通管理システムにおける明細原価計算の処理.....	177
明細原価計算について.....	178
流通管理システムにおける明細原価計算の処理に使用するフォーム.....	178
流通における明細原価計算の設定.....	178
流通シミュレート原価の作成.....	178
シミュレート原価更新(R30840)の処理オプションの設定.....	178
製造原価要素のコピー.....	179
原価要素のコピー(R41891)の処理オプションの設定.....	179
<b>第 8 章</b>	
<b>キットの処理.....</b>	<b>181</b>
キット情報の入力.....	181
キット情報について.....	181
キット情報の入力に使用するフォーム.....	184
キット品目マスター・レコードの入力.....	184
部品表の入力.....	185
部品表について.....	186
事前設定.....	186
部品表の入力に使用するフォーム.....	186
部品表の改訂(P3002)の処理オプションの設定.....	186
部品表情報の入力.....	188
<b>第 9 章</b>	
<b>ロット処理の使い方.....</b>	<b>189</b>
ロット処理について.....	189
ロット情報の入力.....	190
ロット情報について.....	190
ロット満了日付の一括更新について.....	191
ロット情報の入力に使用するフォーム.....	192
ロット・マスターの改訂(P4108)の処理オプションの設定.....	192
品目のロット情報の入力.....	193
ロットの作成.....	194
引当可能数量情報の入力.....	196
ロット別在庫状況の処理.....	196

ロット別在庫状況の処理に使用するフォーム.....	197
ロット・マスター在庫状況 (P41280) の処理オプションの設定.....	197
ロット別在庫状況の表示.....	198
ロット数量の確認.....	198
ロット処理日付の改訂.....	199
ロット状況コードの割当.....	199
許容ロット状況コードの設定.....	200
ロット状況コードについて.....	200
許容ロット状況コードの設定に使用するフォーム.....	202
許容ロット状況コードの追加.....	202
ロット・トランザクションの表示.....	203
トレース/トラッキングについて.....	203
不良ロットのトレースについて.....	204
ロット・トランザクションの表示に使用するフォーム.....	204
トレース/トラッキング照会 (P41203) の処理オプションの設定.....	204
ロット・トレース/トラッキング情報の確認.....	206
ロットの再分類.....	208
ロットの再分類について.....	208
事前設定.....	210
ロットの再分類に使用するフォーム.....	210
品目再分類 (P4116) の処理オプションの設定.....	210
品目とロットの再分類.....	211
ロット日付の設定.....	213
ロット日付情報について.....	213
事前設定.....	214
ロット日付の設定に使用するフォーム.....	214
ロット日付情報の入力.....	214
有効な構成部品や原料の計算.....	215
将来引当可能数量の有効日付の定義.....	216
将来引当可能数量について.....	216
将来引当可能数量の有効日付の定義に使用するフォーム.....	219
有効日数の定義.....	219
有効ロットの更新プログラムの実行.....	219
有効ロットの更新 (R41083) の処理オプションの設定.....	220
ロット出荷昇順日付の設定.....	220
出荷昇順日付規則について.....	220
事前設定.....	221
ロット出荷昇順日付の設定に使用するフォーム.....	222
詳細ロットの優先情報名の設定.....	222
優先情報名のスケジュールへの添付.....	222

ロット出荷昇順日付規則の設定.....	223
<b>第 10 章</b>	
<b>コンテナ管理.....</b>	<b>225</b>
コンテナ管理について.....	225
事前設定.....	225
コンテナ管理機能.....	225
在庫とコンテナ・ライフサイクル.....	226
コンテナ管理システム・フロー.....	227
コンテナ管理統合タスク.....	229
コンテナ・タイプ.....	230
保証金と賃貸料.....	231
請求方法.....	232
設定タスクについて.....	233
オーダー行タイプ.....	234
オーダー処理規則.....	235
品目タイプ.....	235
ユーザー定義コード.....	236
印刷メッセージ.....	236
AAI.....	237
請求書サイクル計算.....	237
価格設定スケジュールについて.....	237
コンテナ・コードと品目の設定.....	238
コンテナ・コードについて.....	238
コンテナ・コードと品目の設定に使用するフォーム.....	239
コンテナ・コードの指定.....	239
空コンテナに対する品目番号の指定.....	239
コンテナ優先情報の設定.....	240
コンテナ優先情報について.....	241
事前設定.....	241
コンテナ優先情報の設定に使用するフォーム.....	242
コンテナ保証金/賃貸料優先情報の作成.....	243
請求書サイクル優先情報の作成.....	244
価格設定単位優先情報の作成.....	245
印刷メッセージ優先情報の作成.....	246
シリアル番号トラッキングの設定.....	246
シリアル番号の処理について.....	246
シリアル番号トラッキングの設定に使用するフォーム.....	247
シリアル番号情報の設定.....	247

コンテナ・トランザクションの処理.....	247
コンテナ・トランザクションについて.....	248
事前設定.....	248
コンテナ・トランザクションの処理に使用するフォーム.....	248
コンテナ抽出の実行.....	248
賃貸料、保証金、払戻金の処理.....	249
賃貸料の受注オーダー行作成.....	250
保証金と払戻金の受注オーダー行作成.....	250
賃貸料、保証金、払戻金の受注オーダー行処理.....	250
コンテナ保証金の確認.....	251
コンテナ・トランザクションの確認.....	251

## 第 11 章

<b>データ除去の管理.....</b>	<b>253</b>
データ除去について.....	253
データの除去.....	253
除去プログラムについて.....	253
事前設定.....	254
品目マスターの除去プログラムの実行.....	254
品目マスターの除去 (R4101P) の処理オプションの設定.....	254
品目残高の除去プログラムの実行.....	254
品目残高の除去 (R4102P) の処理オプションの設定.....	255

## 第 12 章

<b>システム更新の実行.....</b>	<b>257</b>
事前設定.....	257
品目情報の更新.....	257
品目更新について.....	257
品目マスターと事業所情報の更新.....	258
品目マスター一括更新 (R41804) の処理オプションの設定.....	258
カテゴリ・コードと品目番号の更新.....	261
レポート・コードの一括更新 (R41803) の処理オプションの設定.....	261
セグメント相互参照の生成.....	263
セグメント相互参照の生成 (R41045) の処理オプションの設定.....	263
保管場所フォーマットの改訂.....	263
保管場所フォーマットの改訂について.....	263
テーブル選択について.....	264
事前設定.....	265

保管場所フォーマットの改訂に使用するフォーム.....	266
モデル事業所の新規保管場所フォーマットの定義.....	266
保管場所フィールドの更新(R41821)の処理オプションの設定.....	267
保管場所フォーマットの更新.....	268

## 付録 A

在庫管理システムで使用するテーブル.....	271
在庫管理テーブル.....	271
在庫管理テーブル.....	271

## 付録 B

在庫管理レポート.....	275
在庫管理レポートについて.....	275
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理のすべてのレポート.....	275
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の主なレポート.....	277
需要/供給レポートの検討.....	277
R4051 - 需要/供給レポートの処理オプション.....	278
品目プロファイル・レポート.....	279
R410400 - 品目プロファイル・レポートの処理オプション.....	280
データ・タイプ別プロファイル情報レポート.....	280
R410410 - データ・タイプ別プロファイル情報レポートの処理オプション.....	280
在庫回転率レポート.....	281
R41116 - 在庫回転率レポートの処理オプション.....	281
顧客/流通業者残高レポート.....	282
コンテナ調整レポート.....	282
差異明細の印刷レポート.....	282
R41403 - 循環棚卸差異明細の印刷レポートの処理オプション.....	283
トラッキング/トレースの印刷レポートの検討.....	283
R41505 - トレース/トラッキングの印刷レポートの処理オプション.....	283
価格表レポート.....	284
R41510 - 価格表レポートの処理オプション.....	284
購買担当者ガイド・レポート.....	284
R4152 - 購買担当者ガイド・レポートの処理オプション.....	284
在庫状況レポート.....	285
R41530 - 在庫状況レポートの処理オプション.....	285
品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討.....	285
R41543 - 品目元帳/勘定科目整合性レポートの処理オプション.....	287
品目残高/元帳整合性レポート.....	287

R41544 - 品目残高/元帳整合性レポートの処理オプション.....	287
在庫仕訳レポート.....	288
R41550 - 在庫仕訳レポートの処理オプション.....	288
品目マスター・ディレクトリ・レポート.....	288
R41560 - 品目マスター・ディレクトリ・レポートの処理オプション.....	288
単位原価警告レポート.....	289
R41580 - 単位原価警告レポートの処理オプション.....	289
評価分析レポート.....	289
R41590 - 在庫評価分析レポートの処理オプション.....	289
ABC分析レポート.....	290
事前設定.....	290
R4164 - ABC分析レポートの処理オプション.....	291
在庫原価/価格比較レポート.....	291
R41700 - 在庫原価/価格比較レポートの処理オプション.....	291
販売可能フィールドの更新レポート(R41900).....	292
R41900 - 販売可能フィールドの更新レポートの処理オプション.....	292
<b>JD Edwards EnterpriseOne用語集.....</b>	<b>293</b>
<b>索引 .....</b>	<b>309</b>



# この PeopleBook について

JD Edwards EnterpriseOne製品ガイドでは、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの導入と使用に必要となる情報が提供されています。

この章では、次の内容について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOneアプリケーション導入の事前要件
- アプリケーションの基礎
- 最新版ドキュメンテーションの入手とドキュメンテーションのダウンロード
- 追加情報
- 表記規則
- ご意見、ご要望について
- 製品ガイドで使用する共通フィールド

---

**注意:** 製品ガイドでは、追加の説明が必要な場合のみ、フィールドやチェックボックスなどの説明を記載しています。処理や業務の説明箇所に、そこで使用されるフィールドの説明がない場合は、追加の説明が必要ないか、または、項、章、製品ガイド全体、製品ライン全体で使用される共通フィールドとして説明されています。すべてのJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションで共通して使用されるフィールドは、この章で説明します。

---

## JD Edwards EnterpriseOneアプリケーション導入の事前要件

このガイド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、少なくとも1つの入門トレーニング・コースを修了することをお勧めします。

この製品ガイドでは、ユーザーがJD Edwards EnterpriseOneのメニューやフォーム、ウィンドウを使用して、アプリケーションを操作したり、情報を追加、更新、削除したり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Windows NTの操作に習熟していることも必要です。

これらの製品ガイドでは、JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションを効果的に導入および使用するために必要な情報を提供します。そのため、アプリケーションの操作手順など基本的な説明は省略されています。

---

## アプリケーションの基礎

各アプリケーションの製品ガイドでは、それぞれの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。

一部のアプリケーションでは、システムの設定や設計に必要な基本情報は、このガイドの姉妹編ともいえるアプリケーションの基礎製品ガイドに記載されています。ほとんどの製品ラインには、アプリケーションの基礎製品ガイドが用意されています。それぞれの製品ガイドのまえがきの章に、関連するアプリケーションの基礎製品ガイドの情報が記載されています。

アプリケーションの基礎製品ガイドで取り上げている項目は、どのJD Edwards EnterpriseOne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です。JD Edwards EnterpriseOneシステムを導入する際は、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場合でも、いくつかのアプリケーションを組み合わせで導入する場合でも、あるいは製品ライン全体を導入する場合でも、アプリケーションの基礎製品ガイドに書かれている内容を十分に理解しておく必要があります。このガイドの内容が、アプリケーションの導入に着手する出発点となります。

---

## 最新版ドキュメンテーションの入手とドキュメンテーションのダウンロード

この項では、次の方法について説明します。

- 最新版ドキュメンテーションの入手(英語版のみ)
- ドキュメンテーションのダウンロード

### 最新版ドキュメンテーションの入手(英語版のみ)

本リリースおよび旧リリースの最新版および追加ドキュメンテーションは、オラクル社のPeopleSoft Customer Connection Webサイトから入手できます。オラクル社のPeopleSoft Customer ConnectionのDocumentationセクションから、ファイルをダウンロードして製品ガイド・ライブラリに追加することができます。このセクションでは、CD-ROMで提供されているすべてのJD Edwards EnterpriseOneドキュメンテーションに対する更新事項など、最新かつ有益な資料が提供されます。

---

**重要:** アップグレードを行う際は、その前にオラクル社のPeopleSoft Customer Connectionサイトで、アップグレードに関する最新情報があるかどうかを確認してください。オラクル社では、アップグレード手法の向上に伴い、常に最新の情報を掲載するようにしています。

---

#### 関連項目:

オラクル社のPeopleSoft Customer Connection: [http://www.oracle.com/support/support\\_peoplesoft.html](http://www.oracle.com/support/support_peoplesoft.html)

### ドキュメンテーションのダウンロード

すべてのJD Edwards EnterpriseOneドキュメンテーションは、CD-ROMで提供されているだけでなく、オラクル社のWebサイトでも提供されています。Oracle Technology Networkから、PDF版のJD Edwards EnterpriseOneドキュメンテーションをダウンロードできます。PDFファイルは、ソフトウェアの出荷後すぐにメジャー・リリース別にオンラインで提供されます。

参照: Oracle Technology Network: <http://www.oracle.com/technology/documentation/psftent.html>

---

## 追加情報

オラクル社のPeopleSoft Customer Connection Webサイトから、次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・プロセス図	「Support」、「Documentation」、「Business Process Maps」
インタラクティブ・サービス・リポジトリ	「Support」、「Documentation」、「Interactive Services Repository」
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」
統合情報	「Implement, Optimize + Upgrade」、「Implementation Guide」、「Implementation Documentation and Software」、「Pre-Built Integrations for PeopleSoft Enterprise and JD Edwards EnterpriseOne Applications」
最低要件	「Implement, Optimize + Upgrade」、「Implementation Guide」、「Supported Platforms」
最新版ドキュメンテーション	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」
製品ガイド・サポート・ポリシー	「Support」、「Support Policy」
プレリリース・ノート	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Release Notes」
製品出荷予定	「Support」、「Roadmaps + Schedules」
リリース・ノート	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Release Notes」
リリース・バリュープロポジション	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Release Value Proposition」
製品概要	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Statement of Direction」
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	「Support」、「Documentation」、「Upgrade Documentation and Scripts」

## 表記規則

ここでは、次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

製品ガイドは、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	キーを組み合わせて使う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。
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

表記規則

### 注意

JD Edwards EnterpriseOneシステムを使って作業するときの注意事項が書かれています。

---

**注意:** 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っていただきたい大切な事柄は、“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

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。通常は、それぞれの説明の後に、その内容に関連する他のドキュメンテーションが示されています。

## 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、通常は項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。

特定の国を対象とした見出しの例: 「(FRA)従業員の採用」

特定の地域を対象とした見出しの例: 「(中南米)減価償却の設定」

### 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用して表記しています。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

お客様のご意見は非常に貴重です。製品ガイドおよびその他のオラクル社の参考資料やトレーニング・ガイドについて、変更のご希望がございましたら、ぜひご一報ください。日本オラクル株式会社WPTG-Japanのランゲージ・マネージャまで、ご意見、ご要望をお寄せください(宛先: 〒107-0061 東京都港区北青山2-5-8 オラクル青山センター)。電子メール(etsjpn\_us@oracle.com)でも受け付けております。

いただいた電子メールすべ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。

---

## 製品ガイドで使用する共通フィールド

住所録番号	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を入力します。住所録番号は、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、フォーム上の住所録番号フィールドが、顧客番号、仕入先番号、会社番号、従業員ID、応募者ID、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	取引金額の表示に使用される通貨を指定する3文字のコードを入力します。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が表示されます。入力フォームでは、ユーザーがバッチ番号を割り当てるか、または自動採番プログラム(P0002)を使用して自動的に割り当てることができます。
バッチ日付	バッチが作成される日付を入力します。このフィールドを空白のままにすると、システム日付がバッチ日付として使用されます。
バッチ状況	バッチの転記状況を示すユーザー定義コード(UDC)テーブル(98/1C)のコードが表示されます。値は次のとおりです。 空白: バッチは転記されず、承認が保留状態になります。 A: バッチにエラーがなく転記が承認されますが、保留状態でまだ転記されていません。 D: バッチが正常に転記されています。 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: 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。

U: 別のユーザーがバッチを操作中のため一時的に使用できないか、またはバッチの処理中に停電があったため、バッチが使用中と認識されています。

<b>事業所</b>	倉庫、作業、プロジェクト、作業場、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を入力します。システムによっては、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
<b>ビジネスユニット</b>	原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを入力します。システムによっては、事業所と呼ばれる場合もあります。
<b>カテゴリ・コード</b>	特定のカテゴリ・コードを表すコードを入力します。カテゴリ・コードはユーザー定義コードの1つで、各組織の情報追跡(トラッキング)やレポートの要件に合わせてカスタマイズできます。
<b>会社</b>	特定の企業、組織、団体などを識別するコードを入力します。会社コードはF0010テーブルにすでに存在しており、完全な貸借対照表を持つ法人に対応する必要があります。
<b>通貨コード</b>	取引の通貨を表す3文字のコードを入力します。JD Edwards EnterpriseOneでは、国際標準化機構(ISO)が定める通貨コードを使用しています。通貨コードは、F0013テーブルに定義されています。
<b>伝票会社</b>	<p>伝票に関連付けられている会社番号を入力します。この番号は、伝票番号、伝票タイプ、元帳日付とあわせて使用され、当初伝票を一意に識別します。</p> <p>会社と会計年度別に次の番号を割り当てる場合は、伝票会社に基づいて、該当する会社に正確な“次の番号”が割り当てられます。</p> <p>2つ以上の当初伝票が同じ伝票番号と伝票タイプを持つ場合は、伝票会社を使用して必要な伝票を表示できます。</p>
<b>伝票番号</b>	伝票、請求書、仕訳、タイム・シートなどの当初伝票を識別する番号が表示されます。入力フォームでは、ユーザーが当初伝票番号を割り当てるか、または自動採番プログラムを使用して自動的に割り当てることができます。
<b>伝票タイプ</b>	<p>ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)に定義された、取引の発生元と目的を表す2文字のユーザー定義コード(伝票、請求書、仕訳、タイム・シートなど)を入力します。JD Edwards EnterpriseOneでは、伝票タイプ用に次のプレフィックスが予約されています。</p> <p>P: 買掛金伝票  R: 売掛金伝票  T: 時間および給与伝票  I: 在庫伝票  O: 購買オーダー伝票  S: 受注オーダー伝票</p>
<b>有効日付</b>	<p>住所、品目、取引、またはレコードがアクティブになる日付を入力します。このフィールドの意味は、プログラムによって異なります。たとえば、有効日付で次の日付を表すことができます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 住所の変更が有効になる日付</li> <li>• 賃貸契約が有効になる日付</li> </ul>

- 価格が有効になる日付
- 為替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**

元帳で使用される会計期間および会計年度を示す数値を入力します。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、会社名および番号プログラム(P0010)で定義された現在の会計期間と会計年度が使用されます。

**元帳日付**

取引を転記する会計期間を特定する日付を入力します。取引で入力した日付と会社に割り当てられた会計期間パターンが比較されて、適切な会計期間番号と会計年度が取得されると同時に、日付検証が実行されます。

# JD Edwards EnterpriseOne在庫管理 – まえがき

この章では、次の内容について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne製品
- JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎
- この製品ガイドで使用する共通フィールド

---

## JD Edwards EnterpriseOne製品

この製品ガイドには、オラクル社の次のJD Edwards EnterpriseOne製品が関連しています。

- JD Edwards EnterpriseOne一般会計
- JD Edwards EnterpriseOne調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne住所録
- JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理

---

## JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎

システムの設定や設計に必要な基本情報は、このドキュメンテーションの姉妹編とも言える『JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド』に記載されています。

JD Edwards EnterpriseOneの最低要件に記載されているとおりに、リリースでサポートされているプラットフォームに準拠する必要があります。また、JD Edwards EnterpriseOneは、オラクル社の他の製品と統合、連結または連携する場合があります。オラクル社の様々な製品の互換性を確保するため、プログラムの事前設定やバージョンの相互参照マニュアルについて<http://oracle.com/contracts/index.html>のプログラム・ドキュメンテーションにある相互参照資料を参照してください。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementアプリケーションの基礎 – まえがき」

## この製品ガイドで使用する共通フィールド

<b>品目番号</b>	品目に割り当てられる番号を入力します。番号には、略式、明細形式、第3品目番号形式があります。
<b>行タイプ</b>	取引行の処理方法を制御するユーザー定義コード(UDC)を入力します。行タイプによって、取引を処理するシステム(例、JD Edwards EnterpriseOne作業原価、JD Edwards EnterpriseOne買掛管理、JD Edwards EnterpriseOne売掛管理、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理)を設定します。また、行をレポートに印刷する場合や、行を計算に組み込む場合の条件も指定します。次の値があります。 S: 在庫品目 J: 作業原価 N: 非在庫品目 F: 運賃 T: テキスト情報 M: その他費用 W: 作業オーダー
<b>オーダー・タイプ</b>	「オーダー・タイプ」フィールドの値に基づいて作業オーダー・タイプの決定に使用されるユーザー定義コードを入力します。値は次のとおりです。 01: 作業オーダー以外 02: 製造作業オーダー 03: 製造再作業オーダー 04: 設備作業オーダー 05: サービス作業オーダー 06: 保証請求オーダー 07: 仕入先による回収オーダー 08: 設計変更オーダー 09: 設計変更要求オーダー 10: 不動産管理 11: EPM集計オーダー 12: レート・スケジュール
<b>伝票タイプ</b>	トランザクションの発生元と目的を示すUDCテーブル(00/DT)のユーザー定義コードを入力します。伝票、請求書、入荷確認書、タイムシートなどの伝票タイプ用に、いくつかのプレフィックスがあらかじめ予約されています。各コードに予約済の伝票タイプのプレフィックスは、次のとおりです。 P: 買掛伝票 R: 売掛伝票 T: 時間/給与伝票 I: 在庫伝票

	O: 購買オーダー伝票 S: 受注オーダー伝票
<b>ロット/シリアル番号</b>	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。
<b>在庫タイプ</b>	品目（完成品、原料など）の保管方法を示すUDCテーブル(41/I)のユーザー定義コードを入力します。次の在庫タイプはハードコード化されているため、変更しないでください。 F: フィーチャ品目 K: キットの親品目 UDCテーブル(41/I)の「記述2」の最初の文字がPの場合は購買品目、Mの場合は製造品目を表します。
<b>単位</b>	この品目の基本単位を示すUDCテーブル(00/UM)のユーザー定義コードを入力します。基本単位は、品目を取り扱う際の最小の単位を指定する必要があります。 この単位が基本在庫単位(PSAU)となり、すべての在庫がこの単位で保存されます。基本単位を変更すると、品目レベルの換算テーブルの換算係数は無効になります。 このフィールドのデフォルト値は、「品目マスターの改訂」フォームで品目に指定した単位です。



# 第 1 章

## JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 – はじめに

この章では、次の内容について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理の機能
- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理のビジネス・プロセス
- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理の統合
- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理の導入

---

### JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理の機能

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理はサプライチェーンの基盤です。在庫管理を JD Edwards EnterpriseOne システムの他のプログラムと効果的に連携させるには、在庫の設定方法と管理方法を理解する必要があります。JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムでは個々の在庫品目が定義されるため、サプライチェーン全体での在庫の操作が可能になります。

#### 品目番号と記述

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムでは、複数の品目識別方法が用意されています。実際の品目番号、ユーザー指定の番号、またはそれらを組み合わせて使用できます。

#### 在庫保管機能

通常、会社では在庫品目と非在庫品目のいずれかまたは両方の在庫タイプを管理します。在庫品目は、販売用に保管されている製品または部品です。非在庫品目は、事務用品などの社内で使用される一般的な品目です。

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムでは、次の操作が可能です。

- 在庫品目と非在庫品目の識別、保管、トラッキング
- 多通貨での品目の識別とトラッキング
- 冷却などの特殊取扱が必要な品目の識別と保管
- 品質分析または試験が必要な品目の識別
- 旧品目の決定
- 損傷または欠陥部品の識別と計上

#### 品目相互参照

通常、顧客は発注時に品目の識別方法を複数使用します(独自の部品番号や仕入先の部品番号など)。これらの番号を、フォーム、レポート、トランザクション処理で共通に使用できる相互参照番号として設定できます。

## 品目保管場所

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、保管場所を作成し、多数の品目保管場所に対する品目のトラッキングを実行できます。

## ロット処理

特殊なロット管理や多層的な原価計算では、保管場所内の在庫をロットで区別できます。ロットには、固有の記述、原価情報、満了日付を割り当てることができます。

## 物理的倉庫

在庫の保管方法を決定した後、使用可能な保管スペース内に物理的な保管場所を設定する必要があります。物理的な場所は品目保管場所と呼ばれ、実際に品目を保管する場所になります。JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムを使用すると、物理的な倉庫のスペースとレイアウトを最大限に活用できます。

## 論理的倉庫

広いスペースを必要とする大規模な入荷がある場合は、品目を論理的倉庫に分散することもできます。論理的倉庫は物理的には存在しません。論理的倉庫は、実際の物理的倉庫に類似するように設定し、必要に応じたフォーマットで保管場所を定義できます。

## 品目の棚卸

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、オンライン数量と循環棚卸/タグ棚卸との差異を識別できます。必要な数の循環棚卸やタグ棚卸を随時実施できます。

対話形式機能とバッチ機能の両方を使用して発注点と発注量を計算できます。

## 品目原価

正確で完全な在庫レコードの管理は、今日のビジネスに不可欠です。在庫管理システムでは、単位原価の自動計算機能により、原価を品目別や保管場所別に管理できます。品目が入荷または調整されると、加重平均原価と最終仕入原価が自動的に計算されます。

## キット品と構成品

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理では、1つの商品として販売される個別の在庫品目(構成品)をキット品にまとめることができます。特定の期間または用途ごとに、これらの構成品を1つのキット品にまとめることができます。さらに、これらのキット品を必要に応じて別のキット品としてまとめることもできます。

## 補足データ

標準のマスター・テーブルに含まれない品目情報を保存する場合があります。このような追加情報は、補足データとして扱います。補足データは、品目マスター・レベルまたは事業所レベルのどちらでも使用できます。在庫品目の補足データ・タイプを定義して、追加情報のカテゴリや各カテゴリでトラッキングする情報を指定できます。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド

## コンテナ管理

製品をコンテナに入れて販売し、そのコンテナの返却を義務付けている場合があります(プロパン・タンクなど)。返却する必要のあるタンクでプロパンガスを販売する場合、顧客はタンクを含まずにプロパンガスのみを購入します。コンテナは高価なものであり、顧客の手元にあっても自社で所有しているため、コンテナ・トランザクションは慎重にトラッキングすることが重要です。

## 品目レコード予約

JD Edwards EnterpriseOneシステムの品目レコード予約機能により、F4101およびF4102テーブルの情報を更新できるユーザーを一度に1人のみに制限できます。複数のユーザーがデータを同時に更新すると、データが不正確になる場合があるため、プログラムへのアクセスを制限し、データの整合性を維持することが必要な場合があります。UDCテーブル(00/RR)にアクセスし、「特殊取扱」フィールドに「1」を入力すると、特定のプログラムに対してレコード予約を有効にできます。

品目レコードを予約できるプログラムは、次のとおりです。

- 品目マスター (P4101)
- マトリックス品目 (P4101E)
- 非在庫品目マスター (P4101N)
- 事業所品目 (P41026)
- 品目マスター未編集トランザクション受信バッチ処理 (R4101Z1I)
- 品目残高 (F4102) のレコード除去 (R4102P)
- ABC分析 (R4164)
- レポート・コードの一括更新 (R41803)
- 品目マスター一括更新 (R41804)
- 品目残高の一括更新 (R41805)

レコードを予約した場合、他のユーザーがそのレコードにアクセスするとエラーが表示されます。予約済のすべてのレコードは、ビジネス・オブジェクト予約を削除プログラム (P00095) で表示できます。

## 在庫インタオペラビリティ

異なる製品間のインタオペラビリティを確立することは、システム間のシームレスなデータ・フローを実現するための鍵となります。インタオペラビリティ機能には、外部システムとのトランザクションの交換を容易にするインターフェイスが用意されています。JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムのインタオペラビリティには、送受信の両方のトランザクションに対応する機能が含まれています。

---

# JD Edwards EnterpriseOne在庫管理のビジネス・プロセス

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理には、次のビジネス・プロセスがあります。

- 品目分類

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムには、購買、販売および流通に対応した多くの分類方法が用意されており、品目の様々な特性を利用した購買活動または販売活動についてレポートを出力でき、倉庫内の製品移動または保管方法を決定できます。

- 単位の換算

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、パッケージ・サイズやパッケージ間の関係を定義でき、ポンドからオンス、個からダースなどのように、標準の換算が実行されます。

- 2重単位

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、品目の在庫の管理とトランザクションの実行を2つの単位で行うことができます。

- 製造情報

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、品目の要素を定義して在庫計画とリードタイム予測を向上させることができます。在庫の削減が求められる現在、このように正確な予測を行うことは事業の成功に不可欠です。

- 品目等級および濃度情報

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、等級と濃度を監視できます。等級と濃度は、食品や医薬品産業などにおいて非常に重要です。多くの場合、記録処理とトラッキング処理には厳密な規則があり、違反した場合は厳重に罰せられます。さらに、行政機関によって様々な書類の提出が義務付けられています。

- 出庫

在庫出庫は通常、保管場所から在庫を引き出す際に使用します。破損品、マーケティング用のデモまたは内部使用に対して出庫を入力できます。

- 調整

在庫調整は、実地棚卸とシステム上の手持数量との差異を調整する場合に使用します。減損、記録されていない増加および初期残高に対して調整を入力できます。

- 転送

転送は、品目の移動を記録するために使用されます。転送を入力すると、保管場所間の移動、車両から保管場所への移動または事業所間の移動を記録できます。

- 実地棚卸

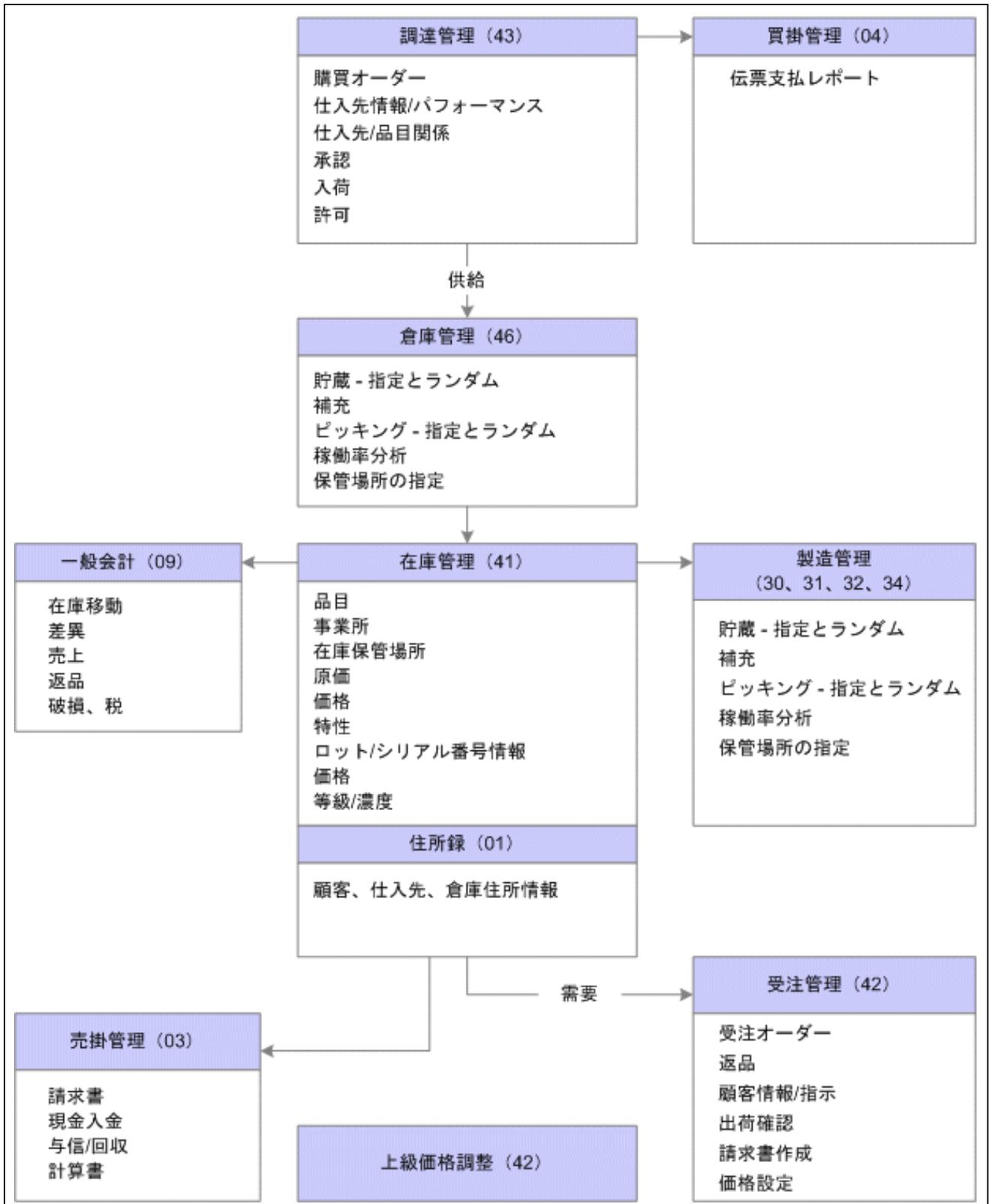
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの循環棚卸およびタグ棚卸では、実地棚卸を定期的に行います。

これらのビジネス・プロセスについては、この製品ガイドの各ビジネス・プロセスの章で説明します。

---

## JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の統合

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理は、次のJD Edwards EnterpriseOne製品と統合されています。



JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の統合

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理と統合されているシステムを示しています。

JD Edwards EnterpriseOneシステム	説明
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne一般会計	棚卸資産勘定をトラッキングします。
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne調達管理	購買オーダーに対する品目原価を使用します。購買商品を入荷して伝票を作成すると、総勘定元帳が更新され、支払に対する買掛項目が作成されます。
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne受注管理	受注オーダーの品目価格と原価を使用します。総勘定元帳が更新され、在庫、売上原価、収益、および現金入金処理の課税対象取引を記録する売掛項目が作成されます。
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne住所録	顧客、仕入先および倉庫の最新の住所情報を取得します。
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne倉庫管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 保管場所マスター、品目マスター、事業所品目、事業所固定情報、品目保管場所および品目単位換算係数の各テーブルからの情報にアクセスできます。</li> <li>• 貯蔵、ピッキングおよび補充作業に対する保管場所を提示します。</li> <li>• 倉庫トランザクションを品目元帳テーブルに記録します。</li> </ul>
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造データ管理	<p>次のような製造データを定義できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 部品表</li> <li>• 作業工程指示</li> <li>• 製造原価の積上げ</li> <li>• 設計変更管理</li> </ul> <p>JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理は、資源、所要量、資材の計画など、資材と製造の計画プロセスを制御するデータのリポジトリです。</p>
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理	<p>作業オーダーまたはレート基準の製造プロセスにより、製品の組立と製造活動を行うことができます。</p> <p>製造現場管理システムのトランザクションに基づいて、次の情報の入力と更新が行われます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 仕訳</li> <li>• 手持在庫数量</li> <li>• 勤務時間</li> </ul> <p>製造現場トランザクションは次の処理に使用します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 資材構成品の出庫</li> <li>• 直接労務または段取労務時間数の記録</li> <li>• 機械稼働時間数のトラッキング</li> <li>• 完成/半完成品目の完了と在庫への記録</li> </ul>

JD Edwards EnterpriseOneシステム	説明
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne設備/工場管理	<p>作業オーダーの処理を通して設備や工場のメンテナンス作業のトランザクションを処理できます。</p> <p>メンテナンス・トランザクションは次の処理に使用します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 資材構成品の出庫</li> <li>• 直接労務または段取労務時間数の記録</li> <li>• 機械稼働時間数のトラッキング</li> <li>• 原価のトラッキングおよびオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne固定資産管理システムとJD Edwards EnterpriseOne一般会計システムへの記録</li> <li>• 手持在庫数量の更新</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne資源/能力所要量計画</li> <li>• オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne資材計画</li> <li>• オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne予測管理</li> </ul>	<p>手持在庫数量と需要に関する最新情報を使用して次の情報を予測できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 製品の販売または交換部品</li> <li>• 事業所間の在庫ニーズ</li> <li>• 設備/工場の保全のための部品所要量</li> <li>• 購買オーダーまたは製造現場生産から発生する在庫品目の引当可能数量</li> </ul> <p>これらのシステムでは次の計画活動が実行されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 社内転送オーダーを推奨する。</li> <li>• 購買オーダーまたは一括/契約の購買オーダーのリリースを提示する。</li> <li>• 在庫需要に対応するため、製造現場の作業オーダー・リリースまたは製造現場生産レート・スケジュールの変更などを提案する。</li> </ul>

統合における考慮事項については、この製品ガイド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、オラクル社のPeopleSoft Customer Connection Webサイトを参照してください。

## 電子データ交換 (EDI)

電子データ交換 (EDI) とは、標準フォーマットを使用して、購買オーダー、請求書、出荷通知などのビジネス・トランザクションをコンピュータ間で行う機能です。

EDIデータ・インターフェイスは、インターフェイス・ファイル、テーブルおよびプログラムを含むアプリケーション・インターフェイスです。電子データ交換 (EDI) システムと、EDIの標準データをJD Edwards EnterpriseOneのフラット・ファイル・フォーマットに変換するサード・パーティの変換ソフトウェアとの連動によって、EDIのデータをアプリケーション・ソフトウェアで管理することが可能になります。

伝票を受信すると、サード・パーティの変換ソフトウェアにより次の処理が実行されます。

- ネットワーク経由でのデータの取得
- EDI標準フォーマットからJD Edwards EnterpriseOneアプリケーション・テーブルのフォーマットへの変換
- JD Edwards EnterpriseOneのEDIフラット・ファイルへの変換データの移動

受信変換プログラムは、変換されたデータをJD Edwards EnterpriseOneのEDIインターフェイス・テーブルに移動します。そのデータは、JD Edwards EnterpriseOne電子商取引システムによって該当するアプリケーション・テーブルに転送されます。伝票を送信する場合は、逆の順序で処理が実行されます。

## JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の導入

この項では、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムのグローバル導入の手順について説明します。

導入の計画段階では、導入のガイドやトラブルシューティング情報など、あらゆる情報源を使用してください。『この製品ガイドについて』のまえがきの章では、参考となるリソースの一覧が提供されています。また、各リソースの最新バージョンの掲載場所についても記載があります。

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理について、どのESU(電子ソフトウェア更新)をインストールするかを決める際は、EnterpriseOne and World Change Assistantを使用します。JavaベースのツールであるEnterpriseOne and World Change Assistantを使用すると、必要となるESUを検索してダウンロードするためにかかる時間を75%以上削減できます。さらに、複数のESUを一度にインストールすることも可能です。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Software Update Guide

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理を導入するためのOracle Business Acceleratorソリューションの詳細は、公開されているドキュメンテーションを参照してください。

参照: [http://www.peoplesoft.com/corp/en/iou/implement/rapid\\_start/rapid\\_start\\_prtr\\_notes.jsp](http://www.peoplesoft.com/corp/en/iou/implement/rapid_start/rapid_start_prtr_notes.jsp)

### グローバル導入の手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の導入手順を示します。

手順	参照
1. グローバル・ユーザー定義コードを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 System Administration Guide
2. 会社、会計期間パターンおよびビジネスユニットを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「組織の設定」
3. 自動採番を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「自動採番の設定」
4. 勘定科目と勘定科目表を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「勘定科目表の作成」
5. 一般会計固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 9.0 製品ガイド、「一般会計システムのセットアップ」
6. 通貨コードや為替レートなどの多通貨処理を設定します。	
7. 元帳タイプ規則を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 9.0 製品ガイド、「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」
8. 住所録レコードを入力します。	JD Edwards EnterpriseOne 住所録 9.0 製品ガイド、「住所録レコードの入力」

手順	参照
9. 事業所固定情報、デフォルト事業所およびプリンタ、製造および流通AAI、伝票タイプなどの在庫情報を設定します。	<u>第 2 章、「在庫管理システムの設定」、11ページ</u>
10. 製造現場カレンダーを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「製造現場管理システムの設定」
11. 製造固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「製造データ管理の設定」



## 第 2 章

# 在庫管理システムの設定

この章では、システム設定の概要と次の方法について説明します。

- 固定情報の設定
- 倉庫保管場所の設定
- デフォルト事業所情報の設定
- 標準単位の設定
- 品目相互参照の設定
- メッセージの設定
- 伝票タイプ情報の設定
- 流通管理システムのAAI(自動仕訳)の設定

---

## システム設定について

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムを使用する前に設定が必要な機能を示しています。

機能	説明
固定情報	固定情報によって、次のタイプのデフォルト情報が提供されます。 <ul style="list-style-type: none"><li>• システム固定情報には、実行する機能を指定します。</li><li>• バッチ制御固定情報には、プログラムで管理者承認とバッチ制御が必要かどうかを指定します。</li><li>• 事業所固定情報には、事業所内の日次トランザクションを定義します。</li><li>• 保管場所フォーマットには、事業所の品目保管区域を定義します。</li><li>• 品目引当可能数量には、事業所単位で引当可能な品目数量の計算方法を定義します。</li></ul>
倉庫保管場所	倉庫保管場所には、事業所内で使用可能な保管場所を定義します。

機能	説明
デフォルト事業所およびプリンタ	デフォルト事業所およびプリンタには、デフォルトとして使用される事業所、プリンタ出力待ち行列、承認経路コード情報を設定します。
品目相互参照	品目相互参照番号は、自社の品目番号と取引先の品目番号を関連付けます。
メッセージ	メッセージは、指定するプログラムとメッセージ出力の設定に基づいて表示されます。
伝票タイプ情報	通常、伝票タイプはユーザー定義コード(UDC)で設定されます。伝票タイプの管理プログラムにより、伝票タイプ情報を流通管理システム用に設定、管理できます。
AAI	AAIは会計情報と総勘定元帳との関係情報を提供して、JD Edwards EnterpriseOne一般会計システムとの連携を実現します。

## 固定情報の設定

この項では、固定情報の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 事業所固定情報の定義
- バッチ制御固定情報の定義
- ABC分析コードの設定
- 在庫状況の定義
- システム固定情報の定義
- 保管場所フォーマットの定義
- 保管場所セグメントの定義

### 固定情報について

固定情報は、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムが機能するための基本的な枠組みを提供します。自社のビジネス・ニーズに基づいて、システム全体または特定の事業所のいずれかに特定の固定情報を関連付けます。事業所固定情報により、流通/製造管理システムの各事業所で発生する日次トランザクションの処理を設定できます。

#### 事業所ALL

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムには事業所ALLが含まれていますが、事業所ALLは、システムが特定の入力情報を検証するためのデフォルト情報のソースとして使用されます。事業所ALLをコピーして、事業所を新しく作成できます。場合によっては、事業所ALLの設定を変更する必要があります。

## 価格設定エンジン

システム・パフォーマンスを向上させるために、「システム固定情報」フォームの価格設定エンジン機能を有効にできます。この機能を使用する前に、価格設定エンジンの動作方法に関する詳細を参照してください。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 価格管理 9.0 製品ガイド、「EnterpriseOne価格管理の設定」、「価格設定エンジンの使用」

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 事業所をビジネスユニットとして設定します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「組織の設定」、「ビジネスユニットの設定」

- 事業所の住所録レコードを作成します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 住所録 9.0 製品ガイド、「住所録レコードの入力」

## 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
事業所固定情報の処理	W41001B	「在庫管理設定」(G4141)、「事業所固定情報」	事業所固定情報を検討します。
事業所固定情報	W41001H	「事業所固定情報の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	事業所固定情報を定義します。
アプリケーション固定情報	W41001E	「事業所固定情報の処理」フォームで、「フォーム」メニューの「アプリケーション固定情報」を選択します。	バッチ制御固定情報を定義します。
ABCコード	W41001I	「事業所固定情報の処理」フォームで事業所を選択し、「事業所固定情報」フォームの「フォーム」メニューから「ABCコード」を選択します。	ABC分析コードを設定します。
在庫状況の定義	W41001G	「事業所固定情報の処理」フォームで事業所を選択し、「ロー」メニューから「在庫状況」を選択します。	在庫状況を定義します。
システム固定情報	W41001F	「事業所固定情報の処理」フォームで、「フォーム」メニューの「システム固定情報」を選択します。	システム固定情報を定義します。
事業所保管場所の定義	W41001A	「事業所固定情報の処理」フォームで、「ロー」メニューの「保管場所の定義」を選択します。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 保管場所フォーマットを定義します。</li> <li>• 保管場所セグメントを定義します。</li> </ul>

## 事業所固定情報の定義

「事業所固定情報」フォームにアクセスします。

事業所固定情報 - 事業所固定情報

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所	10	Western Distribution Center
住所No.	6015	Western Distribution Center
略式品目番号の識別記号	/	<input checked="" type="checkbox"/> パックオーダー許可 <input checked="" type="checkbox"/> 一般会計インターフェイス <input checked="" type="checkbox"/> 総勘定元帳への数量書込み <input type="checkbox"/> 保管場所制御 <input type="checkbox"/> 倉庫管理制御 <input type="checkbox"/> 品質制御 <input type="checkbox"/> 製造原価明細の使用 <input type="checkbox"/> 他社デポ <input checked="" type="checkbox"/> 在庫ロットの作成 <input type="checkbox"/> 保管場所セグメント制御
第2品目番号の識別記号		
第3品目番号の識別記号	*	
顧客仕入先の識別記号	#	
セグメント品目の識別記号	@	
セグメント区切り文字		
引当方法	1	
指定引当(日数)	5	
年間日数	260	
顧客相互参照コード	C	
仕入先相互参照コード	VN	購買オーダー発注費用
購買原価方式	02	75.00
原価計算方法(売上在庫)	02	在庫維持費 (%)
現行在庫期間	6	.100
部品生産国コード		仕訳摘要の指定
		1
		承認経路コード

「事業所固定情報」フォーム

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

**事業所** 原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを入力します。

このフィールドに値を入力するには、事前に事業所をビジネスユニットとして設定しておく必要があります。

**略式品目番号の識別記号** 略式品目番号を識別する8文字の記号を入力します(基本番号として使用しない場合)。

基本番号として使用する場合は、このフィールドを空白にします。その場合、このフィールドを情報の入力と確認のため頻繁に使用することになります。

基本番号として使用しない場合は、品目を識別する特殊記号を入力します。「/」、「\*」、「&」などの他の入力目的に影響しない記号を使用します。ピリオドやカンマは使用しないでください。この品目番号を他のフォームで入力する場合は、この記号を最初の文字として入力する必要があります。

**注意:** 品目番号の記号 (SYM1、SYM2、SYM3、またはSYM6) 用のフィールドは、1つだけ空白にして、基本番号として品目を識別できるようにします。他にはすべて、固有の記号を含める必要があります。

**第2品目番号の識別記号**

第2品目番号を識別する25文字の記号を入力します(基本番号として使用しない場合)。

基本番号として使用する場合は、このフィールドを空白にします。その場合、このフィールドを情報の入力と確認のため頻繁に使用することになります。

基本番号として使用しない場合は、品目を識別する特殊記号を入力します。「/」、「\*」、「&」などの他の入力目的に影響しない記号を使用します。ピリオドやカンマは使用しないでください。この品目番号を他のフォームで入力する場合は、この記号を最初の文字として入力する必要があります。

---

**注意:** 品目番号の記号(SYM1、SYM2、SYM3、またはSYM6)用のフィールドは、1つだけ空白にして、基本番号として品目を識別できるようにします。他にはすべて、固有の記号を含める必要があります。

---

**第3品目番号の識別記号**

第3品目番号を識別する25文字の記号を入力します(基本番号として使用しない場合)。このフィールドを空白にした場合は、基本番号として品目番号が使用されます。

この番号を基本番号として使用しない場合は、品目を識別する特殊記号を入力します。「/」、「\*」、「&」などの他の入力目的に影響しない記号を使用します。ピリオドやカンマは使用しないでください。この品目番号を他のフォームで入力する場合は、この記号を最初の文字として入力する必要があります。

---

**注意:** 品目番号の記号(SYM1、SYM2、SYM3、またはSYM6)用のフィールドは、1つだけ空白にして、基本番号として品目を識別できるようにします。他にはすべて、固有の記号を含める必要があります。

---

**顧客/仕入先の識別記号**

顧客または仕入先の番号を識別する文字を入力します。この文字から始まる番号を入力すると、顧客または仕入先の番号として認識されます。入力した番号は、相互参照テーブルに基づいて品目番号と照合されます。相互参照機能を実行する場合は、このフィールドに値を入力してください。

**顧客相互参照コード、仕入先相互参照コード**

この顧客に設定した相互参照タイプを識別するコードをUDCテーブル(41/DT)から入力します。相互参照タイプには、代替品目、置換品目、顧客品目番号、仕入先品目番号などがあります。

**セグメント区切り文字**

品目番号をセグメントに分割する文字を入力します。品目をセグメントに分割する場合、事業所のすべての品目に対するテンプレートを設定します。複数の事業所を対象にセグメントを使用する場合は、すべての事業所でセグメントの定義を同じにする必要があります。品目番号に関連付けられたテンプレートに基づいて、ここで入力した文字または記号により品目番号がセグメントに分割されます。

このフィールドを空白にすると、セグメントは1つの連続する文字列として表示されます。

**引当方法**

UDCテーブルH40/CMから、在庫からのロット品目の引当に使用される方法を示すコードを入力します。値は次のとおりです。

1: 標準の在庫引当方法。最初に基本保管場所、次に2次保管場所の順序で在庫が引き当てられます。最大数量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先に行われます。バックオーダーは基本保管場所に引き当てられます。

	<p>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開始して引当可能なロットに対して順にオーダーの引当が行われます。</p> <p>3: ロット満了日付による在庫引当方法。最も早い満了日の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。</p>
<b>指定引当(日数)</b>	<p>受注オーダー処理で在庫の引当の時期の決定に使用する数値を入力します。この値(日数)は現行日付に加算され、オーダー行の約束出荷日付と比較されます。約束出荷日付がシステム算出日付より後の場合、オーダー行は品目保管場所レコード(F41021)で、将来引き当てられます。</p> <p>将来引当を行わない場合は、「999」を入力します。</p>
<b>年間日数</b>	<p>1年のうちで会社が営業している日数を入力します。このフィールドは必須です。252から365までの数値を指定してください。</p>
<b>現行在庫期間</b>	<p>現行の会計期間を識別する番号(「1」から「14」)を入力します。この番号は、PBCO(過去期間)やPACO(未来期間)などのエラー・メッセージの作成に使用されます。</p>
<b>仕訳摘要の指定</b>	<p>総勘定元帳の仕訳の2行目に表示されるデフォルト記述を指定します。値は次のとおりです。</p> <p>1: 品目マスター記述(デフォルト)</p> <p>2: 基本品目番号</p>
<b>総勘定元帳への数量書込み</b>	<p>仕訳を記録した後に総勘定元帳に数量を計上するように指定するには、このチェックボックスを選択します。</p>
<b>原価計算方法(売上/在庫)、購買原価方式</b>	<p>品目の売上原価を計算する際の原価計算方法を示すコードをUDCテーブル(40/CM)から入力します。01から19までの原価計算方法は予約済です。</p>
<b>購買オーダー発注費用</b>	<p>JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムで経済的発注量(EOQ)の計算に使用する費用を入力します。この費用は、1件の購買オーダーを発注するときの資材費、労務費、および間接費の見積になります。デフォルト値は00です。</p> <p>次の例は、この値を使用してEOQを決定する方法を示しています。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• S: 購買オーダー発注費用 = 15.0</li> <li>• I: 在庫維持費 = 0.09 (9%)</li> <li>• Y: 年間売上数量 = 3,000</li> <li>• C: 品目の単位原価 = 10.0</li> <li>• <math>EOQ = (2S/I \times Y/C)</math> の平方根 = <math>(2 \times 15/0.09 \times 3000/10)</math> の平方根 = 316.23</li> </ul>
<b>在庫維持費(%)</b>	<p>JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムでEOQの計算に使用する、在庫投資のパーセント値を入力します。パーセントは小数で入力してください。デフォルトのパーセント値は00です。</p> <p>次の例は、このパーセント値を使用してEOQを決定する方法を示しています。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• S: 購買オーダー発注費用 = 15.0</li> </ul>

- I: 在庫維持費 = 0.09 (9%)
- Y: 年間売上数量 = 3,000
- C: 品目の単位原価 = 10.0

EOQ =  $(2S/I \times Y/C)$  の平方根 =  $(2 \times 15/0.09 \times 3000/10)$  の平方根 = 316.23

**注意:** 経済的発注数量計算式の詳細は、「経済的発注数量」フィールドのフィールド・ヘルプを確認してください。

## 引当方法

在庫からのロット品目の引当に使用される方法を示すコードを入力します。値は次のとおりです。

1: 標準の在庫引当方法。最初に基本保管場所、次に2次保管場所の順序で在庫が引き当てられます。最大数量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先に行われます。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開始して引当可能なロットに対して順にオーダーの引当が行われます。

**注意:** ロット番号の値は英数字であるため、引当の順序は数値ではなく英数字の昇順になります。たとえば、ロット番号が999と1000の場合、9よりも1が前になるため、1000が最初に引き当てられます。

3: ロット満了日付による在庫引当方法。最も早い満了日の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。

## 指定引当(日数)

受注オーダー処理で在庫の引当の時期の決定に使用する数値を入力します。この値(日数)は現行日付に加算され、オーダー行のピッキング予定日付と比較されます。ピッキング予定日付がシステム算出日付より後の場合、オーダー行はF41021テーブルで、将来引き当てられます。将来引当を行わない場合は、「999」を入力します。

## 年間日数

1年のうちで会社が営業している日数を入力します。このフィールドは必須です。「252」から「365」までの数値を入力してください。JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムでは、この数値を使用してEOQを計算します。

## 部品生産国コード

UDCテーブル(40R/CO)から、部品の生産国を示すコードを入力します。

部品が米国外で作成された場合は、国を表す2桁のコード、たとえばカナダの場合は「CA」を入力してください。部品が米国内で作成された場合は、3桁のコードを入力してください。たとえば、Uは米国を意味し、2文字目と3文字目は米国の郵便で使用されている2桁の州コードを意味します。たとえば、UOHは米国オハイオ州を表します。

## 承認経路コード

オーダーの承認経路を指定するコードを入力します。

## 保管場所制御

必須の保管場所制御タイプを使用するかどうかを指定するには、このチェックボックスを選択します。F4100テーブルの保管場所のみを使用する場合は、保管場所制御を使用します。値は次のとおりです。

オン: F4100テーブル内で定義済の保管場所のみを使用する。「倉庫管理制御」オプションを選択する場合は、「保管場所制御」オプションも「オン」にする必要があります。

オフ: 保管場所をF4100テーブルに限定しない。保管場所は、「事業所保管場所の定義」フォームで定義した保管場所フォーマットに準拠するものを使用します。

**倉庫管理制御**

事業所の倉庫トランザクションを作成するように指定するには、このチェックボックスを選択します。

**品質制御**

事業所に対してJD Edwards品質管理システムを有効にするように指定するには、このチェックボックスを選択します。

品質検査を実施する場合は、その事業所の固定情報で「品質制御」を選択して、「品質管理セットアップ」メニュー(G3741)の「品質管理の有効化」で品質管理システムを有効にする必要があります。

**製品原価明細の使用**

流通管理プログラムで合計原価計算方法を使用するか、明細製造原価計算方法を使用するかを指定するには、このチェックボックスを選択します。

**他社デポ**

事業所が他社の所有であることを示すには、このチェックボックスを選択します。

バルク/パッケージ製品の積荷確認プログラムでは、このコードを使用して、製品が積載されたデポが他社デポであるかどうかを識別します。他社デポの場合は、積荷確認時に有効な借入契約を入力する必要があります。

**保管場所セグメント制御**

保管場所定義プログラム(P41001)で保管場所セグメント仕様を有効にするには、このチェックボックスを選択します。保管場所セグメント仕様では、UDCテーブル(41/ER)を使用して、事業所内で保管場所をセグメント化する方法を指定します。

保管場所のセグメントを定義するには、このチェックボックスを選択しておく必要があります。

## バッチ制御固定情報の定義

「アプリケーション固定情報」フォームにアクセスします。

事業所固定情報 - アプリケーション固定情報 i ? M

OK(O) 取消(L) ツール(T)

---

レコード 1-4 グリッドのカスタマイズ   

	 システムコード	記述	管理者承認	バッチ制御
<input checked="" type="radio"/>	31	製造現場管理	Y	
<input type="radio"/>	41	在庫管理	N	N
<input type="radio"/>	42	受注管理	Y	
<input type="radio"/>	43	調達管理	N	N

「アプリケーション固定情報」フォーム

バッチ制御固定情報を定義することにより、権限を持たない従業員によって加えられた変更が総勘定元帳に転記されないようにできます。また、バッチ・ジョブの実行前にバッチ制御情報の入力を要求する固定情報を指定することもできます。バッチ制御情報を入力して、ジョブの予測サイズと実行結果を比較できます。

使用する流通および製造管理の各システムについて、管理者承認とバッチ制御をそれぞれ定義します。

### システムコード

システム・コードを検討します。次の値があります。

31: JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理

41: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理

42: JD Edwards EnterpriseOne 受注管理

43: JD Edwards EnterpriseOne 調達管理

### 管理者承認

バッチを総勘定元帳に転記する前に承認を必須とするかどうかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

Y: 表示されたシステム内で作成するバッチごとに保留の状況を割り当てる。

N: 各バッチに承認済の状況を割り当てる。

### バッチ制御

バッチ制御情報の入力を必須にするかどうかを示す値を入力します。値は次のとおりです。

Y: 必須。

N: 入力必須ではない。

バッチごとにバッチ制御フォームが表示されます。このフォームでは、バッチ処理するトランザクションの伝票数と合計金額についての情報を入力します。この合計に基づいて、実際に入力したトランザクションとの差異が編集され、その結果が表示されます。

このフィールドは、JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムと JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムのみにも適用されます。JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムで Y を指定すると、在庫の出庫、調整、または移動の前にバッチ制御フォームが表示されます。JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムで Y を指定すると、入荷を入力する前にバッチ制御フォームが表示されます。

## ABC分析コードの設定

「ABCコード」フォームにアクセスします。

ABC分析は、一般的に少数の品目(Aグループ)が会社取引の大部分を占めるという原理に基づく分析手法です。Aグループに次いで取引量が多く重要度が高いいくつかの品目がBグループに分類されます。残りの大多数の品目(Cグループ)は全部合せてもわずかな取引量にしか達しません。

ABC分析は循環棚卸の基準として使用できます(Aグループの品目はCグループの品目より棚卸の頻度が高くなります)。事業所固定情報でABC分析コードのパーセント値を設定することにより、在庫品目リストを重要度に応じて分類します。

### 売上率 粗利益率、平均原価率

ABC分析時のAグループ、BグループおよびCグループの定義方法を決定するパーセント値を入力します。Aグループに対しては、品目がAグループに割り当てられる際に、システムが使用するパーセント値に加算されたAパーセント値の合計の数値を入力します。

たとえば、販売品目の上位75%を占める品目をAグループにして、次の20%の品目をBグループにする場合は、このフィールドに、75%と20%の合計を表す「.95」を入力します。パーセント値は小数で入力します。たとえば、75%を指定するには、「.75」と入力します。

ABC分析時には1つの品目の合計売上が全品目の合計売上と比較され、各品目の値が計算されます。品目の値は、合計売上に対してその品目が占める割合です。次に、値が最も高い品目から低い品目まで全品目の値が並べられ、値が最も高い品目から順に値が加算されます。合計がAグループ品目の限度に到達すると、その後はBグループ品目の限度に到達するまで値が加算されます。Aグループの限度とBグループの限度の合計に値が含まれる品目はすべて、Bグループの品目になります。ある品目で合計がBグループの限度を超えると、その品目はCグループに割り当てられます。

## 在庫状況の定義

「在庫状況の定義」フォームにアクセスします。

「在庫状況の定義」フォーム

事業所ごとに在庫状況の計算方法を定義する必要があります。在庫状況は、システムによるバックオーダー、取消、顧客納入時期の計算方法に影響します。

**注意:** コンフィギュレーション管理システムを使用している場合は、「1」をコンフィギュレータ固定情報プログラム (P3209) の「在庫確認」フィールドに入力して、受注オーダーの入力の際に品目引当可能数量を確認する必要があります。品目とストリングが完全に一致する組合せが見つかったら、特定のコンフィギュレーションを含む保管場所がすべてフォームに表示されます。

## システム固定情報の定義

「システム固定情報」フォームにアクセスします。

事業所固定情報 - システム固定情報

OK(O) 取消(L) ツール(T)

事業所別に単位を換算する

平均原価のリアルタイム更新

EGSシステムの使用

インターネットPPATメッセージ使用

科学計算法

顧客セットの使用

出荷日付規則(昇順)

重複ロットの許可

販売価格の計算に使用する単位

購買価格の計算に使用する単位

販売価格基準日

購買レポートのカテゴリ・コード

優先スケジュール

優先調整の計算に使用する単位

価格設定エンジン

「システム固定情報」フォーム

特定のシステム機能を指定するには、システム固定情報を設定します。たとえば、事業所が複数あり、それぞれの事業所で異なる単位を使用するとします。この場合、システム固定情報を設定して事業所別に単位を自動換算できます。

システム固定情報はすべての事業所に適用されます。事業所ごとにシステム固定情報は設定できません。

**注意:** 変更を有効にするには、システムを再起動する必要があります。

**事業所別に単位を換算する** 特定の事業所に品目を追加するときに品目固有の換算テーブルを表示できるように指定するには、このチェックボックスを選択します。このチェックボックスを選択しなかった場合は、品目マスター(F4101)の全事業所に対して品目固有の換算テーブルが表示されます。

**平均原価のリアルタイム更新** 品目の平均原価に影響するトランザクションが発生した直後に新しい平均原価を計算できるように指定するには、このチェックボックスを選択します。このチェックボックスを選択しなかった場合は、平均原価の更新プログラム(R41811)を実行すると新しい平均原価が計算されます。平均原価に影響するすべてのプロセスによって、平均原価ワークファイル(F41051)にトランザクションが作成されます。

**EGSシステムの使用**  
(Energy and Chemical Systemの使用) Energy and Chemical Systemを使用するよう指定するには、このチェックボックスを選択します。

**インターネットPPATメッセージ使用** 流通管理プログラムで作成した電子メールメッセージをインターネットで送信するよう指定するには、このチェックボックスを選択します。

	<p>流通管理プログラムで作成した電子メールメッセージをJD Edwards EnterpriseOneのメールボックスに送信するには、このチェックボックスの選択を解除します。</p>
<b>科学計算法</b>	<p>科学計算法を実行するよう指定するには、このチェックボックスを選択します。現在、この機能は品質管理システムの試験結果にのみ使用できます。</p>
<b>顧客セットの使用</b>	<p>顧客セットを使用するよう指定するには、このチェックボックスを選択します。</p>
<b>出荷日付規則(昇順)</b>	<p>顧客と品目別に昇順の出荷日付規則を適用するよう指定するには、このチェックボックスを選択します。このチェックボックスを選択すると、昇順の出荷日付規則が受注オーダーの入力時、ピッキング・リスト/引当時、および出荷確認時に適用されます。昇順の出荷日付規則を適用すると、顧客への出荷ロットは満了日付、販売期限、または有効期限で並べ替えられます。</p>
<b>重複ロットの許可</b>	<p>同一ロットを複数の品目に割り当てるかどうかを決定するコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1: 重複ロットを許可しない。ロットは1品目と1事業所に限定されます。</li> <li>2: 重複ロットを許可する。複数の品目と事業所にまたがるロットを作成できます。</li> <li>3: 重複ロットを許可しない。ロットは1品目に限定されますが、複数の事業所の数量を含めることができます。</li> </ol>
<b>販売価格の計算に使用する単位</b>	<p>受注オーダー処理、サービス/保証管理およびシップ・アンド・デビット処理で基本価格と価格調整の取得に使用する単位を指定するUDCテーブル(40/SU)から値を入力します。様々な単位を使用して、基本価格をF4106テーブルに定義し、価格調整をF4072テーブルに定義できます。</p> <p>指定した単位で基本価格や価格調整が見つからない場合は、その品目の基本単位が使用されます。</p>
<b>購買価格の計算に使用する単位</b>	<p>UDCテーブル(40/PU)からコードを入力して、購買オーダーの処理時にF41061テーブルから取得される購買基本価格の単位を指定します。</p> <p>トランザクションや価格設定の処理で指定した単位のレコードが存在しない場合は、その品目の基本単位を使用して処理が繰り返されます。</p>
<b>販売価格基準日</b>	<p>F4201テーブルとF4211テーブルの価格有効日付の更新方法を表すコードをUDCテーブル(40/D)から入力します。JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムでは、価格有効日付を使用してF4106テーブルから基本価格を取得し、F4072テーブルから価格調整を取得します。</p>
<b>購買レポートのカテゴリ・コード</b>	<p>UDCテーブル(43/RU)からコードを入力して、組込み比較の基準に使用されるカテゴリ・コードを指定します。</p>
<b>優先スケジュール</b>	<p>優先情報の決定時に使用される詳細優先スケジュールを表すコードをUDCテーブル(40/AP)から入力します。詳細優先スケジュールによって、詳細優先情報機能で使用される優先情報が決まります。優先スケジュールはUDCで直接管理することはできませんが、価格調整スケジュール・プログラム(P4070)を使用して管理できます。</p>
<b>優先調整の計算に使用する単位</b>	<p>UDCテーブル(40/RU)からコードを入力して、受注オーダーの処理中に詳細優先情報の調整を取得するために使用される単位を指定します。F4072テーブルの詳細優先調整は、様々な単位で定義できます。</p>

トランザクションや価格設定の処理で指定した単位のレコードが検出されない場合は、その品目の基本単位を使用して処理が繰り返されます。

## 価格設定エンジン

価格設定エンジンを使用するかどうか、自動読み込み機能を使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランクまたは0: 価格設定エンジンを使用しない。

- 1: 価格設定エンジンを使用する。
- 2: 自動読み込み機能を使用する。

## 保管場所フォーマットの定義

「事業所保管場所の定義」フォームにアクセスします。

「事業所保管場所の定義」フォーム

品目保管場所の設定方法を指定するには、保管場所フォーマットを定義します。保管場所フォーマットの要素として、実際の保管場所の詳細な情報を定義できます。各要素には、事業所で品目を保管する通路、棚番、棚などの情報を割り当てることができます。

保管場所フォーマットの定義では、最大10個の要素を設定できます。要素ごとに、長さや位置揃えを定義できます。

すべての要素の長さの合計は、区切り文字を含めて20文字以下に制限されています。区切り文字はテーブルには保存されませんが、保管場所コードをフォームまたはレポートに表示する際に使用されます。区切り文字を使用しない場合は、区切り文字のフィールドはブランクにします。この場合、保管場所は1つの連続する文字列として表示されます。

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムを使用している場合は、容量、寸法、重量のデフォルト単位も指定してください。

### 区切り文字

フォームまたはレポートに表示する際に保管場所の各要素を分ける区切り文字を入力します。たとえば、保管場所コード内の通路、棚番、棚などの

要素をスラッシュ(/)で区切ることができます。保管場所コードの長さは、最大20文字(区切り文字を含む)です。

区切り文字はテーブルには保存されませんが、フォームまたはレポートで保管場所を編集するのに使用されます。区切り文字を使用しない場合は、このフィールドを空白にします。ただし、保管場所コード内の各要素の長さに合わせて文字とスペースを入力する必要があります。保管場所は、1つの連続する文字列として表示されます。タンク/所有者と通路/棚番の組合せは、フォームまたはレポートに表示される際に、このフィールドに入力した文字で区切られます。

通常、この区切り文字にはピリオド(.)が使用されます。

## 通路

タンク(パッケージ製品の場合は通路)を表す数値を入力します。値は1から8です。

## 棚番

バルク混合在庫の所有者(パッケージ製品の場合は棚番)を表す数値として、「1」から「8」を入力します。

## コード3 から コード10

保管場所フォーマット仕様でコード3からコード10を表す数値を入力します。

## 保管場所セグメントの定義

「事業所保管場所の定義」フォームにアクセスします。

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

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

1つの保管場所に対して最大10個のセグメントを定義できます。各セグメントは、照会時の属性として使用できます。各セグメントには、セグメント表す規則番号として、次のいずれか1つを割り当てます。

- 住所録番号
- UDC
- 数値範囲
- 英数字

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

## 保管場所セグメント仕様

「保管場所セグメント仕様」タブを選択します。

### 空白保管場所の許可

この事業所で空白の保管場所を使用できるようにするには、このチェックボックスを選択します。

### 通路

セグメント1の検証に使用する編集ルールを示すコードをUDCテーブル(41/ER)から入力します。有効値は次のとおりです。

空白: どの検証も実行されない。

1: 住所録番号を使用して検証する。

- 2: UDCを使用して検証する。
- 3: 数値範囲を使用して検証する。
- 4: 英数字を使用して検証する。
- 5: 品目番号を使用して検証する。

---

**注意:** このルールは、保管場所セグメント仕様では使用できません。

---

保管場所の所有者を割り当てる場合、「1」を「通路」フィールドまたは「棚番」フィールドのどちらかに入力し、そのセグメントに住所録番号を使用できるようにします。

## 棚番

セグメント2の検証に使用する編集ルールを示すコードをUDCテーブル(41/ER)から入力します。

保管場所の所有者を割り当てる場合、「1」を「通路」フィールドまたは「棚番」フィールドのどちらかに入力し、そのセグメントに住所録番号を使用できるようにします。

---

## 倉庫保管場所の設定

この項では、倉庫保管場所の設定と複数の保管場所の入力の概要、事前設定および次の方法について説明します。

- 保管場所マスター(P4100)の処理オプションの設定
- 個別の保管場所の入力
- 複数の保管場所の入力

### 倉庫保管場所の設定について

倉庫は、棚、ラック・スペース、現場のパレット・スペースなどの保管場所で構成されます。倉庫内に保管場所の階層を定義して、各区域に関する情報を入力しておく、品目を簡単に検索できるようになります。保管場所フォーマットを定義したら、倉庫内のすべての保管場所を定義します。各在庫保管場所を入力するには、「事業所固定情報」フォームで定義したフォーマットを使用します。

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

在庫品目に対してブランクの場所を基本保管場所として定義することもできますが、その場合は基本保管場所は、事業所固定情報で定義した保管場所フォーマット仕様に基づいて表示されます。

論理的倉庫では、次の品目を対象に保管場所を定義できます。

- 破損品
- デモ用在庫
- 委託品目
- 顧客在庫
- 返品

- 再作業
- 社内使用在庫

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

保管場所制御は、事業所固定情報で有効にする機能です。保管場所制御は、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムを使用する場合は必須ですが、その他の流通管理システムを使用する場合は任意です。

保管場所情報は、保管場所マスター(F4100)に保存されます。

## 複数の保管場所の入力について

保管場所を1つずつ追加または変更するかわりに、複数の保管場所を同時に追加したり変更したりできます。保管場所の範囲と、個々の保管場所を特定するための増分値を指定します。

保管場所のスピード設定プログラム(P4100A)では、既存の保管場所をコピーして保管場所を新しく作成できるため、迅速な倉庫の設定が可能です。エラーがある既存の保管場所をコピーすると、新しく作成する保管場所にもそのエラーがコピーされます。

JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムをインストールしていない場合でも、保管場所を新しく作成する際のコピー元として既存の保管場所を使用できます。ただし、プログラムによってコピーされる貯蔵、ピッキング、および補充順序などのフィールドは、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムに固有のフィールドです。

### 要素

保管場所を定義する際、最大10個の要素を使用できます。各要素は、通路、棚番、保管場所コード(3から10)から構成されます。各要素には英字または数字を使用できます。1つの要素に数字と英字を組み合わせることはできません。ただし、通路に数字を使用し、棚番に英字を使用するなど、要素ごとに異なる文字は使用できます。

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

### 増分値

増分値とは、特定の範囲内で保管場所を作成するために使用する数値です。保管場所設定プログラムは、保管場所を新しく作成した後、数字の場合は入力した増分値ずつ、英字の場合は1文字ずつ保管場所コードを増加させます。保管場所範囲と増分値を組み合わせることで、多数の保管場所を一度に作成できます。

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

- 通路の範囲は、AからCです。  
英文字の保管場所には常に1の増分値が使用されるため、通路A、B、Cが作成されます。
- 棚番の範囲は1から6で、増分値は1です。

通路ごとに1から6までの棚番が作成され、通路と棚番を組み合わせた保管場所は、A1、A2、A3、A4、A5、A6、B1、B2...のようになります。

この例で増分値として「2」を入力すると、各通路に対して棚番1、3、5が作成されるため、通路と棚番を組み合わせた保管場所は、A1、A3、A5、B1、B3、B5、C1、C3、C5...になります。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 「事業所保管場所の定義」フォームの「保管場所フォーマット仕様」タブで情報を設定します。
- 「事業所固定情報」フォームで、保管場所制御が有効になっていることを確認します（省略可）。

参照: 第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ

## 倉庫保管場所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
保管場所マスターの処理	W4100C	「在庫管理設定」(G4141)、 「倉庫保管場所の定義」	設置場所を確認します。
保管場所情報の入力	W4100B	「保管場所マスターの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	個別の保管場所を入力します。
保管場所のスピード設定	W4100AA	「在庫管理設定」(G4141)、 「保管場所のスピード設定」	複数の保管場所を入力します。

## 保管場所マスター(P4100)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 表示オプション

#### 1. 保管場所情報

保管場所別在庫状況を確認するときに、引当可能数量およびインバウンド数量/アウトバウンド数量がない品目保管場所情報を含めるかどうかを指定します。

ブランク: 品目保管場所情報を含める。

1: 品目保管場所情報を含めない。

## 個別の保管場所の入力

「保管場所情報の入力」フォームにアクセスします。

少数の場所のみを設定する場合は、場所を個別に入力します。命名規則(「A/3/4」や「6/B/2/A」など、数字、英字、または両者の組合せ)を選択して、「事業所固定情報」フォームで指定したフォーマットと区切り文字を使用します。区切り文字には「/」や「.」などを使用し、「A/3/4」や「3.C.9」などの名前保管場所を表します。

#### 保管場所

保管場所を入力します(区切り文字は使用しません)。区切り文字を使わずに保管場所IDを入力する場合、各要素の正しい長さにあわせて文字とスペースを入力してください。保管場所は正しい区切り文字とスペースとともに表示されます。

#### 詳細レベル(保管場所詳細レベル)

保管場所の集計または分類用のコードをUDCテーブル(H40/LL)から入力します。指定したコードにより、レビュー用に保管場所の階層が作成されま

す。たとえば、通路をレベル2に割り当て、通路内の棚番をレベル3に割り当てます。

「詳細レベル」フィールドには、保管場所の情報が表示される際の開始詳細レベルを指定します。

#### 品目/ロット混合

同じ品目の異なるロット/シリアル番号の混在や、1つの保管場所の異なる品目の混在を許可するかどうか指定するコードをUDCテーブル(41/ML)から入力します。

## 複数の保管場所の入力

「保管場所のスピード設定」フォームにアクセスします。

保管場所のスピード設定プログラム(P4100A)を使用して、設置場所情報を追加または変更できます。P4100Aプログラムによって、F4100テーブルが更新されます。

操作を選択した後、フォームの左上部にある行で、仕様に基づいて作成される保管場所の数が示されます。更新する前に、この数が正しいかどうかを確認します。テーブルを更新する前に、予期される正しい数が表示されるまで必要なだけ何度も指定を変更したり、作業を選択したりできます。

保管場所の設定に誤りがある場合は、P4100Aの中で保管場所を削除できません。個別の保管場所または保管場所の範囲全体を削除するには、「保管場所マスターの処理」フォームにアクセスする必要があります。

#### 貯蔵順序、ピッキング順序、補充順序

貯蔵順序としてこの保管場所に数値を割り当てます。貯蔵とは、入庫後に在庫を保管場所に移動する作業です。移動作業の際に、倉庫の従業員がたどる行程がこの順序で示されます。複数の保管場所が貯蔵用に選択された場合に貯蔵順序をタイブレーカとして使用するかどうかは、移動指示プログラム(P46095)で指定できます。最も効率的に貯蔵作業を進められるように順序を設定できます。

#### コピー元の保管場所

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。

#### ゼロの入力

ブランク・スペースではなくゼロを先頭に挿入するには、このチェックボックスを選択します。

---

## デフォルト事業所の設定

この項では、デフォルト事業所情報の設定の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- デフォルト事業所と承認経路コードの定義
- デフォルトの印刷待ち行列の割当

## デフォルト事業所情報の設定について

デフォルト事業所とは、ユーザーIDまたは端末IDに割り当てられた事業所のことです。デフォルトの保管場所情報を設定する場合は、サインインする端末に事業所と印刷待ち行列を割り当てます。デフォルト事業所が使用される場合は、その事業所が自動的に表示されます。デフォルト事業所は、従業員ごとに設定できるだけでなく、仕入先と顧客ごとに設定することもできます。これにより仕入先と顧客は、セルフサービスのWebサイトで、オーダー、見積、在庫などの情報を入力または確認できます。ユーザーIDまたは端末IDに事業所が割り当てられていない場合、ユーザーは事業所を手入力する必要があります。デフォルト事業所の設定で購買オーダーに承認経路を使用する場合は、承認経路コードも定義できます。

デフォルト印刷待ち行列は、特定タイプの伝票が送られる事業所のことです。デフォルト印刷待ち行列を割り当てることにより、印刷するたびにデフォルト印刷待ち行列にその伝票を送ることができます。デフォルト印刷待ち行列を割り当てていない場合、システムはバージョン・リストで割り当てられている印刷待ち行列に最初にアクセスし、次にユーザー・プロファイルに割り当てられている印刷待ち行列にアクセスします。

自動的に定義された印刷プログラムは、デフォルト印刷待ち行列テーブル(F40096)にアクセスします。その他の印刷プログラムを表示するには、UDCとしてそれらのプログラムを設定し、F40096テーブルにアクセスするようにプログラムを修正する必要があります。

## 事前設定

この項のタスクを実行する前に、事業所が設定されていることを確認する必要があります。

## デフォルト事業所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
デフォルト事業所およびプリンタの処理	W400951A	「在庫管理設定」(G4141)、 「デフォルト事業所およびプリンタ」	デフォルト事業所およびプリンタを検討します。
デフォルトの場所/承認	W400951B	「デフォルト事業所およびプリンタの処理」フォームの 「追加」をクリックします。	デフォルト事業所と承認経路コードを定義します。
デフォルト印刷待ち行列	W40096A	「デフォルト事業所およびプリンタの処理」フォームで、 レコードを選択し、「ロー」メニューから「印刷待ち行列」 を選択します。	デフォルトの印刷待ち行列を割り当てます。

## デフォルト事業所と承認経路コードの定義

「デフォルトの場所/承認」フォームにアクセスします。

<b>端末/ユーザーID</b>	ワークステーションのID番号を入力します。
<b>ブレンド・ビジネスユニット</b>	デフォルトのブレンド・ビジネスユニットを入力します。システムSY31Bを使用している場合にのみ、このフィールドが表示されます。
<b>栽培業者ビジネスユニット</b>	デフォルトの栽培業者ビジネスユニットを入力します。システムSY40Gを使用している場合にのみ、このフィールドが表示されます。
<b>承認経路コード</b>	オーダーの承認経路を指定するコードを入力します。

## デフォルト印刷待ち行列の割当

「デフォルト印刷待ち行列」フォームにアクセスします。

デフォルト 事業所およびプリンタ - デフォルト印刷待ち行列

OK(O) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

端末/ユーザー ID: DL811727

プログラム ID	記述	出力待ち行列
<input checked="" type="radio"/> P42520	Pick Slip Print	
<input type="radio"/> P42565	Invoice Print	
<input type="radio"/> P43500	Purchase Order Print	
<input type="radio"/> P46472	Movement Summary Document	
<input type="radio"/> P46473	Movement Tags	
<input type="radio"/> P46475	Location Selection Audit Rpt	
<input type="radio"/> P48425	Equipment Work Order Print	

「デフォルト印刷待ち行列」フォーム

### 出力待ち行列

処理後にジョブが送られる待機場所を入力します。出力待ち行列 (OUTQ) は、プリンタに添付される場合があります。出力待ち行列を入力しない場合は、ユーザーのジョブ記述のデフォルト値が使用されます。

**注意:** 新しい割当と変更された割当を確認するには、サインアウトして再起動する必要があります。

## 標準単位の設定

この項では、標準単位の概要、事前設定、および標準単位の定義方法について説明します。

### 標準単位について

単位は在庫品目ごとに定義する必要があります。標準単位は、単位情報を設定するためのテンプレートとして使用します。次のものに対して基本単位と単位換算を指定します。

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

品目または事業所情報を設定する際に、個々の品目または事業所/品目の組合せに基本単位を指定します。単位情報は、単位換算係数テーブル (F41002) に保存されます。

特定の品目に関連付けられていない単位換算情報は、単位標準換算テーブル (F41003) に保存されます。ここで設定した単位換算情報を他の流通管理システムで非在庫品目に使用することもできます。

トランザクションを入力すると、システムは品目の単位を次の順序で決定します。

1. 最初に、品目マスターの中から、品目固有の単位換算情報を持つレコードを検索します。

2. F41002テーブルでレコードが見つからない場合は、F41003テーブルの中から、品目または品目/事業所の組合せに対してシステム全体で使用している標準単位換算を検索します。
3. F41002テーブルとF41003テーブルのいずれでもレコードが見つからない場合は、エラー・メッセージを表示します。

標準単位を定義する場合は、任意の数の単位に対して任意の数の換算係数を作成できますが、換算係数はすべて直接経路(例: 1箱 = 2個)または間接経路(例: 1クレート = 2箱 = 4個)のいずれかで基本単位に換算できるようにする必要があります。また、各単位を基本単位と関連付ける換算係数を設定することもできます。

### 例: 単位の換算係数

1箱 = 2個

1クレート = 2箱

1パレット = 2クレート

この場合、基本単位は次のように計算されます。

1箱 = 2個

1クレート = 4個

1パレット = 8個

## 事前設定

この項のタスクを実行する前に、UDCテーブル(00/UM)で単位が設定されていることを確認する必要があります。

## 標準単位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
標準単位の処理	W41003A	「在庫管理設定」(G4141)、 「標準単位」	標準単位を検討します。
標準単位の改訂	W41003B	「標準単位の処理」フォーム の「追加」をクリックします。	標準単位を定義します。

## 標準単位の定義

「標準単位の改訂」フォームにアクセスします。

標準単位 - 標準単位の改訂 i ?

OK(O) 取消(L) ツール(T) [保存] [キャンセル] [ヘルプ]

---

換算元単位	換算係数	換算先単位
1 <input style="width: 50px;" type="text" value="CA"/>	= <input style="width: 150px;" type="text" value="12.00000000"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="BT"/>

「標準単位の改訂」フォーム

換算元単位	品目の単位を識別するコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。たとえば、単位には個、ケース、箱などがあります。
換算係数	単位の換算に使用する係数を入力します。
換算先単位	「換算元単位」フィールド内にある値の変換先となる単位を指定するコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

## 品目相互参照の設定

この項では、品目相互参照の設定の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目相互参照(P4104)の処理オプションの設定
- プロモーション品目の相互参照の設定
- 関連品目の価格相互参照の設定

### 品目相互参照の設定について

在庫を管理するときに、社内の品目情報と仕入先/顧客の品目情報の関係を定義する場合があります。また、品目と関連した代替品目、置換品目、バーコードを設定する場合があります。

相互参照では、自社の品目番号と他社の品目番号を関連付けます。たとえば、顧客が自社の品目番号を使用して品目を発注することがあります。その顧客用に品目相互参照を設定した場合、顧客の品目番号を社内の対応する番号に簡単に変換できます。

次の表で、相互参照品目の例を示します。

相互参照品目	用途
仕入先品目番号	オーダーやコミュニケーションに仕入先の部品番号を使う場合に使用します。
顧客品目番号	顧客側の部品番号でオーダーする場合に使用します。
品目改訂レベル	顧客が古い品目に対して新しい部品をオーダーする場合の需要計画に使用します。たとえば、自動車業界などでは、現行モデル用の新しい部品と古いモデル用の交換部品を製造しており、様々な部品のオーダーを受けています。このような場合に、顧客品目番号と顧客品目改訂レベルを組み合わせて使用できます。
代替品目	オーダーされた品目に手持数量がない場合に使用します。
置換品目	自社または仕入先が品目の生産を中断し、新しい品目と置き換える場合に使用します。

相互参照品目	用途
バーコード	特定の品目とバーコードを関連付ける場合に使用します。
関連品目	販売品目の一部として他の品目を推奨する場合に使用します。

電子データ交換(EDI)用の品目相互参照を設定する場合は、取引先から送られてくる可能性があるすべての品目番号について相互参照を設定しておく必要があります。

### プロモーション品目の相互参照の設定

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

- クーポン付きの通常品目
- 同じ価格で10%増量した品目
- 同じパッケージで景品付きの品目

相互参照情報を使用して、割り当てる価格インディケータに従い、新しい品目に価格を設定します。プロモーション品目は、品目ごとに一度に1つだけ設定できます。

プロモーション品目情報は、顧客または仕入先レベルで設定します。仕入先の場合、通常の商品をオーダーしてプロモーション品目と差し替えたり、プロモーション品目自体をオーダーできます。

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

プロモーション行品目	内容
受注オーダー入力 (P4210)	受注オーダーでは、当初の行品目が取り消され、新しいプロモーション行品目が追加されます。「相互参照」タブの「販促品」処理オプションで相互参照タイプSP(販促品目)を指定した場合、F4104テーブルの販促品目が検索されます。プロモーション品目が見つかり、当初のオーダー行が取り消され、プロモーション品目がオーダーに追加されます。
購買オーダー (P4310)	購買オーダーでは、当初の行品目がプロモーション行品目の値に置き換えられ、警告メッセージが表示されます。「相互参照」タブの「販促品」処理オプションで相互参照タイプPP(購買プロモーション品目)を指定した場合、F4104テーブルのプロモーション品目が検索され、当初の品目と差し替えられます。

F4104テーブルと、UDCテーブル(40/AT)の処理状況コードを使用してプロモーション品目が処理されます。

- 917: 追加プロモーション品目
- 990: プロモーション品目による取消

## 関連品目の相互参照

ある品目が在庫切れで代替品目または関連品目を提供する場合、最も低い価格で提供されるように指定できます。たとえば、10%のプロモーションを特定の品目に割り当てるとします。オーダー時に在庫がなく代替品目を顧客に提供する場合、プロモーション価格で提供できます。この価格は、適用可能なプロモーションまたは割引後の最も低い価格となります。また、当初の品目の価格または代替品目の価格のまま提供することもできます。

品目相互参照プログラム(P4104)を使用して代替品目を指定する場合は、基本価格のタイプと代替品目で使用する価格調整を指定する必要があります。基本価格と価格調整インディケータの値を指定しない場合、受注オーダー入力プログラム(P4210)の「相互参照」タブにある「代替品目」処理オプションで指定した値が使用されます。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 購買プロモーション品目(PP)と販促品目(SP)の相互参照タイプをUDCテーブル(41/DT)内で設定します。  
同じ時間枠内でプロモーション品目が複数にならないように、特殊取扱コードを使用します。
- 価格調整が必要な場合、「価格管理固定情報」フォームの「調達価格管理を使用する」フィールドと「販売価格管理を使用する」フィールドに「Y」を入力したことを確認します。  
「価格管理固定情報」フォームにアクセスするには、「事業所固定情報」フォームの「フォーム」メニューから「価格管理固定情報」を選択します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 価格管理 9.0 製品ガイド、「EnterpriseOne価格管理の設定」、「価格管理の固定情報の設定」

## 品目相互参照の設定に使用するフォーム

**注意:**「住所別品目相互参照の改訂」フォームと「品目別品目相互参照の改訂」フォームのどちらが表示されるかは処理オプションの設定によります。

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
品目相互参照の処理	W4104A	<ul style="list-style-type: none"> <li>「在庫照会」(G41112)、「品目相互参照」</li> <li>「上級/技術的操作」(G4731)、「品目相互参照」</li> </ul>	関連品目の相互参照を検討します。
品目別品目相互参照の改訂	W4104C	「品目相互参照の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	プロモーション品目の相互参照を設定します。
住所別品目相互参照の改訂	W4104B	「品目相互参照の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	関連品目の価格相互参照を設定します。

## 品目相互参照(P4104)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

## 処理

### 1. 品目別または住所別の改訂

相互参照を品目番号別または住所録番号別のどちらで入力するかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 「住所別品目相互参照の改訂」フォームを使用して住所録番号別に改訂します。

1: 「品目別品目相互参照の改訂」フォームを使用して品目番号別に改訂します。

**注意:** この処理オプションを選択しても、「品目相互参照の処理」フォームの表示に影響を及ぼしません。

## プロモーション品目の相互参照の設定

「品目別品目相互参照の改訂」フォームにアクセスします。

住所 No.	相互参照品目 No.	基本価格インディケータ	調整インディケータ	有効開始	有効終了日付	相互参照記述
4247	BK-750R			1997/04/01	2010/12/31	Touring Bike, Red

「品目別品目相互参照の改訂」フォーム

### 相互参照タイプ・コード

この顧客に設定した相互参照タイプを識別するコードをUDCテーブル(41/DT)から入力します。相互参照タイプには、代替品目、置換品目、顧客品目番号、仕入先品目番号などがあります。

### 品目番号

当初の品目の番号を入力します。

### 相互参照品目 No.

品目に割り当てられる相互参照品目番号を入力します。相互参照番号により、オーダー処理や印刷の際に、自社品目番号と異なる仕入先の品目番号を使用できます。この番号は、品目相互参照プログラム(P4104)で設定します。

この品目番号は、品目マスター(F4101)に保存されているとは限らないので、F4101テーブルとの照合は行われません。

### 基本価格インディケータ

関連品目に使用する基本価格を示すコードをUDCテーブル(42/IP)から入力します。たとえば、品目の価格に応じて、当初の品目、代替品目、最適価格のいずれかを使用するよう指定できます。

値は次のとおりです。

空白: このフィールドを空白にすると、受注オーダー入力プログラム(P4210)の「相互参照」タブにある「代替品目の価格設定」処理オプションで指定したコードが使用されます。

1: 当初品目の価格を使用します。

2: 代替品目の価格を使用します。

3: 最適価格を使用します。

このフィールドを空白にする場合は、「調整インディケータ」フィールドも空白にする必要があります。同様に「基本価格インディケータ」フィールドに値を入力する場合は、「調整インディケータ」フィールドにも値を入力する必要があります。

### 調整インディケータ

関連品目に使用する価格調整を示すコードをUDCテーブル(42/IA)から入力します。価格調整には、品目に応じて、当初の品目調整、代替品の調整、最適調整、調整なしがあります。

値は次のとおりです。

空白: このフィールドを空白にすると、受注オーダー入力プログラム(P4210)の「相互参照」タブにある「代替品目の価格設定」処理オプションで指定したコードが使用されます。

1: 当初品目の価格を使用します。

2: 代替品目の価格を使用します。

3: 最適価格を使用します。

4: 調整を行いません。

### カードNo.

部品番号について詳細に説明するOEMが割り当てたコードをUDCテーブル(40R/CD)から入力します。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注オーダーの入力」、「受注オーダー入力(P4210)の処理オプション」

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 9.0 製品ガイド、「購買オーダーの入力」、「購買オーダー(P4310)の処理オプションの設定」

## 関連品目の価格相互参照の設定

「住所別品目相互参照の改訂」フォームにアクセスします。

**注意:** オプションで有効日付、有効期限、相互参照記述、および顧客/仕入先の品目改訂レベルを入力できます。

### 相互参照タイプ

この顧客に設定した相互参照タイプを識別するコードをUDCテーブル(41/DT)から入力します。相互参照タイプには、代替品目、置換品目、顧客品目番号、仕入先品目番号などがあります。

### 住所No.

顧客または仕入先の住所番号を入力します。空白にすると、すべての顧客と仕入先が適用されます。

### 品目番号

品目に割り当てられる番号を入力します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。この形式は事業所ALLによって決まります。品目IDが空白の場合は、基本品目番号になります。この場合は、品目番号を入力します。

### 相互参照品目No.

品目に割り当てられる相互参照品目番号を入力します。相互参照番号により、オーダー処理や印刷の際に、自社品目番号と異なる仕入先の品目番号を使用できます。この番号は、品目相互参照プログラム(P4104)で設定します。

	この品目番号は、品目マスターに保存されているとは限らないので、品目マスターとの照合は行われません。
<b>有効期限</b>	取引、テキスト・メッセージ、契約、義務、優先情報が失効または完了する日付を入力します。
<b>相互参照記述</b>	品目に関する備考を入力します。
<b>顧客/仕入先の品目改訂レベル</b>	顧客品目の改訂レベルの識別に使用する参照番号を入力します。 品目の相互参照では、顧客または仕入先の社外品目番号を社内の略式品目番号に変換する際、顧客側の番号だけでは不十分な場合があります。このような場合は、たとえば、顧客部品番号を品目改訂レベルとともに使用します。これにより、顧客品目を特定できるようになります。

## メッセージの設定

この項では、メッセージ設定の概要と、次の方法について説明します。

- メッセージの設定
- プログラムのレポートへのメッセージの印刷
- 伝票タイプの例外の定義

### メッセージ設定について

JD Edwards EnterpriseOneシステムでは2つのメッセージ・タイプを定義できます。

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

既存のメッセージを基本として選択して記述とテキストを修正すると、簡単かつ効率的に印刷メッセージと品目注記を設定できます。多言語で同じメッセージや注記を定義する必要がある場合にも基本メッセージを使用してください。

「印刷メッセージの処理」フォームには、表示に関するオプションがあります。

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

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

メッセージは削除できますが、次の点に注意してください。

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

## メッセージ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
印刷メッセージの処理	W40162D	「在庫管理設定」(G4141)、 「印刷メッセージの改訂」	印刷メッセージを検討 します。
印刷メッセージの改訂	W40162C	「印刷メッセージの処理」 フォームで、「追加」をク リックします。	メッセージを設定します。
伝票選択	W40162A	「印刷メッセージの処理」 フォームでレコードを選択し て、「ロー」メニューの「伝 票」を選択します。	プログラムのレポートに メッセージを印刷します。
伝票タイプの例外	W40162B	「伝票選択」フォームで、 「ロー」メニューの「伝票タイ プの例外」を選択します。	伝票タイプの例外を定義 します。

## メッセージの設定

「印刷メッセージの改訂」フォームにアクセスします。

### 印刷メッセージ

「印刷メッセージの改訂」フォームで事前定義済のメッセージを表すコードをUDCテーブル(40/PM)から入力します。メッセージは、受注オーダーや購買オーダーなどで印刷できます。

## プログラムのレポートへのメッセージの印刷

「伝票選択」フォームにアクセスします。

プログラムID	記述	レポートへの印刷	
<input type="checkbox"/>	P31415	Work Order Print	Y
<input type="checkbox"/>	P42520	Print Pick Slips	Y
<input type="checkbox"/>	P42535	Delivery Notes	Y
<input type="checkbox"/>	P42565	Invoices	Y
<input type="checkbox"/>	P43500	Purchase Order Print	Y
<input type="checkbox"/>	P43510	Purchase Receiver Print	Y
<input type="checkbox"/>	P46472	Move Slips	Y
<input type="checkbox"/>	P49115	Transportation Bill of Lading	Y
<input type="checkbox"/>	P49135	Shipment Manifest	Y
<input type="checkbox"/>	P49137	Master Bill of Lading	Y

「伝票選択」フォーム

メッセージを印刷する伝票を定義できます。たとえば、すべての作業オーダーに特別配送指示を印刷する場合があります。品目注記に個々の印刷プログラムは定義できません。品目注記はすべての伝票に印刷されます。

印刷プログラムで様々な目的に使用される伝票を作成することがあります。たとえば、購買オーダー印刷プログラム(R43500)を使用して、購買オーダー伝票とともに一括オーダーや見積オーダーなどの他の伝票も印刷できます。

**レポートへの印刷**                      メッセージや品目注記をレポートに印刷するかどうかを指定する値を入力します。値は次のとおりです。

Y: 印刷する。  
N: 印刷しない。

## 伝票タイプの例外の定義

「伝票タイプの例外」フォームにアクセスします。

特定の伝票にメッセージが印刷されないようにできます。たとえば、購買オーダー印刷プログラム(R43500)で、一括オーダーにのみ印刷するメッセージを指定できます。印刷プログラムごとに、メッセージを印刷しない伝票タイプを定義できます。

---

## 伝票タイプ情報の設定

この項では、伝票タイプの概要と設定方法について説明します。

### 伝票タイプ情報について

伝票タイプの管理プログラム(P40040)により、伝票タイプに関する情報の設定および管理ができます。P0040プログラムは、伝票タイプ・マスター(F40039)を更新します。F40039テーブルは、様々なUDCリストに現在保存されている情報の単一リポジトリです。P0040により、ユーザー定義コード・テーブル(F0005)も更新されます。

P40040プログラムにより、次のUDCテーブル内にある伝票タイプ情報も管理されます。

- UDCテーブル(40/DC)内のトレース/トラッキング伝票タイプ
- UDCテーブル(40/CT)内のコミットメント伝票タイプ
- UDCテーブル(40/BT)内の一括オーダー・タイプ
- UDCテーブル(40/IU)内の在庫更新タイプ
- UDCテーブル(39/TT)内のトランザクション・タイプ
- UDCテーブル(40/NT)内のトランザクションの種類
- UDCテーブル(40/OC)内のオーダー・カテゴリ
- UDCテーブル(40/OQ)内のその他数量
- UDCテーブル(40/IB)内の事業所間オーダー
- UDCテーブル(17/CM)内のサービス契約タイプ

- UDCテーブル(48/OT)内の作業オーダー・タイプ
- UDCテーブル(46/RS)内のカートン状況

**注意:** これらのUDCテーブルに直接情報を追加すると、F0005テーブルが更新されます。F40039テーブルは更新されません。

「伝票タイプ除外の編集」フォームで、特定の伝票タイプから除外する事業所を指定できます。特定の伝票タイプを処理するときに、除外対象の伝票タイプは品目履歴テーブル(F4115)の中に表示されません。

## 伝票タイプ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
伝票タイプの処理	W40040A	「在庫管理設定」(G4141)、 「伝票タイプの管理」	伝票タイプを検討します。
伝票タイプの改訂	W40040B	「伝票タイプの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	伝票タイプを設定します。
伝票タイプ除外の編集	W400391A	<ul style="list-style-type: none"> <li>• レコードを選択し、「伝票タイプの処理」フォームで「ロー」メニューの「履歴の除外」を選択します。</li> <li>• レコードを選択し、「伝票タイプの改訂」フォームで「フォーム」メニューの「履歴の除外」を選択します。</li> </ul>	特定の伝票タイプの処理時に除外する事業所を指定します。

## 伝票タイプの設定

「伝票タイプの改訂」フォームにアクセスします。

「伝票タイプの改訂」フォーム

## 在庫

「在庫」タブを選択します。

### 無視、入荷、出荷、 入出荷

次のオプションの中から1つを選択します。

無視: トランザクションは選択されません。

入荷: 入荷トランザクションのみが選択されます。

出荷: 出荷トランザクションのみが選択されます。

入出荷: 入荷トランザクションと出荷トランザクションの両方が選択されます。

### 整合性レポートへの組込み

品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)および品目残高/元帳整合性レポート(R41544)を実行するときに該当する伝票タイプをトランザクションに組み込む場合、このチェックボックスを選択します。

**注意:** 現在、この機能は有効化されていません。

### クロス・ドッキング - 供給

伝票タイプを使用するトランザクションのタイプを指定する値を入力します。値は次のとおりです。

ブランク: その他のトランザクション

1: 購買オーダー入荷確認

2: 作業オーダーの完了

<b>ロット・トレース/トラッキング表示</b>	このチェックボックスを選択すると、ロット・トレースおよびトラッキングで在庫トランザクションと関連する伝票タイプが表示されます。このチェックボックスの選択を解除すると、この伝票タイプを使用する在庫トランザクションは処理されますが、ロットのトレースとトラッキングには表示されません。
<b>ロット・トレース/トラッキング集約</b>	在庫トランザクションを集計するには、このチェックボックスを選択します。
<b>トランザクションの種類</b>	<p>移動先/移動元がある在庫トランザクションおよびトップ/ボトムレベルがある在庫トランザクションの処理方法を指定するコードをUDCテーブル(40/NT)から入力します。</p> <p>移動先/移動元があるトランザクションには、在庫移動、在庫再分類、作業オーダー出庫/作業オーダー完了があります。トップ/ボトムレベルがあるトランザクションには、受注オーダーと入荷確認があります。不適切な値を入力すると、在庫トランザクションは正しく処理されません。</p>
<b>受注</b>	
「受注」タブを選択します。	
<b>オーダー・カテゴリ</b>	<p>JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムと JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムで一括オーダー・タイプを識別するコードをUDCテーブル(40/OC)から入力します。値は次のとおりです。</p> <p>0: 通常オーダー。  1: 一括オーダー。  2: 見積で数量をリリースしない。  3: 見積で数量をリリースする。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne 受注オーダー・システムで「オーダー・タイプ」オプションを選択した場合、オーダーのタイプを「2」か「3」(見積)に設定すると、値は「オーダー・タイプ・インディケータ」フィールドにハードコードされ、特定のオーダーが見積であることが指定されます。</p>
<b>事業所間オーダー</b>	事業所間のオーダー・タイプを指定する場合は、「1」を入力します。受注オーダー入力プログラム(P4210)で事業所間のオーダーを作成すると、原価割増しなどのオーダーの追加情報が処理されます。顧客が営業所に発注したが、営業所は倉庫から在庫を出荷する場合に、この事業所間オーダーを使用できます。売上更新時と請求書の印刷時に、事業所間受注オーダーに対する会計取引と事業所間の請求書が作成されます。
<b>その他数量</b>	<p>JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムでは、このフィールドにより、品目保管場所ファイル内の「その他数量1または2」フィールドが、「ソフト・コミット」フィールドまたは「ハード・コミット」フィールドのかわりに更新されるかどうかが決まります。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムでは、このフィールドにより、品目保管場所ファイル内の「その他数量」フィールドが、「購買オーダー」フィールドのかわりに更新されるかどうかが決まります。</p>
<b>出荷確認時に手持在庫をリリースする</b>	この受注オーダーに出荷確認時に引き当てられた数量を手持数量からリリースするかどうかを指示する値を入力します。このチェックボックスの選択を解除すると、出荷確認処理で、該当する品目保管場所に出荷された数量だけがハード・コミットされます。

---

**注意:** 現在、この機能は有効化されていません。

---

<b>シップ・アンド・デビット処理</b>	シップ・アンド・デビットの処理モードを有効にするかどうかを指定します。
<b>自動採番システム・コード</b>	システムを識別するコードをUDCテーブル(98/SY)から入力します。
<b>伝票タイプ自動採番</b>	このオーダー・タイプでオーダー番号を作成するときに使用する自動採番を指定します。使用できる自動採番は10個あります。入札要求および購買オーダーとは異なるオーダー番号の購買要求や、標準の受注オーダーとは異なる番号範囲の一括受注オーダーに対して、このフィールドを使用します。
<b>送信状況通知</b>	状況の変更を通知するかどうかを指定する値を入力します。値は次のとおりです。 Y: はい N: いいえ
<b>調達</b>	
「調達」タブを選択します。	
<b>自動採番システム・コード</b>	システムを識別するコードをUDCテーブル(98/SY)から入力します。
<b>購買オーダーのコミット</b>	サービスまたは外注契約に対する購買オーダーの金額を自動的にコミットするには、このチェックボックスを選択します。
<b>外部パブリッシュ</b>	伝票タイプの外部パブリッシュを許可する場合は、このチェックボックスを選択します。
<b>サービス/保証</b>	
「サービス/保証」タブを選択します。	
<b>契約タイプ</b>	伝票タイプがサービス契約または仕入先契約に関連するかどうかを定義するコードをUDCテーブル(17/CM)から入力します。サービス契約は通常の契約または見積契約のいずれかになります。
<b>作業オーダーの定義</b>	
「作業オーダーの定義」タブを選択します。	
<b>オーダー・タイプ</b>	「オーダー・タイプ」フィールドの値に基づいて作業オーダー・タイプの決定に使用されるコードを入力します。値は次のとおりです。 01: 作業オーダー以外 02: 製造作業オーダー 03: 製造再作業オーダー 04: 設備作業オーダー 05: サービス作業オーダー 06: 保証請求オーダー 07: 仕入先による回収オーダー

- 08: 設計変更オーダー
- 09: 設計変更要求オーダー
- 10: 不動産管理
- 11: EPM集計オーダー
- 12: レート・スケジュール

## 出荷

「出荷」タブを選択します。

<b>カートン作成状況</b>	F4615テーブルにカートンを作成するときに使用する状況を指定するコードをUDCテーブル(46/RS)から入力します。
<b>カートン変更状況</b>	F4615テーブル内でカートンを変更するときに使用する状況を指定するコードをUDCテーブル(46/RS)から入力します。
<b>標準梱包を推奨する</b>	推奨の標準梱包のカートンを作成することを指定するには、このチェックボックスを選択します。
<b>出荷順序を入力可能にする</b>	出荷順序を入力可能にするには、このチェックボックスを選択します。出荷順序機能は、JD Edwards EnterpriseOne輸送管理システム内で利用できません。

---

## 流通管理システムのAAI設定

この項では、流通管理システムのAAIとJD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムのAAIの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 流通AAI(P40950)の処理オプションの設定
- AAIの設定

### 流通管理システムのAAIについて

AAIは、システムが仕訳を自動作成する勘定科目を決定する際に使用されます。たとえば、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、在庫を保管場所から出庫したときの記録方法をAAIを使用して指定します。

流通管理システムを使用する場合、使用する予定の会社、取引、伝票タイプ、元帳クラスの組合せごとにAAIを定義しておく必要があります。AAIは、ビジネスユニット、主科目、補助科目(省略可)から構成される特定の勘定科目と関連付けられます。また、汎用テキスト・フォームで、AAIテーブルごとにメモ・テキストを入力することもできます。

必要に応じて既存のAAIのレビューや変更ができるだけでなく、AAIを追加することもできます。AAIは、流通/製造AAI値テーブル(F4095)に保存されます。

### JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムのAAIについて

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システム用に事前定義されたAAI項目を示しています。

AAI	内容
3910	インフレ調整処理用の在庫勘定を識別するAAI
3911	結果勘定(在庫調整勘定の相殺に使用)を識別するAAI
4122	貸借対照表の在庫評価勘定の在庫AAI
4124	経費勘定または売上原価勘定の在庫AAI
4126	在庫相手科目の貸借一致調整AAI
4128	経費または売上原価の相手科目の貸借一致調整AAI
4134	在庫相手科目を指定する品目残高原価変更AAI
4136	経費または売上原価の相手科目を指定する品目残高原価変更AAI
4141	売上原価相手科目を指定する標準原価差異AAI
4152	在庫相手科目を指定する実地棚卸更新AAI
4154	売上原価相手科目を指定する実地棚卸更新AAI
4162	平均原価更新の在庫を指定するAAI
4164	平均原価更新の売上原価を指定するAAI
4172	在庫相手科目を指定する原価の一括更新AAI
4174	経費または売上原価の相手科目を指定する原価の一括更新AAI
4182	バルク在庫の相手科目を指定するバルク製品損益AAI
4184	経費または売上原価の相手科目を指定するバルク製品損益AAI

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 会社を設定します。
- UDCテーブル(00/DT)内のトランザクション・タイプを確認します。
- UDCテーブル(00/DT)内で伝票タイプを設定します。
- UDCテーブル(41/9)内で元帳クラス・コードを設定します。
- 勘定科目を設定します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「組織の設定」、「会社の設定」

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「勘定科目表の作成」

## 流通管理システムのAAI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
AAIの処理	W40950B	「在庫管理設定」(G4141)、 「AAI(自動仕訳)」	AAI(自動仕訳)を検討 します。
勘定科目の改訂	W40950D	「AAIの処理」フォームで、 レコードを選択し、「ロー」メ ニューの「AAIの設定」 を選択します。	AAIを設定します。

## 流通AAI(P40950)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト情報

**AAIテーブル番号** 「スキップ先AAI」フィールドに表示するデフォルト値を指定します。

**原価タイプフィールド** 次の流通AAIテーブルで「原価タイプ」フィールドが使用できるかどうかを指定します。

4122

4124

4134

4136

4220

4240

4310

値は次のとおりです。

ブランク: 「原価タイプ」フィールドを使用できません。

1: 「原価タイプ」フィールドを使用できます。

## AAIの設定

「勘定科目の改訂」フォームにアクセスします。

AAI(自動仕訳) - 勘定科目の改訂

OK(O) 検索(I) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

AAIテーブル番号: 4126 Inventory 添付

レコード 1 - 10

	会社番号	伝票タイプ	記述	元帳クラス	記述	事業所	主科目	補助科目
<input checked="" type="radio"/>	00000	IA	在庫調整	IN30	製造完成品	200	1411	
<input type="radio"/>	00000	IA	在庫調整	IN99	在庫	M10	1411	
<input type="radio"/>	00000	II	在庫出庫	IN30	製造完成品	200	1411	
<input type="radio"/>	00000	II	在庫出庫	IN99	在庫	M10	1411	
<input type="radio"/>	00000	IT	在庫移動	IN30	製造完成品	200	1411	
<input type="radio"/>	00000	IT	在庫移動	IN99	在庫	M10	1411	
<input type="radio"/>	00001	IA	在庫調整	IN30	製造完成品	1	1411	
<input type="radio"/>	00001	IA	在庫調整	IN99	在庫	1	1411	
<input type="radio"/>	00001	II	在庫出庫	IN30	製造完成品	1	1411	
<input type="radio"/>	00001	II	在庫出庫	IN99	在庫	1	1411	

「勘定科目の改訂」フォーム

**会社番号**

特定の企業、組織、団体などを識別するコードを入力します。会社コードは会社固定情報テーブル(F0010)に設定済で、完全な貸借対照表を備えた財務報告対象組織を指している必要があります。このレベルでは、企業間取引を行うことができます。

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

**伝票タイプ**

取引の発生元と目的を識別するコードをUDCテーブル(00/DT)から入力します。伝票、請求書、入荷確認書、タイムシートなどの伝票タイプ用に、いくつかのプレフィックスがあらかじめ予約されています。

**元帳クラス**

トランザクションの転記先となる勘定科目の検索に使用される相手勘定を識別するコードをUDCテーブル(41/9)から入力します。クラス・コードを指定しない場合には、このフィールドにアスタリスクを4つ(\*\*\*\*)入力してください。

AAIを使用して、JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理、JD Edwards EnterpriseOne 調達管理およびJD Edwards EnterpriseOne 受注管理の3システムに自動相手勘定のクラスを事前設定できます。

1件のトランザクションに基づいて仕訳レコードが作成されます。たとえば、在庫1品目を販売すると、次のような仕訳レコードが作成されます。

- 販売在庫(借方) xxxxx.xx
- 売掛在庫販売(貸方) xxxxx.xx
- 転記カテゴリ: IN80
- 在庫品目(借方) xxxxx.xx

	<ul style="list-style-type: none"><li>• 在庫売上原価(貸方) xxxxx.xx</li></ul> <p>クラス・コードと伝票タイプに基づいて、該当するAAIが検索されます。</p>
事業所	<p>原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを入力します。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。</p> <p>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。</p> <p>ビジネスユニットにセキュリティが設定されていると、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ない場合があります。</p> <p>このフィールドを空白にすると、「請求先ビジネスユニット」フィールドの作業オーダーにあるビジネスユニットが使用されます。</p>
主科目	<p>勘定科目コードの中で、原価コード(労務費、材料費、設備費など)をサブカテゴリに分類する部分を識別する値を入力します。たとえば、労務費の原価コードは通常時間、割増時間、間接費に分割できます。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> 任意勘定科目コードを使用して主科目コードを6桁に設定した場合は、6桁すべてを使用する必要があります。たとえば、「000456」と「456」は異なります。「456」と入力すると、スペースが3つ追加されるため結果が異なります。</p> <hr/>
補助科目	<p>主科目の中の区分を入力します。補助科目には、主科目に関する会計処理の詳細レコードが含まれます。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> 任意勘定科目表を使用し、主科目コードが6桁に設定されている場合、6桁すべてを使用する必要があります。たとえば、「000456」と「456」は異なる値とみなされます。「456」と入力すると、スペースが3つ追加されるため、結果が異なります。</p> <hr/> <p>このフィールドを空白にすると、作業オーダーの「原価コード」フィールドの値が使用されます。</p>

## 第 3 章

# 品目情報の入力

この章では、品目情報の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目マスター情報の入力
- 事業所情報の入力
- セグメント品目の入力
- マトリックスと親品目の処理
- 品目原価情報の入力
- 販売価格情報の入力

---

## 品目情報について

在庫を処理する前に、在庫になる品目の情報をJD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムに入力する必要があります。各在庫品目について次の明細情報をJD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムに入力します。

- 品目ID
- 品目記述(外国語および日本語)
- 品目規則
- 品目原価と価格
- 品目の重量と単位

また、各品目について次の保管場所情報もJD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムに入力します。

- 各品目が保管されている事業所
- 各事業所内で使用される保管場所

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムにおいて、この情報は、流通/製造管理システムで各品目のトラッキングと処理に使用されます。品目の入力には次の2つの処理があります。

1. 品目の基本情報を含む品目マスター情報を入力する。
2. 品目が保管されている事業所ごとに品目マスター情報を設定する。

品目マスター情報を入力すると、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは品目マスター(F4101)にレコードが作成されます。このテーブルには、カテゴリ・コードや計画/購買担当者番号など、事業所全体に適用される品目情報が含まれます。品目に対して事業所情報を入力すると、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、事業所品目(F4102)と品目保管場所(F41021)にレコードが作成されます。このテーブルには、手持数量や元帳クラス・コードなど、保管場所に固有の品目情報が含まれます。

## 事前設定

この章で説明されているタスクを完了するには、次の作業を行う必要があります。

- 事業所固定情報を検討して修正します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「自動採番の設定」

- デフォルト事業所とプリンタを設定します。

参照: 第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「デフォルト事業所の設定」、28ページ

- 次の中から該当するユーザー定義コード(UDC)を設定します。

- UDCテーブルの元帳クラス・コード(41/9)
- UDCテーブルの在庫タイプ・コード(41/I)
- UDCテーブルの単位(00/UM)
- 分類コード・カテゴリ
- 原価方式コード
- UDCテーブルの使用言語コード(01/LP)

---

## 品目マスター情報の入力

この項では、品目マスター情報と製造情報の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目マスター(P4101)の処理オプションの設定
- 品目情報の設定
- 代替記述の入力
- 品目へのメッセージの添付
- 品目に関する注記の入力
- 品目への分類コードの追加
- 品目のデフォルト単位の入力
- 品目単位の換算方法の定義
- 品目の2重単位の指定
- 価格単位を使用した検索順序の設定
- 製造情報の設定

ブラジルには、品目マスター情報を入力するための国別機能が用意されています。

## 品目マスター情報について

品目マスター情報は、すべての在庫品目と非在庫品目に対して入力する必要があります。品目マスター情報には、品目番号、品目名称、記述、およびその他の一般的な品目情報が含まれます。JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムにおいて、この情報は、流通/製造管理システムで各品目を識別したり処理する場合に使用されます。

品目番号は各品目に3つまで使用できます。使用できる品目番号は次のとおりです。

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

番号による品目の識別に加えて、各品目に次の情報を関連付けることもできます。

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

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

次の情報を含む品目は削除できません。

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

1つの品目を入力してそれを品目を追加するためのテンプレートとして使用できます。テンプレートとして使用する品目を作成することにより、将来入力する他の多くの品目に共通するフィールド値を入力できます。品目を新しく追加する場合は、最初にテンプレートとして入力した品目を検索し、必要に応じてフィールド値を変更します。

品目を新しく入力すると、品目マスター(F4101)に品目マスター・レコードが作成されます。

## 品目単位情報

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

複数の単位を持つ品目を処理する場合は、単位の換算方法を指定する必要があります。たとえば、ある品目を箱とクレートの両方で保管する場合、箱の中の品目数とクレート中の箱の数を指定します。

場合により、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、最小の(基本)単位で品目を処理する必要があります。品目の換算方法は、すべての単位をJD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムが基本単位までトレースできるように指定します。

単位の換算は、品目、または品目と事業所の組合せごとに設定できます。品目換算を事業所固有にするかどうかは、「システム固定情報」フォームで指定します。また、すべての品目で標準の単位を設定することもできます。

品目の単位は品目単位テーブル(F41002)または単位標準換算テーブル(F41003)に保存されます。JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、標準単位換算を使用する前に、品目単位換算が検証されます。

## 2重単位

品目の在庫管理とトランザクションの処理には、2つの単位を使用できます。たとえば、販売(数量単位)、購買(原価単位)、価格決定(重量単位)で処理する品目について2重単位を指定できます。同様に、標準単位換算のあるトランザクションで2重単位を使用できます。たとえば、品目の単位が重量の場合、トン/ポンド換算のトランザクションを2重単位とみなすことができます。この場合、2重単位は、2重単位数量に対して品目元帳レコードと品目残高レコードで使用される単位になります。JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムでは、2重単位は、梱包された製造済の最終品目のみに使用できます。バルク品目には使用できません。

2重単位を指定すると、JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムでは、品目に基本単位と2次単位間の変動換算があるかどうかすべての在庫トランザクションで確認されます。品目の設定には、原価計算用に基本単位を指定し、在庫トラッキング用に他の単位を2次単位として指定する必要があります。

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

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

ピッキング・オプションを有効にして、次の表の説明のように許容範囲を設定できます。

オプション	設定タスク
ピッキング	<p>ピッキングとは、オーダーに対応するために倉庫保管場所から在庫を移動することです。倉庫提示を基本単位と2重単位のどちらで表示するかを品目レベルで指定できます。2重単位でのピッキングの場合は、数量全体の出荷を1つの受注オーダーで行うか、行を分割して行うかを指定できます。</p> <p>たとえば、100ポンドの受注オーダーに対して10ケース(98ポンド)をハード・コミットする場合、ピッキング・オプションにより、2ポンドの差のために別の行を作成することなく10ケースでオーダー処理できます。差が許容範囲内にありピッキング・オプションを使用する場合、受注オーダーは分割されません。</p> <p>2重単位でのピッキングは、次のようにシステム内の他の処理に影響します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理システムでは、受注オーダーのピッキングに、トランザクション数量ではなく2次単位数量が使用されます。</li> <li>• 受注オーダーのピッキング・プロセスは、在庫照会時と在庫引当時に使用されます。</li> <li>• JD Edwards EnterpriseOne受注管理とJD Edwards EnterpriseOne輸送管理システムでは、トランザクション数量または2次単位数量に基づいて、2重単位品目の分割にピッキング・プロセスが使用されます。どちらの数量を使用するかは、品目マスター・プログラム(P4101)の「追加情報」タブにある「2重単位ピッキング処理」オプションで指定します。</li> </ul>
許容率	<p>品目に2重単位を指定したら、在庫トランザクション処理中に許容度チェックを必須にするかどうかを指定します。許容度を設定すると、トランザクションで2次単位数量を入力する場合に、基本単位数量と2次単位数量の標準換算で許容される範囲(パーセント)が限定されます。たとえば、約100ポンドの品目に3%の許容度を設定した場合、重量が許容範囲に含まれるためには97から103ポンドになる必要があります。</p> <p>在庫調整プログラム(P4114)または在庫出庫プログラム(P4112)を使用している場合、許容度チェックは行われません。</p>

2重単位は特殊取扱コードを使用して変換されます。2重単位では、基本単位と2次単位の特殊取扱コードは異なります。オンス、ポンド、トンなどの類似した単位では、特殊取扱コードは同じです。たとえば、重量に2重単位としてポンドが設定されている場合があります。2重単位によるトランザクション数量はトンで入力するとします。この場合、ポンドとトンには同じ特殊取扱コードを指定する必要があります。

2重単位の情報の処理には、次のテーブルが使用されます。

- F4101
- F4111
- F41021

- F4602

## 分類コード

分類コードを使用すれば、類似した特徴を持つ品目をグループにまとめて、グループ全体の処理を同時に実行できます。たとえば、品目をグループ化すると、有用な売上分析情報を作成できます。分類コードの割当は、品目マスター情報の入力時または事業所品目情報の入力時に行うことができます。どちらの場合でも、「カテゴリ・コード」フォームで分類コードを割り当てます。

分類コードには複数のカテゴリがあり、各カテゴリは出荷条件などの異なる品目分類または特性タイプを表します。たとえば、易損品などの品目の出荷条件を示すコードを出荷条件カテゴリから選択できます。

分類コードには4つのタイプがあります。それぞれのタイプは、次の1つ以上のシステムと関連付けられています。

- JD Edwards EnterpriseOne 受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne 調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne 輸送管理

## 添付

通常、画像や図などのグラフィック情報を追加するには、品目に添付情報を追加します。添付情報は品目注記とは異なり、入力時の言語に関係なく表示および印刷できます。このため、テキストを含む図を品目に添付する場合は、入力時の言語でのみ表示されます。

添付を設定するには、「品目注記の改訂」フォームで、「フォーム」メニューの「添付」を選択するか、「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューの「社内用添付」を選択します。

## 製造情報について

品目マスター情報を入力する場合は、品目に関する次の製造情報を定義します。

- 流通/製造作業を実施する際の在庫計画の予測を作成するための所要量計画情報
- 品目の組立または製造に要する期間を計算するためのリードタイム情報
- 品目の図面計画についての生産設計情報

## 品目等級および濃度情報

品目マスター情報または事業所品目情報を入力したら、品目に等級または濃度を適用するかどうかを指定します。たとえば、等級Aの卵や等級Bの卵などのように、等級を入力すると品目を分類できます。また濃度を入力すると、咳止めシロップのアルコール度数などのように製品の有効原料を指定できます。

品目の等級または濃度制御を有効にすると、その品目の標準等級や標準濃度、値の合格範囲を入力できます。その合格範囲内にはない品目を入荷したり出庫した場合には、警告メッセージが表示されます。許容値の範囲外の品目に対して受注トランザクションは実行できません。

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

## ブレンド管理

JD Edwards EnterpriseOne Blend Managementの重要なプロセスの1つに、目的の効果を実現するための、ブレンドへの添加物の添加があります。たとえば、ワインをブレンドする際、リンゴ酸を混ぜて風味を変えることができます。

品目マスターと事業所品目のレコードを使用して添加物を設定します。このレコードを設定するときに、ブレンド添加物の有効原料に対して作業しきい値と累積しきい値の最大と最小を定義できます。作業しきい値は、現行作業の原料の合計量を評価するために使用されます。累積しきい値は、1つの作業の累計添加物のPPM数量に適用されます。

作業または累積の原料数量が、作業しきい値の最大値または最小値を超える場合、警告が表示されます。原料数量が実績作業または終了した作業のしきい値を超える場合、エラーが表示されます。どちらの比較においても、しきい値は事業所品目テーブルから取得されます。

## Demand Flow®

JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造システムを使用して、最終品目をDemand Flowプロセスに含めます。需要フローの最終製品を指定すると、資材所要量計画(MRP)のメッセージを非表示にしたり、DFM品目をDFMシステムに容易にアップロードできるようになります。

最終品目をライン設計に含める場合は、その最終品目がDemand Flow®プロセスに含まれるように指定する必要があります。MRPとDemand Flow®の両方のプロセスを使用する複数モードの製造業者の場合は、Demand Flow®プロセスに含める最終品目を指定する必要があります。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 事業所ALLが使用できることを確認します。  
事業所ALLはデフォルト情報のソースとして使用されます。
- UDCテーブル(00/UM)で特殊取扱コードを設定します。
- 事業所固定情報プログラム(P41001)の「システム固定情報」フォームの「販売価格の計算に使用する単位」フィールドと「購買価格の計算に使用する単位」フィールドに単位の値を指定します。

参照: 第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ

- 「事業所固定情報」フォームで、基本品目IDを指定します。

## 品目マスター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
品目マスターの処理	W4101E	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」	品目を検討します。
品目マスターの改訂	W4101A	「品目マスターの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	<ul style="list-style-type: none"> <li>品目情報を設定します。</li> <li>品目にメッセージを添付します。</li> <li>品目担当者を割り当てます。</li> <li>品目のデフォルト単位を入力します。</li> <li>品目の2重単位を指定します。</li> </ul>
品目マスター翻訳記述	W41016WA	「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューの「品目の翻訳記述」を選択します。	代替記述を入力します。
品目注記の処理	W40163B	「品目マスターの処理」フォームでレコードを選択し、「ロー」メニューから「品目注記」を選択します。	品目注記を検討します。
品目注記の改訂	W40163A	「品目注記の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	品目に関する注記を入力します。
カテゴリ・コード	W4101B	「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューの「カテゴリ・コード」を選択します。	品目に分類コードを追加します。
品目単位換算の処理	W41002A	「品目の改訂」(G4112)、「品目単位換算」	品目単位の換算方法を検討します。
品目単位の換算	W41002D	<ul style="list-style-type: none"> <li>「品目単位換算の処理」フォームで、「追加」をクリックします。</li> <li>「品目マスターの改訂」フォームで、「フォーム」メニューの「換算」を選択します。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>品目単位の換算方法を定義します。</li> <li>価格単位を使用して検索順序を設定します。</li> </ul>
追加システム情報	W4101C	「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューの「追加システム情報」を選択します。	製造情報を設定します。

## 品目マスター(P4101)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

## デフォルト

1. **基本単位** 使用する基本単位を特定するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/UM)から指定します。この処理オプションをブランクにすると、EA(個)が使用されます。
2. **重量単位** 使用する重量の基本単位を特定するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/UM)から指定します。この処理オプションをブランクにすると、LB(ポンド)が使用されます。
3. **容量単位** 常温での容量の単位を特定するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/UM)から指定します。この処理オプションをブランクにすると、GA(ガロン)が使用されます。
4. **テンプレート** 品目マスター・プログラム(P4101)で品目を入力するとき使用するテンプレート名を指定します。この名前は大文字と小文字が区別されます。このフィールドをブランクにすると、テンプレートは使用されません。

## 処理

1. **注記の開始日付** 品目注記テーブル(F4016)で使用される有効開始日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、システム日付が使用されます。
2. **注記の終了日付** F4016テーブルで使用される有効終了日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、デフォルト世紀の最終日付が使用されます。
3. **カテゴリ・コード** 「品目マスターの改訂」フォームで情報を追加または変更する場合に、「カテゴリ・コード」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 表示しない。  
1: 表示する。
4. **追加システム情報** 「品目マスターの改訂」フォームで情報を追加または変更する場合に、「追加システム情報」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 表示しない。  
1: 表示する。
5. **保管/出荷** 「品目マスターの改訂」フォームで情報を追加または変更する場合に、「保管/出荷」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 表示しない。  
1: 表示する。
6. **原価の改訂(条件付き)** 「品目マスターの改訂」フォームで情報を追加または変更する場合に、「原価の改訂」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 表示しない。  
1: 表示する。  
「原価の改訂」フォームを表示するには、「1」を「品目マスターの改訂」フォームの「在庫原価レベル」フィールドに入力することも必要です。

- 7. 価格の改訂(条件付き)** 「品目マスターの改訂」フォームで情報を追加または変更する場合に、「基本価格の改訂」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 表示しない。
- 1: 表示する。
- 「価格の改訂」フォームを表示するには、「1」を「品目マスターの改訂」フォームの「販売価格レベル」フィールドに入力することも必要です。
- 8. 単位の変換(条件付き)** 情報を追加または変更する場合と、品目レベルで単位の換算を行う場合に、「単位」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 表示しない。
- 1: 表示する。
- 9. 事業所品目** 「品目マスターの改訂」フォームで情報を追加または変更する場合に、「事業所品目」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 事業所品目フォームを表示しない。
- 1: 「事業所品目」フォームを表示して、「品目マスター」フォームに戻る。
- 2: 「事業所品目」フォームを表示して、その画面に留まる。
- 10. 添付** 「品目マスターの処理」フォームでメディア・オブジェクトを選択する場合に、「品目注記」フォームを表示するかどうか指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 社内添付のみを表示する。
- 1: 「品目注記」フォームを表示する。
- 11. テンプレートの使用** セグメント品目にテンプレートを使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: テンプレートを使用しない。
- 1: テンプレートを使用する。

## 一括更新

この処理オプションでは、第2または第3の品目番号に対する変更にあわせて、選択したテーブルのレコードを更新できます。

- 1. 変更の反映** 事業所品目レコードの品目番号を変更した場合に更新されるテーブルを指定します。テーブルのリストの作成には、UDCテーブル(40/1C)を使用します。値は次のとおりです。
- ブランク: どのテーブルも更新されません。
- 1: 事業所品目情報の第2および第3品目番号に変更があるテーブルのみを更新します。
- 2: 選択したテーブルの中で、事業所品目情報の第2および第3品目番号に変更があるテーブルのみを更新します。

## バージョン

次のいずれかの処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

- |                          |                               |
|--------------------------|-------------------------------|
| 1. 在庫状況(P41202)          | 使用するP41202プログラムのバージョンを指定します。  |
| 2. 事業所品目(P41026)         | 使用するP41026プログラムのバージョンを指定します。  |
| 3. 原価の改訂(P4105)          | 使用するP4105プログラムのバージョンを指定します。   |
| 4. セグメント品目引当可能数量(P41206) | 使用するP41206プログラムのバージョンを指定します。  |
| 5. 品目セグメントの選択(P410015)   | 使用するP410015プログラムのバージョンを指定します。 |

### インタオペラビリティ

- |                     |   |
|---------------------|---|
| 1. トランザクションタイプ      | 請求書や受注オーダーなど、使用されるデフォルトのトランザクション・タイプを特定するユーザー定義コードを、UDCテーブル(00/TT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。                |
| 2. 変更前/後トランザクションの処理 | トランザクションが変更された後にそのレコードを作成するか、または変更前と後の両方でレコードを作成するかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 変更後にレコードを作成します。<br>1: トランザクションの変更前と変更後の両方のレコードを作成します。 |

## 品目情報の設定

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

品目マスター - 品目マスターの改訂

品目マスターの処理 品目マスターの改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) 前 次 ツール(T)

略式品目 No. 60003

品目 No. 1001

基本情報 追加情報 重量/単位 ロット処理

カタログ No. 1001

記述 \* Bike Rack - Trunk Mount

記述 2 検索テキスト Bike, Rack

在庫タイプ *	P	購買品目(原材料を含む)	在庫原価レベル	2	事業所品目のみ
元帳クラス	IN30	製造完成品	販売価格レベル	3	品目/事業所/保管場所/ロット
単位	EA	個	購買価格レベル	3	在庫原価レベル
行タイプ	S	Stock Inventory Item	キットコンフィギュレート価格設定方法	1	構成品リスト価格合計
パルク/パッケージ区分	P	パッケージ品目グループ	コンフィギュレート原価計算方法		非コンフィギュレーション品目
計画担当者 No.	8444	O'Malley, James	引当方法	1	最大数量の保管場所
購買担当者 No.	8444	O'Malley, James	印刷メッセージ		
<input checked="" type="checkbox"/> バックオーダー許可			品目フラッシュ・メッセージ		
<input checked="" type="checkbox"/> 引当可能数量チェック			標準単位の使用許可		品目特定単位

「品目マスターの改訂」フォーム

品目を新しく入力する場合は、最初に品目を識別する情報を入力します。次に、品目記述とテキストを入力します。品目記述と検索テキストは、品目を検索する際に最も頻繁に使用する情報を表します。各品目にはIDを3つまで設定できます。IDには一般製品コード(UPC)、バーコード、仕入先番号、ユーザー定義値などを割り当てることができます。

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

**注意:** 品目記述と検索テキストを各言語に翻訳して、その言語で品目を検索することもできます。システム管理者は、ユーザー・プロフィールに基づいて、使用可能な他の言語で記述を作成できます。

第2および第3品目IDを変更する場合は、関連する処理オプションの設定に従って、選択した他のテーブルに変更内容を転送できます。

また、購買担当者、計画担当者、優先運送業者など、その品目の担当者または業者を指定することもできます。品目担当者や業者を品目に割り当てるには、JD Edwards EnterpriseOne住所録システムに担当者や業者の住所録番号が登録されている必要があります。

### 基本情報

「基本情報」タブを選択します。

品目 No. 品目のIDを入力します。

<b>カタログNo.</b>	品目のIDを入力します。
<b>記述</b>	品目に関するユーザー定義の記述を入力します。品目の検索にこの値が使用されます。
<b>検索テキスト</b>	<p>品目を説明するユーザー定義のフレーズを入力します。ユーザーが品目を検索するときに入力する可能性のある、連想と特定の可能なテキストを入力します。品目の検索にこの値が使用されます。</p> <p>シングルバイト環境では、アルファベットに基づいた文字セットのみ保存できます。検索テキストを入力しない場合は、品目記述の最初の30文字が挿入されます。</p> <p>日本語、中国語、韓国語などのダブルバイト環境では、複雑な文字セットも保存できるため、このフィールドには必ず入力します。シングルバイト・フィールドの場合は、シングルバイトの文字を使用して品目の記述を発音どおりに入力します。品目の記述は、シングルバイト、ダブルバイト、またはその両方が可能です。</p>
<b>在庫タイプ</b>	<p>品目(完成品、原材料など)の保管方法を示すコードをUDCテーブル(41/I)から入力します。一部の在庫タイプはハードコード化されていて、それらを変更することはお薦めできません。</p> <p>UDCテーブル(41/I)の「記述2」フィールドの最初の文字がPの場合は購買品目、Mの場合は製造品目です。</p>
<b>元帳クラス</b>	この品目の在庫トランザクションの金額を記録する勘定科目を指定するコードをUDCテーブル(41/9)から入力します。
<b>計画担当者No.</b>	この品目の資材計画担当者の住所番号を入力します。
<b>購買担当者No.</b>	品目の適切な在庫レベルの設定と管理を行う担当者の住所番号を入力します。
<b>バックオーダー許可</b>	このチェックボックスを選択すると、この品目のバックオーダーを実行できます。品目別のバックオーダーは、品目マスター(P4101)プログラムまたは事業所品目(P41026)プログラムで実行できます。顧客別のバックオーダーは顧客請求指示プログラム(P03013)、事業所別のバックオーダーは事業所固定情報プログラム(P41001)で実行できます。
<b>引当可能数量チェック</b>	このチェックボックスを選択すると、引当可能数量チェックを実行できます。品目によっては、引当可能数量チェックを有効にする必要があります。適切な数量を供給できる品目に対しては、引当可能数量チェックを無効にします。
<b>在庫原価レベル</b>	<p>品目の在庫原価を全体的に管理するか、事業所ごとに管理するか、または事業所内のロットや保管場所ごとに管理するかを示すUDCテーブル(H40/CL)のコードを入力します。在庫原価は、原価元帳ファイル(F4105)で管理されます。値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1: 品目レベル</li> <li>2: 品目/事業所レベル</li> <li>3: 品目/事業所/保管場所レベル</li> </ol>
<b>購買価格レベル</b>	<p>購買オーダー入力時に品目購買価格を取り込むレベルを示すUDCテーブル(H40/PP)のコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1: 購買価格テーブル(F41061)の仕入先/品目価格を使用します。</li> </ol>

- 2: 購買価格テーブル(F41061)の仕入先/品目/事業所価格を使用します。
- 3: 原価元帳ファイル(F4105)の在庫原価を使用します。この原価は、品目に指定した在庫原価レベルと購買原価計算方法に基づきます。

最初の2つのコードは、調達管理システムで仕入先原価を設定した場合のみ適用可能です。仕入先原価を設定していない場合は、在庫原価がデフォルトとして購買オーダーで使用されます。

## 追加情報

「追加情報」タブを選択します。

**Aランク、Bランク、Cランク、Dランクなし** 品目の売上金額別のABCランクを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

A: 品目を第1(最高)の金額ランクに割り当てます。

B: 品目を第2(中間)の金額ランクに割り当てます。

C: 品目を第3(最低)の金額ランクに割り当てます。

D: この品目をABC分析の対象外にします。

ABC分析には売上、マージン、手持在庫の3つのタイプがあります。それぞれの分析タイプに対してA、B、Cの3つのグループを設定することができます。

ABCコードのフィールドには、ABC分析で品目を分類する3つのグループがどのように分けられるかを指定するパーセンテージが含まれます。各グループで、分析タイプ内での合計を判定します。

すべてのグループに対し、1つの品目の売上、マージン、または手持在庫の合計が全品目の合計と比較され、各品目の値が計算されます。品目の値は、その合計に占めるパーセントです。次に、全品目が値の高いものから順に並べられ、パーセントが累計されます。次の手順はグループにより異なります。

**Aグループ:** ある品目の値を加えると累計がAグループのパーセントを超える場合、その品目はBグループに割り当てられます。

**Bグループ:** 累計がAグループのパーセントを超えてから、Bグループのパーセントに達するまで、品目の値が加算されます。AとBのパーセントの間にある品目は、すべてBグループに割り当てられます。

**Cグループ:** ある品目の値を加えると累計がBグループのパーセントを超える場合、その品目はCグループに割り当てられます。通常、Cグループに入力するパーセントは「999」です。

## ロット処理

「ロット処理」タブを選択します。

### シリアルNo.必須

基本シリアル番号処理の場合は入荷時または販売時にこの品目にシリアル番号を添付する必要があるかどうか、上級シリアル番号処理用の場合はメモ・ロット情報が必要かどうかを指定するコードを入力します。上級シリアル番号処理を使用すると、シリアル番号により購買および販売の全体を通して品目をトラッキングできます。基本シリアル番号処理の有効な値は次のとおりです。

Y: 関連する在庫、受注、購買オーダーのプログラムで、この品目に関するすべてのトランザクションでシリアル番号を必須とします。

N: シリアル番号を必須としません。

シリアル番号のある品目にロットを指定する場合の有効値は次のとおりです。

3: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。

4: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。メモ・ロット1も必須です。

5: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。メモ・ロット1、メモ・ロット2も必須です。

6: 非シリアル品目番号です。

3から5の値は、シリアル番号のある品目にロットの割当が必要かどうかを指定します。仕入先ロット、メモ・ロット1、メモ・ロット2など、最高3つまでのロット番号の割当を必須とすることができます。

#### ロット状況コード

ロットの状況を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(41/L)から入力します。空白にした場合は、ロットが承認済であることを意味します。それ以外のコードはすべて、ロットが保留中であることを意味します。「保管場所の改訂」フォームまたは「保管場所ロット状況の更新」フォームで、ロットの保管場所ごとに異なる状況コードを割り当てることができます。

#### ロット処理タイプ

ロットまたはシリアル番号が割り当てられるかどうかを示すユーザー定義コードをUDCテーブル(H41/SR)から入力します。ロットとシリアル番号の処理には、F4108テーブルが使用されます。値は次のとおりです。

0: ロットの割当は任意です。番号は手動で割り当てることができます。数量が1より大きい場合もあります。(デフォルト)

1: ロットの割当を必須とします。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: ロットの割当を必須とします。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: ロットの割当を必須とします。番号は手動で割り当てる必要があります。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、シリアル番号の割当を任意とします。数量は1を超えることはできません。

5: シリアル番号の割当を必須とします。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。数量は1を超えることはできません。

6: シリアル番号の割当を必須とします。番号は自動採番を使用して昇順で割り当てられます。数量は1を超えることはできません。

7: シリアル番号の割当を必須とします。番号は手動で割り当てる必要があります。数量は1を超えることはできません。

#### 引当日付方法

品目が日付に基づいて引き当てられるときに、在庫引当処理に使用される日付を指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(H40/CD)から入力します。デフォルト値は、01(ロット満了日付)です。この日付のフィールドは、F4108テーブルに保存されます。

- ロット満了日の計算方法** ロット満了日付の計算に使用する方法を示すコードを入力します。値は次のとおりです。
- 1: 手持在庫日付 + 貯蔵期間
  - 2: 基準日 + 貯蔵期間
  - 3: 有効構成品の最小満了日付
- 貯蔵期間** 有効期限まで品目を在庫として保管できる日数を入力します。品目の入荷日にこの日数が加算されて、品目の有効期限が決定されます。ここで値を入力しない場合は、ロット品目が入荷するたびに有効期限を入力する必要があります。
- 有効期限までのデフォルト日数、販売期限のデフォルト日数** 品目が消費されるまでに在庫として保管できる日数を入力します。このフィールドに入力した値がプラスかマイナスかによって、有効期限の計算方法が異なります。プラスの場合は、入力した日数を基準日に足してロットの有効期限が決定されます。マイナスの場合は、その日数をロット満了日付から引いて有効期限が決定します。
- 製造有効日数** 品目が販売または製造用に引当可能となるまでに在庫として保管する必要のある日数を入力します。このフィールドに入力した値をF4108テーブルの基準日に足して、ロットの有効日付が計算されます。
- 購買有効日数** 購買品目を入荷してからロットが引当可能となるまでの日数を入力します。この値は、購買オーダー・プログラム (P4310) と入荷確認プログラム (P4312) で「有効日付」フィールドの計算や表示を行う際に使用されます。
- ユーザー・ロット日付1のデフォルト日数からユーザー・ロット日付5のデフォルト日数** F4108テーブルの「ユーザーロット日付1」から「ユーザーロット日付5」フィールドの値の計算に使用する日数を入力します。このフィールドに入力した値がプラスかマイナスかによって、値の計算方法が異なります。プラスの場合は、その日数を基準日に足して値が決まります。マイナスの場合は、その日数をロット満了日付から引いて値が決まります。

## 代替記述の入力

「品目マスター翻訳記述」フォームにアクセスします。

The screenshot shows a software window titled "品目マスター - 品目マスター翻訳記述". At the top, there are menu options: OK(O), 削除(D), 取消(L), ツール(T). Below the menu are icons for save, delete, and cancel. The form contains two input fields: "品目番号" (Item Number) with the value "1001" and "記述" (Description) with the value "Bike Rack - Trunk Mount". Below these fields is a table titled "レコード 1-2" (Records 1-2). The table has four columns: "使用言語" (Use Language), "記述" (Description), "記述 2" (Description 2), and "検索テキスト" (Search Text). The first row of the table has the following values: "F" in the "使用言語" column, "Porte Velo-montage coffre" in the "記述" column, and empty cells in the "記述 2" and "検索テキスト" columns. There are checkboxes and a "使用言語" icon in the first column of the table.

「品目マスター翻訳記述」フォーム

品目ID情報と品目処理情報を入力すると、1つ以上の言語で品目を検索したり、記述や検索テキストを入力できるようになります。この代替テキストはシステム・レベルでの言語設定、またはユーザー・プロフィールで使用可能です。

### 使用言語

フォームと印刷用のレポートで使用する言語を指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(01/LP)から入力します。ここで指定する言語コードは、

システム・レベルまたはユーザー基本設定で定義されている必要があります。

## 品目へのメッセージの添付

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

基本品目情報を入力すると、事前定義したメッセージを添付できます。他のユーザーは品目を処理するときにこのメッセージを表示または印刷できます。品目メッセージは事前定義されているため、複数の品目に同じメッセージを関連付けられます。

**印刷メッセージ** 「印刷メッセージの改訂」フォームの事前定義済メッセージを表すコードをUDCテーブル(40/PM)から入力します。メッセージは、受注オーダーや購買オーダーなどで印刷できます。

**品目フラッシュ・メッセージ** 任意のユーザーが品目を使用するたびに表示されるメッセージを指定するコードを、UDCテーブル(40/FL)から入力します。

フラッシュ・メッセージが設定された品目を使用すると、品目番号の横にメッセージが表示されるか、または品目番号がハイライトされます。品目番号がハイライトされている場合は、品目番号にカーソルをあわせて、プログラムで呼び出される機能を実行すると、このメッセージを表示できます。

## 品目に関する注記の入力

「品目注記の改訂」フォームにアクセスします。

品目注記には、値引や配送情報など品目の追加情報を入力します。品目注記は事前定義されません。品目に関する注記がすでに存在する場合、「品目注記の処理」フォームの品目番号の横にペーパーリップのボタンが表示されます。JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、品目注記は入力時の言語で保存されるため、伝票(請求書や購買オーダーなど)に複数の言語で印刷できます。

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

**有効開始日付** 取引、契約、義務、優先情報、ポリシー規則が有効になる日付を入力します。

**有効期限** トランザクション、テキスト・メッセージ、契約、制約、優先情報が失効または完了する日付を入力します。

## 品目への分類コードの追加

「カテゴリ・コード」フォームにアクセスします。

品目マスター - カテゴリ・コード

品目マスターの処理 カテゴリ・コード

OK(O) 取消(C) 前 次 ツール(T)

品目番号 1001 Bike Rack - Trunk Mount

販売カタログ区分		メジャー分類-	出荷条件コード		ブランク-出荷条
補助区分		マイナー分類-	商品出荷クラス		ブランク-商品と
販売カテゴリ・コード3		販売カテゴリ-	循環棚卸カテゴリ		ブランク-棚卸カ
販売カテゴリ・コード4	444	付属品	品目寸法グループ		
販売カテゴリ・コード5	158	自転車付属品	倉庫プロセス・グループ 1		ブランク
優先運送業者(販売)			倉庫プロセス・グループ 2		ブランク
			倉庫プロセス・グループ 3		ブランク
商品クラス		購買カテゴリ-	品目プール・コード		
商品補助クラス		購買カテゴリ-	カテゴリ・コード6		
仕入先レポート・コード		仕入先レポート	カテゴリ・コード7		
基準計画ファミリ	240	自転車付属品	カテゴリ・コード8		
陸揚費用規則		陸揚費用規則	カテゴリ・コード9		
優先運送業者(調達)			カテゴリ・コード10		

「カテゴリ・コード」フォーム

## 販売分類コード

### 販売カタログ区分

色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S1)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。

### 補助区分

色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S2)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。

### 販売カテゴリ・コード3

色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S3)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。

### 販売カテゴリ・コード4

色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S4)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。

### 販売カテゴリ・コード5

色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S5)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。

<b>優先運送業者</b>	<p>品目の優先運送業者の住所番号を入力します。仕入先または自社は、配送経路や特殊取扱などの条件を考慮して、特定の運送業者を優先的に品目担当者に割り当てることができます。</p> <p>この値は、品目の購買オーダーを入力するときにデフォルトの運送業者として使用されます。</p>
<b>品目プール・コード</b>	<p>商品タイプや計画ファミリーなどの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/P0)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>このフィールドは主に購買に使用する6つの分類カテゴリの1つです。</p>
<b>カテゴリ・コード6</b>	<p>色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S6)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。</p>
<b>カテゴリ・コード7</b>	<p>色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S7)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。</p>
<b>カテゴリ・コード8</b>	<p>色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S8)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。</p>
<b>カテゴリ・コード9</b>	<p>色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S9)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>このフィールドは主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つです。</p>
<b>カテゴリ・コード10</b>	<p>色や素材などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/S0)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>主に販売に使用する10個の分類カテゴリの1つとしてこのフィールドを使用します。</p>
<b>購買分類コード</b>	
<b>商品クラス</b>	<p>商品タイプや計画ファミリーなどの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/P1)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>このフィールドは主に購買に使用する6つの分類カテゴリの1つです。</p>
<b>商品補助クラス</b>	<p>商品タイプや計画ファミリーなどの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/P2)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p> <p>このフィールドは主に購買に使用する6つの分類カテゴリの1つです。</p>
<b>仕入先レポート・コード</b>	<p>商品タイプや計画ファミリーなどの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/P3)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。</p>

このフィールドは主に購買に使用する6つの分類カテゴリの1つです。

### 基準計画ファミリ

商品タイプや計画ファミリなどの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/P4)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

このフィールドは主に購買に使用する6つの分類カテゴリの1つです。

### 陸揚費用規則

品目の陸揚費用規則を示すコードをUDCテーブル(41/P5)から入力します。

陸揚費用規則により、業者手数料やコミッションなどの品目の実際の価格を超える購買価格が決まります。陸揚費用規則は、「陸揚費用の改訂」フォームで設定します。

### 在庫および輸送分類コード

JD Edwards EnterpriseOne輸送管理システムでは、「出荷条件コード」フィールドと「商品出荷クラス」フィールドが使用されます。

### 出荷条件コード

出荷条件などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/C)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。

このフィールドは主に在庫および出荷に使用する3つの分類カテゴリの1つです。

### 商品出荷クラス

国際出荷取扱などの品目の特性タイプや分類を表すコードをUDCテーブル(41/E)から入力します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。このフィールドは主に在庫および出荷に使用する3つの分類カテゴリの1つです。

### 循環棚卸カテゴリ

在庫品目の棚卸を行うファミリまたは循環棚卸を表すコードをUDCテーブル(41/8)から入力します。循環棚卸とは、在庫品目ごとに異なる時期に棚卸を行うことです。循環コードは、主に品目の値、保管場所、時間枠、製品グループなどです。

### 倉庫分類コード

#### 品目寸法グループ

同じ寸法の品目グループを識別するコードをUDCテーブル(41/01)から入力します。品目寸法グループでは、グループに属するすべての品目の寸法を定義します。品目寸法グループを設定したら、分類コード・プログラム(P41011)で品目をグループに割り当てます。

#### 倉庫プロセス・グループ1 から 倉庫プロセス・グループ3

同じ方法で移動する品目のグループを識別するコードをUDCテーブル(41/02)から入力します。プロセス・グループにより、貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。プロセス・グループに品目を割り当てるには、分類コード・プログラム(P41011)を使用します。

## 品目のデフォルト単位の入力

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

品目IDや品目の基本単位などの基本品目情報を入力したら、他の流通プロセス用に詳細な単位情報を設定します。

## 重量/単位

「重量/単位」タブを選択します。

### 基本

この品目の基本単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。基本単位は、品目を取り扱う際の最小の単位を指定する必要があります。

この単位がPSAUとなり、すべての在庫がこの単位で保存されます。基本単位を変更すると、品目レベルの換算テーブルの換算係数は無効になります。

このフィールドのデフォルト値は、「品目マスターの改訂」フォームで品目に指定した単位です。

### 2次

対象品目の代替単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

### 購買

通常の品目の購買に使用する単位を識別するコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

### 価格設定

通常の品目価格設定に使用する単位を示すコードを、UDCテーブル(00/UM)から入力します。

### 出荷

通常の品目の出荷に使用する単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

### 生産

通常の品目の生産に使用する単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

### 構成品

部品表や作業オーダー部品リストなど、構成品として使用する品目に使用する単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

### 重量

この品目の重量を示す単位を識別するコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。重量基準としてオンスやグラム、キログラムなどを指定できます。この単位は品目に使用されたり、個別の品目やコンテナの単位に合わせて一時変更されます。

このフィールドのデフォルト値は、品目マスター・プログラムの処理オプションで指定した重量単位です。

### 容量

常温での容量の単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。たとえば、ガロンの場合は「GL」、リットルの場合は「LT」というコードになります。

## 品目単位の換算方法の定義

「品目単位の換算」フォームにアクセスします。

品目単位換算 - 品目単位の換算

品目単位換算の処理 品目単位の換算

OK(O) 検索(D) 削除(D) 取消(L) 前 次 ツール(T)

品目番号 \* 1001 Bike Rack - Trunk Mount  
基本単位 EA 個  単位構造の表示

レコード 1-5 グリッドのカスタマイズ

	1	換算元 単位	=	数量	換算先 単位	構造 コード	受注オーダー からの除外	購買オーダー からの除外	受注 単位順序
<input checked="" type="radio"/>	1	EA	=	2.2500000	FC				0
<input type="radio"/>	1	EA	=	5.0000000	LB				0
<input type="radio"/>	1	LB	=	.4536000	KG				0
<input type="radio"/>	1	LB	=	16.0000000	OZ				0
<input type="radio"/>									

「品目単位の換算」フォーム

箱とクレートの両方で保管するなど、品目に複数の単位がある場合は、デフォルトの単位情報を入力した後に、単位の換算情報を入力します。

換算情報は、システムにすでに存在する品目でのみ更新できます。新しい品目については、「OK」を選択して品目を保存し、次に「品目マスターの処理」フォームでその品目を選択してから、「品目マスターの改訂」フォームに戻って更新します。

**換算元単位** 品目の単位を識別するコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。たとえば、単位には個、ケース、箱などがあります。

**数量** 単位の換算に使用する係数を入力します。

**換算先単位** 2次単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

## 品目の2重単位の指定

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

### 重量/単位

「重量/単位」タブを選択します。

**2次** 対象品目の代替単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

### 追加情報

「追加情報」タブを選択します。

**2重単位の使用** このオプションは、基本単位への換算式が定義されていない場合に、2次単位で在庫残高とトランザクションの記録を管理するかどうかを指定するために使用します。通常は、品目のオーダーまたは販売をパッケージ数量

単位で行い、価格を重量または容量単位で行う場合に、このチェックボックスを選択します。

---

**注意:** 2重単位の品目については、在庫調整を除く在庫トランザクションで基本単位と2次単位の間での許容度チェックが必要になる場合があります。

---

### 2重単位ピッキング処理

2重単位の品目で基本単位と2次単位のどちらの単位を使用するかを指定します。指定する処理は次のとおりです。

- ピッキング
- 受注オーダーの引当可能数量チェック
- 受注オーダーの在庫引当
- 購買オーダーの行の分割

基本単位を使用する場合は、このオプションの選択を解除します。2次単位を使用する場合は、このオプションを選択します。

### 2重単位による許容度チェック

基本単位への換算式が定義されていない場合に、2次単位で在庫残高とトランザクションの記録を管理するかどうかを指定します。通常は、品目のオーダーまたは販売をパッケージ数量単位で行い、価格を重量または容量単位で行う場合に、このチェックボックスを選択します。

---

**注意:** 2重単位の品目については、在庫調整を除く在庫トランザクションで基本単位と2次単位の間での許容度チェックが必要になる場合があります。

---

### 2重単位の許容率

トランザクションの基本単位数量と2次単位数量の標準換算での許容範囲の数値(パーセント)を入力します。たとえば、品目の2重単位許容度を3%、1ケースの重量を約100ポンドと入力するとします。その条件で、1ケース単位での出荷が処理されるには、出荷する品目の重量を、2重単位の許容範囲内に収めるため、97から103ポンドにする必要があります。蒸発または減損が発生する在庫調整には、2重単位による許容度チェックは行われません。

## 価格単位を使った検索順序の設定

「品目単位の換算」フォームにアクセスします。

品目単位換算 - 品目単位の換算

品目単位換算の処理 品目単位の換算

OK(O) 検索(O) 削除(D) 取消(L) 前 次 ツール(D)

品目番号 \* 1001 Bike Rack - Trunk Mount

基本単位 EA 罫  単位構造の表示

レコード 1-7 グリッドのカスタマイズ

	1	換算元 単位	=	数量	換算先 単位	構造 コード	受注オーダー からの除外	購買オーダー からの除外	受注 単位順序	調達 単位順序
<input checked="" type="radio"/>	1	BX	=	5.0000000	EA				0	0
<input type="radio"/>	1	EA	=	2.2500000	FC				0	0
<input type="radio"/>	1	EA	=	2.0000000	GA				0	0
<input type="radio"/>	1	EA	=	5.0000000	LB				0	0
<input type="radio"/>	1	LB	=	.4536000	KG				0	0
<input type="radio"/>	1	LB	=	16.0000000	OZ				0	0
<input type="radio"/>										

「品目単位の換算」フォーム

基本価格と価格調整の検索には、複数の単位を指定できます。たとえば、検索時に使用する最初の単位にパレットを指定し、2番目の単位にケース、次の単位に箱を指定できます。検索順序は、個々の品目に対して8つまで設定できます。検索順序は一定の行程に従う必要はありません。

他の単位への調整の換算には、換算係数が使用されます。たとえば、取引単位を使用して調整を検索する場合、価格設定単位も表示されます。価格設定単位の調整の再計算には、単位変換係数が使用されます。

価格単位の順序は2種類設定できます。1つは受注用、もう1つは調達用です。

単位を使用した検索順序の処理には、次のテーブルが使用されます。

- F41001
- F41002
- F4072
- F4106

**受注単位順序**

基本価格と調整の検索に使用する単位の開始レベルを示すコードを入力します。このコードでは、単位の検索順序も指定します。販売価格コードの小さい順に単位が検索されます。

**調達単位順序**

購買価格と調整の検索に使用する単位の開始レベルを示すコードを入力します。このコードでは、単位の検索順序も指定します。購買価格コードの小さい順に単位が検索されます。

**関連項目:**

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注管理システムの設定」、「固定情報の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「UCC 128準拠の設定」

## 製造情報の設定

「追加システム情報」フォームにアクセスします。

The screenshot shows a web-based form for entering manufacturing information. At the top, there are navigation buttons (OK, Cancel, Form, Previous, Next, Tools) and a title bar. The main area is divided into several sections:

- Item Information:** Item number '23001', description 'Youth Sport Bike', and alternate item number '726400'.
- Tab Selection:** A dropdown menu showing '1-製造データ' (Manufacturing Data) is selected.
- Ordering Policy Section:**
  - 発注方針コード: 1 (都度発注)
  - 発注方針値: [Empty field]
  - 計画コード: 2 (MRPで計画)
  - 計画枠規則: [Empty field]
  - 計画枠: [Empty field]
  - 凍結枠: [Empty field]
  - メッセージ表示時間枠: [Empty field]
  - MRPメッセージの非表示
- Inventory and Production Section:**
  - 原価計算数量: 1
  - 出庫タイプ・コード: 1 (手作業出庫)
  - 整数丸め: [Empty field] (丸めなし)
  - 入出庫: 0 (処理しない)
  - 補充時間: [Empty field]
  - 有効な原料
  - かんばん品目
- Lead Time Section:**
  - 図面サイズ: [Empty field]
  - 改訂番号: [Empty field]
  - 図面番号: [Empty field]
  - 製造リードタイム数量: [Empty field]
  - 標準リードタイム: [Empty field]
  - 製造リードタイム: [Empty field]
  - 単位当たりリードタイム: [Empty field]
  - 累積リードタイム: [Empty field]
  - 固定/変動: F (固定リードタイム)
  - 資材状況: [Empty field]

「追加システム情報」フォーム

### 製造データ

「製造データ」タブを選択します。

#### 発注方針コード

JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムとJD Edwards EnterpriseOne調達管理システムの在庫再発注規則を指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(H41/OP)から入力します。ハードコード化された値は、次のとおりです。

0: 発注点(基準生産日程計画(MPS)、資材所要量計画(MRP)、または流通所要量計画(DRP)では計画されません。)

- 1: 都度発注
- 2: 固定発注数量
- 3: 経済発注量(EOQ)
- 4: 仕入期間
- 5: レート・スケジュール品目

#### 発注方針値

ハードコード化された発注方針コードを入力します。値は次のとおりです。

- 2: 固定発注数量。
- 4: 仕入期間。この値はオーダー・サイズの決定に使用される正味所要量の日数になります。

5: レート・スケジュール品目。この値は指定した在庫レベルになります。最終的な引当可能数量が指定した在庫レベルより少ない場合は、比率増加のメッセージが表示されます。最終的な引当可能数量が指定した在庫レベルより多い場合は、比率減少のメッセージが表示されます。

---

**注意:** 「2」、「4」、「5」以外の発注方針コードを入力した場合、MRPでは意味を持ちません。

---

#### 計画コード

MPS、MRP、またはDRPによるこの品目の処理方法を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(H41/MP)から入力します。ハードコード化された値は次のとおりです。

- 0: MPS、MRP、DRPによる計画なし
- 1: MPSまたはDRPによる計画
- 2: MRPによる計画
- 3: MRPによる計画(補足の個別予測を使用)
- 4: MPSによる計画(計画部品表の親品目)
- 5: MPSによる計画(計画部品表の構成品目)

#### 計画枠規則

需要予測と実際の顧客需要の使用方法を指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(34/TF)から入力します。このフィールドは、「計画時間枠の設定日数」フィールドと組み合わせて使用されます。値は次のとおりです。

- C: 時間枠前は顧客需要、後は予測と顧客需要のうち大きい方
- F: 時間枠前は予測、後は予測と顧客需要
- G: 時間枠前は予測と顧客需要のうち大きい方、後は予測
- S: 時間枠前は顧客需要、後は予測
- 1: 時間枠前はゼロ、後は予測
- 3: 時間枠前はゼロ、後は予測と顧客需要

たとえば、「5」を「計画時間枠の設定日数」フィールドに入力し、このフィールドに「S」を入力すると、最初の5日間は顧客需要のみで再生成を行います。5日を過ぎると、予測データによる再生成が行われます。

#### 計画枠

予測の使用方法を指定する際に、時間枠規則と組み合わせて使用される日数を入力します。最初の規則が2番目の規則に変更された場合は、生成開始日付からの日数を入力します。

たとえば、計画時間枠規則がSで生成開始日付が2005年1月3日、計画時間枠が3日間の場合、顧客需要を使用して2005年1月6日まで計画が作成されます。2005年1月7日からは、予測を使用して計画されます。

---

**注意:** 生成開始日付は自動計算されません。生成開始日付の次の日が1日目になります。

製造品目の場合は、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムのカレンダーの定義に従って作業日数が計算されます。購買品目の場合は、カレンダー上の日数が計算されます。

---

#### 凍結枠

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

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

**注意:** 生成開始日付は自動計算されません。生成開始日付の次の日が1日目になります。

製造品目の場合は、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムのカレンダーの定義に従って作業日数が計算されます。

購買品目の場合は、カレンダー上の日数が計算されます。

### メッセージ表示時間枠

生成開始日付からの日数を入力します。この期間中はメッセージが表示されます。

たとえば、生成開始日付が2005年1月1日で、メッセージ表示枠が30日間の場合、日付が2005年1月31日以前のメッセージが表示され、日付が2005年2月1日以降のメッセージは表示されません。ただし、オーダーの計画期間はこの日付を経過しても継続され、ATPの合計に反映されます。

**注意:** 生成開始日付は自動計算されません。生成開始日付の次の日が1日目になります。

製造品目の場合は、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムのカレンダーの定義に従って作業日数が計算されます。

購買品目の場合は、カレンダー上の日数が計算されます。

### MRPメッセージの非表示 (資材所要量計画メッセージの非表示)

MRPメッセージを非表示にするかどうかを指定します。品目がMRPまたはDemand Flowのどちらとして定義されているかに関係なく、0(オン)または1(オフ)を指定できます。値は次のとおりです。

0: MRPメッセージを非表示にします。

1: MRPメッセージを非表示にしません。

### 入出庫

在庫の出庫時に品目を入荷するか、または入荷工程の移動/処分プログラム(P43250)を使用するかを示すユーザー定義コードをUDCテーブル(43/IR)から指定します。値は次のとおりです。

0: 処理は実行されません。

1: 在庫の出庫時に品目を入荷します。

2: 在庫の出庫時にP43250プログラムを実行します。

### 補充時間

消費場所に供給場所から次のかんばんが到着するまでに必要な時間を入力します。

この値はJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムのかんばんカード処理にのみ使用します。

### 製造リードタイム数量

製造品目のリードタイム・レベルを決定する数量を入力します。この数量により、品目の作業工程の各ステップが延長されます。リードタイム・レベルを自動的に計算するには、このフィールドに0以外の値を入力します。

### 標準リードタイム

製造データの定義に従い、生産プロセスで割り当てられたレベルで品目のリードタイムを表す値を入力します。この値に基づいて、固定リードタイムを使用する作業オーダーの開始日付が計算されます。標準リードタイムは、購買品目と製造品目で異なります。

購買品目: 仕入先が購買オーダーを受け取ってから事業所に品目が到着するのに必要なカレンダー日数です。

製造品目の場合は、すべての構成品が入荷してから品目の製造または組立に必要な作業日数になります。

標準リードタイムは、「追加システム情報」フォームの「工場製造」タブに手動で入力するか、またはリードタイム積上げプログラムを使用して計算できます。リードタイム積上げプログラムで標準リードタイムを計算するには、最初にF4102テーブルの製造リードタイム数量フィールドに数量を入力します。

### 製造リードタイム

品目を最下位レベルの構成品から最終組立品に完成させるまでに必要な合計日数を入力します。この値は、すべての製造品目の標準リードタイムの合計に、構成品の最長の製造リードタイムを加えた値になります。

すべての構成品を購入する場合、製造リードタイムはその品目の標準リードタイムと同じになります。製造リードタイムの計算には、購買品目のリードタイムは含まれません。

この値は手動で入力するか、またはリードタイム積上げプログラムを実行して計算できます。

### 単位当たりリードタイム

作業工程に従い、単位当たりの製造に必要な時間の合計を入力します。この値は時間基準コードに基づきます。

この値は手動で入力するか、またはリードタイム積上げプログラムを実行して計算できます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、この値は上書きされます。

このフィールドの値に基づいて、変動リードタイムの使用時に作業オーダーの開始日付が計算されます。

### 累積リードタイム

品目を最下位レベルの構成品から最終組立品に完成させるまでに必要な合計日数を入力します。製造品目と購買品目では計算が異なります。

製造品目では、すべての製造品目の標準リードタイムの合計に、構成品の最長の製造リードタイムを加えた値になります。

購買品目では、品目の標準リードタイムになります。購買品目のリードタイムは、累積リードタイムの計算に組み込まれます。

この値は手動で入力するか、またはリードタイム積上げプログラムを実行して計算できます。

### 固定/変動

固定または変動リードタイムのどちらかを使用するかを指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(H41/MS)から入力します。この値は、「標準リードタイム」または「単位当たりリードタイム」フィールドのいずれかの値と組み合わせて使用します。値は次のとおりです。

F: 「標準リードタイム」フィールドの値を使用して作業オーダー開始日付を計算します。

V: 「単位当たりリードタイム」フィールドの値を使用して作業オーダー開始日付を計算します。

### 図面サイズ

生産設計図面サイズを示すコードを入力します。次に例を示します。

A: Aサイズの図面

D: Dサイズの図面

<b>改訂番号</b>	図面番号のサブセットを入力します。このサブセットは図面に追加の記述を提供し、この品目の参考としてこの設計図面が使用される場合に役に立ちます。
<b>図面番号</b>	設計図面番号を入力します。これは部品番号または品目番号と同じ番号にできます。
<b>等級/濃度</b>	
「等級/濃度」タブを選択します。	
<b>等級/濃度別価格設定</b>	在庫評価システムと同じ条件で複数の品目をグループ化するユーザー定義コードをUDCテーブル(41/05)から入力します。評価方法は、品目またはプール別に設定されます。プールに割り当てられた品目では、そのプールに指定した評価方法(在庫の抽出と評価)が使用されます。
<b>濃度制御</b>	品目を濃度で制御するかどうかを指定する値を入力します。値は次のとおりです。 N: 品目を濃度で制御しません。 Y: 品目を濃度で制御します。
<b>標準濃度</b>	品目に通常含まれる有効原料のパーセントを入力します。
<b>下限濃度、上限濃度</b>	品目に対する有効原料の許容濃度(パーセント)の上限と下限を示す値を入力します。  許容下限濃度に満たない品目または許容上限濃度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。許容下限濃度に満たない品目または許容上限濃度を超える品目は販売できません。
<b>等級制御</b>	品目を等級で制御するかどうかを示すコードを入力します。 N: 品目を等級で制御しません。 Y: 品目を等級で制御します。
<b>標準等級</b>	品目の通常の等級を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(40/LG)から入力します。
<b>下限等級、上限等級</b>	品目の許容等級範囲の下限と上限を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(40/LG)から入力します。  許容等級の下限に満たない品目または許容等級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。許容等級の下限に満たない品目または許容等級の上限を超える品目は、販売できません。
<b>サービス/保証</b>	
「サービス/保証」タブを選択します。	
<b>原価タイプ</b>	品目を指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(30/CA)から入力します。次の値があります。 A1: 原材料費 B1: 労務費 X1: 輸送費

## X2: 交通費

**返品条件** 保証請求とともに部品を返品するかどうかを指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(17/RT)から入力します。

**設備マスター・レコードの作成** 設備マスター更新プログラム(R17024)の実行時に品目の設備レコードを作成するかどうかを指定します。品目に対してこのオプションを選択した場合にのみ、更新時に設備レコードが作成されます。

**サプライチェーン・プランニング**

「サプライチェーン・プランニング」タブを選択します。

**制約フラグ** 品目をサプライチェーン・プランニング(SCP)の対象に含めるかどうかを指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(42/AC)から入力します。値は次のとおりです。

ブランクまたは0: 品目を含めません。

1: 品目を含めます。

**販売可能品目** 品目が販売可能かどうかを指定します。品目が複数の場合は、販売可能フラグの更新プログラム(R41900)で、このフィールドを更新します。

**ブレンド管理**

「ブレンド管理」タブを選択します。

**作業しきい値** JD Edwards EnterpriseOne Blend Managementシステムで使用する添加物の有効原料に関して最小と最大のしきい値を入力します。しきい値情報は必須ではありません。作業しきい値または累積しきい値、またはその両方を使用できます。

この値と実績作業での有効原料の数量が比較され、作業中にその数量が最小値に満たないか最大値を超える場合、警告が表示されます。実績作業または終了した作業の場合は、エラーが表示されます。

作業しきい値と累積しきい値は、ブレンド管理単位UDCテーブル(31B/UM)の単位を使用して入力します。

**累積しきい値** JD Edwards EnterpriseOne Blend Managementシステムで使用する添加物の有効原料に対して最小と最大の累積しきい値を入力します。この値と作業での累計添加物のPPM数量が比較され、作業中にその数量が最小値に満たないか最大値を超える場合、警告が表示されます。実績作業または終了した作業の場合は、エラーが表示されます。

**Demand Flow®**

「Demand Flow®」タブを選択します。

**Demand Flow®製品** 品目がDemand Flowの最終品目であるかどうかを選択します。このチェックボックスを選択した場合にのみ、品目を混合モデル・ファミリに追加できます。

**製品サイクル合計時間** 製品の製造に必要な工程のうち、最も長い工程を対象に計算した作業内容を示す値を入力します。この値は、シナリオ単位(時間、分、秒、その他シナリオで使用される単位)で指定します。

- 基本行** 最終品目の主要生産ラインを定義する際に、F30006テーブルで設定した番号を入力します。ラインまたはセル内の作業場での作業の詳細を定義できます。
- 部品表の展開** 部品表を1レベル下の子まで展開するかどうかを選択します。たとえば、レベル1(親レベル)でこのオプションを選択すると、レベル2に位置する子が表示されます。レベル2の子は、それが最終品目で、このオプションが選択されていないかぎり、表示されません。以下のレベルの子も同様に処理されます。
- このオプションの機能は、品目がDemand Flowの品目で、容量デザインおよび製品同期プログラム(PF30L201)を使用して部品表を展開している場合にのみ適用されます。通常の部品表の展開では、基本製造での展開方法になります。

---

## 事業所情報の入力

この項では、事業所情報の概要、事前設定および次の方法について説明します。

- 事業所品目プログラム(P41026)の処理オプションの設定
- 事業所への品目の割当
- 品目への基本保管場所の割当
- 品目への2次保管場所の割当
- 事業所の分類コードの入力
- 税情報の入力
- 品目の出荷元の検索
- 品目の発注数量の入力
- 事業所製造情報の入力
- 事業所品目の複写プログラム(P41015)の処理オプションの設定
- 複数の事業所への品目情報の複写

## 事業所情報について

品目情報は、倉庫ごとに異なる場合があります。たとえば、ある倉庫の品目には課税されても、他の倉庫の品目には課税されない場合があります。また、各品目の適正在庫数量が倉庫によって異なる場合もあります。品目マスター情報を入力すると、その品目を倉庫や事業所に割り当てることができます。その後で品目情報を事業所ごとに設定できます。また、事業所内の品目保管場所と品目の処理情報も指定できます。

事業所の品目情報は、品目/事業所プログラム(P41026)で入力します。「品目/事業所情報」フォームのフィールドは、ほとんどが「品目マスターの改訂」フォームのフィールドと同じです。使用されるデフォルト値は、「品目マスターの改訂」フォームのものと同じです。1つの事業所に品目情報を入力するか、または既存の品目情報を複数の事業所にコピーできます。

倉庫から店舗、トラックに至るまで、すべてを事業所として処理できます。社内全体に共通する品目に対して事業所別に規則を定義し、各事業所に一意の規則、原価、価格などを適用できます。事業所の設定後、区域、通路、棚番、ロットなどの保管場所を指定して事業所をさらに詳細に定義できます。品目の保管場所を設定することで、その情報を使用して次の処理を実行できます。

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

また、次の品目の保管場所をグループに分類して定義できます。

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

複数の事業所にわたる品目に対して品目情報を適用する場合は、1つの事業所で品目情報(原価、価格、単位など)を入力し、その後、次のプログラムのいずれかを使用してその情報を最大で他の10箇所の事業所に複写できます。

- 事業所品目の複写プログラム(P41015): 複写する個々の品目を選択します。
- 品目/事業所のバッチ複写プログラム(R41826): 複写する品目の基準を定義します。

この2つのプログラムでは、処理中にF41015テーブルが使用されます。また、複写処理が完了すると、従業員ワーク・センターにメッセージが送信されます。

事業所に品目情報を入力すると、F4102テーブルにレコードが作成されます。JD Edwards EnterpriseOneの各システムで品目情報を取り込む場合は、品目マスター情報を検索する前に事業所品目情報が検索されます。

## 品目保管場所

事業所に品目を割り当てると、その品目の保管場所を複数表示できます。事業所ごとに次の情報を割り当てます。

- 基本保管場所

基本保管場所は必須です。品目を事業所に割り当てると、基本保管場所を入力するための検索画面が表示されます。通常、品目の処理は基本保管場所で実行されます。2次保管場所を指定しない場合は、品目の入庫時に基本保管場所に割り当てられます。

- 複数の2次保管場所

2次保管場所は任意です。また、事業所情報の入力時に、2次保管場所を品目に割り当てることもできます。品目の保管場所を基本保管場所以外に指定すると、品目の入庫時に2次保管場所が自動的に割り当てられます。

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

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

- バックオーダー数量

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

基本保管場所を削除するには、最初にその保管場所を2次保管場所に変更します。数量の残っている保管場所は削除できません。

「システム固定情報」フォームで保管場所制御を指定すると、「事業所保管場所マスター」フォームで設定した保管場所にのみ品目を割り当てることができます。保管場所制御を指定しない場合は、任意の保管場所に品目を割り当てることができます。

JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムでライセンス・プレート処理を使用する場合は、事業所レベルで機能を有効にして、品目のライセンス・プレート番号または指定した単位の品目寸法グループを自動的に作成するかどうかを指定します。

品目の保管場所を入力すると、F41021テーブルにレコードが作成されます。

## ブレンド管理

添加物品目をJD Edwards EnterpriseOne Blend Managementのしきい値情報とともに設定する場合、事業所品目プログラムで有効原料の作業しきい値と累積しきい値の各情報も設定する必要があります。添加物に関する作業を入力すると、事業所品目テーブルからそのしきい値情報が取得されます。

### 関連項目:

第9章、「ロット処理の使い方」、「許容ロット状況コードの設定」、200ページ

第3章、「品目情報の入力」、「製造情報の設定」、73ページ

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 輸入品目の輸入先をUDCテーブル(41/L9)で設定します。
- 顧客コードをUDCテーブル(41/L0)で設定します。

## 事業所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
事業所品目の処理	W41026E	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「事業所品目」	事業所品目を検討します。
品目/事業所情報	W41026A	「事業所品目の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	<ul style="list-style-type: none"> <li>事業所に品目を割り当てます。</li> <li>税情報を入力します。</li> <li>品目の出荷元を検索します。</li> </ul>
基本保管場所	W41026B	このフォームは、「品目/事業所情報」フォームで品目を事業所に割り当てると自動的に表示されます。	品目に基本保管場所を割り当てます。
品目保管場所の処理	W41024B	「事業所品目の処理」フォームで、「ロー」メニューの「保管場所の改訂」を選択します。	品目の保管場所を検討します。
保管場所の改訂	W41024A	「品目保管場所の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	品目に2次保管場所を割り当てます。
カテゴリ・コード	W41026G	「事業所品目の処理」フォームで、「ロー」メニューの「カテゴリ・コード」を選択します。	事業所の分類コードを入力します。 <b>注意:</b> 処理オプションの設定によっては、「品目/事業所情報」フォームで品目を事業所に割り当てた後にこのフォームが自動的に表示される場合があります。
数量	W41026C	「事業所品目の処理」フォームで、「ロー」メニューの「数量」を選択します。	品目の発注数量を入力します。
追加システム情報	W41026D	「事業所品目の処理」フォームで、「ロー」メニューから「追加システム情報」を選択します。	事業所製造情報を入力します。
事業所品目複写の処理	W41015A	「上級および技術的操作」(G4131)、「事業所品目の複写」	複数の事業所に品目情報を複写します。

## 事業所品目 (P41026) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

この処理オプションでは、「品目/事業所情報」フォームで情報を追加または変更する場合に、追加の「事業所品目」フォームを表示するかどうかを指定します。

- |                       |  |
|-----------------------|--|
| <b>1. カテゴリ・コード</b>    | 情報の追加または変更時に「カテゴリ・コード」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。               |
| <b>2. 数量</b>          | 情報の追加または変更時に「数量」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。                     |
| <b>3. 追加システム情報</b>    | 情報の追加または変更時に「追加システム情報」フォームを表示するかどうか指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。                |
| <b>4. 品目プロファイルの改訂</b> | 情報の追加または変更時に「品目プロファイルの改訂」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。            |
| <b>5. 原価の改訂</b>       | 情報の追加または変更時に「原価の改訂」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。                  |
| <b>6. 価格の改訂</b>       | 情報の追加または変更時に「価格の改訂」フォームを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。                  |
| <b>7. 単位</b>          | 情報を追加/変更するときと、単位の換算を事業所レベルで行う場合に、「単位」フォームを表示するかどうか指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。 |

### バージョン

次の処理オプションのいずれかを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

- |                            |                              |
|----------------------------|------------------------------|
| <b>1. 在庫状況集計 (P41202)</b>  | 使用するP41202プログラムのバージョンを指定します。 |
| <b>2. 保管場所の改訂 (P41024)</b> | 使用するP41024プログラムのバージョンを指定します。 |

### インタオペラビリティ

- |                       |   |
|-----------------------|---|
| <b>1. トランザクションタイプ</b> | 請求書や受注オーダーなど、デフォルトのトランザクション・タイプを特定するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/TT)から指定します。トランザク |
|-----------------------|---|

ション・タイプは直接入力するか、またはユーザー定義コードの選択フォームから選択できます。

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. 変更前/後トランザクションの処理

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

空白: 変更後にレコードを作成します。

1: 2つのレコードを作成します。変更前と変更後にそれぞれ1つのレコードが作成されます。

## 事業所への品目の割当

「品目/事業所情報」フォームにアクセスします。

**事業所** F41001テーブルに設定された事業所番号を入力する必要があります。

## 品目への基本保管場所の割当

「基本保管場所」フォームにアクセスします。

**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。

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

## 品目への2次保管場所の割当

「保管場所の改訂」フォームにアクセスします。

事業所品目 - 保管場所の改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 \* 10

品目番号 \* 1001  
Bike Rack - Trunk Mount

保管場所

ロット/シリアル

保管場所情報

分類コード IN30 基本/2次 S

次回棚卸日 前回入荷日付

ロット状況コード

理由コード

「保管場所の改訂」フォーム

品目に2次保管場所を割り当てるには、保管場所とロット/シリアルの情報を入力します。

## 事業所の分類コードの入力

「カテゴリ・コード」フォームにアクセスします。

事業所品目 - カテゴリ・コード

事業所品目の処理 カテゴリ・コード

OK(O) 取消(L) 前 次 ツール(T)

品目番号 1001 事業所 10

販売カタログ区分	<input type="text"/>	メジャー分類 - デフォ	出荷条件コード	<input type="text"/>	ブランク - 出荷条件コード
補助区分	<input type="text"/>	マイナー分類 - デフォ	商品出荷クラス	<input type="text"/>	ブランク - 商品出荷クラス
販売カテゴリ・コード3	<input type="text"/>	販売カテゴリ・コード3	循環棚卸カテゴリ	<input type="text"/>	ブランク - 棚卸カテゴリ 4;
販売カテゴリ・コード4	<input type="text"/>	販売カテゴリ・コード4	品目寸法グループ	<input type="text"/>	.
販売カテゴリ・コード5	<input type="text"/>	販売カテゴリ・コード5	倉庫プロセス・グループ1	SPORT	スポーツ用品
優先運送業者	<input type="text"/>		倉庫プロセス・グループ2	<input type="text"/>	ブランク
			倉庫プロセス・グループ3	<input type="text"/>	ブランク
商品クラス	<input type="text"/>	購買カテゴリ・コード	品目ブール・コード	<input type="text"/>	.
商品補助クラス	<input type="text"/>	購買カテゴリ・コード	カテゴリ・コード6	<input type="text"/>	.
仕入先リベート・コード	<input type="text"/>	仕入先リベート・コード	カテゴリ・コード7	<input type="text"/>	.
基準計画ファミリ	<input type="text"/>	基準計画ファミリ・コード	カテゴリ・コード8	<input type="text"/>	.
陸揚費用規則	<input type="text"/>	陸揚費用規則P4をこ	カテゴリ・コード9	<input type="text"/>	.
優先運送業者	<input type="text"/>		カテゴリ・コード10	<input type="text"/>	.

「カテゴリ・コード」フォーム

類似した特徴を持つ品目をグループにまとめて、グループ全体の処理を同時に実行できます。

参照: 第3章、「品目情報の入力」、「品目への分類コードの追加」、65ページ

## 税情報の入力

「品目/事業所情報」フォームにアクセスします。

### 販売時課税対象

販売時に品目が課税対象になるかどうかを示すコードをUDCテーブル(H00/TV)から入力します。顧客も課税対象である場合にのみ、品目の税額が計算されます。

### 購買時課税対象

購買時に品目が課税対象になるかどうかを示すコードをUDCテーブル(H00/TV)から入力します。仕入先も課税対象である場合にのみ、品目の税額が計算されます。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注オーダーの入力」、「受注オーダー見出しおよび明細情報の入力」

## 品目の出荷元の検索

「品目/事業所情報」フォームにアクセスします。

品目について、出荷元と優先仕入先を検索できます。品目の出荷元を検索すると、国や仕入先に基づいて品目を分類できます。この情報は、品目の事業所情報を入力する際に指定します。

### 仕入先No.

住所録レコードを識別するユーザー定義の名前または番号を入力します。この番号は、住所録レコードに関する情報の検索および入力に使用できます。詳細住所や税IDなど、住所録番号(AN8)以外の値を入力した場合は、住所録固定情報で定義した特殊文字を前に付ける必要があります。レコードが検出されると、そのレコードの住所録番号がこのフィールドに表示されます。

たとえば、住所録番号4100(Total Solutions)の詳細住所がTOTALで、住所録固定情報で定義した詳細住所を区別する記号が\*(アスタリスク)の場合、このフィールドに「\*TOTAL」と入力して検索すると、4100が表示されます。

### 生産国

品目の出荷元の国を識別するコードをUDCテーブル(00/CN)から入力します。この情報は、在庫を出荷元別に定期的に区分する場合に役に立ちます。デフォルト値として本国をUDCテーブル(00/CN)に指定できます。

## 品目発注数量の入力

「数量」フォームにアクセスします。

数量フォーム

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

### 発注数量

品目の推定発注数量を入力します。十分な販売実績がなく正確な発注数量を自動計算できない場合は、この数量を入力します。

### 最大発注数量、最小発注数量

品目の最大発注数量と最小発注数量を入力します。この数量は、鮮度や保管容量など、用途とは異なる要素に基づいて計算できます。

**発注点**

品目の補充時期の基準となる数量を入力します。通常は、手持数量とオーダー数量の合計が指定数量以下になると、補充が行われます。この数量は手入力できますが、十分な販売実績がある場合は自動計算することもできます。

**複数オーダー数量**

MPS/MRPでの予定オーダー数量の切上げに使用する倍数を入力します。予定オーダー数量は、このフィールドに入力した値の倍数のうち最も近い値に切り上げられます。

**コンテナ当たり個数**

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

**安全在庫**

需要の増加に備えて保管する手持在庫の数量を入力します。

**事業所製造情報の入力**

「追加システム情報」フォームにアクセスします。

事業所品目 - 追加システム情報		i ?	
事業所品目の処理		追加システム情報	
OK(O) 取消(L) フォーム(F) 前 次 ツール(T)			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>事業所</span> <input type="text" value="10"/> </div>			
品目番号		Bike Rack - Trunk Mount	
<input type="text" value="1001"/>			
タブを選択: 1-工場製造			
発注方針コード	<input type="text" value="1"/> 都度発注	原価計算数量	<input type="text" value="10"/>
発注方針値	<input type="text"/>	出庫タイプ・コード	<input type="text" value="1"/> 手作業出庫
計画コード	<input type="text" value="1"/> MPSまたはDRPで計画	時間基準コード	<input type="text" value="4"/> 1時間当たり10,000ユニット
計画枠規則	<input type="text" value="C"/> 顧客需要(受注オーダー)	品目改訂レベル	<input type="text" value="AA"/>
計画枠	<input type="text" value="15"/>	減損率	<input type="text"/>
凍結枠	<input type="text" value="10"/>	減損率方式	<input type="text" value="%"/>
メッセージ表示枠	<input type="text" value="60"/>	標準リードタイム	<input type="text"/>
段取労務時間	<input type="text"/>	製造リードタイム	<input type="text"/>
移動待ち時間	<input type="text"/>	累積リードタイム	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> MRPメッセージの非表示		単位当たりリードタイム	<input type="text"/>
ECO番号	<input type="text"/>	固定/変動	<input type="text" value="F"/>
ECO理由	<input type="text"/>	製造リードタイム数量	<input type="text" value="10"/>
ECO日付	<input type="text"/>		
入出庫	<input type="text" value="0"/> 処理しない	最終改訂番号	<input type="text"/>
補充時間	<input type="text"/>	<input type="checkbox"/> 有効な原料	
		<input type="checkbox"/> かんぱん品目	

「追加システム情報」フォーム

品目ごとに、事業所に固有の製造情報を定義できます。

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

「製造データ」タブの品目情報は、ほとんどが製造データの品目情報と同じです。製造データで指定した値がデフォルト値として使用されます。

<b>減損率</b>	品目の在庫減損の確定に使用される固定数量またはパーセントを入力します。パーセントを入力する場合、5%は「5.00」、50%は「50.00」と入力します。 DRP/MPS/MRPの生成で、計画オーダー数量がこの量だけ増加します。減損率がパーセントとなるか固定数量となるかは、減損率方式の指定方法により異なります。
<b>減損率方式</b>	入力する減損率がパーセントと固定数量のどちらを示すかを指定します。値は次のとおりです。 %: オーダーまたは要求数量のパーセント F: 数量に加算される固定数量
<b>入出庫</b>	在庫の出庫時に品目を入荷するかどうか、または入荷工程の移動/処分プログラム(P43250)を実行するかどうかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。 0: 処理は実行されません。 1: 在庫の出庫時に品目を入荷します。 2: 在庫の出庫時にP43250プログラムを実行します。
<b>補充時間</b>	消費場所に供給場所から次のかんばんが到着するまでに必要な時間を入力します。 この値はJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムのかんばんカード処理にのみ使用します。
<b>段取労務時間</b>	この品目の製造に必要な標準段取時間数を入力します。この値は作業員数に影響されません。
<b>移動/待ち時間</b>	あるオーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。 この値はF4102テーブルに保存されます。この値は、リードタイム積上げプログラムを使用して計算するか、手動で入力します。リードタイム積上げプログラムを実行すると、手動で入力した値が一時変更され、計算結果がテーブルに挿入されます。
<b>時間基準コード</b>	製品当たりの機械稼働時間または労務時間の基準を示すコードをUDCテーブル(30/TB)から入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレー

トが特定されます。たとえば、1,000個当たり25時間、10,000個当たり15時間などです。時間基準コードは、時間基準コード・プログラムで管理します。

原価計算とスケジュール計算には、「記述2」フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。

<b>ECO番号</b> （設計変更オーダー番号）	設計変更オーダーに割り当てられた番号を入力します。
<b>ECO理由</b> （設計変更オーダー理由）	設計変更オーダーの理由を識別するコードをUDCテーブル(40/CR)から入力します。
<b>ECO日付</b> （設計変更オーダー日付）	設計変更オーダーの日付を入力します。
<b>品目改訂レベル</b>	品目の改訂レベルを入力します。このフィールドに改訂レベルを入力する場合は、品目の作業工程の改訂レベルが同じ品目の部品表の改訂レベルと一致していることを確認します。
<b>かんばん品目</b>	品目をかんばん品目として識別します。

## 事業所品目の複写(P41015)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト値1

**事業所1 から 事業所6** 品目の複写先の事業所を指定します。

### デフォルト値2

**事業所7 から 事業所10** 品目の複写先の事業所を指定します。

### 処理

ファイルを複写するには、「1」を入力します。この処理オプションを空白にすると、ファイルは複写されません。

<b>原価元帳(F4105)</b>	F4105テーブルを複写するかどうかを指定します。
<b>品目基本価格(F4106)</b>	F4106テーブルを複写するかどうかを指定します。
<b>単位換算係数(F41002)</b>	F41002テーブルを複写するかどうかを指定します。
<b>バルクデポ/製品情報(F41022)</b>	F41022テーブルを複写するかどうかを指定します。
<b>品目プロファイル(F46010)</b>	F46010テーブルを複写するかどうかを指定します。
<b>品目単位定義(F46011)</b>	F46011テーブルを複写するかどうかを指定します。
<b>事業所品目マスター - サービス/保証(F41171)</b>	F41171テーブルを複写するかどうかを指定します。

## 複数事業所への個々の品目の複写

「事業所品目複写の処理」フォームにアクセスします。

品目情報を複写する場合、品目の基本保管場所は複写されません。この場合は、情報の複写先として設定されているブランクの保管場所が使用されます。

#### 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「倉庫保管場所の設定」、25 ページ

## 品目/事業所のバッチ複写レポートの検討

「上級および技術的操作」(G4131)、「品目/事業所のバッチ複写」を選択します。

品目/事業所のバッチ複写(R41826)プログラムで複写する品目を個別に選択する場合、検索フィールドを最大4つまで表示するように処理オプションを設定して、特定の事業所の品目を検索できます。

マトリクス制御品目では、R41826プログラムを使用して、マトリクス親品目の情報を、マトリクスの生成用を選択したすべての子に複写します。マトリクスの子に対して、次のテーブルにレコードが作成されます。

- F4101
- F4102
- F41021
- F4105
- F4106
- F41002

---

## セグメント品目の入力

この項では、セグメント品目の概要と次の方法について説明します。

- セグメント品目のテンプレートの作成
- セグメント品目の入力

### セグメント品目について

多くの業種では、パッケージの構成部品および加工プロセス、その他の属性、または原価構造に違いを生じさせる可能性があるその他の相違点によって、基本製品が多様になっています。製品の各バリエーションはオーダー入力に使用される1つの単位であり、次の情報が関連付けられる場合もあります。

- 製造データ
- 在庫管理情報
- 予測
- 価格規則
- 優先情報

セグメントを使用すると、このような品目情報に対応できます。セグメントの使用例を次に示します。

- ポロシャツには、サイズと色のセグメントを設定します。

- ・ フルーツ飲料に、味、梱包、タイプのセグメントを設定します。
- セグメント品目には、識別のための特性または属性を最高10個まで設定できます。

## セグメント品目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
テンプレートの処理	W410014A	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「テンプレート・マスター」	テンプレートを検討します。
テンプレート・マスターの改訂	W410014B	「テンプレートの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	セグメント品目のテンプレートを作成します。
品目マスターの改訂	W4101A	「品目マスターの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	セグメント品目を入力します。

## セグメント品目のテンプレートの作成

「テンプレート・マスターの改訂」フォームにアクセスします。

テンプレート・マスター - テンプレート・マスターの改訂 i ?

テンプレートの処理 | **テンプレート・マスターの改訂**

OK(O) 取消(L) 前 次 ツール(T) [保存] [キャンセル] [戻る] [進む] [ヘルプ]

---

テンプレート:       テンプレートの記述:

使用長さ:        区切なし

---

**セグメントの定義**      カテゴリ・コード

セグメント	編集		長さ	記述
	ルール	編集		
セグメント 1	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="41"/> <input type="text" value="05"/> 品目カテゴリ・コード05	<input type="text" value="6"/>	<input type="text" value="Item Category C"/>
セグメント 2	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="41"/> <input type="text" value="06"/> 品目カテゴリ・コード06	<input type="text" value="6"/>	<input type="text" value="COLOR"/>
セグメント 3	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="41"/> <input type="text" value="07"/> 品目カテゴリ・コード07	<input type="text" value="6"/>	<input type="text" value="STYLE"/>
セグメント 4	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text"/>
セグメント 5	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text"/>
セグメント 6	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text"/>
セグメント 7	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text"/>
セグメント 8	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text"/>
セグメント 9	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text"/>
セグメント 10	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="0"/>	<input type="text"/>

横軸マトリックス・セグメント

「テンプレート・マスターの改訂」フォーム

セグメント品目の入力用に1つ以上のテンプレートを作成します。すべてのセグメント品目に同じテンプレートを使用できない場合は、タイプごとにテンプレートを作成し、テンプレート名を正しく入力します。

品目マスター・プログラム(P4101)の「デフォルト」タブと「処理」タブで適切な処理オプションを選択していれば、テンプレートを作成した後に、そのテンプレートを「品目マスターの改訂」フォームに添付できます。

**テンプレート** 「品目マスターの改訂」フォームで品目を入力する際に使用可能なテンプレート名を入力します。この名前は大文字と小文字が区別されます。テンプレートを追加する際にテンプレート名に大文字を使用した場合、「品目マスターの改訂」フォームでのテンプレートの検索や添付には常に大文字を入力する必要があります。

**区切なし** このテンプレートで区切り文字を使用せず、25文字分のスペースすべてをセグメント品目番号に割り当てることができる場合は、このチェックボックスを選択します。

---

**注意:** 事業所固定情報プログラム(P41001)の「セグメント区切り文字」フィールドも空白にする必要があります。

---

**使用長さ** すべてのセグメントに使用されているスペースの合計数(区切り文字を含む)を入力します。

## セグメント品目の入力

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

事業所固定情報プログラム(P41001)で、セグメント品目と区切り文字を識別する記号を設定します。

---

## マトリックスと親品目の処理

この項では、マトリックスと親品目およびマトリックス・オーダー入力の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- マトリックス品目(P4101E)の処理オプションの設定
- マトリックス品目の検討
- マトリックス・オーダー入力(P41902)の処理オプションの設定
- マトリックス品目のオーダー

## マトリックスと親品目について

消費者パッケージ商品(CPG)業界では、基本的な特性は同じでも様々なバリエーションがある製品を取り扱います。たとえば、在庫に瓶詰め飲料水があるとします。顧客の需要は、香料が使用されている製品、水だけを原料とする製品、炭酸を含む製品、ペットボトル入りの製品、ガラス容器入りの製品など、“瓶詰め飲料水”という属性に含まれる様々なバリエーションに向けられます。数量単位に関して、6本パック、12本パック、ケースなど、様々な種類が用意されています。さらに、容器の大きさに関しても同様です。ただし、保管条件、出荷、価格など、基本的な特性は同じです。

テンプレート・マスター・プログラム(P410014)でセグメントを定義する場合、マトリックスの子を作成する際に使用するセグメントの値と、マトリックスでの子の品目の表示方法を指定できます。

親品目のすべてのバリエーション(子品目)を作成するには、品目マスター・プログラム(P4101)で親品目を入力します。親品目の入力方法は、テンプレートを指定して品目をマトリックス制御するかどうかを指定する点を除いて、在庫に品目を入力する場合と同じです。入力した情報に基づいて、各フォームが表示され、親品目のすべてのバリエーションを入力できます。テンプレートで定義したセグメントごとに値を選択し、子品目の属性を定義します。選択した値の組合せにより、親品目のすべてのバリエーションが識別されます。品目の入力を続行すると、親品目のバリエーションがすべて表示されるため、作成する子品目をすべて検討して、事業所品目の複写 - バッチ選択プログラム(R41826)の実行時に作成対象から除外する子品目を削除できます。

R41826プログラムを実行して子品目を作成し、必要に応じて作成済の親品目で選択した品目のすべてのバリエーションにマトリックスを入力します。R41826プログラムを実行すると、属性の組合せごとに個別の品目を入力する必要はなくなります。また、処理オプションを適切に設定しておく、品目原価、品目価格および単位換算情報も選択した事業所にコピーされます。

参照: 第 3 章、「品目情報の入力」、「セグメント品目の入力」、92ページ

参照: 第 3 章、「品目情報の入力」、「複数事業所への個々の品目の複写」、89ページ

## マトリックス・オーダー入力について

マトリックス・オーダー入力(P41902)プログラムでは、マトリックス品目に対して購買オーダーと受注オーダーを作成できます。また、既存の受注オーダーや購買オーダーでマトリックス品目の数量をオーダーすることもできます。受注オーダーまたは購買オーダーを入力する場合は、P41902プログラムにアクセスします。このプログラムでは、次の作業ができます。

- 親品目の可能なバリエーション(子品目)の検討
- 手持数量と引当可能数量の検討(マトリックス・オーダー入力プログラムの処理オプションを設定している場合)
- 選択した子品目の数量のオーダー(オーダー済の数量がすでに存在する場合は、オーダー前に数量の更新が可能)

既存の受注オーダーまたは購買オーダーを処理している場合は、セグメント品目引当可能数量と在庫状況集計も検討できます。この情報により、マトリックス品目にオーダーを入力する前に引当可能数量を検討できます。マトリックス品目に対して受注オーダーまたは購買オーダーを入力すると、選択した子品目のオーダー明細行が自動的に作成されます。

マトリックス管理(P41903)プログラムを使用して、マトリックス内の順序を再編成したり、マトリックスのカラム見出しを変更したり、品目をマトリックスに追加できます。P41903プログラムで指定した情報により、マトリックス品目の受注オーダーや購買オーダーを入力するときにマトリックスがどのように表示されるかが決まります。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注オーダーの入力」、「受注オーダー見出しおよび明細情報の入力」

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 25文字すべてを使用する場合は、「セグメント区切り文字」フィールドを入力します。それ以外の場合は、この情報は事業所固定情報プログラム(P41001)に自動的に入力されます。
- 事業所品目の複写 - バッチ選択(R41826)プログラムのマトリックスのバージョンで、該当する処理オプションを設定して品目原価、品目価格、単位換算の情報をコピーします。
- 製品属性を含むテンプレートを作成します。

参照: 第 3 章、「品目情報の入力」、「セグメント品目のテンプレートの作成」、91ページ

- オーダーを入力するには、受注オーダー入力 (P4210) プログラムまたは購買オーダー (P4310) プログラムで該当の処理オプションを設定します。

## マトリックスと親品目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
マトリックス品目の処理	W4101EC	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「マトリックス品目マスター」	マトリックス品目を検討します。
品目マスターの改訂	W4101A	「マトリックス品目の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	マトリックス品目を設定します。
マトリックス見出しの処理	W41903A	「上級および技術的操作」(G4131)、「マトリックス管理」	マトリックスを検討します。
マトリックス見出しの管理	W41903B	「マトリックス見出しの処理」フォームで、レコードを選択します。	マトリックスを改訂します。
受注残/完了オーダー照会	W4210E	「受注オーダー処理」(G4211)、「受注明細」	受注残および完了オーダー照会を検討します。
受注オーダー見出し	W4210G	「受注残/完了オーダー照会」フォームで「OK」をクリックします。	受注オーダーの見出しを改訂します。
受注オーダー明細の改訂	W4210A	「受注オーダー見出し」フォームで「追加」をクリックします。	受注オーダー明細を改訂します。
マトリックス・オーダー入力	W41902A	「受注オーダー明細の改訂」フォームで、「ロー」メニューの「マトリックス・オーダー」を選択します。	マトリックス品目をオーダーします。

## マトリックス品目 (P4101E) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### バージョン

次の処理オプションのいずれかを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. 品目マスター (P4101)      使用するP4101のバージョンを指定します。
2. 品目セグメントの選択 (P410015)      使用するP410015のバージョンを指定します。

## マトリックス品目の検討

「マトリックス品目の処理」フォームにアクセスします。

「マトリクス品目の処理」フォーム

マトリクス・オーダー入力 (P41902) プログラムを使用している場合、このフィールドの値はマトリクス品目の定義済構造を指定します。受注または購買オーダーの入力時に、このフィールドにオーダー金額を入力できます。「マトリクス品目の処理」フォームからマトリクス・オーダー入力プログラムにアクセスすると、マトリクス品目で使用可能な品目が表示されます。このフィールドに「1」の値が入力されている場合は、親マトリクス品目で使用可能な品目の組合せを示しています。

## マトリクス・オーダー入力 (P41902) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 表示

#### 1. 数量の表示

- 数量を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 手持数量と引当可能数量のいずれも表示しません。
  - 1: 手持数量のみ表示します。
  - 2: 引当可能数量のみ表示します。
  - 3: 両方とも表示します。

## マトリクス品目のオーダー

「マトリクス・オーダー入力」フォームにアクセスします。

受注明細 - マトリックス・オーダー入力

OK(O) 検索(D) 取消(L) ツール(T)

オーダーNo. 2822 80 00001 行番号 1,000  
 合計 事業所 30  
 テンプレート SHIRT Bicycle Shirt 制御数量  
 Style TEE 単位 EA  
 Gender \* Sleeve \* Size \*  
 Color \*

レコード 1 - 15

	Gender	Sleeve	Color	Small	Medium	Large
<input type="radio"/>	Male	Long Sleeve	Black			
<input type="radio"/>	手持Male	手持Long Sleeve	手持Black			
<input type="radio"/>	引当可能Male	引当可能Long Sleeve	引当可能Black		10-	
<input type="radio"/>	Male	Long Sleeve	Blue			
<input type="radio"/>	手持Male	手持Long Sleeve	手持Blue			
<input type="radio"/>	引当可能Male	引当可能Long Sleeve	引当可能Blue			
<input type="radio"/>	Male	Long Sleeve	Green			
<input type="radio"/>	手持Male	手持Long Sleeve	手持Green			
<input type="radio"/>	引当可能Male	引当可能Long Sleeve	引当可能Green			
<input type="radio"/>	Male	Long Sleeve	Red			

「マトリックス・オーダー入力」フォーム

## 品目原価情報の入力

この項では、品目原価情報の概要と、次の方法について説明します。

- 原価の改訂(P4105)の処理オプションの設定
- 品目への原価レベルの割当
- 品目への原価計算方法と原価の割当
- 製造段取原価情報の入力

### 品目原価情報について

在庫原価をトラッキングするには、品目の原価情報を入力する必要があります。原価情報により次の点が決まります。

- 品目に対して全事業所で共通の原価を適用するか、各事業所で異なる原価を適用するか。
- 在庫原価のトラッキングにどの原価計算方法を使用するか。
- 購買オーダーにどの原価計算方法を使用するか。

比例配分された製造段取原価を追加することもできます。

品目に割り当てる原価計算方法ごとに、原価を指定する必要があります。たとえば、品目に対して最終仕入原価計算方法を使用するには、その原価計算方法に初期原価を入力します。最終仕入原価は、品目の原価に応じて、最終入荷日付で更新されます。

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、各種の原価基準を使用して、適切な在庫評価を維持することもできます。様々な評価方法で、次の原因による金額差異を考慮に入れることができます。

- 時間経過
- 原価の変動
- 機能設計の変更
- 技術的変更

在庫原価レコードは、原価元帳テーブル(F4105)に保存されます。

### 品目原価の更新

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

プログラムによっては、原価計算方法の01から08までの金額が更新されます。たとえば、次のように金額が更新されます。

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

また、次の原価も更新されます。

- 入荷確認プログラム(P4312)により最終仕入原価、購買原価、ロット原価が更新されます。
- 伝票照合プログラム(P4314)により購買原価が更新されます。

追加の原価計算方法を作成する場合は、手作業で金額を更新する必要があります。

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

## 品目原価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
品目マスターの改訂	W4101A	「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューの「品目の改訂」を選択します。	品目に原価レベルを割り当てます。
品目原価の処理	W4105B	<ul style="list-style-type: none"> <li>レコードを選択し、「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューの「原価の改訂」を選択します。</li> <li>レコードを選択し、「事業所品目の処理」フォームで、「ロー」メニューの「原価の改訂」を選択します。</li> </ul>	品目の原価計算方法を検討します。
原価の改訂	W4105A	「品目原価の処理」フォームで、レコードを選択します。	品目に原価計算方法と原価を割り当てます。
追加システム情報	W4101C	「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューから「追加システム情報」を選択します。	製造段取原価情報を入力します。

## 原価の改訂 (P4105) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

#### 標準原価

標準原価を変更するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 変更する。

1: 変更しない。

#### インタオペラビリティ

#### トランザクション・タイプ

インタオペラビリティ・トランザクションのトランザクション・タイプを指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/TT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

#### 任意勘定科目設定

#### 任意勘定科目設定

任意勘定科目を使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 任意勘定科目を使用しない。

1: 任意勘定科目を使用する。

## 品目への原価レベルの割当

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

品目の原価レベルによって次の事項が決まります。

- 原価を管理するレベル(ロット、保管場所、事業所またはマスター)
- 原価計算方法を割り当てる品目の検索方法と品目原価の入力方法

#### 在庫原価レベル

品目の在庫原価を全体的に管理するか、事業所ごとに管理するか、または事業所内のロットや保管場所ごとに管理するかを示すコードを入力します。在庫原価はF4105テーブルに保存されます。値は次のとおりです。

- 1: 品目レベル
- 2: 品目/事業所レベル
- 3: 品目/事業所/保管場所レベル

#### 購買価格レベル

購買オーダーの入力時に品目原価を取り込むテーブルを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

- 1: F41061テーブルの仕入先/品目価格を使用します。
- 2: F41061テーブルの仕入先/品目/事業所価格を使用します。
- 3: F4105テーブルの在庫原価を使用します。この原価は、品目に指定した在庫原価レベルと購買原価計算方法に基づきます。

最初の2つのコードは、JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムで仕入先原価を設定した場合のみ適用可能です。仕入先原価を設定していない場合は、在庫原価がデフォルトとして購買オーダーで使用されます。

#### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 9.0 製品ガイド、「仕入先の管理」、「代替通貨での仕入先価格の生成」

## 品目への原価計算方法と原価の割当

「原価の改訂」フォームにアクセスします。

品目の原価計算方法は、品目マスター情報または事業所品目情報の入力時に設定できます。たとえば、品目の売上原価は加重平均原価計算方法を使用して決定し、購買オーダーの品目単位原価は最終仕入原価計算方法に基づいて決定するように設定できます。

事前定義された原価計算方法が用意されています。UDCテーブル(40/CM)に独自の原価計算方法を追加できますが、01から19までの原価計算方法は予約済です。

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

#### 売上/在庫

品目の売上原価を計算する際の原価計算方法を示すコードをUDCテーブル(40/CM)から入力します。01から19までの原価計算方法は予約済です。

原価を品目レベルで管理する場合、デフォルト値はデータ辞書から取得されます。原価を品目および事業所レベルで管理する場合、デフォルト値は事業所固定情報(P41001)プログラムから取得されます。

#### 購買

購買オーダーの品目原価を決定する際に使用する原価計算方法を示すコードをUDCテーブル(40/CM)から入力します。01から19までの原価計算方法は予約済です。

原価を品目レベルで管理する場合、デフォルト値はデータ辞書から取得されます。原価を品目および事業所レベルで管理する場合、デフォルト値は事業所固定情報(P41001)プログラムから取得されます。

### 原価計算方法

品目原価を計算する際の基準を指定するコードをUDCテーブル(40/CM)から入力します。01から19までの原価計算方法は予約済です。

### 単位原価

原価計算方法ごとに金額を入力します。品目原価を検討する場合は、金額を入力した方式のみが表示されます。

## 製造段取原価情報の入力

「追加システム情報」フォームにアクセスします。

「追加システム情報」フォーム

JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムでは、生産計画上の品目数量に基づいて品目の段取原価を比例配分できます。

### 原価計算数量

段取原価の配賦を決定するときに原価の積上げプログラムで使用する数量を入力します。段取原価の合計をこの数量で除算して数量1つ当たりの段取費用を計算します。デフォルト値は1です。

## 販売価格情報の入力

この項では、販売価格情報の概要と、次の方法について説明します。

- 品目への価格レベルと価格表グループの割当
- 品目価格の入力

## 販売価格情報について

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムとJD Edwards EnterpriseOne受注管理システムを使用する場合、各品目の販売価格情報を入力する必要があります。販売価格は、品目の販売に使用する各種の単位や通貨で個別に設定できます。また、販売価格の有効日付も指定できます。

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

「品目マスターの改訂」フォームまたは「事業所品目情報」フォームで価格グループを品目に割り当てることができます。販売価格はF4106テーブルに保存されます。

### 関連項目:

[第8章、「キットの処理」、「部品表の入力」、185ページ](#)

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「基本価格設定および標準価格設定の設定」

## 販売価格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
品目マスターの改訂	W4101A	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」	品目に価格レベルと価格表グループを割り当てます。
優先基本価格の処理	W4106J	「品目マスターの処理」フォームで、レコードを選択して「価格の改訂」を選択します。	品目価格を検討します。
優先階層の選択	W40073F	「優先基本価格の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	品目および顧客グループを選択します。
基本価格の改訂	W4106K	「優先階層の選択」フォームで、品目および顧客グループを選択します。	品目価格を入力します。

## 品目への価格レベルと価格表グループの割当

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

品目の販売価格レベルによって次の事項が決まります。

- 価格を管理するレベル(ロット、保管場所、事業所またはマスター)
- 価格設定方式を割り当てる品目の検索方法と品目価格の入力方法

### 販売価格レベル

標準販売価格を管理するレベル(品目レベル、事業所レベルで異なる販売価格、または事業所の各保管場所とロット・レベルで異なる販売価格)を示すコードを入力します。販売価格はF4106テーブルで管理されます。値は次のとおりです。

- 1: 品目レベル

## キット/コンフィギュレータ 価格設定方法

- 2: 品目/事業所レベル
- 3: 品目/事業所/保管場所レベル

キット品目やコンフィギュレーション品目の価格計算方法を示すコードを入力します。値は次のとおりです。

ブランク: キット品目でもコンフィギュレーション品目でもない品目に使用します。

- 1: 構成品の基本価格にコンフィギュレーション価格調整を加算し、その合計に値引を適用します。
- 2: 親品目の基本価格にコンフィギュレーション価格調整を加算し、その合計に値引を適用します。
- 3: コンフィギュレーション価格調整を加算し、その合計に値引を適用します。
- 4: 個別に値引を適用した構成品の価格の合計に、コンフィギュレーション価格調整を加算します。

---

**注意:** コンフィギュレーション価格調整は、コンフィギュレーション品目の計算にのみ、適用されます。また、オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 価格管理システムを使用している場合のみ、値引が適用されます。

---

次に、それぞれの方法の例を示します。

親品目: 125

構成部品A: 50

構成部品B: 100

コンフィギュレーション原価調整1: 15

コンフィギュレーション原価調整2: 10

上級価格設定による値引: 10%

方法:

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

2:  $12 + 1510 = 150 - 15 = 135$

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

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

## 追加情報

「追加情報」タブを選択します。

### 品目価格グループ

品目の在庫価格グループを識別するコードをUDCテーブル(40/PI)から入力します。

在庫価格グループには、独自の価格設定構造があり、この構造により、JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムの受注オーダーや購買オーダーの品目に値引や割増が適用されます。値引や割増は、オーダーされた品目の数量、金額、または重量に基づいています。品目に価格グループを割り当てると、その品目は在庫価格グループに対して定義されたものと同じ価格設定構造を持ちます。

受注オーダーや購買オーダーの値引と割増は、対話形式で計算されるため、品目だけでなく、仕入先や顧客にも在庫価格グループを割り当てる必要があります。

### バスケット価格再設定グループ

品目の価格グループを識別するコードをUDCテーブル(40/PI)から入力します。

バスケット価格再設定グループには、独自の価格設定構造があり、この構造により、受注オーダーの品目に組み込まれた値引や割増が適用されます。値引や割増は、オーダーされた品目の数量、金額または重量に基づいています。オーダー・レベル/バスケット・レベル価格設定プログラム(R42750)を実行すると、共通のバスケット価格再設定グループに属する受注品目が識別され、該当する値引または割増が各品目の価格に適用されます。

### オーダー価格再設定グループ

品目の価格グループを識別するコードをUDCテーブル(40/PI)から入力します。

オーダー価格再設定グループには、独自の価格設定構造があり、この構造により、受注オーダーの品目に組み込まれた値引や割増が適用されます。値引や割増は、受注オーダー全体の品目数量、金額または重量に基づいています。標準のオーダー/バスケット価格再設定処理を実行すると、共通のオーダー価格再設定グループに属するオーダー品目が識別され、オーダーの値引を固定額として反映して新しい明細行が表示されます。

## 品目価格の入力

「基本価格の改訂」フォームにアクセスします。

「基本価格の改訂」フォーム

販売価格を入力する場合は、単位、通貨、価格が適用される有効日付に基づいて金額を入力します。また、多通貨を使用する価格については通貨コードを入力できます。

#### 単価

この品目1単位に対して請求される表示価格または基本価格を入力します。受注オーダーを入力する際は、すべての価格をF4106テーブルに設定する必要があります。

#### 返品価格

クレジット・オーダーをJD Edwards EnterpriseOne受注管理システムに入力します。クレジット・オーダーを入力するには、F40205テーブルで符号反転フラグ(RSGN)を「Y」に設定した行タイプを使用します。返品価格はすべてF4106テーブルに保存されます。

**パーセント**

このチェックボックスは、オーダー価格に適用する係数値が乗数(%)である場合に選択します。

**金額**

このチェックボックスは、オーダー価格に適用する係数値が追加/控除可能な金額である場合に選択します。

## 第 4 章

# 在庫トランザクションの処理

この章では、在庫トランザクションの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 在庫の出庫
- 在庫の調整
- 在庫の移動

---

## 在庫トランザクションについて

在庫の最新情報の管理には、複雑な記録と会計処理が伴います。これらの情報を管理するため、事業所間と保管場所間の在庫の移動を記録する必要が生じます。出庫トランザクションを使用すると、損傷品や廃品を在庫から除去できます。場合によっては、損傷品や差異に対する調整が必要になります。この場合、移動トランザクションを使用して、ある事業所から他の事業所に在庫を移動することもできます。在庫を移動すると、品目の残数が調整され、そのトランザクションの仕訳が正しく作成されます。

在庫移動には、次のプログラムを使用します。

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

在庫を出庫する場合は、その在庫を保管場所から除去します。在庫を調整する場合は、通常1つの保管場所から他の保管場所に移動して、保管場所に記録されている品目数量と実際の数量の差異を調整します。また、品目に損傷がある場合に、保管場所の在庫を調整することもあります。在庫移動を行うと、他の保管場所へ在庫が移動します。

トランザクション情報の入力方法は、品目と特定のビジネス環境によって異なります。数量または原価、あるいは両方の情報を入力することにより、品目を出庫、調整、移動できます。原価別にトランザクションを入力すると、事業所によって様々な原価計算方法が使用されることによる差異に対処できます。

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

- F4102
- F41021
- F0911
- F4108

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

更新された勘定科目情報をトランザクションの処理中に確認するには、次のプログラムを使用します。

プログラム	内容
仕訳の検討 (P0911B)	2つのレベルで情報を提供します。 集計または詳細バッチ・レベル。集計レベルでは、ユーザー、状況、番号、および入力日付別にバッチ情報が表示されます。詳細レベルでは、伝票のトランザクション・タイプなどの仕訳別にバッチ情報が表示されます。 伝票レベル。伝票レベルでは、更新済勘定科目や勘定残高への転記金額などの各仕訳情報が表示されます。
仕訳入力 (P0911)	転記前にトランザクションが書き込まれる勘定科目を表示します。
品目元帳照会 (P4111)	品目に関するトランザクションをすべて表示します。

#### 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「流通管理システムのAAI設定」、44ページ

---

## 事前設定

この章のタスクを実行する前に、次の情報が設定されていることを確認する必要があります。

- 事業所品目 (F4102) テーブルと品目保管場所 (F41021) テーブルに品目と事業所情報が設定されている。
- 勘定科目マスター (F0901) に総勘定元帳の勘定科目が設定されている。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「勘定科目表の作成」、「勘定科目の設定」

- 流通トランザクションのAAIが設定されている。

参照: 第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「流通管理システムのAAI設定」、44ページ

---

## 在庫出庫

この項では、在庫出庫の概要と次の方法について説明します。

- 在庫出庫 (P4112) の処理オプションの設定
- 在庫の出庫

## 在庫出庫について

通常、在庫の出庫には事業所または保管場所からの品目の移動、在庫残高の調整、および総勘定元帳へのトランザクションの記録などの作業があります。品目の原価を下げるために、在庫レコードから原価金額のみ削除することもできます。

在庫品目の出庫には、次のような処理が関連付けられています。

- 社内の部門による在庫品の使用を記録する。
- 旧品目または破損品を除去する。
- 作業に対して在庫を出庫する。
- 修理や設備の保守に使用される在庫品の費用を請求する。
- 出庫用の部品表をコピーする。

在庫を出庫するには、トランザクション、品目、および勘定科目情報を入力する必要があります。また、品目が保管されている各事業所の出庫関連情報を入力できます。

トランザクションを入力すると、伝票タイプ、バッチ番号、伝票番号が表示されます。後でトランザクションを検索できるように伝票番号を記録してください。

関連する処理オプションを設定して、異なるタイプの出庫を記録またはトラッキングするためのオンライン・フォーマットを次から選択できます。

フォーマット	内容
標準フォーマット	事業所から在庫を出庫します。
設備フォーマット	特定の設備に出庫された在庫を記録します。
補助元帳フォーマット	出庫について、借方の特定の勘定科目に記録します。
設備および補助元帳フォーマット	作業に対して出庫された特定の設備を記録し、出庫について借方の特定の勘定科目に記録します。

キット品を処理する場合には、「出庫在庫」フォームから「部品表のコピー」にアクセスして、すべてのキット構成部品を一度に出庫できます。この機能により、親品目の数量に影響を与えずに構成部品を出庫できます。この機能を使用しない場合は、親品目の数量に影響することがありますが、構成部品数量はそのまま変更されません。ただし、フィーチャ品のあるキット品目については出庫を入力しないでください。

特定の処理オプションを設定すると、キット品の親品目について手持数量を超過する数量も出庫できます。この場合、親品目数量はマイナスの数値で表示されます。

誤って実行された出庫は、逆仕訳を作成して修正できます。逆仕訳により、プラスの数量と原価が品目情報に入力されます。各在庫トランザクションのレコードは、会計処理用に保管されているため削除できません。

## 在庫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
出庫処理	W4112D	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「在庫出庫」	在庫出庫を検討します。
在庫出庫	W4112A	「出庫処理」フォームで、「追加」をクリックします。	在庫を出庫します。
在庫出庫	W4112A	ゼロ原価を有効にするには、ローを選択して、「ロー」メニューの「ゼロ原価」を選択します。 ゼロ原価を無効にするには、ローを選択して、「ロー」メニューの「ゼロ原価の取消し」を選択します。	ゼロの単位原価の場合には、「単位原価」フィールドがゼロに変更され、「合計金額」フィールドが空白になります。これらのフィールドは入力できません。 カーソルを次のローに移動すると、「単位原価」フィールドと「合計金額」フィールドに、品目原価(F4105)からのデフォルト値が入力されます。
勘定科目情報	W4112C	「在庫出庫」フォームの「フォーム」メニューから「補助元帳情報」フォームを選択します。	トランザクションの伝票番号や伝票タイプ、バッチ番号を表示します。

## 在庫出庫(P4112)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

#### 1. 伝票タイプ

伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。通常、デフォルトの伝票タイプはII(在庫出庫)です。

この処理オプションを空白にした場合、デフォルト値は入力されません。

#### 2. 保管場所/ロット

「保管場所」フィールドと「ロット/シリアル」フィールドにデフォルト値を自動入力するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: デフォルトを自動入力しない。

1: デフォルト値を自動入力する。

**注意:** 基本保管場所をデフォルトとして使用できるのは、すべての2次保管場所に物理的な保管場所(通路や棚番など)がある場合のみです。2次保管場所に空白の保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。

### バージョン

次のいずれかの処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

- |                  |  |
|------------------|--|
| 1. 仕訳入力 (P0911)  | 「出庫処理」フォームの「ロー」メニューまたは「在庫出庫」フォームの「フォーム」メニューからP0911プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。 |
| 2. 品目元帳 (P4111)  | 「出庫処理」フォームの「ロー」メニューまたは「在庫出庫」フォームの「フォーム」メニューからP4111プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。 |
| 3. 倉庫要求 (P46100) | 「在庫出庫」フォームの「フォーム」メニューからP46100プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。                      |

## 処理

- |            |   |
|------------|---|
| 1. 出庫タイプ   | <p>「出庫在庫」フォームの詳細グリッドに、設備と補助元帳情報を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: 設備と補助元帳情報のフィールドがない標準の出庫フォーマットで表示する。在庫出庫プログラムの「フォーム」メニューの「補助元帳情報」は使用不可になります。</p> <p>1: 詳細グリッドで、「設備」フィールドを表示し、「勘定科目コード」、「補助元帳」および「補助元帳タイプ」フィールドを非表示にする。「フォーム」メニューから「補助元帳情報」を選択すると、「勘定科目情報」フォームに「設備」フィールドは表示されますが、勘定科目コードと補助元帳情報のフィールドは表示されません。</p> <p>2: 詳細グリッドで、「勘定科目コード」、「補助元帳」フィールドおよび「補助元帳タイプ」フィールドを表示し、「設備」フィールドを非表示にする。「フォーム」メニューから「補助元帳情報」を選択すると、「勘定科目情報」フォームに勘定科目コードと補助元帳情報のフィールドは表示されますが、「設備」フィールドは表示されません。</p> <p>3: 詳細グリッドで、「設備」、「勘定科目コード」、「補助元帳」および「補助元帳タイプ」フィールドを表示する。「フォーム」メニューから「補助元帳情報」を選択すると、「勘定科目情報」フォームに、設備、勘定科目コード、補助元帳情報の各フィールドが表示されます。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> この処理オプションで2または3を指定した場合、「勘定科目コード」処理オプションを設定することで、「在庫出庫」フォームで「勘定科目コード」フィールドの入力を必須にできます。</p> |
| 2. 勘定科目コード | <p>「出庫在庫」フォームの詳細グリッドで勘定科目コード(たとえば、ビジネスユニット.主科目.補助科目)の入力を必須にするかどうかを指定します。このフィールドは、「出庫タイプ」処理オプションで2または3を指定した場合にのみ使用できます。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: 在庫のデフォルトAAI項目4124の経費勘定を使用するトランザクションを許可する。</p> <p>1: 詳細グリッドの「勘定科目コード」フィールドで値を必須にする。</p>  |
| 3. 原価入力    | <p>「在庫出庫」フォームで、「単位原価」と「合計金額」フィールドを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: フィールドを表示する。</p> <p>1: F4105テーブルのデフォルト値をこれらのフィールドに表示するが、更新不可にする。</p>  |

- 2: フィールドを表示しない。
- 4. 仕訳入力**
- 一般会計の在庫出庫 (P4112) プログラムから明細仕訳と集計仕訳のどちらを作成するかを指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 出庫の明細行ごとに1つの仕訳を作成する。
- 1: 勘定科目コード別に集計した仕訳を作成する。
- 明細仕訳を作成する場合、バッチ・タイプNを使用して出庫の明細行ごとに1つの仕訳(借方/貸方)が作成されます。この処理オプションはF0911テーブルの仕訳のみに影響します。通常、使用されるAAIは4122(在庫)と4124(経費/売上原価)です。標準原価を使用すると、AAI項目4141(在庫または経費/売上原価)に基づいて差異の仕訳が作成されることがあります。F4111テーブルには、この処理オプションの値に関係なく、各出庫の明細行ごとに情報が保存されます。
- 勘定科目コード別に集計した仕訳を作成する場合は、出庫のすべての行で、勘定科目コード別の集計仕訳合計が借方と貸方のそれぞれに作成されます。
- 5. 出庫数量**
- 引当可能数量を超える出庫数量を許可するかどうかを指定します。これを許可すると、手持数量がマイナスになる場合があります。値は次のとおりです。
- ブランク: 許可しない。
- 1: 許可する。
- 
- 注意:** 加重平均原価を使用する場合は、マイナスの手持数量は許可できなくなります。
- 
- 6. 保留ロット**
- 保留中のロットの出庫を許可するかどうかを指定します。「品目/事業所情報」フォームの「ロット状況コード」フィールドがブランクの場合、そのロットは保留されていません。値は次のとおりです。
- ブランク: 許可しない。
- 1: 許可する。
- 検証する許容ロット状況グループの入力**
- 許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を処理するロット・グループを指定します。
- 7. 品目販売履歴**
- JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムを使用せずに JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムを使用している場合に、品目履歴 (F4115) テーブルを更新するかどうかを指定します。たとえば、委託倉庫を扱う場合に在庫削減のみを目的として P4112 プログラムを使用できます。この場合、「在庫照会」メニュー (G41112) からアクセスできる購買担当者用情報で出庫の履歴情報を確認できます。
- JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムを使用している場合は、売上更新処理の受注トランザクションの結果として F4115 テーブルが更新されません。値は次のとおりです。
- ブランク: フィールドを更新しない。
- 1: F4115 テーブルの「品目番号」、「事業所」、「会計年度」、「会計期間」のフィールドを出庫トランザクションの情報で更新する。

## インタオペラビリティ

### トランザクションタイプ

送信インタオペラビリティ・トランザクションを作成する場合に使用するトランザクション・タイプを指定するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/TT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

## 契約

### 1. 契約割当(将来使用)

契約の検索方法を指定します。この処理オプションは、OracleのJD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムとJD Edwards EnterpriseOne契約管理システムを使用している場合のみに適用されます。値は次のとおりです。

空白: 契約を検索しない。

1: 1つの契約のみ表示する。複数の契約が見つかったら、詳細グリッドにあるロー見出しと「契約複数あり」カラムにチェック・マークが表示されるので、いずれかの契約を選択する必要があります。

2: すべての契約を表示する。

3: 最も早い終了日付の契約を検索して表示する。

## 在庫出庫

「出庫在庫」フォームにアクセスします。

### 2次単位数量

在庫固定情報で2次単位のオプションを選択した場合、このフィールドがデータ入力画面に表示されます。

### 2次単位

対象品目の代替単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

---

## 在庫調整

この項では、在庫調整の概要と次の方法について説明します。

- 在庫調整(P4114)の処理オプションの設定
- 在庫の調整

### 在庫調整について

在庫調整を入力すると、実地棚卸を実施せずに事業所内の手持数量と在庫品目の原価を増減させることができます。たとえば、ある保管場所について記録上の品目数量と実際の数量に相違がある場合、在庫を調整できます。

ロット処理を使用している場合は、調整を実行して在庫にロットを加えたり、保留を指示したり、または有効日付や有効期限を上書きできます。キット品目を処理している場合は、各構成品に調整を入力してキット全体を在庫に追加します。在庫調整(P4114)プログラムでは、親品目への調整を入力できます。ただし、構成品の数量情報は更新されません。

事業所でライセンス・プレート機能を有効にしている場合は、「倉庫」タブの処理オプションとライセンス・プレートの事業所固定情報を使用して、在庫を保管場所に追加するためのライセンス・プレート情報を処理します。

在庫を調整するには、トランザクション、品目、およびロット情報を入力する必要があります。調整情報は、品目が保管されている事業所ごとに入力できます。トランザクションを入力すると、伝票タイプ、バッチ番号、伝票番号が表示されます。後でトランザクションを検索できるように伝票番号を記録してください。

誤って実行された調整は、逆仕訳を入力して修正できます。逆仕訳により、マイナスの数量と原価が品目情報に入力されます。各在庫トランザクションのレコードは、会計処理用に保管されているため削除できません。

処理オプションを設定すると、デフォルト値を自動入力したり、原価とロット情報を表示できます。表示されるロット情報は、「システム固定情報」フォームの重複ロット処理の設定によって決まります。

## 在庫調整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
在庫調整の処理	W4114B	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「在庫調整」	在庫調整を検討します。
在庫調整	W4114A	「在庫調整の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	在庫を調整します。
在庫調整	W4114A	ゼロ原価を有効にするには、ローを選択して、「ロー」メニューの「ゼロ原価」を選択します。 ゼロ原価を無効にするには、ローを選択して、「ロー」メニューの「ゼロ原価の取消し」を選択します。	ゼロの単位原価の場合には、「単位原価」フィールドがゼロに変更され、「合計金額」フィールドがブランクになります。これらのフィールドは入力できません。 カーソルを次のローに移動すると、「単位原価」フィールドと「合計金額」フィールドに、F4105テーブルからのデフォルト値が入力されます。

## 在庫調整 (P4114) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

#### 1. 伝票タイプ

在庫調整に対するデフォルトの伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。通常、デフォルトの伝票はIA(在庫調整)です。ブランクにすると、デフォルトの伝票タイプは入力されません。

#### 2. 保管場所/ロット

調整の入力時にデフォルト事業所を使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 保管場所とロットのフィールドにデフォルト値を自動入力しない。

1: 基本保管場所とロットをデフォルト値として使用する。基本保管場所をデフォルトとして使用できるのは、すべての2次保管場所に物理的な保管

場所(通路や棚番など)がある場合のみです。2次保管場所にブランクの保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。

## バージョン

次の処理オプションのいずれかをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. 仕訳入力(P0911) 「在庫調整の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「在庫調整」フォームの「フォーム」メニューからP0911プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。
2. 品目元帳(P4111) 「在庫調整の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「在庫調整」フォームの「フォーム」メニューからP4111プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。
3. 倉庫要求(P46100) 「在庫調整」フォームの「フォーム」メニューからP46100プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。

## 処理

1. 原価入力 「在庫調整」フォームで、「単位原価」と「合計金額」フィールドを表示するか、および更新を可能にするかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: フィールドを表示する。  
1: F4105テーブルのデフォルト値をこれらのフィールドに表示するが、更新不可にする。  
2: フィールドを表示しない。
2. 仕訳入力 総勘定元帳に明細仕訳と集計仕訳のどちらを作成するかを指定します。集計仕訳では、在庫調整の各行で、勘定科目コード別に集計仕訳合計が借方と貸方のそれぞれに作成されます。明細仕訳では、在庫調整の明細行ごとに1つの仕訳(借方/貸方)が作成されます。  
在庫調整(P4114)プログラムで作成されるバッチ・タイプはNです。この処理オプションはF0911テーブルの仕訳のみに影響します。通常、使用されるAAIは4122(在庫評価勘定)と4124(経費/売上原価勘定)です。標準原価を使用すると、AAI項目4141に基づいて差異仕訳が作成されることがあります。F4111テーブルには、この処理オプションの値に関係なく、各出庫の明細行ごとに情報が保存されます。値は次のとおりです。  
ブランク: 在庫調整の明細行ごとに1つの仕訳(借方/貸方)を作成する。  
1: 勘定科目コード別に集計した仕訳を作成する。
3. ロット/階層フィールド ロット情報のフィールドをフォームに表示するかどうか、また更新可能にするかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: ロット情報フィールドを表示しない。  
1: すべてのロット情報フィールドを表示して変更可能にする。  
2: すべてのロット情報フィールドを表示するが、変更を不可にする。
4. 調整数量 マイナスの数量になるトランザクションの検証方法を指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: マイナスの引当可能数量を許可しない。

- 1: マイナスの引当可能数量を許可する。
- 2: マイナスの手持数量を許可しない。

---

警告: 加重平均原価機能を使用する場合は、マイナスの引当可能数量は許可できなくなります。

---

## 5. 保留ロット

保留中のロットの調整を許可するかどうかを指定します。「品目/事業所情報」フォームの「ロット状況コード」フィールドが空白の場合、そのロットは保留されていません。値は次のとおりです。

空白: 調整を許可しない。

- 1: 調整を許可する。

## 検証する許容ロット状況グループの入力

ロット・グループを指定します。ロット・グループとは、許容ロット状況の設定プログラム (P41081) で定義された、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名前です。ロット・グループの名前を入力すると、保留中の品目を処理できます。

## インタオペラビリティ

### トランザクション・タイプ

送信インタオペラビリティ・トランザクションを作成する場合に使用するトランザクション・タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル (00/TT) から指定します。この処理オプションを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

## 契約

### 契約割当 (将来使用)

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムをオラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 契約管理システムと連動させて使用している場合の、契約の検索方法を指定します。値は次のとおりです。

空白: 契約を検索しない。

- 1: 1つの契約のみ表示する。複数の契約が検索されると、その行のロー見出しと「契約複数あり」カラムにチェック・マークが表示されます。契約の選択が必須となります。
- 2: すべての契約を検索して表示する。
- 3: 最も早い終了日付の契約を検索して表示する。

## 倉庫

この処理オプションでは、在庫移動時のライセンス・プレート番号の処理方法を指定します。

### 1. 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識別するユーザー定義コードをUDCテーブル (46L/LG) から指定します。値は次のとおりです。

- 01: 手入力する。
- 02: ユーザー定義式を作成する。
- 03: 電子製品コード (EPC) 番号を作成する。

### 2. デフォルトの単位構造体の作成

デフォルトの単位構造体の作成方法を指定します。値は次のとおりです。

空白: デフォルトの単位構造体

## 1: 取引単位構造体

## 3. 品目のライセンス・プレートへの割当て(P46L30)

在庫移動時の「品目のライセンス・プレートへの割当て/削除」フォームの表示方法を指定します。事業所、品目およびロット情報を検索して品目をライセンス・プレート・レコードに割り当てるには、「品目のライセンス・プレートへの割当て/削除」(P46L30)プログラムを使用します。このプログラムを使用すると、品目の構造に基づいてライセンス・プレート・レコードを作成するか、新しいライセンス・プレートを作成できます。

## 在庫調整

「在庫調整」フォームにアクセスします。

在庫調整 - 在庫調整

OK(O) 取消(L) フォーム(E) ロー(R) ツール(T)

伝票 No. 3637 事業所 \* 30  
 伝票タイプ \* JA 在庫調整 トランザクション日付 2005/05/01  
 元帳日付 2009/02/26  
 理由 Inventory Adjustments バッチNo. 4229

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

品目 No.	品目記述	数量	単位	2次単位数量	2次単位	保管場所	ロット/シリアル
2600	Bike Trailer	1	EA				20684

「在庫調整」フォーム

## 在庫移動

この項では、在庫移動の概要と次の方法について説明します。

- 在庫移動(P4113)の処理オプションの設定
- 在庫の移動

### 在庫移動について

移動トランザクション機能では、次の2つのタイプの在庫移動を記録できます。

- 同じ事業所内での保管場所間の移動
- 異なる事業所間での移動

在庫移動では、一般会計に2つの仕訳が作成されます。第1の仕訳により移動元の保管場所の在庫が減少します。第2の仕訳により移動先の保管場所の在庫が増加します。

在庫を移動するには、移動元と移動先についてのトランザクションと品目情報を入力する必要があります。処理オプションの設定により、デフォルト値を決定したり原価情報を表示できます。ある保管場所から在庫を移動した結果、数量がゼロになったにもかかわらずまだ金額と関連付けられている場合には、自動的に仕訳が作成され、該当する勘定科目の残高がゼロになります。

誤って実行された移動は、逆仕訳を入力して修正できます。逆仕訳により、プラスの数量と原価が移動元保管場所の品目情報に入力され、マイナスの数量と金額が移動先の保管場所の品目に入力されます。各在庫トランザクションのレコードは、会計処理用に保管されているため削除できません。

キット品を移動する場合、構成部品それぞれに移動を入力する必要があります。在庫移動(P4113)プログラムでは、親品目への移動を入力できますが、構成部品の数量情報は更新されません。

### 例: 移動トランザクション

事業所間で原価が異なる品目を移動する場合、AAIにより、その原価の差額が勘定科目に記録されます。たとえば、原価が25.50の品目が事業所Aから事業所Bに移動し、そこでの原価が25.00とします。この場合、事業所Aには貸方に金額25.50、事業所Bには借方に金額25.00が作成され、標準原価差異は0.50になります。この差額0.50は差異勘定に記録されます。

移動元事業所A	移動先事業所B
(貸) 25.50 (標準原価)	(借) 25.00 (差異勘定に記録される標準原価差異は0.50)

**重要:** 在庫移動(P4113)プログラムでは、受注/購買オーダー伝票は作成されません。このプログラムによって、事業所の原価計算方法のみが更新されます。また、受注/購買オーダーから発生した転送処理に対する適切な監査証跡も記録されません。このプログラムは、在庫管理に限定して使用してください。

また、在庫の移動元のライセンス・プレート番号を入力することもできます。「移動先事業所」フィールド内にある事業所でライセンス・プレート機能を有効にしている場合は、「倉庫制御」処理オプションとライセンス・プレートの事業所固定情報を使用して、「移動先保管場所」の値に対するライセンス・プレート情報を処理します。

## 在庫移動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
在庫移動の処理	W4113A	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「在庫移動」	在庫移動を検討します。
在庫移動	W4113B	「在庫移動の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	在庫を移動します。
在庫移動	W4113B	ゼロ原価を有効にするには、ローを選択して、「ロー」メニューの「ゼロ原価」を選択します。 ゼロ原価を無効にするには、ローを選択して、「ロー」メニューの「ゼロ原価の取消し」を選択します。	ゼロの単位原価の場合には、「単位原価」フィールドがゼロに変更され、「合計金額」フィールドがブランクになります。これらのフィールドは入力できません。 カーソルを次のローに移動すると、「単位原価」フィールドと「合計金額」フィールドに、F4105テーブルからのデフォルト値が入力されます。

## 在庫移動 (P4113) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

この処理オプションを空白にすると、トランザクションの入力時にデフォルト値は入力されません。

1. 伝票タイプ 移動に対するデフォルトの伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から入力します。通常、デフォルトの伝票タイプはIT(在庫移動)です。
2. 移動元保管場所/ロット 在庫移動の入力時に「移動元保管場所」と「移動元ロット/シリアル」フィールドに対するデフォルトの保管場所として、基本保管場所とロットを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 「移動元保管場所」フィールドと「移動元ロット/シリアル」フィールドにデフォルト値を自動入力しない。  
1: 「移動元保管場所」フィールドのデフォルト値として基本保管場所とロットを使用する。

---

**注意:** 基本保管場所をデフォルトとして使用できるのは、すべての2次保管場所に物理的な保管場所(通路や棚番など)がある場合のみです。2次保管場所に空白の保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。

---

3. 移動先保管場所/ロット 在庫移動の入力時に「移動先保管場所」と「移動先ロットNo.」フィールドに対するデフォルトの保管場所として、基本保管場所とロットを指定します。基本保管場所をデフォルトとして使用できるのは、すべての2次保管場所に物理的な保管場所(通路や棚番など)がある場合のみです。2次保管場所に空白の保管場所とロットが1つでも存在する場合は、基本保管場所をデフォルトとして使用することはできません。値は次のとおりです。  
空白: 「移動先保管場所」フィールドと「移動先ロットNo.」フィールドにデフォルト値を自動入力しない。  
1: 「移動先保管場所」フィールドのデフォルト値として基本保管場所とロットを使用する。

### バージョン

次のいずれかの処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. 仕訳入力 (P0911) 「在庫移動の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「在庫移動」フォームの「フォーム」メニューからP0911プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。
2. 品目元帳 (P4111) 「在庫移動の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「在庫移動」フォームの「フォーム」メニューからP4111プログラムにアクセスする場合に使用する、このプログラムのバージョンを指定します。

### 処理

1. 原価入力 「在庫移動」フォームで、「単位原価」と「合計金額」フィールドを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: フィールドを表示する。

1: F4105テーブルのデフォルト値をこれらのフィールドに表示するが、更新はできない。

2: フィールドを表示しない。

## 2. 仕訳入力

一般会計の在庫移動(P4113)プログラムで明細仕訳と集計仕訳のどちらを作成するかを指定します。集計仕訳では、在庫移動のすべての行で、勘定科目コード当たりの集計仕訳合計が借方と貸方のそれぞれに作成されます。明細仕訳では、在庫移動の明細行ごとに1つの仕訳(借方/貸方)が作成されます。

在庫移動プログラムで作成されるバッチ・タイプはNです。この処理オプションはF0911テーブルの仕訳のみに影響します。通常、使用されるAAIは4122(在庫)と4124(経費/売上原価)です。通常、使用されるAAI項目4141(在庫または経費/売上原価)に基づく差異の仕訳が作成されることがあります。F4111テーブルには、この処理オプションの設定に関係なく、各出庫の明細行ごとに情報が保存されます。値は次のとおりです。

ブランク: 出庫の明細行ごとに1つの仕訳(借方および貸方)を作成する。

1: 勘定科目コード別に集計した仕訳を作成する。

## 3. 保留ロット

保留中のロットの移動を許可するかどうかを指定します。「品目/事業所情報」フォームの「ロット状況コード」フィールドがブランクの場合、そのロットは保留されていません。値は次のとおりです。

ブランク: 移動を許可しない。

1: 移動を許可する。

## 検証する許容ロット状況グループの入力

許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を処理するロット・グループを指定します。ロット状況コードが、許容ロット状況の設定プログラム(P41081)で設定したロット状況グループと照合されます。

## 4. 数量の移動

マイナスの手持数量を生じる数量の移動を許可するかどうかを指定します。これを許可すると、移動数量が手持数量より多くなる場合があります。値は次のとおりです。

ブランク: 許可しない。

1: 許可する。

---

警告: マイナスの手持数量を許可すると、加重平均原価は使用できなくなります。

---

## 5. ロット状況のデフォルト

移動元保管場所と移動先保管場所の両方に保留コードがある場合の、ロット状況のデフォルト値を指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 移動先保管場所のロット状況にあわせて、移動元保管場所のロット状況を更新する。

1: 移動先保管場所のロット状況にあわせて移動元保管場所のロット状況の更新を行わない。

両方の保管場所に保留コードがある場合、この処理オプションにより、「移動先保管場所」でどちらの保留コードが使用されるかが決定されます。どちらか一方の保管場所の在庫にのみ保留コードがある場合は、その保留コードが「移動先保管場所」で使用されます。

## インタオペラビリティ

### トランザクション・タイプ

送信インタオペラビリティ・トランザクションを作成する場合に使用するトランザクション・タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/TT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

## 契約

### 契約割当(将来使用)

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムをオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne契約管理システムと連動させて使用している場合の、契約の検索方法を指定します。値は次のとおりです。

空白: 契約を検索しない。

1: 1つの契約のみ表示する。複数の契約が検索されると、その行のロー見出しと「契約複数あり」カラムにチェック・マークが表示されます。契約の選択が必須となります。

2: すべての契約を検索して表示する。

3: 最も早い終了日付の契約を検索して表示する。

## 倉庫

この処理オプションでは、在庫移動時のライセンス・プレート番号の処理方法を指定します。

### 1. 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。値は次のとおりです。

01: 手動で入力する。

02: ユーザー定義式を作成する。

03: EPC番号を作成する。

### 2. デフォルトの単位構造体の作成

デフォルトの単位構造体の作成方法を指定します。値は次のとおりです。

空白: デフォルトの単位構造体

1: 取引単位構造体

### 3. 品目のライセンス・プレートへの割当て(P46L30)

在庫移動時の「品目のライセンス・プレートへの割当て/削除」フォームの表示方法を指定します。事業所、品目およびロット情報を検索して品目をライセンス・プレート・レコードに割り当てるには、ライセンス・プレートへの品目の割当て/削除(P46L30)プログラムを使用します。このプログラムを使用すると、品目の構造に基づいてライセンス・プレート・レコードを作成したり、新しいライセンス・プレートを作成したりできます。

## 在庫移動

「在庫移動」フォームにアクセスします。

在庫移動 - 在庫移動 i ? ?

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

---

伝票 No. 
トランザクション日付   
 伝票タイプ \*  *在庫移動*
元帳日付   
 理由 
バッチNo.   
 移動元事業所 \* 
移動先事業所 \*

---

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.	品目記述	数量	単位	2次単位数量	2次単位	移動元保管場所	移動元ロットリシアル
<input type="checkbox"/>	2020	Stem		15- EA			..	
<input type="checkbox"/>								

「在庫移動」フォーム

## 第 5 章

# 品目および数量情報の検討

この章では、品目および数量情報の概要と、次の方法について説明します。

- 品目情報の検索
- 数量情報の検索
- 需要/供給情報の検討
- パフォーマンス情報の検討
- トランザクション・レコードの処理

---

## 品目および数量情報について

品目と数量に関する情報を検討することにより、将来必要になる在庫を正確に計画できます。たとえば、次のことができます。

- 在庫品目に関する情報へのアクセス
- 手持在庫品目、引当済品目、引当可能品目に関する集計情報や明細情報へのアクセス
- 将来の必要在庫を計画するための、需要/供給情報へのアクセスとモニタリング
- 過去の売上、現行の在庫数量、将来の入荷に関する品目情報へのアクセス
- 特定会計年度の繰越残高レコードの検討
- 在庫残高と総勘定元帳の調整、および詳細な品目トランザクション情報へのアクセス
- 期末在庫残高と総勘定元帳の同期末残高との比較

### 数量タイプ

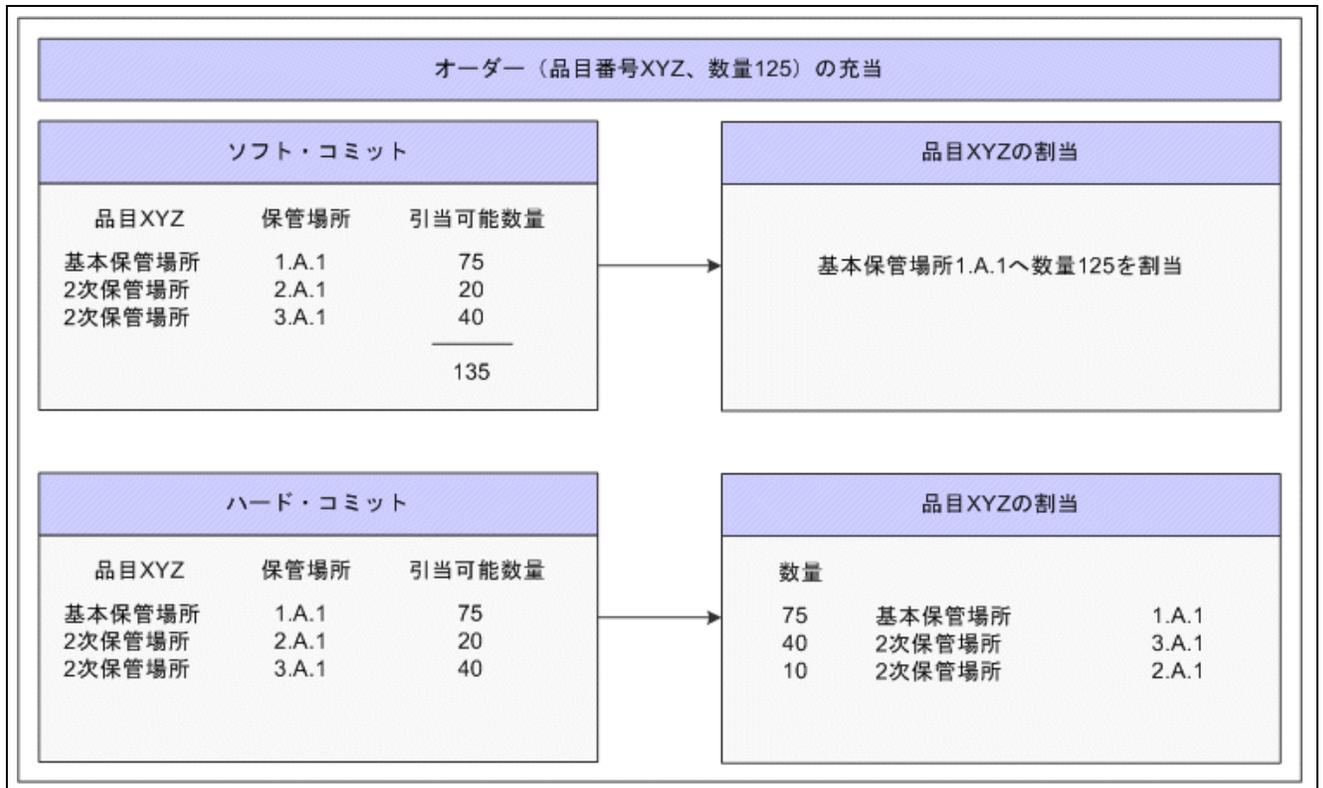
次の表は、数量のタイプの一覧を示しています。

数量	定義
引当可能数量	<p>ユーザー定義の計算方式に基づく使用可能な品目数量です。品目数量に加算または減算する要素を定義することで、システムが品目の引当可能数量を計算する方法を決定します。この計算には、手持在庫数量に直接影響しない数量も含むことができます。</p> <p>たとえば、受注オーダーや作業オーダーに対して引き当てられた数量を減算し、購買オーダーや積送中の数量を加算するように、引当可能数量の計算式を設定できます。</p>
手持数量	<p>物理的に在庫がある品目の数量で、基本単位で表されます。手持数量は次の情報に影響を受けます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 実地棚卸後に記録された差異数量</li> <li>• 日次処理における品目の除去、追加、移動</li> <li>• 出荷確認や更新販売情報</li> <li>• 保留ロット(要検査や検査中の品目など)がある保管場所</li> </ul>
約束可能数量	<p>販売や流通は可能でも、次の補充分が到着するまで引き当てられない数量です。</p> <p>約束可能数量の計算に、基本方式と累計方式のどちらを使用するかを選択します。</p> <p>基本方式の場合の前提は次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 受注オーダーなど、顧客の需要のみ。</li> <li>• 次の補充オーダー(購買オーダーなど)が到着するまでの全期間の需要。</li> <li>• 現行会計期間で既存の数量が完全消化されるため、次の期間への繰越数量はない。</li> </ul> <p>累計方式では繰越残高を計算します。前提は次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 現行会計期間内での消費は想定しない。</li> <li>• 期間内で約束可能数量がマイナスになることはできないが、累計約束可能数量はマイナスでもよい。</li> </ul>
その他数量1、2	<p>在庫をその他数量に引き当てると、見積オーダーや一括オーダーなど、別のタイプの受注伝票や購買伝票に対して引当が実行されます。引当可能数量は影響を受けません。</p>

## 引当方法

ロット処理を使用している場合は、その他の引当方法を使うことができます。たとえば、ロット番号やロット満了日付による引当方法を定義できます。

次の図は、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの一般的な在庫引当方法を示しています。



オーダー完了プロセス

### 需要/供給数量のシステム計算

品目の需要/供給数量の計算には、需要/供給組込規則が使用されます。製造環境では作業オーダーを使用して部品や資材の供給を作成し、保守環境では作業オーダーを使用して部品の需要を作成します。

タイプ	定義
供給元	<p>購買オーダーの要求日付を開始点として、次の供給元から供給数量を計算します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 手持在庫(供給数量 = 手持数量 - ハード・コミット数量 - 受注オーダー数量 - 作業オーダー数量)</li> <li>• 購買オーダー(供給数量 = 購買オーダーに入力した数量)</li> <li>• 製造作業オーダー(供給数量 = 作業オーダーに入力した数量 - 出荷数量)</li> </ul>
需要元	<p>受注オーダーの要求日付を開始点として、次の需要元から需要数量が計算されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 受注オーダー(需要数量 = 受注オーダーに入力した数量 - 出荷数量 - 取消数量)</li> <li>• 安全在庫(需要数量 = 需要/供給の変動に対処するために確保される数量)</li> <li>• 作業オーダー所要量と部品リスト(需要数量 = 所要数量 - 出庫数量)</li> </ul>

## 総勘定元帳による品目残高調整

期末に、在庫残高を総勘定元帳と比較できます。在庫トランザクションは総勘定元帳の期間を締めた後にも継続されるため、どの会計期間においても総勘定元帳に対して在庫残高を調整できる方法が提供されています。

この情報を使用して、次を作成できます。

- 元帳分類コードに基づいた集計レベル・レポート
- 品目元帳照会の繰越残高情報
- 繰越残高レコード
- 整合性レポート

### 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ

## 品目情報の検索

この項では、品目情報の検索の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目語句検索情報の作成
- 品目語句の作成 (R41829) の処理オプションの設定
- 語句検索による品目の検索
- 品目情報の検索と結果の表示
- 検索条件の定義

## 品目情報の検索方法について

在庫への変更入力、在庫品目に関連する情報の改訂、引当可能数量の検討など、様々な理由から品目情報を検索する場合があります。

品目情報の検索には3つの方法があります。次の表に示すように、選択する検索方法は、使用する検索条件タイプと検索方法が使用可能な場所に応じて決まります。

検索方法	検索条件(限定条件)	検索方法が使用可能な場合
「品目語句検索の処理」フォームの語句検索による品目の検索	6つのテーブルの31個のフィールドに保管されているテキストに基づいて、品目を検索します。	品目マスターまたは出庫、移動、調整、再分類などのトランザクション入力フォームのフォーム・エグジットから、この検索方法が使用可能です。

検索方法	検索条件(限定条件)	検索方法が使用可能な場合
「品目検索の結果数量」フォームの品目情報の検索と結果の表示	複数の品目を品目番号で検索して引当可能数量を確認し、結果をトランザクション入力フォームの複数の情報フィールドに表示します。必要に応じて、語句検索機能にアクセスして品目番号を調べることができます。	出庫、移動、調整、再分類などのトランザクション入力フォームを使用している場合に、この検索方法が使用可能です。
「品目検索の処理」フォームの品目検索による品目情報の検索	定義した検索テキストにより品目を検索します。	この検索方法は、「品目番号」フィールドと「在庫照会」メニュー(G41112)の検索ボタンで使用可能です。

品名検索に個別の条件を定義できます。品目がわかっていて、さらに検索を絞り込みたい場合に、この検索タイプを使用します。たとえば、特定の事業所と仕入先に限定して品目を検索できます。検索テキストは、品目マスターに検索テキスト情報を持つ品目の検索にのみ使用できます。処理オプションを設定して、品目に該当する販売カテゴリ・コードや購買カテゴリ・コードを表示できます。

検索条件を定義すると、条件に一致する情報を持つ品目が次のテーブルで検索されます。

テーブル	情報タイプ
F4101	<ul style="list-style-type: none"> <li>検索テキスト</li> <li>記述</li> <li>図面番号(製造管理システム使用時)</li> </ul>
F4102	<ul style="list-style-type: none"> <li>品目番号(略式、第2または第3)</li> <li>事業所</li> <li>仕入先</li> <li>選択した処理オプションに応じて購買または販売カテゴリ・コード1から5</li> </ul>
F41021	<ul style="list-style-type: none"> <li>保管場所</li> <li>ロット番号</li> <li>ロット状況コード</li> </ul>
F4108	<ul style="list-style-type: none"> <li>ロット</li> <li>ロット記述</li> <li>シリアル番号</li> <li>満了日付</li> </ul>
F4100	<ul style="list-style-type: none"> <li>ピッキング区域</li> <li>貯蔵区域</li> <li>補充区域</li> </ul>

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、次の点を確認する必要があります。

- UDCテーブル(41/DT)の相互参照番号に、品目相互参照タイプが設定されている。
- 品目相互参照プログラム(P4104)で、仕入先番号や代替番号などの他社品目番号が設定されている。
- 品目マスター・プログラム(P4101)で、第2品目番号や第3品目番号などの自社品目番号が設定されている。

## 品目情報の検索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
品目マスターの処理	W4101E	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」	品目を検討します。
品名検索の処理	W41829C	「品目マスターの処理」フォームで、「フォーム」メニューの「品目語句検索」を選択します。	語句検索により品目を検索します。
品目検索の結果数量	W40ITM2F	「在庫調整」フォームなどのトランザクション入力フォームの「フォーム」メニューで、「品目検索」を選択します。	品目情報の検索と結果を表示します。
品目検索の処理	W41200A	「在庫照会」(G41112)、「品目検索」	品目を検索します。
品目相互参照の処理	W4104A	「品目検索の処理」フォームでレコードを選択し、「ロー」メニューの「相互参照」を選択します。	検索条件を定義します。

## 品目語句検索情報の作成

「定期処理」(G4120)、「品目語句の作成」を選択します。

品目語句の作成(R41829)プログラムを実行して、品目語句検索テーブル(F41829)の作成と更新を行う必要があります。品目語句検索を使用して品目を検索すると、品目語句検索テーブル(F41829)にアクセスして品目情報が検索されます。R41829プログラムによって次のテーブルから情報が抽出されます。

- F4101
- F4102
- F4100
- F4108
- F4101D
- F4104

このプログラムは、品目マスター全体に対して、または事業所ごとに実行できます。レポートを事業所別に実行すると、処理時間を大幅に短縮できます。



品目マスター - 品目語句検索の処理

選択(S) 検索(F) 閉じる(L) ツール(T)

品目検索テキスト \*

テキスト1

記述	記述行2	品目番号	略式品目 No.
<input checked="" type="radio"/> Bike Rack - Trunk Mount		1001	60003
<input type="radio"/> Mountain Bike, Red		210	60011
<input type="radio"/> Youth Sport Bike		230	60020
<input type="radio"/> Touring Bike, Red		220	60038
<input type="radio"/> Touring Bike, Blue		221	60046
<input type="radio"/> Touring Bike, Green		222	60054
<input type="radio"/> Cro-Moly Frame, Red		2001	60062

「品名検索の処理」フォーム

「品目検索テキスト」フィールドを使用して品目を検索します。対象のカテゴリ全体を表す用語や他の説明的な用語を検索することにより、品目を検索できます。たとえば、在庫にある自転車部品の全タイプを参照する場合、品目名、記述、検索テキストなどの31個のフィールドに自転車というテキストを含むすべての品目を検索できます。

**注意:** トランザクションの入力時に品目番号が不明な場合、品目語句検索の作成(R41829)を使用して品目番号を検索します。

## 品目情報の検索と結果の表示

「品目検索の結果数量」フォームにアクセスします。

在庫調整 - 品目検索の結果数量

OK(O) 検索(S) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

品目検索 追加選択 セグメント指定

仕入先  事業所

品目No.

表示オプション

ゼロ数量の非表示  
 すべての選択品目を表示

品質管理オプション

在庫評価  
 評価用の優先最大/最小値  
 不合格在庫の非表示

レコード 1-1

品目番号	記述	手持数量	引当可能数量	数量	単位
<input type="checkbox"/>					

「品目検索の結果数量」フォーム

在庫トランザクションを作成する場合、保管場所、ロット番号、等級、濃度、有効期限およびロット状況コードなどの品目情報を検索してトランザクションに戻すことにより、入力時間を節約してエラーを削減できます。品目検索の結果数量プログラム (P40ITM2) を使用して、品目情報を検索してトランザクションに戻すことができます。P40ITM2プログラムを使用して、複数の行があるトランザクションを作成できます。

品質モードを使用する場合、顧客優先情報で指定された事業所、等級および濃度情報のみが使用可能です。

## 検索条件の定義

「品目相互参照の処理」フォームにアクセスします。

品目検索 - 品目相互参照の処理

選択(S) 検索(S) 追加(A) 削除(D) 閉じる(L) ロー(R) ツール(T)

品目番号  Bike Rack - Trunk Mount

有効日付

レコード 1-4

相互参照タイプ	住所 No.	住所 記述	第 2品目 No.	記述	記述 2
<input type="checkbox"/>	VN	4343 Parts Emporium	1001	Bike Rack - Trunk Mount	
<input type="checkbox"/>	VN	4345 E&D World Wide Company	1001	Bike Rack - Trunk Mount	
<input type="checkbox"/>	VN	6031 Eastern Distribution Center	1001	Bike Rack - Trunk Mount	
<input type="checkbox"/>	VN	6035 EPS Distribution Center	1001	Bike Rack - Trunk Mount	

「品目相互参照の処理」フォーム

### 相互参照タイプ

この顧客に設定した相互参照タイプを識別するコードをUDCテーブル(41/DT)から入力します。相互参照タイプの例には、代替品目、置換品目、および顧客または仕入先の品目番号があります。

住所No.	顧客または仕入先の住所番号を入力します。
第2品目No.	品目のIDを入力します。
相互参照品目No.	品目に割り当てられる相互参照品目番号を入力します。相互参照番号により、オーダー処理や印刷の際に、自社品目番号と異なる仕入先の品目番号を使用できます。この番号は、品目相互参照(P4104)プログラムで設定します。
相互参照記述	品目に関する備考を入力します。
カードNo.	部品番号をさらに詳しく記述したOEM割当値を、UDCテーブル(40R/CD)から入力します。

## 数量情報の検索

この項では、数量情報の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 在庫状況(P41202)の処理オプションの設定
- 集計数量情報の検索
- 明細数量情報の検討
- セグメント品目の在庫状況(P41206)の処理オプションの設定
- セグメント品目の在庫状況の検討
- 保管場所セグメント照会(P4100142)の処理オプションの設定
- 保管場所セグメント数量の検討
- ロット・マスター(P41280)の処理オプションの設定
- ロット別数量情報の検索
- 品目元帳照会(CARDEX)の処理オプションの設定(タグ棚卸品目の選択)
- 手持数量情報の検索
- オンラインでの現行在庫レベルの検討

## 数量情報について

数量情報には、品目の引当可能数量と手持在庫数量が含まれます。数量情報を使って、現在や将来の必要在庫を決定します。次の表は、実行される数量計算のタイプを示しています。

計算	内容
引当可能日数	将来、品目が引当可能になるまでの日数を示します。
手持数量	特定の事業所の品目数量合計を示します。
引当	ソフト・コミット、ハード・コミット、作業オーダー数量を計算します。

計算	内容
引当可能数量	計算方法を定義します。通常は、手持数量から未決済の引当数量、予約数量、バックオーダー数量を差し引いた数量です。
入荷予定数量	発注残の数量を示します。
発注点	補充が必要な最小品目数量を指定するか、自動計算することもできます。
経済的発注量 (EOQ)	発注と在庫維持に要する原価の経済分析に基づいて、品目の最小数量を決定します。

### 集計数量情報

品目番号と事業所に基づく各品目の集計数量情報にアクセスできます。また、次のカテゴリに属する品目の合計数量を参照することもできます。

- 手持数量
- 保留
- ハード・コミットとソフト・コミット
- 引当可能数量
- 購買オーダーと作業オーダー
- バックオーダー

「切捨て/切上げ」処理オプションの設定で、計算に使用する丸め方法を指定できます。プログラムによって、「手持数量 - 基本数量 (PQOH)」のデータ項目で指定した小数点以下の桁数に計算結果が丸められます。表示小数点以下桁数フィールドには、デフォルトでは小数点以下が表示されません。このデータ項目で指定しない場合、計算後の手持数量に小数点以下は表示されません。

たとえば、基本単位に個が設定されている品目があるとします。この品目の単位は、10個で1箱に換算されます。現在、6個の在庫があるとします。「在庫状況の処理」フォームの見出し領域にある「単位」フィールドの値を「EA」(個)から「BX」(箱)に変更すると、手持数量には「0.6」(6個)と表示されることとなります。ただし、表示する小数点以下桁数の指定がない場合には、小数点以下は表示されません。数量は、選択した丸め方法によって異なります。

- 丸めまたは切上げ: 0.6箱(6個)は1箱として表示される。
- 切捨て: 0.6箱(6個)は0箱として表示される。

丸め方法は、「在庫状況の処理」フォームの「追加選択1」タブで変更できます。変更すると、対話形式で再計算した数量が表示されます。

### 明細数量情報

事業所の特定の保管場所にある全品目を検索し、その保管場所の各品目に関する明細情報を検討できます。引当可能数量詳細プログラム (P41202) にアクセスすると、特定の保管場所にある品目の在庫状況を検討できます。

特定の保管区域にある品目の明細数量情報を表示し、引当数量をその保管区域の数量と比較して検証できます。

事業所固定情報で、在庫状況の計算方法を定義できます。それには次の項目が含まれます。

- 引当可能数量から差し引く数量(ソフト・コミット数量、ハード・コミット数量、将来引当数量など)
- 引当可能数量に追加する数量(購買オーダー数量、その他数量など)

## 品質モード

次の場合には、品質モードで在庫状況情報を検討できます。

- 「品質管理セットアップ」メニュー(G3741)で、JD Edwards EnterpriseOne品質管理システムを有効にします。
- 品質試験を組み込む各事業所に対して、「事業所固定情報」フォームで「品質制御」チェックボックスを選択します。

品質検査に合格したレコードのみを検討するには、集計在庫状況プログラムの関連処理オプションも設定します。品質モードでは住所録番号を入力できます。処理オプションの設定にかかわらず、「事業所」、「等級範囲」、「濃度範囲」の各フィールドは変更できません。ユーザー優先情報で設定した事業所のみが表示されます。

処理オプションの設定により、次の処理を実行できます。

- 要求された単位が基本単位ではない場合に、基本単位と要求された単位の両方で在庫状況を表示します。
- カスタマ・セルフサービス・モードで在庫状況を検討します。

このモードでは住所録番号が表示されます。このモードでは、詳細グリッドに通常表示されるすべてのフィールドが使用できるわけではありません。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムを使用している場合、製造工程で引当可能数量を計算するように設定します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「製造データ管理の設定」、「製造固定情報の設定」

- 保管場所セグメントを設定します。
- 在庫品目の引当可能数量を計算するように設定されていることを確認します。

参照: 第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ

### 関連項目:

第 5 章、「品目および数量情報の検討」、「保管場所セグメント数量の検討」、139ページ

## 数量情報の検索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
在庫状況の処理	W41202A	「在庫照会」(G41112)、「集計在庫状況」	集計数量情報を検索します。
在庫状況の処理	W41202A	「在庫照会」(G41112)、「在庫明細照会」	明細数量情報を検索します。
引当可能数量詳細	W41202C	「在庫状況の処理」フォームで、「ロー」メニューの「引当可能数量詳細」を選択します。	明細数量情報を検討します。
セグメント品目在庫状況の処理	W41206A	「在庫照会」(G41112)、「セグメント品目の在庫状況」	セグメント品目の在庫状況を検討します。
出荷可能数量の処理	W41206B	「セグメント品目在庫状況の処理」フォームで、「ロー」メニューの「出荷可能数量」を選択します。	出荷可能数量を検討します。
保管場所セグメント照会	W4100142B	「在庫照会」(G41112)、「保管場所セグメント照会」	保管場所セグメント数量を検討します。
ロット別在庫状況の処理	W41280B	「ロット管理」(G4113)、「ロット別在庫状況」	ロット別数量情報を検索します。
品目元帳の処理	W4111A	「在庫照会」(G41112)、「品目元帳」(CARDEX)	手持数量情報を検索します。
在庫数量の処理	W41201A	「在庫照会」(G41112)、「サプライヤ・セルフサービス在庫」	オンラインで現行在庫レベルを検討します。

## 在庫状況 (P41202) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### バージョン

次のいずれかの処理オプションを空白にした場合、ZJDE0001バージョンが使用されます。

1. 品目マスター 使用する品目マスター (P4101) プログラムのバージョンを指定します。
2. 品目注記 使用する品目注記 (P40163) プログラムのバージョンを指定します。
3. 品目検索 使用する品目検索 (P41200) プログラムのバージョンを指定します。
4. 購買オーダー照会 使用する購買オーダー照会 (P430301) プログラムのバージョンを指定します。
5. 受注残/完了オーダー照会 使用する受注残/完了オーダー照会 (各種Windows) プログラム (P42045) のバージョンを指定します。
6. 手配済み作業オーダー 使用する未処理作業オーダー (R31400) プログラムのバージョンを指定します。
7. 需要/供給 使用する需要/供給照会 (P4021) プログラムのバージョンを指定します。

- |              |   |
|--------------|---|
| 8. 部品表       | 使用する部品表照会 (P30200) プログラムのバージョンを指定します。           |
| 9. ロット別在庫状況  | 使用するロット・マスター在庫状況 (P41280) プログラムのバージョンを指定します。    |
| 10. 品目元帳     | 使用する品目元帳照会 (CARDEX) プログラム (P4111) のバージョンを指定します。 |
| 11. 事業所品目情報  | 使用する事業所固定情報 (P41001) プログラムのバージョンを指定します。         |
| 12. 保管場所マスター | 使用する保管場所マスター (P4100) プログラムのバージョンを指定します。         |
| 13. 品目保管場所情報 | 使用する品目保管場所タイプ (P41023) プログラムのバージョンを指定します。       |

## 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。値は次のとおりです。<br>ブランク: 表示しない。<br>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。値は次のとおりです。<br>ブランク: 表示しない。<br>1: 表示する。   |
| 3. 品質管理         | JD Edwards EnterpriseOne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。値は次のとおりです。<br>ブランク: 表示しない。<br>1: 表示する。  |
| 4. 数量(基本単位)     | 数量情報を基本単位で表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>ブランク: 表示しない。<br>1: 表示する。  |
| 5. 切捨て/切上げ      | 詳細グリッドの情報の丸め方法を指定します。値は次のとおりです。<br>ブランク: 詳細グリッドの情報を丸めます。標準の四捨五入が使用されず。たとえば、小数点以下の表示桁数を指定していない場合、2.3は2に切り捨てられ、2.6は3に切り上げられます。<br>1: グリッドの情報を切り捨てます。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を指定していない場合、2.3と2.6は両方も2に切り捨てられます。<br>2: グリッドの情報を切り上げます。常に次の整数に切り上げられます。たとえば、小数点以下の表示桁数を指定していない場合、2.3と2.6は両方も3に切り上げられます。 |
| 6. カスタマ・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。値は次のとおりです。<br>ブランク: カスタマ・セルフサービス機能ではなく、標準モードを使用します。<br>1: カスタマ・セルフサービス機能を有効にします。  |

## ロット・オプション

1. 期限までの余日パーセントの表示 「期限までの余日パーセント」フィールドを表示するかどうかを指定します。
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。
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。この処理オプションを空白にすると、今日の日付が使用されます。

## 集計数量情報の検索

「在庫状況の処理」フォームにアクセスします。

---

**注意:** “手持数量 - 基本数量 (PQOH)”データ項目の「表示小数点以下桁数」フィールドで小数点以下を表示するよう設定していない場合(デフォルト)は、小数点以下の数値は表示されません。

---

### 在庫状況

「在庫状況」タブを選択します。

### 集計のみ

このチェックボックスを選択すると、品目別、会社別、通貨コード別、費用規則別に集計した情報が表示されます。このチェックボックスの選択を解除すると、個別の入荷レコードが表示されます。

### ゼロ数量の非表示

このチェックボックスを選択すると、手持数量ゼロの情報は表示されません。このチェックボックスの選択を解除すると、手持数量ゼロの情報が表示されます。

### 手持数量

物理的に在庫として存在する数量を入力します。手持数量は、基本単位で表示されます。

### 引当済み数量

特定の保管場所に引き当てる合計数量を入力します。合計数量は、販売された数量、および受注オーダーと作業オーダーにソフト・コミットまたはハード・コミットされた数量の合計です。

### 引当可能数量

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。引当可能数量は、事業所固定情報 (P41001) プログラムで設定できます。

### 入荷予定数量

特定の保管場所に入荷予定の品目の総数を入力します。総数は、オーダー済で保管場所に配送中の品目の全数量の合計です。

### 受注/作業オーダーソフト・コミット

受注オーダーまたは作業オーダーにソフト・コミットされた数量を、基本単位で入力します。

### 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。

### 将来引当

事業所固定情報でその事業所に対して指定した標準引当期間より要求出荷日付が後の受注オーダーの数量を入力します。たとえば、通常はほとんどのオーダーを90日以内に出荷している場合に、ある品目のオーダーの要求出荷日付が1年後になっていると、その数量がこのフィールドに表示されます。

<b>バックオーダー</b>	バックオーダーの数量を基本単位で入力します。
<b>作業オーダーハード・コミット</b>	作業オーダーに対してハード・コミットされた数量を、基本単位で入力します。
<b>受注オーダーその他数量1</b>	販売可能数量を決定する際に、追加相殺(手持数量からの差引き量)として指定できる2つの数量のうちの1番目を、基本単位で入力します。
<b>受注オーダーその他数量2</b>	販売可能数量を決定する際に、追加相殺(手持数量からの差引き量)として指定できる2つの数量のうちの2番目を、基本単位で入力します。
<b>購買オーダー数量</b>	購買オーダーに指定された数量を、基本単位で入力します。
<b>購買オーダーその他数量1</b>	入札要求などの伝票に表示される数量を入力します。これは、組織の部門が購入する公式の引当ではありません。
<b>積送中数量</b>	現在、仕入先から積送中の数量を入力します。
<b>検収中数量</b>	現在検査中の数量を入力します。この数量は入荷済ですが、手持数量とはみなされません。
<b>作業中数量1、作業中数量2</b>	ドックから在庫への移動プロセスで、ユーザーが定義した作業に現在ある数量を入力します。この数量は入荷済ですが、手持数量とみなすかどうかは設定によって異なります。

### 追加選択1

「追加選択1」タブを選択します。

### 等級範囲

品目の許容等級範囲の下限を示すコードをUDCテーブル(40/LG)から入力します。

許容下限等級に満たない品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容等級の下限に満たない品目は、販売することはできません。

### 濃度範囲

品目に対する有効成分の許容濃度(パーセント)の下限を示す数値を入力します。

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

## 明細数量情報の検討

「引当可能数量詳細」フォームにアクセスします。

在庫明細照会 - 引当可能数量詳細

在庫状況の処理 引当可能数量詳細

取消(L) フォーム(F) 前 次 ツール(T)

品目 No. 1001 Bike Rack - Trunk Mount

事業所 10

保管場所 ロット/リアル

基本

単位 EA

減算数量

ソフト・コミット - 受注/WO

受注オーダー/ハード・コミット

将来引当

作業オーダー/ハード・コミット

受注オーダー(その他 1)

受注オーダー(その他 2)

保留

安全在庫

ハードコミット - プロジェクト

加算数量

手持数量 1000

購買オーダー

購買オーダー(その他1)

作業オーダー入庫

積送中

検査中

作業中 1

作業中 2

合計数量

入荷予定 引当可能数量 1000

「引当可能数量詳細」フォーム

**ソフト・コミット - 受注/WO**  
(受注オーダー/作業オーダー・ソフト・コミット)

受注オーダーまたは作業オーダーにソフト・コミットされた数量を、基本単位で入力します。

**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。

**将来引当**

事業所固定情報でその事業所に対して指定した標準引当期間より要求出荷日付が後の受注オーダーの数量を入力します。たとえば、通常はほとんどのオーダーを90日以内に出荷している場合に、ある品目のオーダーの要求出荷日付が1年後になっていると、その数量がこのフィールドに表示されます。

**バックオーダー**

バックオーダーの数量を基本単位で入力します。

**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、基本単位で入力します。

**受注オーダー(その他1)**

販売可能数量を決定する際に、追加相殺(手持数量からの差引き量)として指定できる2つの数量のうちの1番目を、基本単位で入力します。

**受注オーダー(その他2)**

販売可能数量を決定する際に、追加相殺(手持数量からの差引き量)として指定できる2つの数量のうちの2番目を、基本単位で入力します。

**購買オーダー**

購買オーダーに指定された数量を、基本単位で入力します。

<b>購買オーダー(その他1)</b>	入札要求などの伝票に表示される数量を入力します。これは、組織の部門が購入する公式の引当ではありません。
<b>積送中</b>	現在、仕入先から積送中の数量を入力します。
<b>検収中</b>	現在検査中の数量を入力します。この数量は入荷済ですが、手持数量とはみなされません。
<b>作業中1、作業中2</b>	ドックから在庫への移動プロセスで、ユーザーが定義した作業に現在ある数量を入力します。この数量は入荷済ですが、手持数量とみなすかどうかは設定によって異なります。

## セグメント品目の在庫状況(P41206)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

- 1. テンプレート** 品目マスターの改訂(P4101)プログラムで品目を入力する際に使用可能なテンプレート名を入力します。テンプレート名では、大文字と小文字が区別されます。

### バージョン

- 1. 集計在庫状況(P41202)** 使用するP41202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。

## セグメント品目在庫状況の検討

「セグメント品目在庫状況の処理」フォームにアクセスします。

「セグメント品目在庫状況の処理」フォームでは在庫状況を検討できます。

- 「ロー」メニューの「在庫状況」を選択して「在庫状況の処理」フォームにアクセスすると、セグメント別に在庫状況が表示されます。
- 出荷在庫状況

「ロー」メニューの「出荷可能数量」を選択して「出荷可能数量の処理」フォームにアクセスすると、各単位で出荷できる数量と倉庫についての単位構造が表示されます。

多数のセグメント品目を様々なテンプレートで使用している場合には、セグメント品目の在庫状況プログラム(P41206)のバージョンを各テンプレートに対応して設定します。品目マスター・プログラム(P4101)の処理オプションを設定して、デフォルトのテンプレートを使用できます。また、デフォルトのテンプレートは一時変更できます。

「基本単位手持数量」フィールドを空白にすると、最初に検索された品目には基本単位が使用されません。

## 保管場所セグメント照会(P4100142)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### モード

- モード** プログラムの実行モードを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: クライアント・モード

1: Webモード

ユーザーIDと住所録番号に従って、そのユーザーに関連する品目と保管場所の情報のみが表示されます。Web経由でシステムにサインインした場合、在庫状況は使用できません。

## 保管場所セグメント数量の検討

「保管場所セグメント照会」フォームにアクセスします。

次の項目別に、セグメントが設定されている保管場所に割り当てられた品目の在庫残高を検討できます。

- 製品  
特定の保管場所の、指定したセグメントまたはすべてのセグメントにある現行製品の残高を確認できます。
- セグメント  
特定の保管場所セグメントを選択し、そのセグメント内のすべての所有者について残高を表示できます。
- 住所録番号  
セグメントの1つを住所録レコードとして設定した場合、指定した所有者や住所録番号別にすべての保管場所と製品の残高を表示できます。

### 集計のみ

このチェックボックスを選択すると、個別の入荷レコードが表示されます。このチェックボックスの選択を解除すると、品目別、会社別、通貨コード別、費用規則別に集計した情報が表示されます。

### ゼロ数量の省略

手持数量がゼロの情報を表示するには、このチェックボックスを選択します。このチェックボックスの選択を解除すると、手持数量ゼロの情報は表示されません。

## ロット・マスター在庫状況 (P41280) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 実行バージョン

1. **トレース/トラッキング**      使用するトレース/トラッキング照会 (P41203) プログラムのバージョンを指定します。
2. **品目マスターの改訂**      使用する品目マスター (P4101) プログラムのバージョンを指定します。
3. **作業オーダー入力**      使用する作業オーダー入力 (P48204) プログラムのバージョンを指定します。
4. **事業所品目情報**      使用する事業所品目 (P41026) プログラムのバージョンを指定します。

### 表示

1. **ロット状況**      ロット状況を更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 更新する。  
1: 更新しない。

- 2. 等級範囲** 等級範囲を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 表示しない。  
 1: 表示する。
- 3. 濃度範囲** 濃度範囲を表示するかどうかを指定します。  
 ブランク: 表示しない。  
 1: 表示する。

## ロット別数量情報の検索

「ロット別在庫状況の処理」フォームにアクセスします。

特定のロット品目数、処理日付、品目数量、そのロットに関連する保留状況などを検討できます。処理日付と数量情報には、入在庫や販売などのトランザクションが反映されます。同じ品目やロットが複数表示される場合、その品目は複数の保管場所に存在しています。

- 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。
- 品目番号** 品目に割り当てられた番号を入力します。値には略式、詳細形式および第3品目番号形式があります。
- 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。次のような例があります。  
 A1: 最高等級  
 A2: 第2等級  
 ロット等級はF4108テーブルに保存されます。
- 濃度** 有効成分や有用物質のパーセンテージ(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。
- 手持数量ロットの表示** 全ロットを表示するか、手持数量のあるロットのみを表示するかを選択します。

## 品目元帳照会(CARDEX)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

- 1. 伝票タイプ** 伝票のタイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションをブランクにした場合、デフォルト値「\*」が使用され、すべての伝票タイプが表示されます。

### バージョン

- 1. 積荷および配送実績照会(将来使用)** 使用する各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、バージョンZJDE0001が使用されます。

## 表示

1. 数量 取引単位の数量に加えて基本単位の数量も表示するには、「1」を入力します。

## 手持数量情報の検索

「品目元帳の処理」フォームにアクセスします。

手持数量は、物理的に在庫として存在する品目の数量です。品目元帳照会 (CARDEX) (P4111) で、特定のトランザクション日付と伝票番号の手持数量と会計情報を検索できます。品目元帳照会 (CARDEX) には、在庫にある各品目の販売、入庫、移動などのトランザクション履歴が含まれます。それぞれの情報は、品目の手持数量に影響するトランザクションを表します。

トランザクションを検討して、特定の日付における事業所、保管場所、またはロットの品目数量と関連原価の両方を決定できます。また、品目に対して特定の日付に発生したトランザクションを参照して、手持数量から差し引かれる数量の情報を検索することもできます。

**数量** 引当可能数量を表す値を入力します。たとえば、手持残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量を入力します。この数量は、事業所固定情報プログラム (P41001) で計算されます。

### 関連項目:

第 5 章、「品目および数量情報の検討」、「トランザクション・レコードの処理」、148 ページ

## オンラインでの現行在庫レベルの検討

「在庫数量の処理」フォームにアクセスします。

仕入先は在庫レベルをオンラインで検討し供給品目を照会することで、商品やサービスの納入を予測して行うことができます。仕入先は品目の在庫状況と手持数量を確認できるため、サプライヤ・セルフサービス・プログラムを使用して購買オーダーの作成や見積の発行を行うかどうかを決定できます。さらに仕入先は、特定の動向、過剰品目および不足品目に関する情報収集を行うことで、将来の業務に備えることができます。

さらに仕入先は、独自の品目番号を使用して、事業所、手持数量、購買オーダー数量、保管場所、ロット/シリアル番号、略式品目番号などの情報を検討できます。この情報は、集計モードと明細モードのどちらでも表示可能です。

---

## 需要/供給情報の検討

この項では、需要/供給情報の概要と、次の方法について説明します。

- 需要/供給照会 (P4021) の処理オプションの設定
- 需要/供給情報の検討

## 需要/供給情報について

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 (P4021) プログラムを使用します。指定した事業所について、製品と品目の全体的なパフォーマンス、過去の売上内容、現在の需要、他の品目情報などを検討できます。これらの情報は在庫、購買、販売の履歴に基づいています。

「需要/供給照会」フォームでハイライトされた約束可能数量 (ATP) 行は、自社の引当可能な在庫を示します。約束可能数量の在庫は、指定期間中の販売や流通用に引当可能です。

需要数量は日付別に一覧表示されます。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一覧表示されます。この数量には、手持在庫、購買オーダー数量、製造作業オーダー、計画オーダー、レート・スケジュール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、事業所保管場所別の現行引当可能数量を表します。

次のフォームにアクセスして、詳細情報を確認することもできます。

- オーダー・スケジュールの処理
- 部品在庫状況
- 詳細メッセージの処理
- タイム・フェーズの処理
- ペギング照会の処理
- 在庫状況の処理
- 受注残/完了オーダー照会
- 製造データ

次のテーブルの情報が表示されます。

- F41021
- F4211
- F4311

## 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	「在庫照会」(G41112)、 「需要/供給」	需要/供給情報を検討 します。

## 需要/供給照会 (P4021) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

1. **安全在庫の減算**

引当可能数量から安全在庫を差し引くかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 差し引かない。

1: 差し引く。

- 2. 入荷工程中数量** 入荷工程中数量を手持数量に含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 含めない。  
 1: 含める。
- 積送中数量** 積送中数量を手持数量に含める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決定する設定が必要な場合があります。値は次のとおりです。  
 ブランク: 該当する日付について、積送中数量を表示する。  
 1: 積送中数量を手持在庫に含める。
- 検収中数量** 検収中数量を手持数量に含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 該当する日付について、検収中数量を表示する。  
 1: 検収中数量を手持在庫に含める。
- ユーザー定義数量1、ユーザー定義数量2** ユーザー定義数量1とユーザー定義数量2を手持数量に含める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の更新」フィールドと「作業2の更新」フィールドに定義します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 該当する日付について、数量を表示する。  
 1: ユーザー定義数量1を手持数量に含める。
- 3. 需要/供給組込規則** 使用する需要/供給組込規則のバージョンを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(40/RV)から指定します。
- 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。値は次のとおりです。  
 ブランク: しない。  
 1: する。
- 
- 注意:** この処理オプションは、約束可能数量では使用できません。この処理オプションで「1」を入力する場合は、「処理1」タブの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(ETO)機能を有効にするかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: ETO機能を使用しない。  
 1: ETO機能を使用する。
- 6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組込み** 引当可能数量の計算時に、納期を経過した数量を含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 含めない。  
 1: 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識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(31/ST)から指定します。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。値は次のとおりです。  
空白: 表示しない。  
1: 表示する。
- 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。この処理オプション  
を空白にすると、予測レコードは含まれません。
- 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した場合、本日以降のすべてのレコードが  
含まれます。
- 11. バルク品目の除外**      バルク在庫タイプのレコードを表示するかどうかを指定します。値は次の  
とおりです。  
空白: バルク品目を表示する。  
1: バルク在庫タイプのレコードを表示しない。
- 12. 期日を経過したレート・  
スケジュールの供給への  
組込み**      期日を経過したレート・スケジュールからの未処理数量を供給として含め  
るかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 使用しない。  
1: 使用する。

---

**注意:** 「1」を入力した場合、期日を経過したオーダーが、基準計画スケ  
ジュール - 複数事業所 (R3483) と MRP/MPS 所要量計画 (R3482) の未調  
整レート・スケジュール (+RSU) 行と調整済レート・スケジュール (+RS) 行に  
追加されます。

---

- 13. 予測開始日付**      開始日付を指定します。値は次のとおりです。  
空白: システム日付を使用する。  
1: 現行予測期間の開始日付を使用する。
- 
- 注意:** 「1」を入力する場合、「受注設計 (ETO) の使用」処理オプションをブ  
ランクにする必要があります。
- 
- 14. ロット保留コード(5  
つまで)**      手持在庫の計算に含めるロットを示すロット保留コードを、UDCテーブル  
(41/L) で最大5つまで指定します。値は次のとおりです。  
空白: 手持在庫の計算に保留ロットを含めない。  
\*: 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める。

## 表示

- 1. 標準濃度への数量  
の変換**      数量を標準濃度に換算するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 換算しない。  
1: 換算する。
- 2. ATP(約束可能数量行)  
の表示**      ATP(約束可能数量)行またはCATP(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。値は次のとおりです。  
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。

---

**注意:** 「1」を入力した場合、「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. 入荷工程ステップの全数量の集計

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。値は次のとおりです。

空白: 集計しない。

- 1: 集計する。

### 4. 品目残高数量レコードの集計

品目保管場所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。値は次のとおりです。

空白: 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

別のプログラムから呼び出した場合に、需要/供給の照会(P4021)プログラムをウィンドウ形式で表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: プログラムをフル・フォーム形式で表示する。

- 1: プログラムを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。値は次のとおりです。

空白: 集計しない。

- 1: 集計する。

## バージョン

次のいずれかの処理オプションを空白にした場合、ZJDE0001バージョンが使用されます。

- |                               |                              |
|-------------------------------|------------------------------|
| 1. 購買オーダーの入力 (P4310)          | 使用するP4310プログラムのバージョンを指定します。  |
| 2. 購買オーダー照会 (P4310)           | 使用するP4310プログラムのバージョンを指定します。  |
| 3. 受注オーダーの入力 (P4210)          | 使用するP4210プログラムのバージョンを指定します。  |
| 4. 受注オーダー照会 (P4210)           | 使用するP4210プログラムのバージョンを指定します。  |
| 5. スケジュール・ワークベンチ (P31225)     | 使用するP31225プログラムのバージョンを指定します。 |
| 6. MPS/MRP/DRPペギング照会 (P3412)  | 使用するP3412プログラムのバージョンを指定します。  |
| 7. MPS/MRP/DRPタイムフェーズ (P3413) | 使用するP3413プログラムのバージョンを指定します。  |

8. MPS/MRP/DRPメッセージ詳細 (P3411) 使用するP3411プログラムのバージョンを指定します。
9. 部品表照会 (P30200) 使用するP30200プログラムのバージョンを指定します。
10. 事業所品目 (P41026) 使用するP41026プログラムのバージョンを指定します。
11. オーダーの入力/変更 (P48013) 使用するP48013プログラムのバージョンを指定します。
12. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109) 使用するP3109プログラムのバージョンを指定します。
13. 集計在庫状況 (P41202) 使用するP41202プログラムのバージョンを指定します。

## 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。

<b>終了日付</b>	品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を入力します。次の値があります。 約束日付: 作業オーダーや購買オーダーの計画有効日付 要求日付: 受注オーダーの計画有効日付 ロット有効日付とロット満了日付: ロットの計画有効日付 予測日付: 予測の計画有効日付
<b>単位</b>	在庫品目の数量単位を指定するコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。
<b>需要</b>	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。入力時の単位または品目に定義された基本単位を使用します。 製造管理システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドが完了数量や仕損数量を示す場合もあります。数量タイプは、入力したタイプ・コードで決まります。
<b>供給</b>	引当可能数量を表す値を入力します。たとえば、手持残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量を入力します。この値は、事業所固定情報(P41001)プログラムで入力します。
<b>引当可能数量</b>	引当可能な数量を示す数字を入力します。たとえば、手持数量から引当数量、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。この値は、事業所固定情報プログラム(P41001)で設定できます。
<b>オーダーNo.</b>	当初伝票を識別する番号を入力します。この伝票には、仕入先請求書、受注オーダー、請求書、仮受金、仕訳などの種類があります。
<b>タイプ</b>	伝票のタイプを識別するコードをUDCテーブル(00/DT)から入力します。このコードはトランザクションの発生元も示します。

## パフォーマンス情報の検討

この項では、次の方法について説明します。

- 購買担当者用情報(P4115)の処理オプションの設定
- パフォーマンス情報の検討

### パフォーマンス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
購買担当者情報の処理	W4115A	「在庫照会」(G41112)、「購買担当者用情報」	パフォーマンス情報を検討します。

### 購買担当者用情報(P4115)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

#### 実行バージョン(将来使用)

次のいずれかの処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. 発注残照会(P4310)      使用するP4310プログラムのバージョンを指定します。
2. 集計在庫状況(P41202)      使用するP41202プログラムのバージョンを指定します。
3. 仕入先分析(P43230)      使用するP43230プログラムのバージョンを指定します。
4. 仕入先カタログ管理(P41061)      使用するP41061プログラムのバージョンを指定します。
5. 需要/供給(P4021)      使用するP4021プログラムのバージョンを指定します。

### パフォーマンス情報の検討

「購買担当者情報の処理」フォームにアクセスします。

品目のパフォーマンス情報を検討すると、品目、販売履歴、発注残に関連する購買担当者用情報を検討できます。この情報を在庫状況情報とともに使用すると、在庫需要計画に役立ちます。

**購買担当者No.**      品目の適切な在庫レベルの設定と管理を行う担当者の住所番号を入力します。

**ABC 1(売上) (ABCコード1 - 売上)**      品目の売上金額別のABCランクを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

- A: 品目を第1(最高)の金額ランクに割り当てます。
- B: 品目を第2(中間)の金額ランクに割り当てます。
- C: 品目を第3(最低)の金額ランクに割り当てます。
- D: この品目をABC分析の対象外にします。

ABC分析には売上、マージン、手持在庫の3つのタイプがあります。それぞれの分析タイプに対してA、B、Cの3つのグループを設定することができます。

ABCコードのフィールドには、ABC分析で品目を分類する3つのグループがどのように分けられるかを指定するパーセンテージが含まれます。各グループで、分析タイプ内での合計を判定します。

すべてのグループに対し、1つの品目の売上、マージン、または手持在庫の合計が全品目の合計と比較され、各品目の値が計算されます。品目の値は、その合計に占めるパーセントです。次に、全品目が値の高いものから順に並べられ、パーセントが累計されます。以降の処理は、グループによって異なります。

Aグループ: ある品目の値を加えると累計がAグループのパーセントを超える場合、その品目はBグループに割り当てられます。

Bグループ: 累計がAグループのパーセントを超えてからBグループのパーセントに達するまで、品目の値を加算します。AとBのパーセントの間にある品目は、すべてBグループに割り当てられます。

Cグループ: Cグループには、値の累計がBのパーセントを超える品目が入ります。通常、Cグループに入力するパーセントは「.999」です。

#### 発注点

品目の補充時期の基準となる数量を入力します。通常は、手持数量とオーダー数量の合計が指定数量以下になると、補充が行われます。この数量は手入力できますが、十分な販売実績がある場合は自動計算することもできます。

#### 経済的発注数量

品目の推定発注数量を入力します。十分な販売実績がなく正確な発注数量を自動計算できない場合は、この値を手動で入力します。

#### 安全在庫

需要の増加に備えて保管する手持在庫の数量を入力します。

#### 標準リードタイム

製造データの定義に従い、生産プロセスで割り当てられたレベルで品目のリードタイムを表す値を入力します。この値に基づいて、固定リードタイムを使用する作業オーダーの開始日付が計算されます。

標準リードタイムは、購買品目と製造品目で異なります。

購買品目: 仕入先が購買オーダーを受け取ってから事業所に品目が到着するのに必要なカレンダー日数です。

製造品目の場合は、すべての構成部品が入荷してから品目の製造または組立に必要な作業日数になります。

標準リードタイムは、「追加システム情報」フォームで手動で入力するか、またはリードタイム積上げプログラムを使用して計算できます。リードタイム積上げプログラムで標準リードタイムを計算するには、最初にF4102テーブルに製造リードタイム数量を入力しておく必要があります。

#### 事業所、品目番号

事業所と品目番号を入力します。

## トランザクション・レコードの処理

この項では、トランザクション・レコードの概要と、次の方法について説明します。

- 品目元帳基準日生成プログラムの実行
- 品目元帳基準日生成 (R41542) の処理オプションの設定
- 会計年度における非活動の繰越残高レコードの更新
- 基準日更新 (R41548) の処理オプションの設定
- 個別のトランザクションの入力
- 複数のトランザクションと残高の検討
- 品目元帳明細印刷レポートの検討
- 品目元帳明細の印刷 (R41540) の処理オプションの設定
- 元帳クラス別品目元帳レポートの検討
- 元帳クラス別品目元帳 (R41541) の処理オプションの設定
- 主科目別総勘定元帳レポートの検討
- 主科目別試算表レポートの検討

## トランザクション・レコードについて

トランザクション・レコードは次の処理に使用できます。

- 各年度の正確な繰越残高レコードの管理
- 異なる会計期間における在庫残高の比較と調整
- 任意の保管場所にある品目の数量や原価に関する情報へのアクセス

会計年度に対する繰越残高レコードを作成するには、品目元帳基準レコードの生成プログラム (R41542) を実行します。このプログラムは、それぞれの元帳カテゴリ・コードについて品目トランザクションを集計し、最も正確で効率的な方法で F41112 テーブルのレコードを更新します。

繰越残高レコードを作成すると、指定した会計期間の期末在庫残高を総勘定元帳の同期間の期末残高と比較して調整できます。総勘定元帳の期間を締めた後も在庫トランザクションは継続して記録されます。

繰越残高レコードを使用すると、トランザクションを保管場所別に検討したり、特定の基準日において、特定の事業所、保管場所、ロットにどれだけの品目があるか (数量と原価の両方) を検討できます。その日付以降にこの品目に対して実行されたトランザクションについても検討できます。

繰越残高を年度別に正確に管理できます。品目トランザクションの繰越残高レコードを作成するには、R41542 プログラムを実行します。このプログラムは次のいずれかの方法で実行します。

方法	内容
完全な再生成	<p>通常、R41542プログラムを実行するのは、初めてF41112テーブルを作成するときのみです。ただし、総勘定元帳の会計期間パターンを変更した場合には、このテーブルを完全に再生成する必要があります。完全な再生成では、情報が次のように処理されます。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 前回の完全再生成時に存在したレコードも含めて、レコードを検証します。</li> <li>2. F4111テーブルのトランザクションに基づいて、現行日付でテーブルを作成します。</li> <li>3. テーブルのすべてのトランザクションを“集計済”に指定し、部分的な再生成に含まれないようにします。</li> </ol>
部分的な再生成	<p>F41112テーブルを初めて作成する際には、各GL期末にこの処理を実行し、新規トランザクションを入力して最新の繰越残高レコードを保管できます。</p> <p>F4111テーブルからレコードが除去された場合や除去処理が実行されたかどうか不明な場合は、部分的な再生成を使用します。</p>

次の情報に対して、トランザクションが基本単位で記録されます。

- 会計期間パターンに基づいた通年のデータ
- 前年度からの累積数量と原価合計
- 保管場所
- ロット
- 元帳クラス
- 会計年度

F41112テーブルに個別のトランザクションを入力する場合は、そのレベル間の固有の各組合せに対してレコードを作成します。これらのレコードのうち1つが変更されると、各レベルで繰越残高が新規作成されます。ただし、品目元帳と会計取引勘定は省略されます。

R41542プログラムの実行時には、次のデータ順序を使用します。

1. 略式品目番号
2. 事業所
3. 保管場所
4. ロット
5. 元帳クラス
6. 元帳日付

F41112テーブルからトランザクションを削除しないでください。トランザクションを削除した場合、次の理由により合計結果が失われます。

- 繰越残高情報は更新されますが、品目元帳と他の会計取引勘定は更新されません。

- 削除するすべてのトランザクションは品目元帳で集計済に指定されます。品目基準日ファイル・テーブルの部分的な再生成を実行しても、トランザクションは再選択されません。

R41542レポートの場合、売上更新で処理された受注オーダーのレコードのみがロードされます。除去した品目元帳レコードは、F41112テーブルにはロードできません。除去した品目元帳レコードをロードすると、合計が不正確になります。

## トランザクション・レコード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
基準日情報直接入力 の処理	W41112AA	「基準日処理」(G4122)、 「基準日情報直接入力」	トランザクションを検討 します。
基準日情報直接入力	W41112AB	「基準日情報直接入力 の処理」フォームで、「追加」 をクリックします。	個別のトランザクションを 入力します。
品目元帳(繰越残高集計)	W41112A	「基準日処理」(G4122)、 「品目元帳(繰越残高)」	複数のトランザクションと 残高を検討します。

## 品目元帳基準日生成プログラムの実行

「基準日処理」(G4122)、「品目元帳基準日生成」を選択します。

品目元帳基準レコードの生成プログラム(R41542)により、個別のトランザクションに対する繰越残高レコードが作成されます。正確な繰越残高レコードは、在庫残高の比較と調整のためには必要不可欠です。このレコードにより、指定した保管場所にある品目の数量や原価に関する情報にアクセスできます。

## 品目元帳基準日生成(R41542)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 生成

- 再生成オプション
 

F41112テーブル全体を再生成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: F4111テーブルにある基準日生成プログラムで処理されていない任意のトランザクションを使用して、基準日ファイルが更新されます。

1: F41112テーブル全体を再生成します。
- 完了レポート
 

完了レポートを印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: エラーが発生した場合のみ完了レポートを印刷します。

1: 完了レポートを印刷します。

## 会計年度における非活動の繰越残高レコードの更新

現行会計年度にトランザクションがない品目を繰越残高レコードに含めるには、「基準日処理」(G4122)、「基準日更新」を選択します。

品目元帳基準レコードの生成(R41542)プログラムは、レコードが品目元帳テーブルに存在する場合のみ、品目基準日ファイルにレコードを作成します。その年度内に品目に対するトランザクションが発生しない場合、F4111テーブルにレコードは作成されません。このため、F41112テーブルにもレコードは作成されません。

前年度の活動レコードを含めるには、R41542プログラムを実行した後に、基準日更新(R41548)プログラムを実行します。R41548プログラムは品目基準日ファイルの品目レコードを検索して、次年度に対応するレコードが存在するかどうかを判断します。次年度のレコードが存在しない場合は、レコードを挿入して累計の金額と数量を繰り越します。処理オプションで指定した年度の処理が完了するまで、継続的にギャップが埋められます。

たとえば、2007年にF41112テーブルが初めて生成された場合、処理オプションで2010年を指定すると、プログラムは2007年の残高から処理を開始します。品目1001のトランザクションが2007年にのみ発生している場合は、2008年、2009年、2010年のレコードを作成して、2007年の残高を繰り越します。

## 基準日更新(R41548)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

1. 年度 テーブルの処理をどの会計年度まで実行するかを4桁の数字(例: 2008)で入力します。この処理オプションを空白にすると、現在の年度がデフォルトとして入力されます。無効な年度を入力すると、R41548プログラムは実行されません。

## 個別のトランザクションの入力

「基準日情報直接入力」フォームにアクセスします。

基準日情報直接入力 - 基準日情報直接入力 i ? M

基準日情報直接入力の処理 基準日情報直接入力

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ビュー 前 次 ツール(T)

品目 No.	<input type="text" value="2001"/>	事業所	<input type="text" value="30"/>
保管場所	<input type="text"/>	会計年度	<input type="text" value="5"/> 西暦上2桁 <input type="text" value="20"/>
ロットリアル	<input type="text"/>	累計金額	<input type="text"/>
元帳クラス	<input type="text" value="IN30"/>	累計数量	<input type="text"/>

期間 01/07	金額	期間 08/14	金額
<input type="text" value="2005/01/31"/>	<input type="text" value="100,000.00"/>	<input type="text" value="2005/08/31"/>	<input type="text"/>
<input type="text" value="2005/02/28"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2005/09/30"/>	<input type="text"/>
<input type="text" value="2005/03/31"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2005/10/31"/>	<input type="text"/>
<input type="text" value="2005/04/30"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2005/11/30"/>	<input type="text"/>
<input type="text" value="2005/05/31"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2005/12/31"/>	<input type="text"/>
<input type="text" value="2005/06/30"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2005/12/31"/>	<input type="text"/>
<input type="text" value="2005/07/31"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2005/12/31"/>	<input type="text"/>

「基準日情報直接入力」フォーム

F41112テーブルが生成されると、「基準日情報直接入力」フォームで特定の会計年度における品目のトランザクションと残高に関する情報を検討できます。F41112テーブルのレコードが除去されていたり、一部のレコードが破損した場合に、トランザクションを個別に入力する必要があります。R41542プログラムを使用して、これらのトランザクションを入力できます。

**重要:** 品目元帳テーブル(F4111)に実際に存在する品目数量のみを入力してください。F4111テーブルのレコードと一致しない数量を入力すると、品目残高/元帳整合性レポートでエラーが発生します。また、差異を調整するための適切な監査証跡が残らない場合もあります。

<b>会計年度</b>	<p>会計年度を示す数値を入力します。通常、このフィールドに数値を入力することも、ブランクにして「会社の設定」フォームで定義した現行会計年度を使用することもできます。</p> <p>会計期間が終了する年度ではなく、最初の期間が終了する年度を指定します。たとえば、会計年度を2008年10月1日から2009年9月30日までとします。最初の期間が2008年10月31日に終了する場合、「09」ではなく、「08」と指定します。</p>
<b>品目No.、保管場所</b>	<p>品目番号と保管場所の情報を入力します。</p>
<b>累計金額</b>	<p>指定した品目に関して、品目元帳に存在するすべてのトランザクションの合計金額を入力します。</p> <p>前年の累計金額と累計数量が存在する場合、「基準日情報直接入力」フォームに会計年度、事業所、品目番号を入力すると、その情報が表示されます。前年度の繰越残高レコードが存在せず、この情報が表示されない場合は、手動で入力できます。ただし、入力する金額は前年度の合計と一致している必要があります。</p>
<b>累計数量</b>	<p>指定した品目に関して、品目元帳に存在するすべてのトランザクションの累計数量を入力します。</p>
<b>金額</b>	<p>会計期間中に転記された正味金額を表す数字を入力します。F0010テーブルの会計期間が使用されます。正味転記額は、期間の開始日付から終了日付までの借方金額と貸方金額の合計です。</p>

## 複数のトランザクションと残高の検討

「品目元帳(繰越残高集計)」フォームにアクセスします。

品目元帳(繰越残高) - 品目元帳(繰越残高集計) i ?

選択(S) 検索(O) 閉じる(L) ロー(R) ツール(T)

品目番号	*	元帳クラス	*
事業所コード	*	会計年度(4桁)	2005
保管場所	*	単位	
ロット/リアルNo.	*		

レコード 1 - 13 グリッドのカスタマイズ

終了期間	期間数量	累計数量	期間金額	累計金額
<input checked="" type="radio"/> Balance Forward				
<input type="radio"/> 05/01/31	32800	32800	1,040,670.53	1,040,670.53
<input type="radio"/> 05/02/28	280	33080	117,443.00	1,158,113.53
<input type="radio"/> 05/03/31	935	34015	427,633.50	1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/04/30		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/05/31		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/06/30		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/07/31		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/08/31		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/09/30		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/10/31		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/11/30		34015		1,585,747.03
<input type="radio"/> 05/12/31		34015		1,585,747.03

「品目元帳(繰越残高集計)」フォーム

会計期間別に集計されたトランザクションの履歴を検討するために、品目元帳の繰越残高バージョンを使用できます。繰越残高集計バージョンでは、トランザクション日付ではなく元帳日付別にトランザクション履歴を検討できます。F41112テーブルの集計情報のみが表示されます。

各会計期間の明細情報にアクセスして、各会計期間の個別のトランザクションを検討することもできます。F41112テーブルとF41111テーブルの情報が表示されます。在庫調整の準備や、トランザクションの当初伝票タイプと総勘定元帳伝票タイプをトラッキングする際に、この情報を検討できます。

#### 終了期間

ユーザー定義の名前または備考を入力します。

#### 期間数量

将来使用されます。基本単位で表された、部品表上の実績数量です。

#### 累計数量

設計変更オーダー(ECO)処分の結果、再作業または仕損となる品目の合計数量を入力します。

## 品目元帳明細印刷レポートの検討

「基準日処理」(G4122)、「品目元帳明細レポート」を選択します。

品目元帳明細レポート(R41540)では、処理オプションで選択した元帳日付よりも前の繰越残高レコードからの累計トランザクションを表示します。選択する元帳日付は、処理オプションで設定したユーザー定義の元帳日付に基づきます。



## 主科目別試算表レポートの検討

「基準日処理」(G4122)、「主科目別試算表レポート」を選択します。

主科目別試算表レポートを使用して、転記額合計と勘定残高を含む試算表を主科目順に印刷します。このレポートでは、F0006とF0901テーブルの情報にアクセスします。表示される情報は次のとおりです。

- 主科目別試算表
- 勘定科目モード選択
- 補助元帳選択
- 主科目集計

参照: JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 9.0 製品ガイド、「JD Edwards EnterpriseOne一般会計レポート」、「R09421 - 総勘定元帳(主科目別)」

## 第 6 章

# 実地棚卸の管理

この章では、実地棚卸の管理の概要、および次の方法について説明します。

- 循環棚卸の処理
- タグ棚卸の処理

---

## 実地棚卸の管理について

すべての品目に対して会計処理をするために、組織は実地棚卸を実行し、特定の日時に品目を物理的に数えます。正確に在庫を把握することにより、次の点に貢献できます。

- バックオーダーの減少
- 在庫投資金額の節減
- 在庫不足に起因するダウンタイムの減少
- 安定した期日納品

次の双方とも、オンラインの棚卸記録と実地棚卸の管理を調整するのに役立ちます。

- 循環棚卸

循環棚卸は品目に基づく在庫棚卸方法です。循環棚卸処理では、年間を通じて一定の間隔で棚卸を実施する品目を選択します。

- タグ棚卸

タグ棚卸は保管場所に基づく棚卸方法です。年度末に行う一斉実地棚卸に適しています。

---

## 循環棚卸の処理

この項では、循環棚卸の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 棚卸品目の選択プログラムの実行
- 棚卸品目の選択プログラム (R41411) の処理オプションの設定
- 循環棚卸状況の確認
- 循環棚卸票の印刷
- 循環棚卸票の印刷プログラム (R41410A) の処理オプションの設定
- 循環棚卸の取消

- 循環棚卸の結果の入力
- 既存ライセンス・プレートの棚卸数量の入力
- 循環棚卸差異の確認
- 循環棚卸数量の改訂
- 差異レポートの印刷
- 差異明細の印刷(R41403)の処理オプションの設定
- 循環棚卸の承認
- 循環棚卸の更新プログラムの実行
- 循環棚卸の更新プログラム(R41413)の処理オプションの設定

## 循環棚卸について

循環棚卸は品目に基づく在庫棚卸方法です。在庫棚卸票を印刷して、その用紙に品目番号と記述、保管場所などのデータを記録します。棚卸後、在庫棚卸票を使ってオンラインの在庫レコードを更新します。

循環棚卸は次の目的で使用できます。

- 年間を通して定期的に棚卸する品目のグループ化
- 差異のトラッキング
- 原価およびバックオーダーの低減

棚卸の精度を高めるために、タグ棚卸と関連させて循環棚卸を使用できます。これらのプログラムでは、既存ライセンス・プレートに棚卸数量を表示することもできます。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 次のAAI(自動仕訳)が設定されていることを確認します。
  - AAIテーブル4152: 棚卸差異について、棚卸資産の相手科目を指定するAAI
  - AAIテーブル4154: 更新する売上原価勘定科目を指定するAAI
  - AAIテーブル4141: 更新する差異勘定科目を指定するAAI(標準原価を使用する場合のみ設定)
  - AAIテーブル4122、4124、4126、4128: ゼロ残高調整用の勘定科目を指定するAAI
- 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「循環棚卸カテゴリ・コード」フィールドを設定します。循環棚卸の更新プログラム(R41413)で関連する更新方法を使用するには、このフィールドを設定する必要があります。

参照: [第 3 章、「品目情報の入力」、「品目への分類コードの追加」、65ページ](#)

- 循環棚卸票を印刷する前に、プリンタ・ファイルの上書き情報を変更していないこと確認します。レポートの長さや幅などの情報を変更すると、レポートのフォーマットに影響する場合があります。

## 循環棚卸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
循環棚卸の処理	W41240A	「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸の検討」	<ul style="list-style-type: none"> <li>循環棚卸状況を確認します。</li> <li>循環棚卸を承認します。</li> </ul>
循環棚卸の入力	W4141A	「循環棚卸の処理」フォームで、循環棚卸を1つ選択し、「ロー」メニューから「循環棚卸の入力」を選択します。	<ul style="list-style-type: none"> <li>循環棚卸の結果を入力します。</li> <li>循環棚卸数量を改訂します。</li> </ul>
循環棚卸明細の処理	W41241A	「循環棚卸の処理」フォームで、レコードを1つ選択し、「ロー」メニューから「循環棚卸明細」を選択します。	循環棚卸差異を確認します。
循環/タグ棚卸ライセンス・プレート番号詳細入力	W46L42A	「循環棚卸の入力」フォームで、「ロー」メニューから「ライセンス・プレート番号詳細の入力」を選択します。	<p>既存ライセンス・プレートの棚卸数量を入力します。</p> <p><b>注意:</b> ライセンス・プレート処理機能を使用できるのは、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムを使用していて、事業所に対しライセンス・プレート処理を有効化している場合のみです。</p>

## 棚卸品目の選択プログラムの実行

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸品目の選択」を選択します。

循環棚卸の処理を開始する前に棚卸品目の選択プログラム(R41411)を実行する必要があります。R41411プログラムにより、棚卸の対象になる各在庫品目のレコードが作成され、現行の手持数量と原価が記録されます。次に、棚卸品目の選択レポートが生成されます。このレポートにより、実際の手持数量をオンライン・レコードと比較します。

情報は次の方法で処理されます。

- データ選択に基づいて棚卸品目が選択される。
- 現行の手持在庫残高がF4141テーブルの「棚卸時手持数量」フィールドにコピーされる。
- F4140テーブルに、循環棚卸品目の処理完了時状況コードを含む循環棚卸見出しが作成される。
- 次の見出しデータが、各品目の選択保管場所を示すF4141テーブルで更新される。
  - 品目情報
  - 手持数量
  - 手持在庫金額
- 各保管場所の選択品目と、棚卸時の品目手持数量を表示した棚卸品目の選択レポートが作成される。

データ選択を使用して、次の項目別に品目を整理できます。

- 循環棚卸カテゴリ(例: 月次、半年ごと)
- ABCコード(例: A品目の月次棚卸)

棚卸品目の選択レポートで使用される次の情報の順序は変更できません。

1. 略式品目番号
2. ロット
3. 保管場所

#### 関連項目:

第 6 章、「実地棚卸の管理」、「循環棚卸の更新プログラムの実行」、165ページ

## 棚卸品目の選択(R41411)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 印刷

1. 循環棚卸記述 ユーザー定義の循環棚卸記述を指定します。

## 循環棚卸状況の確認

「循環棚卸の処理」フォームにアクセスします。

循環棚卸を実施する前に、各循環棚卸のオンライン状況を確認して、棚卸の品目記述などの明細情報にアクセスします。処理オプションの中で状況コードの範囲を指定しますが、プログラムはその範囲を使用して循環棚卸レコードを選択および表示します。状況コード範囲は、循環棚卸の確認中にいつでも変更できます。

場合によっては、循環棚卸品目の選択プログラムを実行してから実地棚卸を実施するまでの間にトランザクションが発生し、F4141テーブルの「手持数量」フィールドの値が不正確になることがあります。この場合、棚卸を実行する前に「循環棚卸の処理」フォームで最新の手持数量に更新できます。システム内では、この処理は凍結値の再設定と呼ばれています。

プログラムによりF4141テーブルの「手持数量」フィールドが品目保管場所テーブルの手持数量に更新され、新しい数量を基に「金額」フィールドが更新されて、「棚卸数量」フィールドがクリアされます。

品目番号	品目のIDを入力します。
手持数量	循環棚卸の最初の品目に基本単位で合計手持数量を入力します。
棚卸数量	この品目に対するすべての保管場所における棚卸の合計数量を入力します。

## 循環棚卸票の印刷

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸リストの印刷」を選択します。

循環棚卸品目を選択してオンラインで確認した後、循環棚卸票の印刷プログラム(R41410A)を使用して、F4141テーブルの情報を実地棚卸に使用する循環棚卸票に印刷します。循環棚卸票は、循環棚卸の検討プログラム(P41240)からでも印刷できます。処理オプションで指定したバージョンが使用されます。

特定の循環棚卸番号を印刷するには、データ選択でその番号を指定します。

R41410Aレポートに関して次の順序で処理を行います。

1. 循環棚卸番号

2. 品目番号

3. 事業所

循環棚卸票を印刷した後、「印刷済み」という値が「循環棚卸の処理」フォームの「循環棚卸状況」フィールドに表示されます。

## 循環棚卸票の印刷(R41410A)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 印刷

**取消なしの棚卸表印刷**      取消なしの棚卸票を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: すべての棚卸票が印刷されます。  
 1: 取消なしの棚卸票が印刷されます。

## 循環棚卸の取消

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸の検討」を選択します。

更新前であれば、いつでも循環棚卸を取り消すことができます。たとえば、循環棚卸票を印刷してから循環棚卸を実施するまでに何日か経過してしまう場合、循環棚卸を取り消して、後で再印刷できます。

循環棚卸番号を取り消すと、「循環棚卸の処理」フォームの「循環棚卸状況」フィールドに“取消済み”という値が表示されます。

## 循環棚卸結果の入力

「循環棚卸の入力」フォームにアクセスします。

循環棚卸を実施して循環棚卸票に棚卸の結果を記録した後、棚卸の結果が0であってもその情報をオンラインの在庫レコードに入力する必要があります。

棚卸の結果、新しい保管場所で見つかった品目がある場合、「循環棚卸の入力」フォームの空白行にその新しい保管場所を追加できます。ただし、保管場所制御の固定情報が有効になっている場合は、「循環棚卸の入力」フォームに数量を入力する前にF4100テーブルに新しい保管場所を設定する必要があります。

新しい保管場所を入力した場合、循環棚卸の結果を入力して循環棚卸の更新プログラムを実行した後、品目保管場所レコードと数量/金額全体に対する差異が作成されます。

<b>数量</b>	基本計算単位で棚卸件数を入力します。
<b>単位</b>	CS(ケース)、BX(箱)のように、表示される在庫品目の数量単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。
<b>合計数量</b>	この品目に対するすべての保管場所における棚卸の合計数量を入力します。
<b>2次単位数量</b>	「在庫固定情報」で2次単位のオプションを選択した場合、このフィールドがデータ入力画面に表示されます。
<b>2次単位</b>	対象品目の代替単位を示すコードをUDCテーブル(00/UM)から入力します。

**関連項目:**

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「倉庫保管場所の設定」、25 ページ

## 既存ライセンス・プレートの棚卸数量の入力

「循環/タグ棚卸ライセンス・プレート番号詳細入力」フォームにアクセスします。

**注意:** 既存ライセンス・プレートに棚卸数量を入力するには、上級倉庫管理機能が有効化されていて、倉庫とライセンス・プレートについてすべての必要な設定がなされている必要があります。

F46L11 テーブルにライセンス・プレート品目明細レコードがない場合は、「循環/タグ棚卸ライセンス・プレート番号詳細入力」フォームにアクセスできません。また、次の場合、ライセンス・プレート品目明細は処理されません。

- 事業所が倉庫制御されていない。
- 事業所に対してライセンス・プレート番号処理が有効化されていない。
- 保管場所についてライセンス・プレート番号が存在しない。
- 在庫タイプが無効。
- 在庫インターフェイス・オプションが無効。
- 品目がバルク品目。
- 工程が手持ステップにない。
- 非同期処理が完了していない。

<b>ライセンス・プレート番号</b>	品目の集合などを示すライセンス・プレートを一意に識別する値を入力します。通常、ライセンス・プレート番号は、移動や在庫ランザクションを簡略化するために使用します。
<b>棚卸数量</b>	すべての場所に保管されている対象品目の合計棚卸数量を基本単位で入力します。
<b>2重単位棚卸数量</b>	2重単位の棚卸数量を入力します。このフィールドは、2重単位(UOM)の品目の場合のみ表示されます。

## 循環棚卸差異の確認

「循環棚卸明細の処理」フォームにアクセスします。

循環棚卸の検計 - 循環棚卸明細の処理

検索(🔍) 閉じる(L) フォーム(F) ツール(T)

循環棚卸No. 250 事業所 \*

差異数量  
 差異金額

比較演算子

金額

絶対値  
 %

レコード 1 - 19

品目No.	記述	手持数量	棚卸数量	棚卸コード	棚卸日付	数量差異	差異数量 %	2次手持数量
<input checked="" type="radio"/> 1001	Bike Rack - Trunk Mount	0	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>0</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2001	Cro-Moly Frame, Red	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2002	Cro-Moly Frame, Two Tone	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2003	Cro-Moly Frame, Green	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2004	Cro-Moly Frame	500	0					
<input type="radio"/>	<b>TOTALS</b>	<b>500</b>	<b>0</b>					
<input type="radio"/> 2005	Chain Stay	500	0					

「循環棚卸明細の処理」フォーム

循環棚卸の結果を入力すると、差異が自動的に計算されます。差異は手持数量と棚卸数量との差です。差異情報は、オンラインで差異を解消するのに役立ちます。システムによって棚卸が更新される際に、F41021、F4111、およびF0911テーブルに差異が記録されます。

「循環棚卸明細の処理」フォームで、品目ごとに次の情報を確認できます。

- 手持数量
- 棚卸数量
- 差異

差異を解消するために、差異明細をレポートに印刷し、循環棚卸結果と在庫レコードの差異を一覧表示できます。このレポートは、「フォーム」メニューからアクセスすることも、「在庫棚卸(その他)」メニューから直接開くこともできます。「フォーム」メニューからこのレポートを実行すると、フォームに設定された差異基準が使用され、処理オプションのデフォルトが上書きされます。このレポートを「在庫棚卸(その他)」メニューから実行すると、処理オプションで設定したバージョンが使用されます。

#### 差異数量、差異金額

差異数量と差異金額のどちらを計算して表示するかを示す差異タイプを入力します。

#### 金額

関連する勘定科目コードの勘定残高に追加される金額を入力します。貸方の金額は、金額の前か後にマイナス(-)の符号を付けて入力します。

#### 絶対値

棚卸前の絶対値またはパーセント値を超える場合に差異金額を表示するかどうかを指定します。

#### %

棚卸前の絶対値またはパーセント値を超える場合に差異金額を表示するかどうかを指定します。

#### 比較演算子

表示する差異の範囲を示すコードをUDCテーブル(00/VA)から入力します。値は次のとおりです。

EQ: 等しい  
 LT: より小さい  
 LE: 以下  
 GT: より大きい  
 GE: 以上

**関連項目:**

付録 B、「在庫管理レポート」、「差異明細の印刷レポート」、282ページ

## 循環棚卸数量の改訂

「循環棚卸の入力」フォームにアクセスします。

循環棚卸の差異情報を入力および確認した後、一部の品目だけ再度棚卸を実行して循環棚卸数量を改訂する場合があります。改訂後、オンラインまたは差異明細の印刷 (R41403) プログラムで差異を再確認できます。

循環棚卸数量を改訂するには、次のどちらかの方法を使用できます。

- 棚卸の置換
- 数量の加算および減算

**関連項目:**

付録 B、「在庫管理レポート」、「差異明細の印刷レポート」、282ページ

## 差異レポートの印刷

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸差異明細の印刷」を選択します。

循環棚卸結果と在庫レコードの差異を解消するため、差異をレポートに印刷できます。データ選択を使用して、指定した循環棚卸に対する差異レポートを印刷します。

## 差異明細の印刷 (R41403) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

**処理**

- |  |   |
|--|---|
| <p>1. 数量差異を選択するには“1”(デフォルト)、金額差異を選択するには“2”を入力します。</p>  | <p>使用する差異のタイプを決定する値を指定します。値は次のとおりです。</p> <p>1: 差異数量(デフォルト)</p> <p>2: 差異金額</p> |
| <p>2. 差異選択用に使用する演算子を入力します。(デフォルトでは「より大きい」が使用されます。)</p> | <p>表示する差異の範囲を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/VA)から指定します。</p>                         |
| <p>3. 選択する差異と比較するための数量または金額を入力します。</p>                 | <p>選択する差異と比較するための数量または金額を決定する値を指定します。</p>                                     |

4. パーセント差異を比較するには“1”、数量差異を比較するには“2”(デフォルト)を入力します。
- 比較する差異のタイプを決定する値を指定します。値は次のとおりです。
- 1: パーセント差異
  - 2: 数量差異(デフォルト)

## 循環棚卸の承認

「循環棚卸の処理」フォームにアクセスします。

循環棚卸を入力および確認して責任者による承認を得た後、循環棚卸状況を更新してその棚卸が承認されたことを示す必要があります。循環棚卸の状況コードが“承認済”に更新されると、その棚卸情報を更新処理で使用できるようになります。棚卸情報は必要に応じて上書きできます。棚卸状況は、F4140テーブルに保存されます。

## 循環棚卸の更新プログラムの実行

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸の更新」を選択します。

循環棚卸情報の入力、確認、および承認が終わった後に、循環棚卸の更新プログラム(R41413)を実行して元帳と残高を更新してください。このプログラムにより、F4111、F0911、F41021テーブルに差異が記録されます。

データ選択を使用して、更新する循環棚卸番号を指定します。状況が“承認済”の循環棚卸のみが更新されます。正常に更新されると、循環棚卸の更新プログラムにより状況が“完了”に更新されます。正常に更新されなかった場合、エラーログは生成されません。正常に更新されなかった場合、循環棚卸状況は“承認済”のままです。

次の循環棚卸に備えて、品目保管場所テーブルの「次回棚卸日付」フィールドが更新されます。処理オプションの設定に従って、プログラムによって使用される方法が決まります。いくつかの方法が利用できます。

- UDCテーブル(41/8)内の循環棚卸カテゴリ・コードを使用して、循環棚卸の頻度と日数を定義します。  
この方法を使用するには、F4101テーブルとF4102テーブルに適切な循環棚卸コードを入力する必要があります。  
たとえば、「デフォルト」タブの「次回棚卸日付」に「1」を入力した場合、品目の「循環棚卸カテゴリ」フィールドがQTRであれば、QTRの「記述2」フィールドの日数(91など)を使用して現行の日付から次の棚卸日付が計算されます。
- 「デフォルト」タブの「次回棚卸日付」を空白にした場合、その品目に対する「ABCコード1売上 - 在庫」のランキングがUDCテーブル(41/NC)と関連付けられ、次の棚卸日付が決まります。

「保管場所の改訂」フォームの「次回棚卸日」フィールドでこの日付を確認し、棚卸品目の選択プログラムのデータ選択でそのフィールドを指定できます。

### 関連項目:

付録 B、「在庫管理レポート」、「差異明細の印刷レポート」、282ページ

## 循環棚卸の更新プログラム(R41413)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト値

この処理オプションでは、総勘定元帳への転記および次の循環棚卸に使用される日付を定義します。

**1. 元帳日付**

循環棚卸差異がF0911テーブルに転記される際に関連付けられる日付を指定します。特定の日付を入力するか、カレンダーから日付を選択してください。この処理オプションを空白にすると、現在の日付が使用されます。

**2. 次回棚卸日付**

次回循環棚卸の日付を指定します。循環棚卸の入力(P4141)プログラムは、次回の循環棚卸に備えてF41021テーブルの「次回棚卸日」フィールドを更新します。

この日付は循環棚卸カテゴリ・コードまたはABCコードのどちらかに基づいて決定されます。どちらの方法も、コードと次回の循環棚卸までの日数との関係を示すUDCのセットに基づきます。品目の入力時または改訂時にF4101テーブルとF4102テーブルに適切なコードを入力してください。

循環棚卸カテゴリ・コードを使用する場合は、UDCテーブル(41/8)が参照されます。この場合、対象の品目について、品目マスターと事業所品目テーブルの「循環棚卸カテゴリ」フィールドの両方に循環棚卸コードが設定されている必要があります。たとえば、品目の「循環棚卸カテゴリ」フィールドにQTRが設定されている場合、UDCテーブル(41/8)でQTRの「記述02」フィールドに入力されている日数(91など)を現行の日付に加えることにより、次回の循環棚卸日が計算されます。

ABCコードを使用する場合は、UDCテーブル(41/NC)が参照されます。この場合、品目マスターと事業所品目テーブルのABCコード1フィールド(売上 - 在庫)にABCコードが設定されている必要があります。

計算された日付は「保管場所の改訂」フォームの「次回棚卸日」フィールドで確認できます。また、棚卸品目の選択(R41411)プログラムのデータ選択でこのフィールドを指定することも可能です。

値は次のとおりです。

空白: ABCコードに基づいて日付が決定される。

1: 循環棚卸カテゴリ・コードに基づいて日付が決定される。

**処理****1. 循環棚卸トランザクション・テーブルおよび倉庫棚卸トランザクション・テーブルから明細レコードを消去します。**

F4141テーブルとF4142テーブルから処理済のレコードを削除するかどうかを指定します。明細レコードには、総勘定元帳に保管されている手持数量と金額が記録されています。また、棚卸の対象となった保管場所、単位原価、棚卸を行った担当者名、および棚卸日付も記録されています。値は次のとおりです。

空白: 明細レコードを削除しません。ファイル・ユーティリティを使用するか、またはバッチ・プログラムを作成して、後で循環棚卸トランザクション・ファイル・テーブルと倉庫棚卸トランザクション・テーブルから明細レコードを削除できます。

1: 循環棚卸トランザクション・ファイル・テーブルと倉庫棚卸トランザクション・テーブルから明細レコードを削除します。まず差異レポートを実行してから循環棚卸の更新(R41413)プログラムを実行してください。このプログラムを実行すると、差異を計算するための明細レコードが存在しなくなります。

**2. 差異がゼロの品目元帳レコードを作成します。**

差異がゼロのトランザクションに対してF4111テーブルにレコードを作成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 差異がゼロのレコードを作成しません。

1: 差異がゼロのレコードを作成します。

### 3. 2重単位差異勘定の相手勘定

差異の計算方法を指定し、2重単位を使用している品目の相手勘定に対応するGL(総勘定元帳)の仕訳を作成します。この勘定を使用して、盗難や減損のような損失を追跡できます。相手勘定に関して、AAI 4156が使用されます。値は次のとおりです。

ブランク: AAI 4156を使用しません。

1: 循環棚卸トランザクション内での基本単位と2次単位の差異に基づいて、差異を計算します。

2: 循環棚卸トランザクション内での2次単位に基づいて、差異を計算します。

## インタオペラビリティ

### 1. トランザクション・タイプ

送信インタオペラビリティ・トランザクションを作成する場合に使用するトランザクション・タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/TT)から指定します。ブランクにすると、循環棚卸トランザクションの送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

## タグ棚卸の処理

この項では、タグ棚卸の概要と次の方法について説明します。

- 棚卸品目の選択プログラムの実行
- 在庫タグの印刷
- 在庫タグの印刷の処理オプション設定(R41607)
- タグ配布情報と入荷情報の記録
- タグ状況の検討の処理オプション設定(P41604)
- タグ棚卸結果の入力
- タグ棚卸差異の確認
- タグ棚卸更新の実行
- タグ在庫の更新の処理オプション設定(R41610)

## タグ棚卸について

タグ棚卸は保管場所の全品目について棚卸を実施する方法です。タグ棚卸では、実際に全品目にタグを付けて保管場所別に棚卸を2回実施します。通常、年度末または会社が決定した時期に実施します。タグ棚卸では、2つのチームが同じ棚卸を別個に行い、タグ上の異なる箇所各チームの棚卸データを記録します。その後、各チームの棚卸結果を比較して差異を解消します。

循環棚卸とタグ棚卸の両方を実施すると、情報の精度を向上させることができます。次のプログラムでは、既存ライセンス・プレートに棚卸数量を表示することもできます。「循環棚卸入力」フォームの「ロー」メニューまたは「タグ棚卸入力」フォームの「フォーム」メニューから、ライセンス・プレート番号詳細入力プログラム(P46L42)にアクセスできます。

## タグ配布情報

タグを棚卸チームに配布する前に、タグ番号ごとの担当者を記録する必要があります。この情報を使って、次の情報をトラッキングします。

- 誰が各品目にタグを付けたか
- 誰が個々のタグの記録データを回収したか

棚卸中に発生した入出荷や品目破損については各チームに報告する必要があります。棚卸担当者は棚卸中に追加および移動されたすべての品目を保管場所別に記録します。

既存のグループに追加のタグは入力できません。この場合、タグ印刷プログラムを使って、続き番号が付いたタグの新しいグループを印刷してください。また、タグ状況の検討プログラムを使ってタグは削除できません。すべてのタグ番号が影響を受けるからです。ただし、タグの状況を「DS」(破損)に変更して、そのタグを使用できないようにすることは可能です。

特定の保管場所詳細レコードの棚卸情報を入力する場合、タグ状況の検討プログラム(P41604)で適切な処理オプションを設定してください。

### 関連項目:

第 6 章、「実地棚卸の管理」、「循環棚卸の処理」、157ページ

## タグ棚卸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
タグ状況検討の処理	W41604A	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「タグ状況の検討」</li> <li>• 「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「タグの発行/受取り」</li> </ul>	タグ状況を検討します。
タグの発行/受取り	W41604E	「タグ状況検討の処理」フォームで、レコードを1つ選択し、「ロー」メニューから「発行/受取り」を選択します。	タグ配布情報と入荷情報を記録します。
タグ棚卸入力	W41604P	「タグ状況検討の処理」フォームで、レコードを1つ選択し、「ロー」メニューから「棚卸の入力」を選択します。	タグ棚卸結果を入力します。
タグ状況集計の処理	W41604O	「タグ状況検討の処理」フォームで、レコードを1つ選択し、「フォーム」メニューから「状況の集計」を選択します。	タグ状況集計を検討します。
タグ差異検討の処理	W41604L	「タグ状況検討の処理」フォームで、ローを1つ選択し、「フォーム」メニューから「差異の検討」を選択します。	タグ棚卸差異を確認します。

## 棚卸品目の選択プログラムの実行

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「タグ棚卸品目の選択」を選択します。

タグ棚卸を処理する前に、棚卸品目の選択(タグ在庫)プログラム(R416060)を実行し、棚卸の対象になる各在庫品目のレコードを作成して、現行の手持数量と原価を記録してください。

R416060プログラムを実行する前に、非在庫品目に対応する次の非在庫タイプを除外してください。

- K: キット
- F: フィーチャ
- その他のユーザー定義在庫タイプ

## 在庫タグの印刷

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「タグ印刷」を選択します。

在庫タグ印刷(R41607)プログラムを実行して、それぞれの保管場所の在庫タグを印刷してください。タグは随時印刷できますが、通常はタグ棚卸処理の開始時にタグを印刷して、棚卸を実施するチームに配布します。タグは2つの部分に分かれていて、次の情報が印刷されます。

- タグ番号
- 印刷日付
- 事業所

タグのフォーマットは必要に応じて変更できます。タグ番号とタグ状況の情報はF4160テーブルに保存されます。

R41607プログラムでは、データ選択とデータ順序設定は使用できません。かわりに、この処理オプションを使用して、印刷するタグの数を指定します。

## 在庫タグの印刷(R41607)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

- |     |                   |
|-----|-------------------|
| タグ数 | 印刷するタグの数を指定します。   |
| 事業所 | タグに印刷する事業所を指定します。 |

## タグ配布情報と入荷情報の記録

「タグの発行/受取り」フォームにアクセスします。



タグ状況の検討 - タグ棚卸入力

タグ状況検討の処理 | タグ棚卸入力

OK(O) 取消(L) フォーム(F) 前 次 ツール(T)

事業所 30

タグNo. 6

品目番号 1001

棚卸数量

単位 EA

2次単位棚卸数量

2次単位

保管場所

ロットシリアル

備考

「タグ棚卸入力」フォーム

タグ棚卸の終了後は、必ず、各タグの情報を入力してください。

## タグ棚卸差異の確認

「タグ差異検討の処理」フォームにアクセスします。

タグ状況の検討 - タグ差異検討の処理

検索(O) 閉じる(L) ツール(T)

事業所 \*

差異数量  
 差異金額

リレーションシップ

配賦値

絶対値  
 %

レコード 1 - 3

グリッドのカスタマイズ

タグ No.	品目 No.	記述	単位	手持数量	棚卸数量	差異数量	差異数量 %	2次単位	2次手持数量
32	YEL1	Printer Paper	EA	108,626.0000	1000.0000	107,626.0000-	99.08	EA	
32	YEL2	Copier Paper	EA	10,123,298....	2000.0000	10,121,298....	99.98	EA	
34	YEL3	Calculator Paper	RL	961.0000	3000.0000	2,039.0000	212.17	RL	

「タグ差異検討の処理」フォーム

タグ棚卸の結果を入力した後、オンラインの在庫の金額および原価と実施した棚卸在庫の金額との差異を確認できます。

## タグ棚卸の更新の実行

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「タグの更新」を選択します。

タグ棚卸結果を入力して差異を確認した後タグ在庫の更新プログラム(R41610)を実行して次の処理を行います。

- オンラインの手持数量と実際の棚卸結果の比較
- 差異数量および差異金額の計算
- 品目保管場所レコードと品目元帳の数量情報の更新
- AAI(自動仕訳)に基づいた仕訳の作成

更新に使われたタグ・グループの棚卸情報は追加入力できません。タグの更新を実行すると、処理オプションの設定に従って、タグ在庫テーブルの状況が「CL」(終了)に更新されるか、またはレコードが削除されます。更新の結果は「品目元帳の照会」フォームと「仕訳の検討」フォームで確認できます。

## データ順序

タグ棚卸の更新プログラム(R41610)では次の順序を使用する必要があります。

1. 略式品目番号
2. 事業所
3. 保管場所
4. ロット

## タグ在庫の更新(R41610)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

- |                         |  |
|-------------------------|--|
| <b>1. タグの削除</b>         | 更新後にF4160テーブルから、タグを削除するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 削除しない。<br>1: 削除する。   |
| <b>2. 元帳日付</b>          | タグ在庫の更新と関連付ける元帳日付を指定します。特定の日付を入力するか、カレンダーから日付を選択してください。この処理オプションを空白にすると、現在の日付が使用されます。  |
| <b>3. 2重単位差異勘定の相手勘定</b> | 差異の計算方法を指定し、2重単位を使用している品目の相手勘定に対応するGL(総勘定元帳)の仕訳を作成します。この勘定を使用して、盗難や減損のような損失を追跡できます。相手勘定に関して、AAI 4156が使用されます。値は次のとおりです。<br>空白: AAI 4156を使用しない。<br>1: 基本単位と2次単位の差に基づいてAAI4156を使用する。<br>2: 2次単位に基づいてAAI4156を使用する。 |

### インタオペラビリティ

- |                        |   |
|------------------------|---|
| <b>1. トランザクション・タイプ</b> | サブシステム経由で、送信インタオペラビリティ・トランザクション処理を実行するかどうかを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/TT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。 |
|------------------------|---|

## 第 7 章

# 原価の更新

この章では、次の方法について説明します。

- 品目原価の更新
- 流通管理システムにおける明細原価計算の処理

---

## 品目原価の更新

この項では、品目原価更新の概要、事前設定および次の方法について説明します。

- 保管場所原価の改訂(P41051)に関する処理オプションの設定
- 複数の事業所に共通する品目原価の更新
- 複数の事業所に共通する複数の品目原価の更新
- 原価の一括更新(R41802)に関する処理オプションの設定
- 品目の平均原価の更新
- 将来原価への現行品目原価の更新
- 将来原価の更新(R41052)の処理オプションの設定

### 品目原価の更新について

原価の管理手順を使用して、選択した事業所、保管場所およびロット内における個別品目または複数品目の原価を更新できます。原価計算方法を選択して、原価を更新します。たとえば、ある品目グループの標準原価を、パーセント値を指定して上げることができます。平均原価計算方法を使用して在庫原価を決定すると、すべての品目に対する平均原価の更新が可能になります。パーセントや金額を使用して原価を増減できるだけでなく、新しく金額を指定することもできます。原価を更新する際には、その原価計算方法を指定します。たとえば、品目の最終仕入原価や平均原価などの更新が可能です。原価の変更はただちに適用されます。選択するすべての品目の平均原価、または将来原価の更新も可能です。

品目原価は、品目原価(F4105)に保管されます。品目原価を更新すると、F4105テーブルが更新されます。品目の売上/在庫原価計算方法の原価を更新すると、総勘定元帳と品目元帳のレコードが作成されます。

#### 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「流通管理システムのAAI設定」、44ページ

第 3 章、「品目情報の入力」、「品目原価情報の入力」、96ページ

## 事前設定

この項のタスクを完了するには、在庫原価の変更に対応できるようAAI(自動仕訳)が設定されていることを確認する必要があります。

参照: 第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「流通管理システムのAAI設定」、44ページ

## 品目原価の更新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
保管場所原価の処理	W41051A	「在庫価格/原価の更新」(G4123)、「保管場所原価の改訂」	原価の処理をする事業所を選択します。
原価の改訂	W4105A	「保管場所原価の処理」フォームでレコードを選択し、「ロー」メニューから「原価の改訂」を選択します。	複数の事業所に共通する品目原価を更新します。

## 保管場所原価の改訂(P41051)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

**デフォルトの原価計算方法** 購買オーダーの品目原価を決定する際に使用する原価計算方法を示すユーザー定義コードを、UDCテーブル(40/CM)から指定します。01から19の原価計算方法はシステムにより予約されています。

### 処理

**標準原価** 標準原価を変更するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 変更する。  
 1: 変更しない。

## 複数の事業所に共通する品目原価の更新

「原価の改訂」フォームにアクセスします。

保管場所原価の改訂 - 原価の改訂

保管場所原価の処理 原価の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) 前 次 ツール(T)

品目番号 1001

事業所 10

原価計算方法

売上/在庫 02

購買 02

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

原価計算方法	記述	単位原価
02	加重移動平均法	.0000

「原価の改訂」フォーム

**売上/在庫、購買**

品目の売上原価を計算する際の原価計算方法を示すUDCテーブル(40/CM)のコードを入力します。01から19までの原価計算方法は予約済です。

原価を品目レベルで管理する場合、デフォルト値はデータ辞書から取得されます。原価を品目および事業所レベルで管理する場合、デフォルト値は事業所固定情報プログラム(P41001)から取得されます。

**複数の事業所に共通する複数の品目原価の更新**

「在庫価格/原価の更新」(G4123)、「原価の一括更新」を選択します。

**原価の一括更新(R41802)の処理オプションの設定**

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

**処理****原価差異**

更新する原価差異を指定します。パーセント値を入力する際は、整数で入力してください。

**原価変更タイプ**

原価変更タイプを指定します。値は次のとおりです。

A: 金額

%: パーセント

\*: 実際

**デフォルト値****1. 理由コード**

トランザクションの理由を識別するUDCテーブル(41/RC)のユーザー定義コードを指定します。

**2. 伝票タイプ**

伝票のタイプを識別するUDCテーブル(00/DT)のユーザー定義コードを指定します。

3. 元帳日付 仕訳に使用する日付を指定します。このフィールドを空白にすると、現在日付が使用されます。

## 印刷

- レポートの印刷 レポートを生成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 生成しません。  
1: 生成します。

## 編集

- モード ファイルを更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: テスト・モード。ファイルを更新しません。  
1: 最終モード。ファイルを更新します。

## 品目の平均原価の更新

「在庫価格/原価の更新」(G4123)、「平均原価の更新」を選択します。

品目の平均原価を更新するには、2つの方法があります。

- 対話形式  
平均原価を対話形式で更新することを指定するシステム固定情報を設定できます。
- バッチ  
平均原価更新プログラム(R41811)を使用します。

平均原価更新の対象となる品目、事業所、保管場所およびロットを指定します。

トランザクションが現行の品目原価に影響を与えるたびに、平均原価ワークファイルが更新されます。UDCテーブル(40/AV)を含むワークファイルを「平均原価の定義」によって更新するプログラムを指定できます。R41811プログラムを実行すると、次の処理が行われます。

- 平均原価ワークファイル(F41051)の最新原価情報へのアクセス
- 各品目の平均原価の計算
- F4105テーブルの更新
- ワークファイルからのトランザクションの削除

R41811プログラムを実行する前に、更新する品目原価レベルを把握しておく必要があります。次の点に注意してください。

- 原価レベル1のすべての品目には、事業所および保管場所に「ALL」を指定する。
- 原価レベル2のすべての品目には、保管場所のみに「ALL」を指定する。
- 3つの原価レベルの品目すべてを更新する場合、品目番号別に処理する。

## 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ

## 将来原価への現行品目原価の更新

「在庫価格/原価の更新」(G4123)、「将来原価の更新」を選択します。

将来原価の更新プログラム(R41052)では、現行原価を将来原価に置き換えることができます。将来原価に更新する品目の原価レベルを選択してください。たとえば、「原価の改訂」フォームで品目と事業所について、原価計算方法05を使用して将来原価を表示できます。次に、R41052プログラムのデータ選択で、原価計算方法05の品目を選択します。

R41052を実行すると、新旧の原価と無効な原価計算方法に関するエラーを表示したレポートが印刷されます。

## 将来原価の更新(R41052)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理制御

原価計算方法	将来原価に更新する原価計算方法を識別するUDCテーブル(40/UM)のユーザー定義コードを指定します。 この処理オプションを空白にすると、現行の在庫/売上原価計算方法に関連する原価が更新されます。
伝票タイプ	総勘定元帳レコードおよび品目元帳レコードの書込みに使用する伝票タイプを識別するUDCテーブル(00/DT)のユーザー定義コードを指定します。 この処理オプションを空白にすると、伝票タイプWDが使用されます。
日付 - 元帳(および伝票)	総勘定元帳および品目元帳レコードの書込みに使用す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。
原価レコードの消去	原価レコードを消去するかどうかを指定します。値は次のとおりです。 空白: 将来原価レコードを消去しません。 1: 将来原価レコードを消去します。
インタオペラビリティ	
トランザクションタイプ	インタオペラビリティ・トランザクションのトランザクション・タイプを識別するUDCテーブル(00/TT)のユーザー定義コードを指定します。この処理オプションを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

## 流通管理システムにおける明細原価計算の処理

この項では、明細原価計算の概要と次の項目について説明します。

- 流通管理システムにおける明細原価計算の設定
- 流通シミュレート原価の作成
- シミュレート原価更新(R30840)の処理オプションの設定

- 製造原価要素のコピー
- 原価要素のコピー(R41891)の処理オプションの設定

## 明細原価計算について

流通環境では、部品表または作業工程から原価を計算することはできません。かわりに、シミュレート原価更新(R30840)プログラムでF4105テーブルの原価を使用して、品目追加原価要素テーブル(F30026)の原価を更新します。

処理オプションで、更新する原価の原価要素を指定してください。原価要素A、BおよびCはハードコード化されていません。

## 流通管理システムにおける明細原価計算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
事業所固定情報の処理	W41001B	「在庫管理設定」(G4141)、 「事業所固定情報」	事業所を選択します。
事業所固定情報	W41001H	「事業所固定情報の処理」フォームで、事業所 を選択します。	流通管理システムにおける 明細原価計算を設定 します。

## 流通における明細原価計算の設定

「事業所固定情報」フォームにアクセスします。

### 製品原価明細の使用

流通管理プログラムで合計原価計算方法を使用するか、または明細製造原価計算方法を使用するかを指定するコードを入力します。値は次のとおりです。

Y: 明細原価計算

N: 合計原価計算

## 流通シミュレート原価の作成

「製造原価明細(流通)」(G4125)、「シミュレート原価更新」を選択します。

流通のシミュレート原価更新(R30840)プログラムは、製造の原価シミュレート・プログラムと似ています。R30840プログラムを使用して、F4105テーブルからF30026テーブルに原価をコピーします。

シミュレート原価を更新して変更による影響を確認した後に、凍結原価更新を実行して凍結原価をシミュレート原価に更新できます。

### 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ

## シミュレート原価更新(R30840)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

**処理**

**購買原価計算方法** 原価をF4105テーブルからF30026テーブルに取り込む原価計算方法(例: 01、02、03)を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価は取り込まれません。

**製造原価計算方法** 原価をF4105テーブルからF30026テーブルに取り込む原価計算方法(例: 01、02、03)を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価は取り込まれません。

**原価タイプ** F4105テーブルから原価を取り込む際に使用する原価タイプ(例: A1、X1)を指定します。

**デフォルト**

**原価計算方法** 原価計算方法(例: 01、02、03)を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価計算方法07(標準)が使用されます。

**印刷**

**レポート選択** レポートの印刷方法を指定します。値は次のとおりです。

- 1: 選択したすべての品目を印刷します。
- 2: 変更のあった品目のみを印刷します。

**製造原価要素のコピー**

「在庫価格/原価の更新」(G4123)、「製造原価要素のコピー」を選択します。

原価要素のコピー・プログラム(R41891)では、原価がF30026テーブルからF41291テーブルにコピーされます。指定した原価計算方法のシミュレート原価または凍結原価をコピーできます。

**原価要素のコピー(R41891)の処理オプションの設定**

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

**コピー元(F30026)**

1. **原価計算方法** コピーする原価計算方法を識別するUDCテーブル(40/CM)のユーザー定義コードを指定します。この処理オプションを空白にすると、原価はコピーされません。
2. **コピーする原価** コピーする原価を指定します。値は次のとおりです。
  - 1: シミュレート原価
  - 2: 凍結原価

**陸揚費用**

3. **有効開始日付** 原価要素に対する有効開始日付を指定します。デフォルトは現在の日付です。この日付は、既存原価要素の有効性の確認、および新規の原価要素の書込みに使用されます。

4. 有効終了日付 新規の原価要素に対する有効終了日付を指定します。デフォルトは、変換世紀年の12月31日です。

#### 陸揚費用構成品デフォルト値

5. 元帳クラス・コード 元帳カテゴリ・コードを識別するUDCテーブル(41/9)のユーザー定義コードを指定します。
6. 仕入先番号 仕入先の住所録番号を指定します。

## 第 8 章

# キットの処理

この章では、次の方法について説明します。

- キット情報の入力
- 部品表の入力

---

## キット情報の入力

この項では、キット情報の概要とキット品目マスター・レコードの入力方法について説明します。

### キット情報について

キットは、親品目にまとめられ、親品目の名前で販売される在庫品目の集合です。産業界のトレンドである“マス・コンフィギュレーション”について考察することで、キットへの理解が深まります。マス・コンフィギュレーションでは、消費者は、電子システムから自動車に至るまで様々な商品を幅広い構成部品のリストから選んで構成でき、このため、購入の幅が広がります。部品のすべてに標準の製品を使用しても、個別に異なるキットとして販売することが可能です。

キットは通常、複数のタイプの在庫品目で構成されます。

- 親品目

親品目は、組み立てられる最終製品の品目です。一般的に、親品目は在庫品目にはなりません。親品目は、品目マスターに設定し、在庫タイプ「K」(キット)を割り当てる必要があります。品目マスターにより、価格計算方法が決定します。

- 構成部品

構成部品は、キットに含まれる実際の在庫品目です。構成部品は、通常の在庫品目として、品目マスターに設定します。構成部品は自動的にオーダーされます。

- フィーチャ品目とオプション品目

フィーチャ品目とオプション品目は、キット用の追加品目です。フィーチャ品目の在庫タイプは「F」(フィーチャ)です。フィーチャ品目は在庫品目にならないので、システムによりレベル2の親品目とみなされません。部品表には実際の在庫品目を設定します。

たとえば、モニター、ハードディスク、キーボード、マウスなどのコンピュータの構成部品をまとめて保管することがあります。これらの品目を販売するときは、1つのコンピュータ・システムとしてセット販売します。また、コンピュータの同じ構成部品を倉庫内の別々の場所に保管することもあります。この場合、品目をキット構成部品として入力すると、各品目を簡単に検索して最終製品を組み立てることができます。

部品表には、キットに含まれる品目がリストされます。部品表は、最大999レベルまで指定できます。1つのレベルは構成成品、フィーチャ品目、オプション品目で構成されます。各レベルが様々な部品で構成される場合もあります。たとえば、親キット構成成品にフィーチャ品目を定義し、そのフィーチャ品目を親品目として入力するとします。フィーチャ親品目の親はレベル1になります。フィーチャ品目はレベル2(レベル1の子レベル)になります。フィーチャ品目は構成成品を持つことができますが、その構成成品がキットの親になると、単なるキット構成成品になります。複数レベルではなく、単一レベルのキットのみがサポートされています。

各キット構成成品を入力し、構成成品、フィーチャ品目またはオプション品目に行タイプを割り当てた後、構成成品番号が品目マスター(F4101)と照合されます。キットには、チラシやカタログなどの非在庫構成成品も含めることができます。非在庫品目番号はF4101テーブルと照合されません。

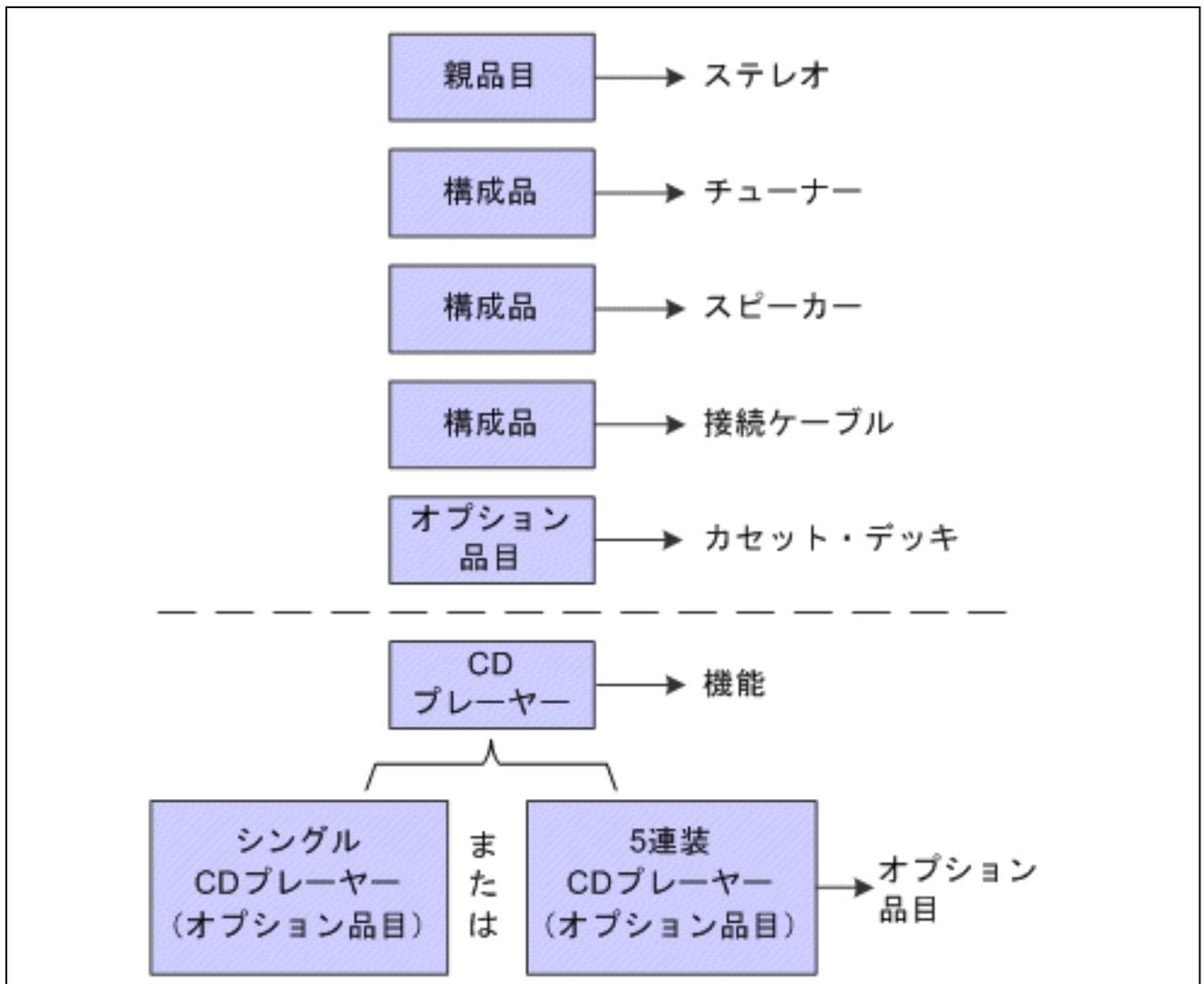
キット品目マスター・レコードの入力後、キットの保管場所を事業所品目プログラム(P41026)の「品目/事業所情報」フォームに指定する必要があります。部品表の改訂プログラム(P3002)の「事業所品目の検証」処理オプションで事業所レコードの存在を検証しないように設定した場合には、キットが作成される事業所に構成成品の保管場所を設定する必要はありません。

参照: 第 3 章、「品目情報の入力」、「事業所情報の入力」、79ページ

適切な処理オプションを設定すると、JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムや JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムでキット構成成品を表示できます。

## キットの例

次の図は、キットの例を示したものです。



#### キット構成

この例のキットは、親品目であるステレオと、次の構成部品およびオプション品目で構成されています。

- 接続ケーブル(構成部品)
- チューナー(構成部品)
- スピーカー(構成部品)
- カセット・デッキ(オプション品目)
- 5連装CDプレーヤー(オプション品目)
- シングルCDプレーヤー(オプション品目)

コンパクト・ディスク(CD)プレーヤーはこのキットのフィーチャ品目で、次の2つのタイプがあります。

- 5連装CDプレーヤー
- シングルCDプレーヤー

#### キットの定義

キットという単語の意味は、流通管理システムと製造環境で異なります。

- 流通管理システムでは、キットを構成する品目のグループを検索して組み立てるために部品表を使用します。
- 製造管理システムでは、作業オーダーの部品リストを作成するために部品表を使用します。  
作業オーダーの作成は、製品を製造するための準備段階です。部品リストには、必要な資材と数量が示されます。

## キット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
品目マスターの処理	W4101E	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」	品目を検討します。
品目マスターの改訂	W4101A	「品目マスターの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	キット品目マスター・レコードを入力します。

## キット品目マスター・レコードの入力

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

キット価格設定方法は、品目マスターで指定する必要があります。親レベルでキットの価格設定を行う場合は、親品目の価格設定情報のみを入力します。構成品の価格を合計してキットの価格を設定する場合は、各構成品の価格設定情報を入力します。この場合、フィーチャ親品目の価格設定情報は入力しないでください。

### 在庫タイプ

品目の保管方法を示すコードをUDCテーブル(41/I)から入力します。次の在庫タイプはハードコード化されているため、変更しないでください。次に例を示します。

F: フィーチャ品目

K: キットの親品目

UDCテーブル(41/I)の「記述2」の最初の文字がPの場合は購買品目、Mの場合は製造品目を表します。

### 販売価格レベル

標準販売価格を管理するレベル(品目レベル、事業所レベルで異なる販売価格、または事業所の各保管場所とロット・レベルで異なる販売価格)を示すコードを入力します。販売価格はF4106テーブルで管理されます。値は次のとおりです。

1: 品目レベル

2: 品目/事業所レベル

3: 品目/事業所/保管場所レベル

### 購買価格レベル

購買オーダー入力時に品目購買価格を取り込むレベルを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

1: F41061テーブルの仕入先/品目価格を使用します。

2: F41061テーブルの仕入先/品目/事業所価格を使用します。

3: F4105テーブルの在庫原価を使用します。この原価は、品目に指定した在庫原価レベルと購買原価計算方法に基づきます。

### キット/コンフィギュレータ 価格設定方法

最初の2つのコードは、JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムで仕入先原価を設定した場合のみ適用可能です。仕入先原価を設定していない場合は、在庫原価がデフォルトとして購買オーダーで使用されます。

キット品目やコンフィギュレーション品目の価格計算方法を示すコードを入力します。値は次のとおりです。

ブランク: キット品目でもコンフィギュレーション品目でもない品目に使用します。

1: 構成品の基本価格にコンフィギュレーション価格調整を加算し、その合計に値引を適用します。

2: 親品目の基本価格にコンフィギュレーション価格調整を加算し、その合計に値引を適用します。

3: コンフィギュレーション価格調整を加算し、その合計に値引を適用します。

4: 個別に値引を適用した構成品の価格の合計に、コンフィギュレーション価格調整を加算します。

---

**注意:** コンフィギュレーション価格調整は、コンフィギュレーション品目の計算にのみ、適用されます。また、JD Edwards EnterpriseOne価格管理システムを使用している場合のみ、値引が適用されます。

---

次に、それぞれの方法の例を示します。

親品目: 125

構成部品A: 50

構成部品B: 100

コンフィギュレーション原価調整1: 15

コンフィギュレーション原価調整2: 10

上級価格設定による値引: 10%

方法は次のとおりです。

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

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

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

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

---

## 部品表の入力

この項では、部品表の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 部品表の改訂 (P3002) の処理オプションの設定
- 部品表情報の入力

## 部品表について

部品表の改訂プログラム(P3002)を使用して、部品表を入力し、キット構成部品を組み立てて親部品目を作成する方法を指定します。部品表を入力するには次の情報も入力します。

- キットに含まれるフィーチャ品目とオプション品目
- オプションのフィーチャ品目
- キットの組立に必要な品目数

部品表を入力するには、在庫キットを設定して、キットに含まれる各レベルを個別に入力する必要があります。

フィーチャ品目を含むキットの部品表を入力する場合は、まず、フィーチャ品目を除くすべてのキット構成部品に対して部品表を入力します。次に、フィーチャ品目を親部品目として、部品表に入力します。さらに、フィーチャ品目を構成する個々の品目を部品表に追加します。

部品表情報は、部品表マスター(F3002)に保存されます。

## 事前設定

この項のタスクを完了する前に、品目マスター(F4101)にキットの親部品目、構成部品、フィーチャ品目、オプション品目が設定されていることを確認する必要があります。

参照: 第 8 章、「キットの処理」、「キット情報の入力」、181ページ

## 部品表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
部品表の処理	W3002H	「部品表」(G4114)、「部品表改訂」	部品表情報を検討します。
部品表情報の入力	W3002A	「部品表の処理」フォームで、「事業所」および「品目No.」フィールドに入力し、「追加」をクリックします。	部品表情報を入力します。

## 部品表の改訂(P3002)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト値

#### 1. 構成部品事業所

新しい部品表に部品表を追加するためにコピーするときに、部品表レコードのデフォルト値として親事業所と構成部品事業所のどちらを使用するかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 構成部品事業所を使用する。

1: 親事業所を使用する。

#### 2. 部品表タイプ

「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するUDCテーブル(40/TB)のユーザー定義コードを指定します。この処理オプションをブランクにすると、製造用部品表を示すMが使用されます。

- 3. 基準日** 「部品表の処理」フォームの見出し領域の「基準日」フィールドに、デフォルト値として現在の日付が使用されるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: すべての日付を使用する。  
 1: 現行日付を使用する。
- 4. 表示順序** 「部品表情報の入力」フォーム上の情報のソート方法を指定します。情報のソート順序を構成品行番号別または作業順序番号別に設定するように選択できます。構成品行番号は部品表での構成品の表示順序を示します。作業順序番号は、品目の製造における加工や組立ステップの順序を示します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 構成品行番号による順序  
 1: 構成品行番号による順序  
 2: 作業順序番号による順序

## 表示オプション

- 1. 部品表タイプ** 「部品表の処理」フォームと「部品表情報の入力」フォームの両方を見出し領域の「部品表タイプ」フィールドを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 表示しない。  
 1: 表示する。
- 2. バッチ数量** 「部品表情報の入力」フォームの見出し領域の「バッチ数量」フィールドを表示するかどうかを指定します。バッチ数量は、特定の部品表から生産される予定の終了ロットの数量です。値は次のとおりです。  
 ブランク: 表示しない。  
 1: 表示する。

## 実行バージョン(将来使用)

次のいずれかの処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

- |                               |                                   |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| <b>1. 単一レベル部品表の印刷(R30460)</b> | 使用する単一レベル部品表の印刷プログラムのバージョンを指定します。 |
| <b>2. 複数レベル部品表の印刷(R30460)</b> | 使用する複数レベル部品表の印刷プログラムのバージョンを指定します。 |
| <b>3. ECOワークベンチ(P30225)</b>   | 使用するECOワークベンチ・プログラムのバージョンを指定します。  |
| <b>4. 構成品行ロケータ(P3015)</b>     | 使用する構成品行ロケータ・プログラムのバージョンを指定します。   |
| <b>5. ECO見出し(P30BREV)</b>     | 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。      |
| <b>6. 逆部品表照会(P30201)</b>      | 使用する逆部品表照会プログラムのバージョンを指定します。      |
| <b>7. 品目マスター(P4101)</b>       | 使用する品目マスター・プログラムのバージョンを指定します。     |
| <b>8. 連産品/副産物照会(P30211)</b>   | 使用する連産品/副産物照会プログラムのバージョンを指定します。   |

9. 部品表照会 (P30200) 使用する部品表照会プログラムのバージョンを指定します。

### 編集

1. 事業所品目の検証 事業所品目テーブル (F4102) で構成品の事業所品目レコードの存在を検証するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 検証しない。

1: 検証する。

### インタオペラビリティ

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・タイプを識別するUDCテーブル (00/TT) のユーザー定義コードを指定します。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使用されません。

2. 変更トランザクションの書込み 変更するトランザクションについて、変更前と変更後のどちらのイメージが保存されるかを指定します。イメージは、部品表マスター (F3002) から部品トランザクションの改訂テーブル (F3002Z1) に保存されます。値は次のとおりです。

ブランク: 変更後のイメージを保存する。

1: 変更前のイメージを保存する。

3. 送信インタオペラビリティ (R00460) エクスポート処理に使用する送信インタオペラビリティ・サブシステム・プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

## 部品表情報の入力

「部品表情報の入力」フォームにアクセスします。

部品表改訂 - 部品表情報の入力

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

親品目: 1001 事業所: 10  
 バッチ数量: EA 部品表タイプ: M 作業順序: \*  
 基準日: \* 部品改訂レベル: \*  
 図面No. スキップ先行No. \*

レコード 1-1

品目 *	記述	数量	単位	有効原料 フラグ	固定 変動	出庫 タイプ	在庫 タイプ	行 タイプ	行 No.	作業 順序	有 影
		1									

「部品表情報の入力」フォーム

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「部品表の設定」

### 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ

## 第 9 章

# ロット処理の使い方

この章では、ロット処理の概要と、次の方法について説明します。

- ロット情報の入力
- ロット別在庫状況の処理
- 許容ロット状況コードの設定
- ロット・トランザクションの表示
- ロットの再分類
- ロット日付の設定
- 将来引当可能数量の有効日付の定義
- ロット出荷昇順日付の設定

---

## ロット処理について

ロット処理により、品目グループの情報を管理できます。たとえば、腐敗しやすい品目に入庫日付に基づいたロット番号を割り当て、最初に販売する必要のある品目を識別できます。引当可能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。

- 特定の自転車に使用したタイヤのロット番号
- 特定のロットのタイヤを組立に使用したすべての自転車

後で特定のロットのタイヤに欠陥を発見した場合、その欠陥タイヤを使っているすべての自転車をすぐにトラッキングしてリコールできます。

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、システム固定情報の設定により、同じロットに異なるタイプの品目を含めることもできます。異なる品目で構成されるロットの場合には、各ロット番号と品目についてロット情報が管理されます。また、システム固定情報の設定によりロットを1つの品目タイプに限定し、そのロットを複数の倉庫で保管することもできます。

次のいずれかの方法で、品目にロット番号を割り当てることができます。

- ロット番号の自動割当の有効化
- 自社ロット番号の割当
- 仕入先ロット番号の割当

ロットを作成すると、そのレコードはロット・マスター (F4108) に追加されます。

#### 関連項目:

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12 ページ

---

## ロット情報の入力

この項では、ロット情報とロット満了日付の一括更新の概要と、次の方法について説明します。

- ロット・マスターの改訂 (P4108) の処理オプションの設定
- 品目のロット情報の入力
- ロットの作成
- 引当可能数量情報の入力

### ロット情報について

品目をロットに割り当てることにより、品目のグループに関する情報を管理できるようになります。たとえば、腐敗しやすい品目に入庫日付に基づいたロット番号を割り当て、最初に販売する必要のある品目を識別できます。引当可能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。

ロットを使用すると、次のことができます。

- 品目の入荷時に、手動または自動採番でロット番号を割り当てる。  
ロット番号は、在庫品目のトラッキングに頻繁に使用されます。ロット番号を使用してトラッキングすると、製造業者のリコールや生鮮食品の回転などに対応した在庫管理ができます。
- ロットに問題が生じた場合、そのロットを保留にする。
- たとえば検疫中または検査中など、状況をロットに割り当てる。
- ロット別にトランザクションを検討する。
- 期限付きのロットを識別し、最も古い品目から販売する。
- 顧客から品目を回収する必要がある場合に備えて、購入または製造した品目を同時にトラッキングする。

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。

- 特定の自転車に使用したタイヤのロット番号
- 特定のロットのタイヤを組立に使用したすべての自転車

後で特定のロットのタイヤに欠陥を発見した場合、その欠陥タイヤを使っているすべての自転車をすぐにトラッキングしてリコールできます。

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、システム固定情報の設定により、同じロットに異なるタイプの品目を含めることもできます。異なる品目で構成されるロットの場合には、各ロット番号と品目についてロット情報が管理されます。また、システム固定情報の設定によりロットを1つの品目タイプに限定し、そのロットを複数の倉庫で保管することもできます。

次のいずれかの方法で、品目にロット番号を割り当てることができます。

- ロット番号の自動割当の有効化
- 自社ロット番号の割当
- 仕入先ロット番号の割当

品目を迅速に検索して日常業務を効率的に行うには、システムで品目保管場所とロットを特定する方法を決定しておく必要があります。ロットを作成すると、そのレコードはロット・マスター(F4108)に追加されます。

### 品目のロット情報

品目のマスター情報や事業所情報を入力する際、次の情報を指定できます。

- 品目入荷時にロット番号が必要かどうか
- 品目にロット番号を割り当てる方法
- ロット番号に基づいて在庫品目を引き当てるかどうか
- 有効期限まで品目を在庫として保管できる日数

ロット内の品目にシリアル番号を割り当てて、ロットをさらに細かく指定することもできます。

### 新規ロットの情報

品目に新しいロット番号を割り当てると、ロットが作成されます。新規ロットの情報は、ロット・マスターの改訂(P4108)プログラムの「ロット・マスターの改訂」フォームで入力できます。入荷確認書の受取り時、在庫調整時、作業オーダーの完了時にも、ロット番号を新しく割り当てることができます。また、保管場所の改訂(P41024)プログラムの「保管場所の改訂」フォームでも、品目に新しいロット番号を割り当てることができます。

また、将来入荷予定の品目に対してロットを作成することもできます。ロット情報には、満了日付、等級、濃度、仕入先情報などが含まれます。また、レポート目的で各ロットに最大10個のカテゴリ・コードを割り当てることができます。

ロット情報はロット内の各品目タイプに対して個別に管理されます。たとえば、ロット1に品目Aと品目Bがある場合、それぞれの品目についてロット情報を個別に入力できます。1つのロットに複数の品目を含められるのは、システム固定情報で複数品目タイプを保管できるように設定した場合のみです。

また、システム固定情報の設定により、単一の品目タイプしか含まないが保管場所が複数の倉庫にまたがるロットを処理することもできます。たとえば、ロット234には1つの品目(自転車タイヤ)のみが含まれるとします。また、倉庫Aはバルク品用倉庫で、タイヤのほとんどはこの倉庫に保管します。ただし、倉庫Aの保管スペースを調整するため、倉庫Bと倉庫Cに同じ品目の一部数量を在庫するとします。倉庫B、Cにタイヤを在庫するときに、これらのタイヤをロット234に割り当てると、1つのロット番号でトラッキングできます。

### ロット満了日付の一括更新について

任意のロットの任意の日付を変更するとき、すべての事業所レコードのロット日付を更新できます。ロット日付を入力すると、その品目とロットが保管されているすべての事業所で、ロット日付が同期されます。処理オプションの設定によって、そのロットが他の事業所にある場合は警告が表示されるか、または変更されるすべての日付と事業所が表示されます。

ロット・マスター・プログラム(P4108)を使用して、ロット日付を更新します。「処理」タブの「ロット日付の一括更新」処理オプションの設定に従って、事業所レコードのロットが更新されます。たとえば、処理オプションを「1」に設定すると、指定した品目とロットが保管されているすべての事業所のロット日付が新しい日付で更新されます。処理オプションを「2」に設定すると、更新する日付レコードの選択が可能になります。処理オプションをブランクにすると、一括更新は行われず、選択した事業所のレコードのみが更新されます。

**注意:** 全事業所のすべてのロット日付を更新するには、事業所レコードのシステム固定情報で「重複ロットの許可」オプションを「2」に設定し、複数の事業所で同じ品目番号やロット番号を使用できるようにします。ロットが複数の事業所に存在し、そのロットに関連付けられた品目番号が異なる場合、そのロットは更新されません。

## ロット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
品目マスターの処理	W4101E	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」	品目を検討します。
品目マスターの改訂	W4101A	「品目マスターの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	品目のロット情報を入力します。
ロット・マスターの処理	W4108B	「ロット管理」(G4113)、「ロット・マスターの改訂」	ロットを検討します。
ロット・マスターの改訂	W4108A	「ロット・マスターの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	ロットを作成します。
ロット日付および数量	W4108F	「ロット・マスターの処理」フォームでロットを選択し、「ロー」メニューから「数量/日付」を選択します。	引当可能数量情報を入力します。

## ロット・マスターの改訂 (P4108) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

- 1. ロット状況の更新**      ロット状況を更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 更新する。  
 1: 更新しない。
- 2. ロット等級の更新**      ロット等級を更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 更新する。  
 1: 更新しない。
- 3. ロット濃度の更新**      ロット濃度を更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 更新する。  
 1: 更新しない。
- 4. ロット日付の一括更新**      ロット日付の一括更新をするかどうかと、その方法を指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 一括更新しない。  
 1: すべての事業所で修正されたすべての日付を自動更新する。

2: すべての事業所を表示して、更新する日付と事業所を選択する。

## デフォルト

### 1. ロット等級を更新するときの伝票タイプ

ロット等級の更新時に使用する伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプCGが使用されます。

### 2. ロット濃度を更新するときの伝票タイプ

ロット濃度の更新時に使用する伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプCPが使用されます。

## ロット・オプション

### 1. 期限までの余日パーセントの表示

期限までの余日パーセントを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 表示しない。

1: 表示する。

### 2. 残日数の表示

残日数を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 表示しない。

1: 表示する。

### 3. 計算日付

計算日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、今日の日付が使用されます。

## 品目のロット情報の入力

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

### ロット処理

「ロット処理」タブを選択します。

### シリアルNo.必須

基本シリアル番号処理用に入荷時または販売時にこの品目にシリアル番号を添付する必要があるかどうか、または上級シリアル番号処理用にメモ・ロット情報が必要かどうかを指定するコードを入力します。上級シリアル番号処理を使用すると、シリアル番号により購買および販売の全体を通して品目をトラッキングできます。基本シリアル番号処理の有効値は次のとおりです。

Y: 関連する在庫、受注、購買オーダーのプログラムで、この品目に関するすべてのトランザクションでシリアル番号を必須とします。

N: シリアル番号を必須としません。

シリアル番号のある品目にロットを指定する場合の有効値は次のとおりです。

3: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。

4: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。メモ・ロット1も必須です。

5: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。メモ・ロット1、メモ・ロット2も必須です。

6: 非シリアル品目番号。

3から5の値は、シリアル番号のある品目にロットの割当が必要かどうかを指定します。仕入先ロット、メモ・ロット1、メモ・ロット2など、最高3つまでのロット番号の割当を必須とすることができます。

#### ロット状況コード

ロットの状況を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(41/L)から入力します。空白にした場合は、ロットは承認済です。それ以外のコードはすべて、ロットが保留中であることを意味します。

「保管場所の改訂」フォームまたは「保管場所ロット状況の更新」フォームで、ロットの保管場所ごとに異なる状況コードを割り当てることができます。

#### ロット処理タイプ

ロットまたはシリアル番号が割り当てられているかどうかを示すコードを入力します。ロットとシリアル番号の処理には、F4108テーブルが使用されず。値は次のとおりです。

0: ロットの割当は任意です。番号は手動で割り当てることができます。数量が1より大きい場合もあります。(デフォルト)

1: ロットの割当を必須とします。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: ロットの割当を必須とします。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: ロットの割当を必須とします。番号は手動で割り当てる必要があります。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、シリアル番号の割当を任意とします。数量は1を超えることはできません。

5: シリアル番号の割当を必須とします。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。数量は1を超えることはできません。

6: シリアル番号の割当を必須とします。番号は自動採番を使用して昇順で割り当てられます。数量は1を超えることはできません。

7: シリアル番号の割当を必須とします。番号は手動で割り当てる必要があります。数量は1を超えることはできません。

#### 引当日付方法

品目が日付に基づいて引き当てられるときに、在庫引当処理に使用される日付を指定するコードをUDCテーブル(H40/CD)から入力します。デフォルト値は、01(ロット満了日付)です。この日付のフィールドは、ロット・マスター(F4108)に保存されます。

#### 貯蔵期間

有効期限まで品目を在庫として保管できる日数を入力します。品目の入荷日にこの日数が加算されて、品目の有効期限が決定されます。ここで値を入力しない場合は、ロット品目が入荷するたびに有効期限を入力する必要があります。

## ロットの作成

「ロット・マスターの改訂」フォームにアクセスします。



## 引当可能数量情報の入力

「ロット日付および数量」フォームにアクセスします。

ロット・マスターの改訂 - ロット日付および数量

ロット・マスターの処理    **ロット日付および数量**

OK(O)   取消(L)   前   次   ツール(T)

事業所

ロットシリアル

品目番号  *Touring Bike, Red*

日付	数量
入庫作成 <input type="text"/>	入庫作成 <input type="text"/>
出庫 <input type="text"/>	出庫 <input type="text"/>
調整 <input type="text"/>	調整 <input type="text"/>
完了 <input type="text" value="2005/06/28"/>	完了 <input type="text" value="1,000"/>
承認 <input type="text"/>	承認 <input type="text"/>
販売 <input type="text"/>	販売 <input type="text"/>
	手持数量 <input type="text" value="950"/>
	保留数量 <input type="text"/>
	引当可能数量 <input type="text" value="950"/>

「ロット日付および数量」フォーム

ロットを作成してロット管理情報を入力した後、品目の入庫日付などの値を入力または修正できます。

### 入庫/作成

数量タイプを入力します。このフィールドは、数量カテゴリ1を表します。UDCテーブル(40/LQ)で、このカテゴリを更新する伝票タイプを指定します。

F4111テーブルのユーザー定義数量が更新されます。

### 出庫、販売、調整、完了、承認

それぞれのアクティビティが発生した最終日付を入力します。カテゴリが表示アクティビティ・タイプ(作業オーダーへの出庫など)を指定します。

このフィールドは、日付カテゴリ2を表します。UDCテーブル(40/LD)で、このカテゴリを更新する伝票タイプを指定します。

## ロット別在庫状況の処理

この項では、次の方法について説明します。

- ロット・マスター在庫状況 (P41280) の処理オプションの設定
- ロット別在庫状況の表示
- ロット数量の確認

- ロット処理日付の改訂
- ロット状況コードの割当

## ロット別在庫状況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
ロット別在庫状況の処理	W41280B	「ロット管理」(G4113)、 「ロット別在庫状況」	ロット別在庫状況を表示 します。
ロット日付および数量	W4108F	「ロット管理」(G4113)、 「ロット・マスターの改訂」  「ロット・マスターの処理」 フォームでロットを選択し、 「ロー」メニューから「数量/ 日付」を選択します。	<ul style="list-style-type: none"> <li>• ロット数量を確認します。</li> <li>• 処理日付を改訂します。</li> </ul>
保管場所ロット状況の更新	W4108C	「ロット・マスターの処理」 フォームでロットを選択 し、「ロー」メニューから 「保管場所ロット状況」 を選択します。	ロット状況コードを割り当 てます。

## ロット・マスター在庫状況(P41280)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 実行バージョン

- |                      |                                     |
|----------------------|-------------------------------------|
| 1. トレース/トラッキング<br>照会 | 使用するトレース/トラッキング照会プログラムのバージョンを指定します。 |
| 2. 品目マスターの改訂         | 使用する品目マスターの改訂プログラムのバージョンを指定します。     |
| 3. 作業オーダー入力          | 使用する作業オーダー入力プログラムのバージョンを指定します。      |
| 4. 事業所品目情報           | 使用する事業所品目情報プログラムのバージョンを指定します。       |

### 表示

- |          |   |
|----------|---|
| 1. ロット状況 | ロット状況を更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 更新する。<br>1: 更新しない。 |
| 2. 等級範囲  | 等級範囲を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。  |
| 3. 濃度範囲  | 濃度範囲を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 表示しない。<br>1: 表示する。  |

## ロット別在庫状況の表示

「ロット別在庫状況の処理」フォームにアクセスします。

ロットに関する処理日付、品目数量、保留情報と同様に、そのロット品目の在庫状況を表示できます。処理日付と品目数量は、ロット品目の入庫、出庫、販売などを反映します。

次の情報について、ロット別に在庫状況を表示できます。

- ロットの全品目
- 特定の品目を含むすべてのロット

手持在庫残高のある品目またはロットのみを表示することもできます。同じ品目またはロットが複数表示されるのは、それぞれの品目またはロットが異なる保管場所に存在する場合です。

**手持数量ロットの表示** 全ロットを表示するか、手持数量のあるロットのみを表示するかを指定します。選択すると、手持数量のあるロットのみが表示されます。

**ロット状況** ロットの状況を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(41/L)から入力します。このフィールドを空白にした場合は、ロットが承認済であることを意味します。それ以外のコードはすべて、ロットが保留中であることを意味します。

「保管場所の改訂」フォームまたは「保管場所ロット状況の更新」フォームで、ロットの保管場所ごとに異なる状況コードを割り当てることができます。

**満了日付** 品目のロットの期限が満了する日付を入力します。

「品目マスターの改訂」フォームまたは「品目/事業所情報」フォームで品目の貯蔵期間を指定している場合、この日付は自動的に入力されます。

満了日付は、品目の入荷日付に貯蔵期間を加えて計算されます。

品目のロット満了日付に基づいて在庫引当を行うことができます。品目の在庫引当方法は、「品目マスターの改訂」フォームまたは「品目/事業所情報」フォームで選択します。

**手持数量** 物理的に在庫として存在する数量を入力します。手持数量は、基本単位で表示されます。

**引当可能数量** 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。引当可能数量は、事業所固定情報(P41001)プログラムで設定できます。

## ロット数量の確認

「ロット日付および数量」フォームにアクセスします。

各ロットの手持数量、引当可能数量、保留数量を表示できます。UDCテーブル(40/LQ)に設定した数量タイプを最大6つまで表示することもできます。これらの数量タイプには次があり、各タイプには品目数量が表示されます。

- 入庫
- 出庫
- 調整

- 完了
- 承認
- 販売

UDCテーブル(40/LQ)の設定により、ロット数量のトラッキング対象となる伝票タイプを指定します。各伝票タイプをロット・マスターの改訂(P4108)プログラムの数量タイプ・カテゴリの1つと関連付ける必要があります。

たとえば、購買オーダーの品目が入庫するたびに入庫カテゴリを伝票タイプOP(購買オーダー)に対して指定すると、数量はロットの入庫カテゴリに記録されます。

品目によっては、等級または濃度の情報を入力する必要があります。等級または濃度の情報が必要な品目に情報を指定しなかった場合、「等級/濃度プロファイルの改訂」フォームの標準等級または標準濃度が使用されます。

## ロット処理日付の改訂

「ロット日付および数量」フォームにアクセスします。

UDCテーブル(40/LD)に設定したロットの処理日付を最大6つまで表示できます。これらの処理日付の処理には次があり、処理日付には、これらの処理が品目に行われた最終日付が表示されます。

- 入庫/作成
- 出庫
- 調整
- 完了
- 承認
- 販売

UDCテーブル(40/LD)を設定して、ロット処理日付のトラッキング対象となる伝票タイプを指定します。各伝票タイプを前述の日付カテゴリの1つと関連付ける必要があります。

たとえば、伝票タイプ「SO」(受注オーダー)に対して「販売」カテゴリを指定します。この場合、受注オーダーの出荷確認を実行するたびに、そのロットの「販売」カテゴリに日付が記録されます。

ロット処理日付をシステムでトラッキングするかわりに、手作業でロット処理日付を入力することもできます。

## ロット状況コードの割当

「保管場所ロット状況の更新」フォームにアクセスします。

ロット・マスターの改訂 - 保管場所ロット状況の更新 i ?

OK(O) 取消(C) ツール(T)

---

事業所

ロットレリアル

品目番号  Touring Bike, Red

---

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ   

☑	保管場所	現行 ロット状況	新規 ロット状況	状況変更 理由	手持 数量	引当可能 数量
C	...				950	950

「保管場所ロット状況の更新」フォーム

ロットの保留理由を識別するロット状況コードを設定します。コードを設定した後、「品目マスターの改訂」、「事業所品目の処理」、「ロット・マスターの改訂」などのフォームで、そのコードを品目とロットに割り当てることができます。保留ロットの品目は処理できません。

ロットが複数の保管場所に保管されている場合は、1つのロットに複数の異なる状況コードを割り当てます。状況コードは、ロットのみでなく保管場所にも割り当てることができます。システムは、ロットの保留状況を検証した後、保管場所の保留状況を検証します。作業しているプログラムや処理オプションの設定によっては、保留状態の保管場所の品目が処理されることもあります。

満了ロットの保留プログラム (R41082) を実行して、満了ロットを保留にします。このプログラムをテスト・モードで実行すると、保留になるすべてのロットを事前に確認できます。

### 新規ロット状況

ロットの状況を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(41/L)から入力します。空白にした場合は、ロットが承認済であることを意味します。それ以外のコードはすべて、ロットが保留中であることを意味します。

「保管場所の改訂」フォームまたは「保管場所ロット状況の更新」フォームで、ロットの保管場所ごとに異なる状況コードを割り当てることができます。

## 許容ロット状況コードの設定

この項では、許容ロット状況コードの概要と追加方法について説明します。

### ロット状況コードについて

許容ロット状況の設定プログラム (P41081) を使用して、空白以外の許容ロット状況コードのセットを定義できます。許容ロット状況コードを使用すると、ロット状況処理を手作業で管理し、保留ロットの在庫を消化できます。次のプログラムを実行するときに、許容ロット状況テーブル (F41081) を使用して許容ロット状況の情報が処理されます。

プログラム	内容
出荷確認 (P4205)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を出荷できます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを検証します。
<ul style="list-style-type: none"> <li>ピッキング・リストの印刷 (R42520)</li> <li>一括ピッキング・リスト (R42521)</li> <li>保管場所別ピッキング・リスト (R42522)</li> </ul>	許容ロット状況が割り当てられている品目を引き当てることができます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
保管場所選択ドライバ (R46171)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を転送できます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
倉庫移動確認 (P4617)	許容ロット状況が割り当てられている品目を移動できます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。

プログラム	内容
バックオーダー・リリース (P42117)	許容ロット状況が割り当てられているバックオーダー品目をリリースできます。処理オプションの編集タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
バックオーダー・リリース/レポート (R42118)	許容ロット状況が割り当てられているバックオーダー品目をリリースできます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
受注オーダー入力 (P4210)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を処理できます。処理オプションの「引当て」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
キット選択 (P41351)	受注オーダーを使用して、許容ロット状況が割り当てられている保留キット構成成品を処理できます。受注オーダー入力 (P4210) プログラムで指定したのと同じ処理オプションが使用されます。
コンフィギュレーション品目の改訂 (P3210)	ロット状況コードを指定したロット状況グループと照合できます。受注オーダーを使用して、許容ロット状況が割り当てられている保留コンフィギュレーション構成成品を処理できます。受注オーダー入力 (P4210) プログラムで指定したのと同じ処理オプションが使用されます。
コンフィギュレーション品目セグメントの検索 (P32202)	受注オーダーを使用して、許容ロット状況が割り当てられている保留コンフィギュレーション構成成品を処理できます。受注オーダー入力 (P4210) プログラムで指定したのと同じ処理オプションが使用されます。
コンフィギュレーション品目の選択 (P32053)	受注オーダーを使用して、許容ロット状況が割り当てられている保留コンフィギュレーション構成成品を処理できます。受注オーダー入力 (P4210) プログラムで指定したのと同じ処理オプションが使用されます。
オーダー処理 (R31410)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目をリリースできます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
作業オーダー構成成品不足リスト (R31418)	オーダー処理 (R31410) レポートで指定したのと同じ処理オプションが使用されます。
作業オーダー在庫出庫 (P31113)	作業オーダーに許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を出庫できます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。

プログラム	内容
作業オーダー部品リスト (P3111)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を引き当てることができます。処理オプションの「編集」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
作業オーダー完了 (P31114)	保留中の品目が使用された場合、終了ロットに空白以外のロット状況コードを入力するよう、ユーザーに要求できます。処理オプションの「編集」タブにある「保留コード要件の入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
品目/事業所別保管場所 (P41LOCN)	事業所品目の保管場所に、許容ロット状況が割り当てられている品目の引当可能数量を表示できます。
在庫移動 (P4113)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を処理できます。処理オプションの「処理」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
在庫出庫 (P4112)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を処理できます。処理オプションの「処理」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。
在庫調整 (P4114)	許容ロット状況が割り当てられている保留中の品目を処理できます。処理オプションの「処理」タブにある「検証する許容ロット状況グループの入力」処理オプションを使用して、ロット状況グループを指定します。

ピッキング・リストの印刷、出荷確認、保管場所選択の処理では、空白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。空白以外のロット状況コードがF41081テーブルにある場合、ユーザー定義のロット状況コードは空白とみなされ、前述の処理において保留中の品目はそのままになります。

## 許容ロット状況コード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
許容ロット状況設定の処理	W41081A	「ロット管理」(G4113)、「許容ロット状況の設定」	ロット状況コードを検索します。
許容ロット状況設定の改訂	W41081B	「許容ロット状況設定の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	許容ロット状況コードを追加します。

## 許容ロット状況コードの追加

「許容ロット状況設定の改訂」フォームにアクセスします。

許容ロット 状況の設定 - 許容ロット 状況設定の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

ロット・グループ  事業所

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	伝票 タイプ	ロット状況 コード	ロット・グループ	事業所
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	SO	A	LS100	M30
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

「許容ロット状況設定の改訂」フォーム

**ロット状況コード**

ロットの状況を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(41/L)から入力します。空白にした場合は、ロットが承認済であることを意味します。それ以外のコードはすべて、ロットが保留中であることを意味します。「保管場所の改訂」フォームまたは「保管場所ロット状況の更新」フォームで、ロットの保管場所ごとに異なる状況コードを割り当てることができます。

**ロット・グループ**

ロット・グループを入力します。これは、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。この処理オプションに値を入力した場合、許容ロット状況テーブル(F41081)を使用して、ロット状況コードが空白以外であるロットが、指定したロット・グループ名と照合されます。

**事業所**

ビジネスにおける特定の単位(たとえば、倉庫保管場所、事業所、工場など)を識別する英数字のコードを入力します。

## ロット・トランザクションの表示

この項では、トレース/トラッキングの概要、不良ロットのトレース、および次の方法について説明します。

- トレース/トラッキング照会(P41203)の処理オプションの設定
- ロットのトレース/トラッキング情報の確認

### トレース/トラッキングについて

ロットに影響する次のようなトランザクションを表示したい場合、トレース/トラッキングを使用します。

- ロットへの品目の割当により発生する入出庫
- ロットからの品目の削除により発生する在庫出庫、作業オーダー完了、および販売

ロットのトレースにより、品目をロットに割り当てたトランザクションを表示できます。ロットにキット品や組立品が含まれる場合、ロット品目の組立に使用された部品とその部品が調達されたロットを識別できます。

ロットのトラッキングを使用して、ロットから品目が削除されたトランザクションを表示できます。ロットの部品で組み立てられた品目と組立品に割り当てられたロットを識別できます。

ロットのトレース/トラッキング方法に関する情報を入力します。たとえば、ロットのトレース/トラッキングでモニタリングされる伝票タイプを指定します。また、トレース/トラッキング・モードを指定することにより、組立品と非組立品のどちらのトランザクションを表示するかも指定します。

## 不良ロットのトレースについて

構成品や原料のロットに不具合が見つかった場合、そのロットを直接仕入先までさかのぼってトレースできます。また、不良品やリコールされた構成品を含むロットに関連する処理中オーダーを特定し、影響度を判断して製品リコール処理を効率的に行う必要があります。この手順により、すでに顧客に出荷済のオーダーに対する無駄な仕損やリコールの処理を減らすことができます。

トラッキング/トラッキング照会プログラム (P41203) の「ロット管理ワークベンチ」フォームでは、内部ロット、仕入先ロット(リコールの場合)、メモ・ロットからの検索が可能です。不良ロットに関連する処理中オーダーの特定後、製品リコールの影響度を評価できます。また、このフォームのオーダー関連タブから個別のオーダー管理プログラムにアクセスし、必要に応じてオーダーを変更することもできます。

仕入先と仕入先ロット番号は、他の購買オーダー入荷情報とともにF4111テーブルに保存されており、次のフォームに表示されます。

- 品目元帳の処理
- ロット仕入先の照会
- トランザクション情報

情報の処理には、F4108テーブルも使用されます。

## ロット・トランザクションの表示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
ロット管理ワークベンチ	W41203D	「ロット管理」(G4113)、「トレース/トラッキング照会」	ロットのトレース/トラッキング情報を確認します。
ロット仕入先の照会	W41203C	「ロット管理ワークベンチ」フォームで、「フォーム」メニューから「仕入先ロットの照会」を選択します。	仕入先または仕入先ロット番号によるロットの検索を行います。

## トレース/トラッキング照会 (P41203) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 表示オプション

#### 1. トラッキング/トレースの入力

ロットの使用をトレース/トラッキングする方法を指定します。ロットのトレースでは、出荷時点から製造時点までさかのぼって、現行の品目を構成するすべての品目をトレースします。品目のトラッキングでは、製造時点から出荷時点までこの品目を構成品として使用するすべての組立品をトラッキングします。値は次のとおりです。

ブランク: トレース

1: トラッキング

#### 2. 表示レベルの入力

トレース/トラッキング結果が表示されるレベルを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: IB、IX、IZタイプを除いたすべてのトランザクションを表示します。

1: 新規デリバティブ・ロットを作成した可能性のあるトランザクションのみを表示します。

## 伝票タイプ

次の処理オプションで、UDCテーブル(00/DT)からユーザー定義コードを指定します。

- |                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>1. 作業オーダーの出庫伝票タイプの入力</b>  | この処理オプションを空白にした場合、デフォルトの伝票タイプIMが使用されます。  |
| <b>2. 作業オーダーの完了伝票タイプの入力</b>  | この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプICが使用されます。 |
| <b>3. 作業オーダーの仕損伝票タイプの入力</b>  | この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプISが使用されます。 |
| <b>4. 入荷確認伝票タイプの入力</b>       | この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプOVが使用されます。 |
| <b>5. 請求済み受注伝票タイプの入力</b>     | この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプRIが使用されます。 |
| <b>6. 転送オーダー(受注)伝票タイプの入力</b> | この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプSTが使用されます。 |
| <b>7. 転送オーダー(購買)伝票タイプの入力</b> | この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプOTが使用されます。 |
| <b>8. 在庫再分類伝票タイプの入力</b>      | この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプIRが使用されます。 |

## デフォルト

- |                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>1. 照会するPO伝票タイプの入力</b>      | 照会する購買オーダー伝票タイプを特定するためのユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプOPが使用されます。                    |
| <b>2. 開始PO最終状況の入力</b>         | 購買オーダー照会のオーダー状況の範囲を特定するためのユーザー定義コードをUDCテーブル(40/AT)から指定します。この処理オプションを使用して、開始状況を指定します。この処理オプションを空白にした場合は、すべてが使用されます。 |
| <b>3. 開始PO入荷日付の入力</b>         | 購買オーダー照会の日付の範囲を指定します。このオプションで、開始日付を指定します。この処理オプションを空白にした場合は、すべてが使用されます。  |
| <b>4. 照会する作業オーダーの伝票タイプの入力</b> | 照会する作業オーダー伝票タイプを指定するためのユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプWOが使用されます。                    |
| <b>5. 開始作業オーダー状況の入力</b>       | 作業オーダー照会のオーダー状況の範囲を特定するためのユーザー定義コードをUDCテーブル(00/SS)から指定します。開始状況を指定します。この処理オプションを空白にした場合は、すべてが使用されます。                |
| <b>6. 開始作業オーダーの要求日付の入力</b>    | 作業オーダー照会の日付の範囲を指定します。この処理オプションを空白にした場合は、すべてが使用されます。  |
| <b>7. 照会するSO伝票タイプの入力</b>      | 照会する受注オーダー伝票タイプを特定するためのユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にした場合は、デフォルトの伝票タイプSOが使用されます。                    |

8. **開始SO最終状況の入力** 受注オーダー照会のオーダー状況の範囲を特定するためのユーザー定義コードをUDCテーブル(40/AT)から指定します。この処理オプションを空白にした場合は、すべてが使用されます。
9. **開始SO要求日付の入力** 受注オーダー照会の日付の範囲を指定します。この処理オプションを空白にした場合は、すべてが使用されます。
10. **以前の取引日数の入力** 以前の取引の日数を指定します。トレース/トラッキングの範囲を限定するため、取引の開始日付と終了日付が使用されます。デフォルトでは、終了日付は今日の日付、開始日付はこの値から計算した日付になります。値は次のとおりです。  
 ブランク: 360日です。  
 ユーザー入力: 正の整数値を入力します。

## バージョン

1. **ロット・マスターの改訂(P4108)のバージョン** 使用するロット・マスター・プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
2. **入荷処理中オーダー(P43214)のバージョンの入力** 使用する入荷確認照会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。
3. **WO入力(P48013)のバージョンの入力** 使用する製造作業オーダー処理プログラムのバージョンを指定します。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. **SO入力(P4210)のバージョンの入力** 使用する受注オーダー入力プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
5. **倉庫貯蔵要求(P4600)のバージョンの入力** 使用する倉庫貯蔵要求の照会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。
6. **倉庫ピッキング要求(P4600)のバージョンの入力** 使用する倉庫ピッキング要求の照会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ZJDE0002が使用されません。

## ロット・トレース/トラッキング情報の確認

「ロット管理ワークベンチ」フォームにアクセスします。

トレーストラッキング照会 - ロット管理ワークベンチ

検索(🔍) 閉じる(🔒) 仕入先ロットの照会 フォーム(F) ツール(T)

**ドライバ**

後方トレース     前方トレース  
 品目番号: 220    Touring Bike, Red  
 ロット/シリアル番号: \*     システム     仕入先     メモ1

**追加フィルタ**

詳細     デリバティブ・ロットのみ  
 事業所: \*  
 トランザクション日付範囲: 2008/03/03 から 2009/02/26

レコード 1-3    [すべて展開](#) | [すべて縮小](#)    [グリッドのカスタマイズ](#)

ノード ID	記述	ロット/シリアル No.	品目 No.	略式品目番号	事業所	保管場所
🔍 品目:220	Touring Bike, Red		220			
🔍 ロット、事業所:452445, D30	Touring Bike, Red	<a href="#">452445</a>	220	60038	D30	
🔍 ロット、事業所:57236, M30	testing	<a href="#">57236</a>	220	60038	M30	

**入荷確認**    作業オーダー    受注オーダー

検索(🔍)    伝票タイプ: \*  
 前状況範囲: \* から \*  
 入荷日範囲: \* から \*

入荷確認の照会

レコード 1-1

入荷日付	伝票 No.	オーダータイプ	品目No.	ロット/シリアルNo.	事業所

関連倉庫貯蔵要求

レコード 1-10

要求番号	要求順序	状況	要求数量
<a href="#">415</a>	1.0000	220	1.0000
<a href="#">424</a>	1.0000	200	1.0000
<a href="#">435</a>	1.0000	200	1.0000
<a href="#">448</a>	1.0000	200	1.0000
<a href="#">1489</a>	1.0000	291	10.0000
<a href="#">1490</a>	1.0000	291	10.0000
<a href="#">1491</a>	1.0000	291	5.0000
<a href="#">1492</a>	1.0000	291	5.0000
<a href="#">1494</a>	1.0000	291	5.0000

「ロット管理ワークベンチ」フォーム

「入荷確認」、「作業オーダー」、「受注オーダー」の各タブを使用して、選択した品目、事業所、保管場所、ロットが明細行にあるオーダーを照会できます。

## ドライバ

### 後方トレース

選択すると、複数の事業所に対して、製造プロセスと転送プロセスの複数レベルで、最初の入荷確認までさかのぼって、選択したロットのトレースが行われます。

### 前方トレース

選択すると、複数の事業所に対して、製造プロセスと転送プロセスの複数レベルで、前回出荷が行われたときまでさかのぼって、選択したロットのトレースが行われます。

**システム、仕入先、メモ1** 入力したロットが仕入先ロットの場合は「仕入先」、ロット・メモ1の場合は「メモ1」を選択します。内部ロット番号の場合は「システム」を選択します。

## 追加フィルタ

**詳細** 選択すると、トレース/トラッキングの結果を表示するレベルが指定されず。IB、IX、IZタイプを除くすべてのトランザクションが表示されます。

**デリバティブ・ロットのみ** 選択すると、指定した品目またはロットから新規ロット番号を作成したトランザクションのみが表示されます。トランザクションの例としては、転送オーダー、再分類、作業オーダー完了などがあります。

**事業所** 追加フィルタとして事業所を入力します。

**トランザクション日付範囲** オーダーが入力された日付を指定します。

---

## ロットの再分類

この項では、ロット再分類の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目再分類 (P4116) の処理オプションの設定
- 品目とロットの再分類

### ロットの再分類について

品目の特性に変更があった場合に、品目とそれに関連するロットを再分類できます。再分類できるのは、数量が引き当てられていない品目とロットのみです。品目と関連ロットの未引当数量情報を在庫状況 (P41202) プログラムで確認できます。再分類プログラム (P4116) で再分類する際には、品目番号を新しく作成して、保管場所内の既存ロットを統合または分割します。

たとえば、工業用の硫酸は時間の経過とともに特性が変化して、酸性レベルが低下することがあります。このような硫酸に対して、濃度や等級の異なる新しいロットを作成できます。同様に、異なるロットの硫酸を混合したり希釈した場合も、新しい濃度と等級のロットを作成できます。

次の方法で、ロットとその関連品目を変更できます。

- 品目番号、保管場所、ロット、ロット状況を変更する。
- 既存ロットから新規ロットを作成する。
- 複数のロットを1つのロットに統合する。
- 1つのロットを複数のロットに分割する。
- 複数のロットを統合して複数の新規ロットを作成する。

---

**重要:** 品目とロットの再分類に使用できるのは、再分類プログラム (P4116) のみです。他のプログラムを使用して品目やロットの再分類を行うと、JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムやJD Edwards EnterpriseOne調達管理システムの情報に悪影響が出る可能性があります。

---

品目とロットを再分類すると、トランザクションの検索に使う伝票タイプ、バッチ番号、伝票番号が表示されます。次に、在庫残高が調整され、関連するトラッキングと会計処理が行われます。品目とロットの変更情報により、次のテーブルが更新されます。

- F4111
- F0911
- F41021
- F4602 (JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムを使用している場合)

「仕訳入力」フォームと「品目元帳照会」フォームで、これらのトランザクションに関する明細仕訳や集計仕訳を表示できます。

再分類をいくつか入力した後に、それらの再分類をグループ化して処理できます。トランザクションをグループ化すると、そのグループの各トランザクションに同じ番号が割り当てられ、同じトランザクション番号を持つ開始行と終了行がすべて処理されます。処理オプションの設定に従って、開始数量残高と終了数量残高が検証されます。

品目やロットの再分類処理に誤りがあった場合、逆仕訳を入力して修正できます。当初の再分類と同じ伝票番号およびバッチで品目の逆仕訳が作成されます。個々の再分類レコードは会計処理のために保管されているので、削除することはできません。

**注意:** P4116プログラムは、バルク在庫の再分類には使用できません。

## 有効日付の計算

ロットの再分類の際に、手動で有効日付を上書きまたは入力できます。有効日付を指定しない場合、事業所品目テーブル (F4102) の「製造有効日数」フィールドと「購買有効日数」フィールドのデフォルト値を使用して、自動的に有効日付が計算されます。

「ロット有効日付」フィールドの値を計算するため、再分類する品目の在庫タイプがシステムにより決定されます。品目が製造在庫タイプの場合は、「製造有効日数」フィールドの値を手持在庫日付に加算して、有効日付が計算されます。品目が購買在庫タイプの場合は、「購買有効日数」フィールドの値を手持在庫日付に加算して、有効日付が計算されます。

ロットの分割、混合、統合の各場合では、有効日付の計算方法が異なります。

内容	有効日付の計算
ロットの分割	ロットを分割する場合、単一の親ロットから複数のロットを作成します。それぞれの子ロットは、親ロットの有効日付とロット作成日付を引き継ぎます。ロットの特性によって異なる有効日付が必要な場合、この日付を上書きできます。
ロットの混合	複数のロットを1つのロットに混合する場合、新しいロットが手持在庫日付や有効日付を引き継ぐかどうかを指定できます。
ロットの統合	ロットを統合する場合、子ロットは親ロットの手持在庫日付と有効日付を引き継ぐことができます。たとえば、ロットを統合する際に、子ロット1と子ロット2がロットAまたはロットBから情報を引き継ぐかどうかを指定できます。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、次の点を確認する必要があります。

- F0901テーブルに総勘定元帳の勘定科目が設定されている。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「勘定科目表の作成」

- 流通用のAAIが設定されている。

## ロットの再分類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
品目再分類の処理	W4116A	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「再分類」	品目とロットを検討します。
品目再分類	W4116B	「品目再分類の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	品目とロットを再分類します。

## 品目再分類(P4116)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

1. 伝票タイプ  
デフォルトの伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。空白にすると、伝票タイプは入力されません。
2. 満了日付の割当て  
新規ロットへの満了日付の割当方法を指定します。「1」を入力して、トランザクション日付に貯蔵期間を加えた日数から新しいロットの満了日付を計算します。この処理オプションを空白にした場合は、新しいロットの満了日付を手入力する必要があります。

### バージョン

次のいずれかの処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. 仕訳入力(P0911) 使用する仕訳入力プログラムのバージョンを指定します。
2. 品目検索(P40ITM2) 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。
3. 品目元帳(P4111) 使用する品目元帳プログラムのバージョンを指定します。
4. 倉庫要求(P46100)(将来使用) 将来使用されます。

### 処理

1. 原価入力  
原価の表示と入力保護を行うかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 原価を表示し、原価の更新を許可する。  
1: 原価を表示するが、原価の更新を許可しない。  
2: 原価を表示しない。

- 2. 仕訳入力** 勘定科目の処理方法を指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 明細モードで実行する。  
 1: 勘定科目コード別に集計する。
- 3. 保留ロット** 保留ロットからの移動を許可するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 保留ロットからの移動を許可しない。  
 1: 保留ロットからの移動を許可する。
- 検証する許容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、ブランク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。ブランク以外のロット状況コードがF41081テーブルにある場合、ユーザー定義のロット状況コードはブランクとみなされ、保留中の品目は再分類処理中もそのままになります。
- 4. 数量の再分類** 引当可能数量を超える数量の再分類を許可するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 引当可能数量を超える数量の再分類を許可しない。  
 1: 引当可能数量を超える数量の再分類を許可する。
- 5. 数量の検証** トランザクションの開始数量と終了数量に対して使用する数量検証方法を指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 数量を検証しない。  
 1: 数量が残高不一致の場合に警告を表示する。  
 2: 数量が残高不一致の場合にエラーを表示する。

## インタオペラビリティ

- 1. トランザクション・タイプ** 請求書や受注オーダーなどのトランザクションの種類を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/TT)から指定します。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。

## 契約

- 1. 契約割当(将来使用)** 将来使用されます。

## 品目とロットの再分類

「品目再分類」フォームにアクセスします。

再分類 - 品目再分類

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

伝票 No. 1200

伝票タイプ \* IT

元帳日付 2005/01/01

理由 Inventory Transfers

トランザクション日付 2005/01/01

バッチ番号 4412

移動元事業所 \* M30

移動先事業所 \* M30

レコード 1 - 3

行番号	増減	トランザクショングループNo.	関連開始行No.	品目No.	品目記述	数量	単位	2次単数量
1.000	F	.000	.000	2020	Stem	15	EA	
1.500	T	.000	.000	2020	Stem	15	EA	

「品目再分類」フォーム

トランザクションが処理され、そのトランザクションの伝票番号、伝票タイプ、バッチ番号が表示されます。

**トランザクション日付** トランザクションが発生した日付を入力します。

**移動元事業所** ユーザーが表示または処理権限を持つデータ範囲の下限値を入力します。この値は、上限値を定義するビジネスユニット終了コードとともに使用されます。ユーザーとファイルに対応するレコードが存在しない場合、ユーザーはファイルに対する完全な権限を与えられています。ユーザーに対してファイル名がブランクの場合、ビジネスユニット範囲がファイルの全ユーザーに適用されます。

**移動先事業所** 原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを入力します。たとえば、倉庫保管場所、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。

**増/減** トランザクション行が増加行か減少行かを示すコードを入力します。このフィールドを使用して、複数の既存製品や保管場所を1つの製品や保管場所に統合できます。たとえば、3つの減少行と1つの増加行を作成できます。また、1つの既存製品や保管場所を複数の新規製品や保管場所に分割することもできます。つまり、1つの減少行と2つの増加行を作成できます。減少トランザクション行に含まれる情報は、必ず既存の品目保管場所情報になります。

**トランザクション・グループNo.** 複数の再分類トランザクションが実行される際に、グループ化された行を識別する値を入力します。

**関連開始行No.** この行がロットや品質のデータを引き継いだ元の行品目の番号を入力します。

**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数量となるときに、このフィールドを入力する必要があります。ブランクにすると、ロットの有効日付はF4102テーブルの有効日数(有効日数がゼロの場合は現行日付)を使用して計算されます。

## ロット日付の設定

この項では、ロット日付情報の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- ロット日付情報の入力
- 有効な構成部品や原料の計算

### ロット日付情報について

ロットに関連する様々な日付タイプをトラッキングしたり、在庫引当や引当可能数量のトラッキングで使用する日付を選択できます。日付には、満了日付、販売期限、有効期限、有効日付、および業界標準に応じたユーザー定義用のロット日付情報が含まれます。たとえば資材の中には、ロットの濃度や純度の再検査が必要なものもあります。再攪拌や混合が必要なタイプの資材もあります。再検査日などの日付タイプを定義して、これらの情報を品目およびロット別に補足データベースに保存できます。

同様に、受注の引当に使用する日付を指定できます。たとえば、在庫引当に関して、顧客が販売期限基準と満了日付基準のどちらを希望するかを指定する顧客優先情報を定義できます。

「品目マスターの改訂」フォームでデフォルト日付を設定します。複数のロット日付の処理には次のテーブルが使用されます。

- F4108
- F4101
- F4102
- F4801
- F4311
- F43121
- F4211
- F4111

### 満了日付計算方法

ロット満了日付の計算方法を選択できます。一般的に、製品が完成した時点で貯蔵期間を基にロット満了日付が計算されます。別の計算方法として、親品目の有効構成部品を基にした方法があります。たとえば、親ロットは有効構成部品の最も早い満了日を引き継ぐことができます。

有効期限を計算するための基準日が製品完成日より前の場合、その品目の作業工程を基に満了日付を割り当てることができます。基準日フィールドは、品目の満了日を計算するために使用する貯蔵期間の開始点です。

次の表は、ロット満了日付を計算する3種類の方法を示したものです。

方法	内容
貯蔵期間 + 作業オーダー完了日	この方法を使用する場合、品目に定義された貯蔵期間の日数を製造完了日に足すことにより、品目の満了日付が計算できます。「貯蔵期間」フィールドがblankの場合、「ロット満了日付」のデフォルト値は、最新システム日付になります。作業オーダー完了の際に、この値を上書きできます。
貯蔵期間 + 基準日	この方法を使用する場合、品目の満了日付は、基準日に貯蔵期間の日数を足すことにより計算されます。基準日は、作業オーダーの完了 (P31114) プログラムを実行する際に指定できます。この計算方法では、作業工程が終了する前のどの時点から最終製品の有効期限のカウントを始めるかを指定する必要があります。
貯蔵期間 + 有効原料/有効構成品の最小満了日付	この方法を使用する場合、品目の満了日付は、下位レベルの構成成分を基に製造される親ロットに関して計算されます。たとえば、アイスクリームの製造に牛乳を使用する際に、アイスクリームのロットの賞味期限を牛乳の賞味期限に基づいて計算できます。  この方法では、「追加システム情報」フォーム（「製造データ」または「工場製造」タブ）の「有効な原料」オプションをあわせて使用します。このオプションで、構成成分が有効な原料かどうかを指定します。

### 関連項目:

第 9 章、「ロット処理の使い方」、「ロット日付の設定」、213ページ

第 9 章、「ロット処理の使い方」、「将来引当可能数量の有効日付の定義」、216ページ

## 事前設定

この項のタスクを実行する前に、UDCテーブル(40/VF)で03 CPGLCの値に特殊取扱いコードとして「Y」が設定されていることを確認する必要があります。

## ロット日付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
品目マスターの改訂	W4101A	「品目マスターの処理」フォームで、品目を選択します。	ロット日付情報を入力します。
追加システム情報	W4101C	「品目マスターの処理」フォームで、「ロー」メニューから「追加システム情報」を選択します。	有効な構成成分や原料を計算します。

## ロット日付情報の入力

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

## ロット処理

「ロット処理」タブを選択します。

### 引当日付方法

品目が日付に基づいて引き当てられるときに、在庫引当処理に使用される日付を指定するコードをUDCテーブル(H40/CD)から入力します。デフォルト値は、01(ロット満了日付)です。この日付のフィールドは、F4108テーブルに保存されます。

### ロット満了日の計算方法

ロット満了日付の計算に使用する方法を示すコードを入力します。値は次のとおりです。

- 1: 手持在庫日付 + 貯蔵期間
- 2: 基準日 + 貯蔵期間
- 3: 有効構成品の最小満了日付

「3」を選択する場合、事業所レベルで「有効な原料」オプションも選択しておく必要があります。

### 貯蔵期間

有効期限まで品目を在庫として保管できる日数を入力します。品目の入荷日にこの日数が加算されて、品目の有効期限が決定されます。ここで値を入力しない場合は、ロット品目が入荷するたびに有効期限を入力する必要があります。

### 有効期限までのデフォルト日数

品目が消費されるまでに在庫として保管できる日数を入力します。このフィールドに入力した値がプラスかマイナスかによって、有効期限の計算方法が異なります。プラスの場合は、入力した日数を基準日に足してロットの有効期限が決定されます。マイナスの場合は、その日数をロット満了日付から引いて有効期限が決定します。

### 販売期限のデフォルト日数

品目が販売されるまでに在庫として保管できる日数を入力します。このフィールドに入力した値がプラスかマイナスかによって、販売期限の計算方法が異なります。プラスの場合は、入力した日数を基準日に足してロットの販売期限が決定されます。マイナスの場合は、入力した日数をロット満了日付から引いて販売期限が決定されます。

### ユーザーロット日付1のデフォルト日数 から ユーザーロット日付5のデフォルト日数

ロット・マスター(F4108)のこれらのフィールドの値の計算に使用する日数を入力します。このフィールドに入力した値がプラスかマイナスかによって、これらのフィールドの値の計算方法が異なります。プラスの場合は、その日数を基準日に足して値が決まります。マイナスの場合は、その日数をロット満了日付から引いて値が決まります。

## 有効な構成品や原料の計算

「追加システム情報」フォームにアクセスします。

### 製造データ

「製造データ」タブを選択します。

### 有効な原料

このチェックボックスを選択すると、品目が親品目の有効な構成品かどうかを示されます。有効な構成品であれば、システムはすべての構成品の満了日付を比較し、最も早い日付を選択して、親品目の満了日付を計算します。値は次のとおりです。

ブランク: 親品目の有効な構成品ではない。

- 1: 親品目の有効な構成成分である。

---

## 将来引当可能数量の有効日付の定義

この項では、将来引当可能数量の概要と、次の方法について説明します。

- 有効日数の定義
- 有効ロットの更新プログラムの実行
- 有効ロットの更新 (R41083) の処理オプションの設定

### 将来引当可能数量について

有効日付を使用してロットの将来の引当可能数量を指定できます。たとえばワイン製造業で、流通業者や顧客に販売できるようになるまで600日の発酵期間が必要なタイプのワインがあるとします。この場合、このワインのバッチの有効日数は600日になります。また、品質保証検査の合格後に販売可能になるロットに対して、将来の引当可能日を設定し、在庫として保管できます。

将来の引当可能日から、次のような情報が得られます。

- 作業オーダー完了から予想される完成品の数量
- 購買オーダーからの購買品の数量
- 受注オーダーと作業オーダーに対して現在引当済の在庫の数量
- 新しい受注オーダーと作業オーダーに対して引当可能な在庫の数量

こうした情報を基に、引当可能な予想数量や手持在庫の引当を計算し、受注オーダーの実際の納期を交渉できます。

---

**注意:** 引当可能とみなされるロットは、有効日付が現在かそれより前の日付で、関連する保留コードのないロットである必要があります。満了ロットの保留プログラム (R41082) または有効ロットの更新プログラム (R41083) を使用して、手動または自動でロット状況コードを削除できます。

---

次のプログラムでロットの有効日付を参照または上書きできます。

- ロット・マスターの改訂 (P4108)
- 在庫調整 (P4114)
- 品目再分類 (P4116)
- 作業オーダー完了 (P31114)
- 作業オーダー加工資源の改訂 (P3111P)
- 作業オーダー在庫出庫 (P31113)
- 連産品/副産物完了 (P31115)
- 製造作業オーダー処理 (P48013)
- 購買オーダー (P4310)
- 入荷確認 (P4312)
- MRP/MPS詳細メッセージの改訂 (P3411)

- 需要/供給照会 (P4021)
- MPSタイム・フェーズ (P3413)

有効日付の保存や処理には、F4108テーブルが使用されます。

### 有効日数の計算

有効日数は、ロットが手持在庫となった際に、受注オーダーや作業オーダーに対して引当可能になるまでの、週末を含む見積日数です。システムがロットの将来の有効日付を計算するには、ロットが有効になるまでの日数を定義する必要があります。必要に応じて、計算された有効日付を上書きできます。

有効日数の計算の際、ロット手持在庫日付に「製造有効日数」フィールドまたは「購買有効日数」フィールドで設定した日数を足したものと等しい有効日付がすべてのロットに割り当てられます。入荷確認を使用してロットを作成する場合の有効日付は、入荷確認日に「購買有効日数」フィールドで指定した日数を足したものと等しくなります。作業オーダー完了によってロットを作成する場合の有効日付は、作業オーダー完了日に「製造有効日数」フィールドで指定した日数を足したものと等しくなります。

製造有効日数と購買有効日数のデフォルト値の割当てと管理は、品目マスター・プログラム (P4101) と事業所品目プログラム (P41026) で行います。品目マスターでこの値を指定すると、事業所品目でその値が更新されます。ただし、ロットの有効日付を計算する際は、事業所品目レコードのみから有効日数が取得されます。

### 引当可能数量と引当計算

在庫の引当可能数量は、手持在庫、購買オーダー、および作業オーダーを使用して計算されます。計算では、トランザクション日付と有効日付が照合されます。つまり、トランザクション日付または要求日付が、有効日付以降で満了日以前であるかどうかを検証されます。ロットが保留で有効日付が割り当てられている場合、そのロットは処理されません。

### 購買引当

有効日数の計算の際、ロット手持在庫日付に「購買有効日数」フィールドで指定した日数を足したものと等しい有効日付がすべてのロットに割り当てられます。入荷確認を使用してロットを作成する場合の有効日付は、入荷確認日に「購買有効日数」フィールドで指定した日数を足したものと等しくなります。

### 製造引当

製造過程でロットから品目を引き当てる際、部品リストの要求日付 (作業オーダー開始日付のデフォルト値) がロットの有効日付および満了日付と比較されます。自動引当では、要求日付が有効日付より前か、またはロット満了日付より後の場合、別のロットに対して同じ検証が実行されます。日付条件を満たす引当可能なロットが見つかるまで、この処理が続けられます。

手動引当の場合、要求が引き当てられる時点の有効日付と満了日付に対して部品リストの要求日付がチェックされます。ロットが条件を満たさない場合、警告が表示されます。

### 資材所要量計画 (MRP)

在庫状況を正確に反映するため、一定期間の需要を満たす一定期間の供給在庫および供給能力を計算する際に、システムはロットの有効日付を考慮します。次の表はMRPのプロセスを示したものです。

MRP要素	有効日付の用途
手持在庫	<p>システムは、手持在庫から引当可能数量を計算する際に、ロットの有効日付を使用して、ロットに関連する数量が引当可能かどうかを判断します。ロットの有効日付が供給を計算する期間より後の場合、ロットに関連する数量はその期間の計画のために引当可能とはみなされません。</p> <p>一方、有効日付が計画期間以前の場合は、品目の数量はその期間の需要を満たすために引当可能とみなされます。ロットの数量がゼロになるかロットが満了するまでは、このロットの数量により以降の期間の需要を満たすことができます。</p>
購買オーダー	<p>ロットの有効日付が供給を計算する期間より後の場合、ロットに関連する数量はその期間の計画のために引当可能とはみなされません。一方、有効日付が計画期間以前の場合、ロットの品目の数量はその期間の需要を満たすために引当可能とみなされます。ロットの数量がゼロになるかロットが満了するまでは、このロットの数量により以降の期間の需要を満たすことができます。この時点では、ロットはどのような目的に対しても引当可能とはみなされません。</p> <p>システムはすべての購買オーダー行で有効日付を検索します。購買品目がロット制御されていない場合、その品目の購買有効日数はゼロかブランクです。この場合、システムは約束納入日付にゼロを追加し、計画有効日付を約束納入日付と同じにします。</p>
作業オーダー	<p>システムは、「計画有効日付」フィールドの値を使用して、作業オーダーからの計画供給可能数量を計算します。この計算は、F4102テーブルで定義された作業オーダーの品目の作業オーダー要求日付と製造有効日数に基づいて行われます。</p> <p>システムは品目の製造有効日数に作業オーダーの計画完了日付を足して計画有効日付を計算します。計画有効日付が供給を計算する期間より後の場合、ロットに関連する在庫数量はその期間の需要を満たすために引当可能とはみなされません。一方、計画有効日付が計画期間以前の場合は、引当可能とみなされます。ロットの数量がゼロになるかロットが満了するまでは、このロットの数量により以降の期間の需要を満たすことができます。この時点では、ロットはどのような目的に対しても引当可能とはみなされません。</p>

MRP要素	有効日付の用途
タイム・フェーズ	システムは、計画の相殺作業を実行する際、および供給在庫を該当日付に適用する際に、有効日付を考慮します。たとえば、部品Aのロット100が8月1日に作成され、8月15日に有効になる場合、このロットは8月15日までは在庫の一部として表示されません。
需要/供給照会	システムは、オーダーの品目の計画有効日付に基づいて、在庫が引当可能かどうかを判断します。購買オーダーからの供給を計算する場合は、購買オーダー明細行の予想有効日付の値に基づいて引当可能数量を計算します。作業オーダーからの供給在庫を計算する場合は、作業オーダーの計画有効日付に基づいて引当可能数量を計算します。

### 関連項目:

第 9 章、「ロット処理の使い方」、「有効ロットの更新プログラムの実行」、219ページ

第 9 章、「ロット処理の使い方」、「ロットの再分類」、208ページ

## 将来引当可能数量の有効日付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
品目マスターの改訂	W4101A	「品目マスターの処理」フォームで、品目を選択します。	有効日数を定義します。

## 有効日数の定義

「品目マスターの改訂」フォームにアクセスします。

### ロット処理

「ロット処理」タブを選択します。

### 製造有効日数

品目が販売または製造用に引当可能となるまでに在庫として保管する必要がある日数を入力します。このフィールドに入力した値をF4108テーブルの基準日に足して、ロットの有効日付が計算されます。

### 購買有効日数

購買品目を入荷してからロットが引当可能となるまでの日数を入力します。この値は、購買オーダー(P4310)プログラムと入荷確認(P4312)プログラムで有効日付の計算や表示を行う際に使用されます。

## 有効ロットの更新プログラムの実行

「ロット管理」(G4113)、「有効ロットの更新」を選択します。

「有効ロットの更新」(R41083)バッチ・プログラムを使用して、手動または自動でロット状況コードを削除できます。このバッチ・プログラムにより、満了日付が到来した場合にロットからロット状況コードを削除するかどうか、どのロット保留コードを削除するかを管理します。

## 有効ロットの更新(R41083)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

1. **ロット有効日付** 有効日付を指定します。ロットの有効日付がここに入力した日付以前の場合には、ロットの状況コードは新しい状況コードに変更されます。この処理オプションを空白にすると、現在の日付が使用されます。
2. **新しいロット状況コード** 有効ロットの更新に使用する新しいロット状況コードを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(41/L)から指定します。
3. **理由コード** ロット状況の変更のための理由コードを特定するユーザー定義コードをUDCテーブル(42/RC)から指定します。空白にした場合、デフォルトの理由コードは使用されません。

### 除外状況

- 1.から5. **除外するロット状況コード** 有効ロットの更新で除外するロット状況コードを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(41/L)から指定します。

### 処理

1. **テスト/最終モード** プログラムをテスト・モードまたは最終モードのどちらで実行するかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: テスト・モード  
1: 最終モード
2. **印刷モード** レポートを生成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 生成しない。  
1: 生成する。

---

## ロット出荷昇順日付の設定

この項では、出荷昇順日付規則の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 詳細ロットの優先情報名の設定
- スケジュールへの優先情報名の添付
- ロット出荷昇順日付規則の設定

### 出荷昇順日付規則について

出荷昇順日付規則を使用することにより、ロット日付が前回出荷日付以後の製品を出荷できます。日付には、満了日付、有効期限、販売期限などがあります。顧客、顧客グループ、製品、製品グループのあらゆる組合せに対して日付昇順規則を指定できます。

次の基準を使用して最近の顧客への出荷を確認できます。

- 最終ロット番号
- 最終満了日付
- 最終ロットの有効期限
- 最終ロットの販売期限
- 最大ロット番号
- 最大満了日付
- 最大ロット販売期限
- 最大ロット有効期限

システムは、満了日付、販売期限、有効期限、またはF4239テーブルのユーザー定義日付オプション1から5の値を使用し、「品目マスターの改訂」フォームまたは「優先値の改訂」フォームで指定した引当日付方法に応じて、ハード・コミットされる品目の日付を比較します。ロットをハード・コミットする場合は、次の処理の際に、システムは前回顧客出荷テーブルを使用して、指定されたロットの出荷昇順規則を編集します。

- 受注オーダーの入力
- ピッキング確認の一時変更(上書き)
- 手作業計画
- 出荷確認

昇順規則は、F49211テーブルに保管されます。情報の処理に次のテーブルが使用される場合もあります。

- F40721
- F4009
- F4600

---

**注意:** ロット出荷昇順日付規則を設定したら、システム固定情報の「出荷日付規則(昇順)」オプション、および受注オーダー入力プログラム(P4210)の「処理」タブの「昇順日付規則チェックの警告/エラー表示」処理オプションが有効になっていることを確認してください。手動でオーダーにロット番号を入力すると、警告が表示されます。また、P4210プログラムの「優先」タブの処理オプションで、上級優先情報のスケジュールを上書きできます。

---

#### 関連項目:

[第9章、「ロット処理の使い方」、「ロット日付の設定」、213ページ](#)

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 事業所の「出荷日付規則(昇順)」チェックボックスを選択し、優先情報スケジュールを「システム固定情報」フォームのUDCテーブル(40/AP)で割り当てます。

参照: [第2章、「在庫管理システムの設定」、「固定情報の設定」、12ページ](#)

- 受注オーダー入力(P4210)プログラムの「優先」タブにある「優先プロファイル処理」の処理オプションに「1」と入力します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注オーダーの入力」

## ロット出荷昇順日付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
優先タイプの処理	W4071B	「詳細優先情報」(G40311)、「詳細優先情報名の改訂」	優先タイプを検討します。
優先定義の改訂	W4071A	「優先タイプの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	詳細ロットの優先情報名を設定します。
優先スケジュールの処理	W4070A	「詳細優先情報」(G40311)、「詳細優先情報スケジュールの改訂」	優先スケジュールを検討します。
優先スケジュールの改訂	W4070C	「優先スケジュールの処理」フォームで、スケジュールを選択します。	スケジュールに優先情報名を添付します。
優先詳細の処理	W4072B	「詳細優先情報」(G40311)、「詳細優先情報詳細の改訂」	優先調整名を入力します。
優先階層の選択	W40073F	「優先詳細の処理」フォームで、優先名を入力して、「追加」をクリックします。	優先記述を選択します。
優先情報詳細の改訂	W4072A	「優先階層の選択」フォームの優先タイプから1つを選択します。	優先値を入力します。
優先値の改訂	W4072D	「優先情報詳細の改訂」フォームでレコードを選択し、「ロー」メニューから「優先詳細」を選択します。	ロット出荷昇順日付規則を設定します。

### 詳細ロットの優先情報名の設定

「優先定義の改訂」フォームにアクセスします。

#### 詳細価格調整タイプ

価格調整の優先設定を処理する方法を指定するコードをUDCテーブル(40/AP)から入力します。詳細ロットに詳細優先情報タイプ23を使用します。

### 優先情報名のスケジュールへの添付

「優先スケジュールの改訂」フォームにアクセスします。

#### 順序No.

何も入力しない場合は、デフォルトの順序番号が使用されます。この番号によって優先情報をリゾルブする順序が決まります。

#### 優先名

調整定義を指定するコードをUDCテーブル(40/TY)から入力します。価格調整名で調整を定義します。

## ロット出荷昇順日付規則の設定

「優先値の改訂」フォームにアクセスします。

詳細優先情報詳細の改訂 - 優先値の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

Preference Name: ADVLOT1 上級ロット出荷(昇順)

詳細優先タイプ: 23 詳細ロット

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	順序No.	ビジネス ユニット	有効期限 チェック	引当日付 方法	満了日付 チェック	販売期限 チェック
<input checked="" type="checkbox"/>	10.00	27	1	1	1	1
<input type="checkbox"/>						

「優先値の改訂」フォーム

### 有効期限チェック

顧客に出荷するロットの「有効期限」フィールドの値が、最後に出荷したロットの値以上であるかどうかを確認されるようにするかどうかを指定するオプションを入力します。

### 引当日付方法

品目が日付に基づいて引き当てられるときに、在庫引当処理に使用される日付を指定するコードをUDCテーブル(H40/CD)から入力します。デフォルト値は、01(ロット満了日付)です。この日付のフィールドは、F4108テーブルに保存されます。

### 満了日付チェック

ロットが他の出荷済のロットもあわせて昇順に出荷されるようにするかどうかを指定するオプションを入力します。このオプションを選択すると、満了日付に基づいてロットの出荷昇順規則が強制的に適用され、出荷予定のロットに出荷済のロットより後の満了日付が設定されます。

### 販売期限チェック

顧客に出荷するロットが販売期限の昇順に出荷されるようにするかどうかを指定するオプションを入力します。このオプションを選択すると、出荷予定の各ロットに、最後のロットが出荷されたときの日付以降の販売期限が設定されます。



## 第 10 章

# コンテナ管理

この章では、コンテナ管理、設定タスクおよび価格設定スケジュールの概要と、次の方法について説明します。

- コンテナ・コードと品目の設定
- コンテナ優先情報の設定
- シリアル番号トラッキングの設定
- コンテナ・トランザクションの処理

---

## コンテナ管理について

この項では、事前設定と次の項目について説明します。

- コンテナ管理機能
- 在庫とコンテナ・ライフサイクル
- コンテナ管理システム・フロー
- コンテナ管理統合タスク
- コンテナ・タイプ
- 保証金と賃貸料
- 請求方法

### 事前設定

この章のタスクを完了する前に、JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムおよび JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムで、コンテナ情報とコンテナ・トランザクションが入力され、処理されていることを確認する必要があります。

**関連項目:**

[第 3 章、「品目情報の入力」、「品目マスター情報の入力」、50 ページ](#)

### コンテナ管理機能

コンテナは経済的価値を有し、顧客の手元にある間も自社の所有物であるため、コンテナ・トランザクションを注意深くトラッキングする必要があります。

コンテナ管理は、JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムおよび JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムと連動して、次のことを行います。

- 他のシステムからのコンテナ・トランザクションに関するあらゆる情報の抽出と、コンテナ管理独自のテーブルでのそれらの情報の管理
- 空コンテナと満載コンテナの動きのトラッキング
- コンテナの顧客保証金や賃貸料のトラッキング
- 顧客への保証金請求や返却コンテナに対する払戻を行う時期の決定
- 保証金と賃貸料の請求書や払戻金に対するクレジット・メモの印刷
- コンテナ残高や顧客保証金情報の検討と必要なレポートの印刷

このような取引を実施している場合、買い手の会社は通常、最初にタンクまたはコンテナを用意しません。売り手の会社がコンテナを提供し、その保証金を請求します。商品を満載したコンテナの納入と空コンテナの返却が繰り返される取引に対して、保証金のトラッキングと、必要に応じた保証金額の増減が行われます。追加の保証金や保証金の価格変動により、しだいに取引が複雑になっていきます。

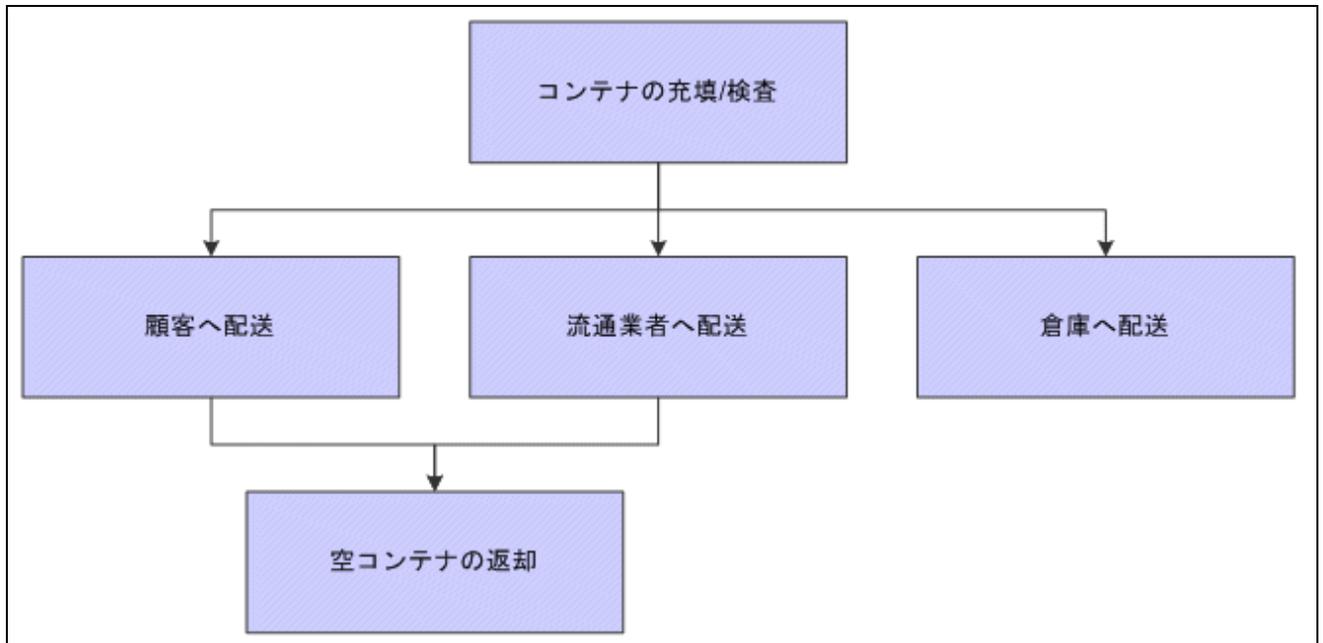
## 在庫とコンテナ・ライフサイクル

通常、会社には大規模なコンテナ在庫があり、その多くは顧客との間で常に循環しています。コンテナでの製品販売には、独自の在庫処理が含まれます。コンテナは、顧客が購入した製品の保管用として、顧客が製品をすべて消費するまで貸し出されます。その後、コンテナは返却され、通常は製品を充填したコンテナと交換されます。コンテナが顧客の手元にある間も、所有権は自社にあります。コンテナが販売されないこの種の入出荷トランザクションでは、次の2点が重要になります。

- コンテナには経済的価値があります。  
顧客の手元にある間も会社はコンテナに責任を負います。常にコンテナをトラッキングし、状況を明らかにする必要があります。
- 顧客は各コンテナに対し、保証金または賃貸料を支払います。  
これらの料金については、製品の請求とは別にトラッキングする必要があります。

コンテナ管理を使用して、通常のコンテナ交換と保証金、賃貸料、払戻金の支払を管理できます。

次の図は、コンテナのライフサイクルを示したものです。



コンテナ・ライフサイクル

通常、供給元の会社はコンテナを購入して、コンテナ充填プラントの処理サイクルに渡します。コンテナに製品を充填して検査を行ったら、顧客に配送するか、将来の配送に備えて倉庫に送ります。また、顧客への配送を委託する流通業者に満載コンテナを送る場合もあります。コンテナの製品を使い尽くすと、顧客や流通業者から空コンテナが返却されます。

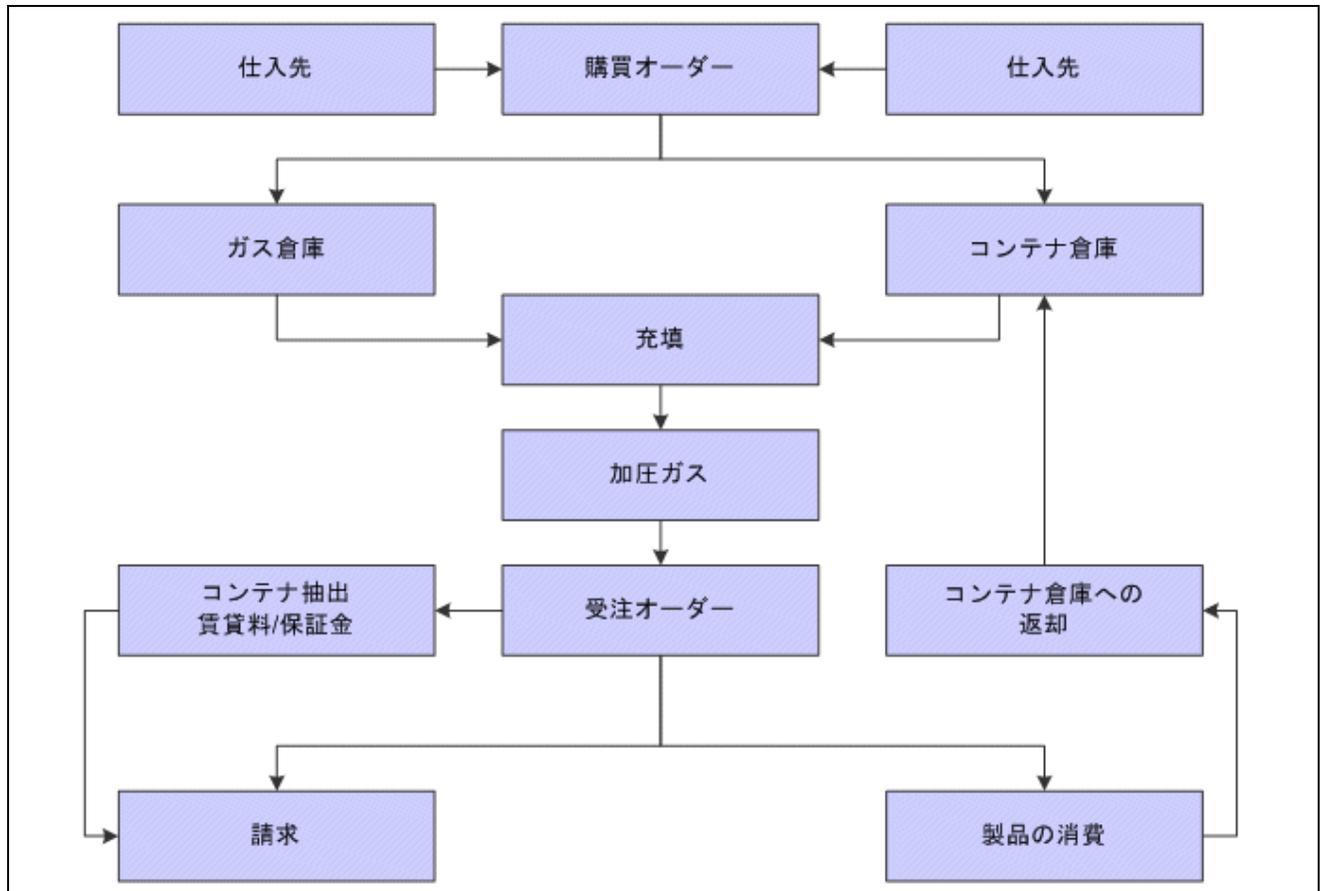
コンテナは一定期間にわたりこのサイクルを繰り返しますが、いずれはコンテナのメンテナンスが必要になります。製品を安全にコンテナに保管するためにはメンテナンスが不可欠です。充填プラントの処理サイクルが一巡するたびに、コンテナを検査する必要があります。何度もサイクルを経て修理不可能なほど破損し、使用不能となったコンテナは廃棄処分します。

コンテナ管理では、一連のサイクルを通してコンテナをトラッキングし、コンテナ交換で発生する保証金や払戻金を管理します。

## コンテナ管理システム・フロー

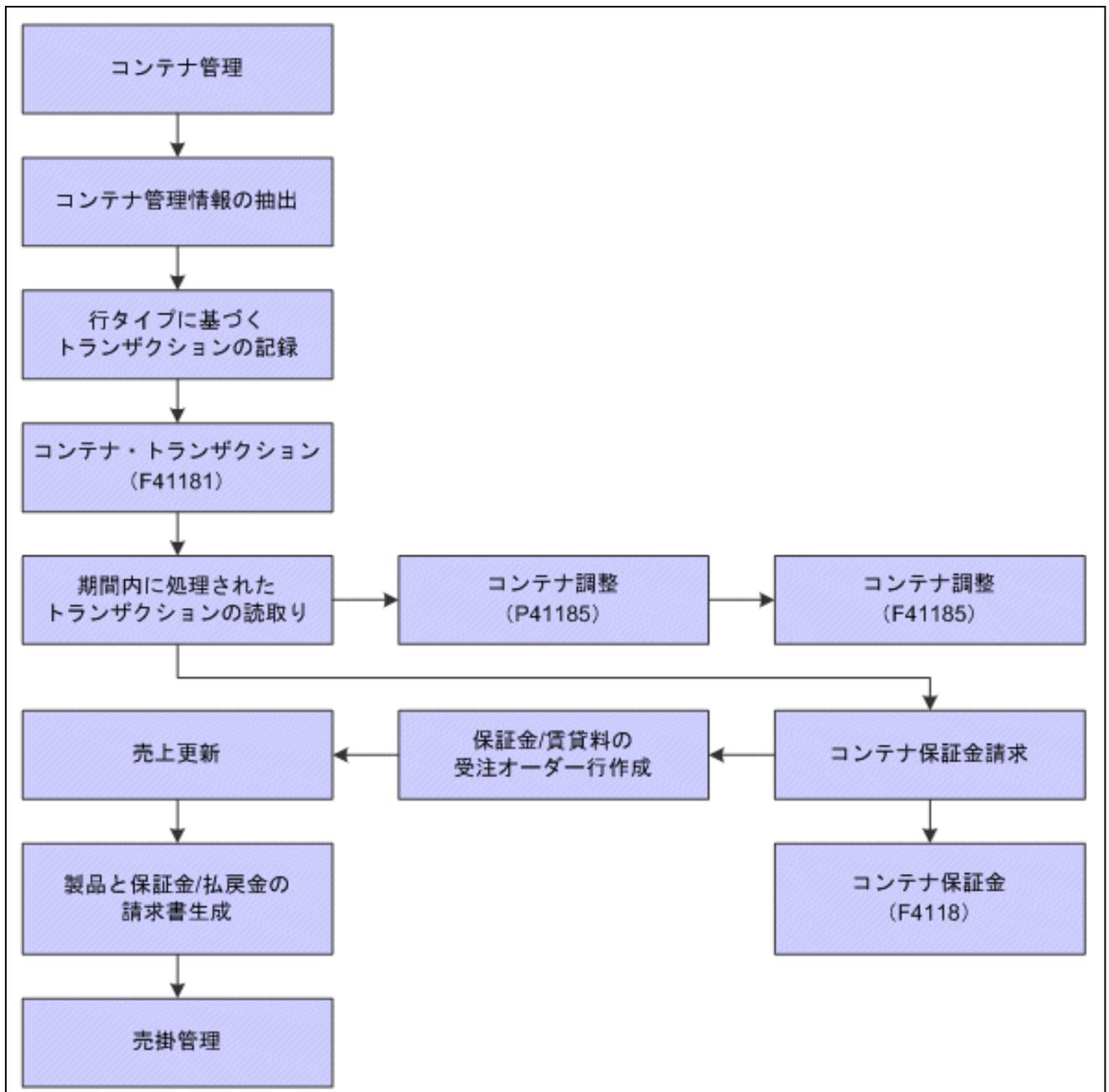
JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムと JD Edwards EnterpriseOne 受注管理システムでコンテナを処理した後でなければ、コンテナ管理機能は使用できません。

次の図は、コンテナ管理が JD Edwards EnterpriseOne システム全体のフローにどのように組み込まれているかを示します。



コンテナ管理と他のJD Edwards EnterpriseOneシステムの統合

次の図は、コンテナ管理の処理および関連するテーブルを示します。



コンテナ管理の処理

## コンテナ管理統合タスク

コンテナ管理を使用する前に実行する必要があるタスクがいくつかあります。

### コンテナ入荷の記録

廃棄処分したコンテナを補充したり需要の増加に対応したりするために、空コンテナを限られた数量だけ購入する場合があります。JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムで購買オーダーを入力して、新しいコンテナのオーダーを記録します。

新しいコンテナが納品されたら、その入荷の記録をF4111テーブルに書き込み、勘定科目を更新します。品目元帳テーブルは、すべての在庫と原価の動きを記録する中央リポジトリです。在庫や原価が変更されるたびに、在庫が設定されている他のすべてのJD Edwards EnterpriseOneシステムのプログラムは、このテーブルのレコードを更新します。その後、コンテナの入荷と購買オーダーを照合します。JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムで差異が検出されると、新しいレコードが品目元帳テーブルに書き込まれ、勘定科目が更新されます。

通常は、空コンテナを原価ゼロでJD Edwards EnterpriseOne調達管理システムに入力することで、コンテナにバルク製品を充填する際に、満載コンテナの原価とバルク製品の原価が一致するようにします。空コンテナは経費または固定資産として処理できます。後者を選択した場合、JD Edwards EnterpriseOne固定資産管理システムで空コンテナをトラッキングできます。

## コンテナの充填

コンテナ充填の記録は、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システム(または必要に応じてJD Edwards EnterpriseOneバルク在庫管理システム)で行います。バルク製品を空コンテナに充填する際には、新しいパッケージ品目である満載コンテナを作成します。コンテナを充填すると、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムは次のことを行います。

- 空コンテナの在庫の減少
- バルク製品の在庫の減少
- 満載コンテナの在庫の増加

## 受注オーダーの処理

顧客から製品の購買依頼があったら、受注オーダーを入力します。その顧客に販売する品目として、満載コンテナを受注オーダーに入力します。満載コンテナの配送と同時に顧客が空のコンテナを返却する場合、受注オーダーに空コンテナの数に応じた払戻金を入力します。

品目の出荷を記録して、在庫が減っていることや、未配送のコンテナ(空または満載)が在庫に戻されていることを確認します。この追加の処理はJD Edwards EnterpriseOne受注管理システムで実行します。JD Edwards EnterpriseOne輸送管理システムで積荷確認を実行すると、満載コンテナの在庫が減少します。

顧客から返却された空コンテナを記録するには、クレジット・オーダーを入力して確認する必要があります。JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムでこのクレジット・オーダーを処理すると、品目元帳テーブルの空コンテナ数が増加します。

コンテナ管理は他のシステムと連動してコンテナ・トランザクション情報を抽出し、それらの情報をコンテナ管理独自のテーブルで管理します。

## コンテナ・タイプ

コンテナ管理機能では、パレット、金属製ボンベ、鉄道車両など、あらゆるタイプのコンテナをトラッキングできます。エネルギー産業や化学産業では、最も一般的なコンテナ・タイプは金属製ボンベです。次の2種類の製品は通常、金属製ボンベで販売されます。

- 液化プロパンガス(LPG)

天然ガスがパイプラインで住宅に供給されない国や遠隔地では、金属製ボンベに保管されたLPGが調理用や暖房用の主な燃料になります。またLPGは、切断用バーナーやスプレー製品の高压ガスなど、工業用としても一般的に使用されます。

- 環境ガス

金属製ボンベで供給されるガスには、酸素、アルゴン、ヘリウム、窒素、水素、二酸化炭素があります。米国環境保護庁(EPA)などの行政機関により、これらのガスに対する特定の保管方法や輸送方法が定められているため、トラッキングの必要性が高くなります。

金属製ポンベの構造は、どれも似たり寄ったりです。サイズと容量は様々ですが、基本設計は一般的に同じです。金属製ポンベは、顧客によって異なる特別な用途に応じるため、運搬できるように設計されています。

## 保証金と賃貸料

顧客の保証金と賃貸料を記録するための特別な勘定科目を設定する必要があります。この勘定科目はコンテナの払戻金の場合のみ差し引かれます。保証金、賃貸料、払戻金の請求は、顧客の通常の収益や現金勘定には影響しません。コンテナは返却したが製品の支払をしない不良顧客については、返却コンテナに対して発生した払戻金を未収の請求書の支払に充てることができます。

### 保証金階層

顧客が最初に支払う保証金に従って、追加の保証金なしで交換できるコンテナ数が決まります。コンテナ管理では、顧客から受領した個々の保証金を1つの階層として記録します。最初の保証金によって決まったコンテナ数を超えるコンテナを顧客に納入した際は、コンテナ管理により追加の保証金階層が作成されます。

たとえば、1台10.00ドルのレートに基づいてコンテナ10,000台に相当する100,000.00ドルの保証金を顧客が最初に支払い、実際の納入は11,000台だった場合、超過した1,000台分のコンテナについて現行の保証金レートで請求するとします。1,000台分のコンテナに対する追加の支払を受領すると、コンテナ管理ではその保証金に対して新しい階層が作成されます。

コンテナ管理では、FIFO(先入れ先出し)方式の会計処理を使用して払戻金を計算します。この方式では、払戻が発生した際にはまず、最も古い保証金階層が払戻に充てられます。顧客の保証金レートが変動する場合、払戻の計算に使用するレートは、払戻に充てることが可能な最も古い階層のレートになります。

次の例は、期間終了日付2005年2月28日にFIFO方式を使用して保証金階層を払戻に充てる方法を示したものです。この場合、2000年1月1日に作成された最も古い階層から、3,000台のコンテナに対して保証金の払戻を行います。この払戻により、1台20.00ドルのレートのコンテナ2,000台に対する階層の保証金残額が減少します。

次の表は、初期アクティビティを示したものです。

内容	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
2000年1月1日	5,000	20.00	100,000.00
2003年12月15日	3,000	30.00	90,000.00
2005年2月10日	1,000	40.00	40,000.00
開始残高	9,000	NA	230,000.00

次の表は、コンテナの納入と返却の状況を示したものです。

内容	数量
納入数量	5,000
返却数量	8,000

内容	数量
正味納入/返却数量	-3,000
終了残高	6,000

このアクティビティに基づいて、保証金は次のように調整されます。

内容	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
調整後正味保証金	-3,000	20.00	(60,000.00)
2000年1月1日	2,000	20.00	40,000.00
2003年12月15日	3,000	30.00	90,000.00
2005年2月10日	1,000	40.00	40,000.00
終了残高	6,000	なし	170,000.00

## 請求方法

顧客への保証金と賃貸料の請求方法を決定するために、コンテナ管理では次の2つの方法を使用します。

- 集計方法(保証金のみ)
- トラザクション方法

### 集計方法

集計方法を使用する場合、コンテナ管理では一定期間内に発生したトランザクションの正味数量と正味金額を計算し、その合計額に基づいて請求や払戻を行います。

次の例で、最初の返却と納入では、交換したコンテナの数量が一致しています。2回目(2003年1月15日)の交換では、数量が一致していません。集計方法では、顧客への請求なしでこれらの交換を行うことができます。保証金が追加請求されるのは、納入されたコンテナの数量が5,000台を超過する場合のみになります。

次の表は、顧客のトランザクション記録を示したものです。

内容	日付	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
初回保証金	2000年1月1日	5,000	20.00	100,000.00
返却	2000年1月10日	(500)	NA	NA
納入	2000年1月10日	500	NA	NA
返却	2000年1月15日	(1,000)	NA	NA
納入	2000年1月15日	800	NA	NA
返却	2000年1月25日	(800)	NA	NA

内容	日付	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
納入	2000年1月25日	1,000	NA	NA
残高	NA	5,000	NA	100,000.00

### トランザクション方法

トランザクション方法では、コンテナ管理は顧客に対して記録された各トランザクションを処理します。つまり、返却時には払戻、納入時には請求を個別に行います。保証金レートが変動する場合、トランザクション方法と集計方法では請求内容が大きく異なります。

次の例は、FIFO会計処理方法と合わせてトランザクション方法を使用した場合の結果を示しています。この場合、保証金に基づく初回コンテナ数を超えていなくても、顧客への請求を行います。

次の表は、顧客のトランザクション記録を示したものです。

内容	日付	数量	レート(米ドル)	金額(米ドル)
初回保証金	2000年1月1日	5,000	20.00	100,000.00
返却	2000年1月10日	(500)	20.00	(10,000.00)
納入	2000年1月10日	500	20.00	10,000.00
返却	2000年1月15日	(1,000)	20.00	(20,000.00)
納入	2000年1月15日	800	30.00	24,000.00
返却	2000年1月25日	(800)	20.00	(16,000.00)
納入	2000年1月25日	1,000	30.00	30,000.00
残高	NA	5,000	NA	118,000.00

## 設定タスクについて

コンテナ管理を使用する前に、複数の機能を設定してコンテナ・トランザクション処理に使用する情報を定義しておく必要があります。ここでは、次の事項について説明します。

- オーダー行タイプ
- オーダー処理規則
- 品目タイプ
- ユーザー定義コード(UDC)
- 印刷メッセージ
- AAI(自動仕訳)
- 請求書サイクル計算

## オーダー行タイプ

オーダー行タイプを設定して、受注オーダー明細行の処理方法を定義します。コンテナ抽出プログラム (R41189) は、コンテナを識別する行タイプに従って受注オーダーから情報を抽出します。たとえば、次の行タイプを使用することにより、コンテナ・トランザクションを正しく処理できます。

- CT(コンテナ・トランザクション) - 満載コンテナ
- A(資産移動) - 空コンテナ
- EC(コンテナ保証金/払戻金) - 保証金/払戻金の受注オーダー行
- CA(カートン) - 在庫をリリースするが、事前出荷通知 (ASN) のデータ選択からは除外し、カートン料金が抽出されないようにする。
- CI(カートン在庫) - 売上更新時に在庫をリリースするが、ASNの抽出からは除外する。カートンに基づいた数量に対する受注オーダー入力バージョンを使用して、これらの行が書き込まれます。行に新規出荷番号を割り当てないようにするため、このオーダー・タイプと行タイプの組合せはUDCテーブル (49/SD) から除外する必要があります。
- CC(カートン料金) - カートン料金を含む受注オーダー行を書き込む。行に新規出荷番号を割り当てないようにするため、このオーダー・タイプと行タイプの組合せはUDCテーブル (49/SD) から除外する必要があります。

また、他のシステムと正しく連動するために、次の方法で各行タイプを設定することもできます。

行タイプ	内容
満載コンテナ行タイプ	一般会計、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システム、JD Edwards EnterpriseOne売掛管理システムおよびJD Edwards EnterpriseOne買掛管理システムと連動させるため、基本的な在庫品目などの満載コンテナを設定する必要があります。
空コンテナ行タイプ	一般会計、JD Edwards EnterpriseOne売掛管理システムおよびJD Edwards EnterpriseOne買掛管理システムには書き込まずに、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムのみと連動させるため、空コンテナを設定する必要があります。また、空コンテナに関するすべての受注オーダー入力は返品の方仕訳になるため、「符号反転」フィールドに「Y」を入力する必要があります。
保証金/払戻金の受注オーダー行タイプ	一般会計およびJD Edwards EnterpriseOne売掛管理システムのみと連動させるため、コンテナ保証金受注オーダー行の行タイプを設定する必要があります。 <b>注意:</b> 行タイプECについては、「行タイプ固定情報の改訂」フォームで「非在庫品用品目マスターの編集」チェックボックスを選択する必要があります。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注管理システムの設定」、「オーダー行タイプの設定」

## オーダー処理規則

オーダー処理規則を設定して、各タイプのオーダーの処理ステップを指示する一連の状況コードを定義します。使用するオーダー・タイプと行タイプの組合せごとに、オーダー処理規則を作成する必要があります。

空コンテナと満載コンテナに行タイプとオーダー・タイプを設定する場合、行タイプとオーダー・タイプの組合せごとにオーダー処理規則を設定する必要があります。コンテナ保証金の受注オーダーに対して異なるオーダー・タイプを設定する場合は、このオーダー・タイプを使用します。それ以外の場合は、通常の受注オーダー・タイプ(SOなど)を使用します。

処理対象の各行タイプに対して、次のようにオーダー処理規則を設定する必要があります。

行タイプ	オーダー処理規則
空コンテナ	次の方法で空コンテナを処理します。 <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 返品オーダーを入力します。</li> <li>2. 返品オーダーの出荷確認を行います。</li> <li>3. 抽出を実行します。</li> <li>4. 売上仕訳を更新します。</li> </ol>
満載コンテナ	次の方法で満載コンテナを処理します。 <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 受注オーダーの通常処理ステップを実行します。</li> <li>2. 出荷確認後のコンテナ抽出用のステップを追加します。</li> </ol>
コンテナ保証金/払戻金の受注オーダー行	次の方法で、コンテナ保証金/払戻金の受注オーダー行を処理します。 <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 保証金/払戻金のオーダーを作成します。</li> <li>2. 請求書を印刷します。</li> <li>3. 売上仕訳を更新します。</li> </ol>

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注管理システムの設定」、「オーダー処理規則の設定」

## 品目タイプ

標準の品目入力を実行して、コンテナ管理に次の3品目を定義します。

- 空コンテナ
- 満載コンテナ
- 製品(パッケージ品目でも可)またはバルク品目(JD Edwards EnterpriseOneバルク在庫管理システムをインストールしている場合)

品目マスター・プログラムを使用して、品目情報(品目番号、記述、価格、原価計算方法、引当可能数量、引当規則など)を入力します。また、「オーダー行タイプ」フォームで設定した満載コンテナと空コンテナの行タイプも入力します。

コンテナの単位を定義する際は、空コンテナの重量をゼロに近い値(たとえば、1 EA(個) = 0.00002 LT(リットル)または0.00002 KG(キログラム))に設定して、満載コンテナ価格決定時の単位換算でコンテナ重量に影響しないようにする必要があります。

JD Edwards EnterpriseOneバルク在庫管理システムをインストールしている場合、バルク品目、タンク、デフォルトのタンク情報を設定できます。

タンクを設定する際には、「タンク・マスターの管理」フォームと「デフォルト・タンク情報の改訂」フォームを使用し、通常の手順に従います。この手順により、バルク製品の保管に使用するタンクの構造情報を指定できます。トランザクションを処理して容量を計算するときに、この情報が使用されます。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「受注管理システムの設定」、「オーダー処理規則の設定」

## ユーザー定義コード

必要に応じて、次のコンテナ管理のいくつかの機能を構成するようにUDCを設定できます。

- 伝票タイプ
- 状況コード
- 行タイプ

それぞれのシステムには、固有のユーザー定義コード・タイプがあります。ユーザー定義コードはシステム番号とタイプによって参照されます。たとえば、コンテナ管理のシステム・コードは「41」、伝票タイプのユーザー定義コードは「DT」です。

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、いくつかのコードがUDCテーブルですでに設定されています。ハードコード化されたUDCは特別な方法で使用されるため、参照する場合には変更しないでください。ハードコード化されたUDCを変更した場合、情報が正しく処理されない可能性があります。ただし、固有のビジネス・ニーズに応じて新規UDCを追加できます。

次の伝票タイプを定義すると、コンテナ・トランザクションのトラッキングが容易になります。

- 保証金、賃貸料、払戻金の請求書タイプ
- 保証金、賃貸料、払戻金の受注オーダー・タイプ

UDC 40/IUに保証金、賃貸料、払戻金の受注オーダーに対する伝票タイプを入力し、出荷確認時にこのオーダーに基づいて在庫が更新されるようにする必要があります。

## 印刷メッセージ

印刷メッセージを設定して、設定したメッセージが、印刷する伝票に印刷されるようにします。たとえば、コンテナの保証金と払戻金に対する請求書を設定できます。印刷メッセージの設定により、請求書タイトルを「コンテナ保証金請求書」にすることができます。また、保証金や賃貸料の請求書の印刷メッセージも多種多様に設定できます。

印刷メッセージを設定するには、まずUDCテーブル(40/PM)に印刷メッセージのコードを追加します。次に、印刷メッセージを作成し、そのメッセージを印刷する伝票に追加します。

保証金を請求する顧客と賃貸料を請求する顧客が存在し、それぞれの顧客に対して異なる印刷メッセージを使う場合、「印刷メッセージ優先情報」で適切なメッセージを指定します。この優先情報によって、各顧客に対してそれぞれ異なるメッセージを印刷できます。

**関連項目:**

第 10 章、「コンテナ管理」、「コンテナ優先情報の設定」、240ページ

**AAI**

AAIはユーザーが定義するもので、日次業務、勘定科目表、財務レポート間の橋渡しに使用されます。AAIは、生成される元帳項目を仕訳する方法を決定する際に使用されます。

流通管理システムでは、使用する予定の会社、伝票タイプ、元帳クラスの組合せごとにAAIを定義しておく必要があります。各AAIは特定の勘定科目(ビジネスユニット、主科目、補助科目で構成される)に対応します。

AAIを定義すると、トランザクションの記録方法がシステムに認識されます。売上更新プログラムを実行すると、適切な勘定科目で仕訳が作成されます。

コンテナ保証金/払戻金の受注オーダーに対して定義した伝票タイプを、AAI 4230(収益)と組み合わせて設定する必要があります。このAAIを設定して、収益勘定ではなく、顧客の保証金や賃貸料の個々の負債勘定にレコードを作成する必要があります。この勘定科目はコンテナの払戻金の場合のみ差し引かれます。

**関連項目:**

第 2 章、「在庫管理システムの設定」、「流通管理システムのAAI設定」、44ページ

**請求書サイクル計算**

請求書サイクルを設定して、計画請求書サイクル・プログラム(R49700)の計画請求日付の計算方法を決定します。請求書サイクルを設定する場合、様々な請求ルールと計画を、様々な顧客と品目の組合せに適用します。たとえば、1か月の全出荷に対する請求書を月末にまとめて受け取ることを希望する顧客もいれば、特定の品目に対する週次の請求を希望する顧客もいます。

請求書サイクル計算ルールを設定して、請求書日付の計算に使用される計算タイプを定義します。定義した後、テスト用の日付で計算した請求書日付を検討することにより、計算の設定が正しいかどうかを確認できます。計算ルールが隔週、月2回、または月末の場合には、計画請求日付の範囲も設定する必要があります。

請求書サイクルを設定した後、請求書サイクル優先情報を使用して、顧客と品目の組合せに対してその請求書サイクルを割り当てることができます。必要があれば、計画請求日付を後から変更することもできます。

**関連項目:**

第 10 章、「コンテナ管理」、「コンテナ優先情報の設定」、240ページ

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「請求書作成」、「請求書サイクルの設定」

---

## 価格設定スケジュールについて

通常、顧客が支払うコンテナの使用に対する保証金と賃貸料の設定は、顧客と実際取引を開始する前に行います。JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムの基本価格設定の標準方式を使用して、顧客、顧客グループ、品目(コンテナ)、品目グループのあらゆる組合せに対して保証金または賃貸料を定義できます。オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne価格管理システムをインストールする場合は、このシステムを使用して、保証金と賃貸料の価格設定スケジュールを設定することもできます。

JD Edwards EnterpriseOne価格管理システムを使用しない場合は、空コンテナの基本価格は、保証金や賃貸料と同額に設定できます。この価格が使用されるのは、保証金や払戻金の受注オーダー行を処理する場合のみです。また、満載コンテナの基本価格は、その製品価格と同額に設定できます。この金額は、製品販売時に顧客に請求する金額です。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「基本価格設定および標準価格設定の設定」、「基本価格の設定」

---

## コンテナ・コードと品目の設定

この項では、コンテナ・コードの概要と次の方法について説明します。

- コンテナ・コードの指定
- 空コンテナに対する品目番号の指定

### コンテナ・コードについて

コンテナ管理では空コンテナ・タイプのみトラッキングします。「品目マスターの改訂」フォームでは、空コンテナと満載コンテナの両方を設定します。満載コンテナは、コンテナ・コードで識別されます。「コンテナ/カートン・コードの改訂」フォームで設定するコンテナ・コードのレコードには、空品目の品目番号が含まれます。

コンテナ抽出プログラム(R41189)を使用して満載および空コンテナ・トランザクションを抽出し、その情報をコンテナ・トランザクション・ファイル・テーブル(F41181)に保存できます。

## コンテナ・コードと品目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
品目マスターの処理	W4101E	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」	品目を検討します。
保管/出荷	W4101D	「品目マスターの処理」フォームで満載コンテナの品目番号を選択し、「ロー」メニューの「保管/出荷」を選択します。	コンテナ・コードを指定します。
コンテナ/カートン・コードの処理	W46091A	「コンテナ管理設定」(G41184)、「コンテナ/カートン・コード」	コンテナ/カートン・コードを検討します。
コンテナ/カートン・コードの改訂	W46091B	「コンテナ/カートン・コードの処理」フォームでコンテナを選択します。	空コンテナに対する品目番号を指定します。

### コンテナ・コードの指定

「保管/出荷」フォームにアクセスします。

満載コンテナ・コードと空コンテナ・コードの両方に品目を入力する必要があります。コンテナ管理が満載コンテナとしてトラッキングするすべての品目に対して、コンテナ・コードを指定する必要があります。たとえば、品目「F11」が満載コンテナを表す場合、その品目にコンテナ・コード「C1」を割り当てることができます。

#### UCC 128

「UCC 128」タブを選択します。

#### コンテナ・コード

保管コンテナまたは出荷カートンを識別するコードをUDCテーブル(46/EQ)から入力します。保管コンテナには、コンテナ上に品目を保管する開放型コンテナ(パレットなど)とコンテナ内に品目を保管する密閉型コンテナ(箱など)があります。コンテナ/カートン・コード・プログラム(P46091)を使用して、保管コンテナを定義します。

### 空コンテナに対する品目番号の指定

「コンテナ/カートン・コードの改訂」フォームにアクセスします。

コンテナカートン・コード - コンテナカートン・コードの改訂

コンテナカートン・コードの処理    **コンテナカートン・コードの改訂**

OK(O) 取消(L) フォーム(F) 前 次 ツール(T)

事業所 \* 27

コンテナ・コード(外装) BOX1 箱タイプ1 - 30 CI

汎用コンテナ

幅 12.00 寸法単位 IN

奥行 12.00

高さ 12.00

容積 1.00 容積単位 FC

重量 重量単位 LB

最大重量

カートン保管    出荷通知    **ライセンス・プレート**    関連アイテム

許容度 % 85.00 - 90.00

出荷優先

使用可能コンテナ

出荷コンテナ

トートコンテナ

なし

「コンテナ/カートン・コードの改訂」フォーム

「関連アイテム」タブを選択し、「品目No.」フィールドに値を入力し、「OK」を選択します。

満載コンテナと空コンテナの関係を設定するには、満載コンテナに指定したコンテナ・コードのレコードに空コンテナの品目番号を入力します。たとえば、品目「F11」がコンテナ・コード「C1」の満載コンテナであるとする。対応する空コンテナには品目番号「E11」を使用します。この関係を設定するには、「コンテナ/カートン・コードの改訂」フォームで、コンテナ・コード「C1」のレコードに品目番号「E11」を入力します。

## コンテナ優先情報の設定

この項では、コンテナ優先情報の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- コンテナ保証金/賃貸料優先情報の作成
- 請求書サイクル優先情報の作成
- 価格設定単位優先情報の作成
- 印刷メッセージ優先情報の作成

## コンテナ優先情報について

優先情報を使用して、受注オーダーの処理方法を構成します。コンテナ管理では、顧客や顧客と品目の組合せに対する優先情報を設定し、次の情報を定義します。

- 顧客に請求するコンテナ・トランザクション、保証金、賃貸料のタイプ
- コンテナ・トランザクションについて顧客に送る請求書のタイプ(集計またはトランザクション)
- 顧客とコンテナ品目の組合せに対する請求サイクル
- 価格設定単位

特定の優先情報を作成するには、まず優先情報を有効にして優先階層を定義する必要があります。

優先情報を作成する前に、優先マスターに情報があるかどうかを必ず確認してください。情報がない場合は、優先マスターに追加する必要があります。優先マスターに優先情報が存在する場合、コンテナ管理に必要なすべての優先情報を有効にします。その後に優先階層を定義して、優先情報が適用される順序を指示します。また、優先情報を使用するには、受注オーダー入力プログラム(P4210)などの特定のプログラムで適切な処理オプションを設定する必要があります。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- コンテナ保証金/賃貸優先情報の作成前に、コンテナの保証金や賃貸料に対する相手勘定が作成済であることを確認します。
- 請求書サイクル優先情報の作成前に、請求書サイクル計算ルールが設定済であることを確認します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「請求書作成」、「請求書サイクルの設定」

- 価格設定単位優先情報の作成前に、この優先情報に入力する価格設定単位の基本価格レコードが存在することを確認します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「基本価格設定および標準価格設定の設定」

- 印刷メッセージ優先情報作成前に、印刷メッセージが作成済であることを確認します。

参照: [第 10 章、「コンテナ管理」、「設定タスクについて」、233ページ](#)

## コンテナ優先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
優先マスターの処理	W40070C	「コンテナ管理設定」(G41184)、「優先マスター」	コンテナ優先情報を検討します。
コンテナ保証金/賃貸プロファイルの処理	W40317A	「優先マスターの処理」フォームの「優先タイプ」フィールドで、コンテナ優先情報(17)のあるローを選択します。	コンテナ優先情報を追加します。
優先階層の選択	W40073F	「コンテナ保証金/賃貸プロファイルの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	優先階層を選択します。
コンテナ保証金/賃貸プロファイルの改訂	W40317C	「優先階層の選択」フォームで記述を選択します。	コンテナ保証金/賃貸料優先情報を作成します。
請求書サイクルの処理	W40315A	「優先マスターの処理」フォームの「優先タイプ」フィールドで、請求書サイクル(15)のあるローを選択します。	請求書サイクルを追加します。
請求書サイクルの改訂	W40315B	「請求書サイクルの処理」フォームで、「追加」をクリックします。 「優先階層の選択」フォームで記述を選択します。	請求書サイクル優先情報を作成します。
価格設定単位プロファイルの処理	W40302B	「優先マスターの処理」フォームの「優先タイプ」フィールドで、価格設定単位(02)のあるローを選択します。	価格設定単位プロファイルを追加します。
価格設定単位の改訂	W40302C	「価格設定単位プロファイルの処理」フォームで「追加」をクリックします。 「優先階層の選択」フォームで記述を選択します。	価格設定単位優先情報を作成します。
印刷メッセージ・プロファイルの処理	W40305A	「優先マスターの処理」フォームの「優先タイプ」フィールドで、印刷メッセージ(05)のあるローを選択します。	印刷メッセージ・プロファイルを追加します。
印刷メッセージプロファイルの改訂	W40305B	「印刷メッセージ・プロファイルの処理」フォームで、「追加」をクリックします。 「優先階層の選択」フォームで記述を選択します。	印刷メッセージ優先情報を作成します。

## コンテナ保証金/賃貸料優先情報の作成

「コンテナ保証金/賃貸プロファイルの改訂」フォームにアクセスします。

コンテナ保証金/賃貸料優先情報を作成して、顧客と品目の組合せについて次の3つのオプションを定義します。

- コンテナの使用に対する保証金や賃貸料を顧客に請求するかどうか。
- コンテナ保証金や賃貸料の請求書を集計方法とトランザクション方法のどちらで顧客に送るか。
- どの相手勘定を使用するか。

品目マスターで定義された相手勘定ではなく、優先情報で定義された相手勘定を使用できるので、空コンテナの見込販売と実際の保証金を区別できます。

---

**注意:** 「優先マスターの処理」フォームで、コンテナ保証金/賃貸料優先情報の「有効数量使用」フィールドが「N」になっていることを確認する必要があります。「有効数量使用」フィールドが「Y」になっていると、クレジット・オーダーは処理されません。

---



---

**注意:** 上級シリアル番号処理に関する情報と「シリアルNo.必須」フィールドの3から5の値は、コンテナ管理には適用されません。

---

### 顧客グループ

コンテナ保証金/賃貸料優先情報用に顧客を割り当てるグループを識別するコードをUDCテーブル(40/17)から入力します。類似した顧客をグループにまとめて、優先情報を迅速かつ容易に定義したい場合、顧客グループを入力します。

優先情報はこの顧客グループのみに対して定義することも、顧客グループと品目/品目グループの組合せに対して定義することもできます。

「顧客No.」と「顧客グループ」の両フィールドを空白にすると、優先情報はすべての顧客に適用されます。顧客番号または顧客グループを使用する優先階層を選択した場合は、その値を入力する必要があります。

### 品目グループ

類似品目のグループがある場合、コンテナ保証金/賃貸料優先情報用に品目を割り当てるグループを識別するコードをUDCテーブル(40/17)から入力します。

優先情報はこの品目グループのみに対して定義することも、品目グループと顧客/顧客グループの組合せに対して定義することもできます。

「品目番号」と「品目グループ」の両フィールドを空白にすると、優先情報はすべての品目に適用されます。顧客番号または顧客グループを使用する優先階層を選択した場合は、その値を入力する必要があります。

### 有効開始日付

取引、契約、義務、優先情報、ポリシー規則が有効になる日付を入力します。

### 有効終了日付

トランザクション、テキスト・メッセージ、契約、制約、優先情報が失効または完了する日付を入力します。

### 保証金賃貸料

値を入力して、顧客が空コンテナに対して保証金を払うか賃貸料を払うかを指定します。値は次のとおりです。

- 1: 保証金
- 2: 賃貸料

**トランザクション集計**

値を入力して、コンテナ保証金の請求や払戻をトランザクションごとに行うか、請求期間内で集計するかを指定します。値は次のとおりです。

- 1: トランザクションごとに行う。
- 2: 集計する。このコードの設定は、賃貸トランザクションには影響しません。

**相手勘定**

請求書や伝票の転記時に相手勘定として使用する取引勘定科目を決定するコードを入力します。AAI項目RC(売掛管理)またはPC(買掛管理)に入力した値を組み合わせて、取引勘定科目が検索されます。たとえば、「TRAD」と入力すると、AAI項目「RCTRAD」(売掛)または「PCTRAD」(買掛)が検索されます。

相手勘定を表す最大4文字の英数字、または(多通貨環境でトランザクションを入力する場合は)3文字の通貨コードを割り当てることができます。ただし、対応するAAI項目をシステムに設定しておく必要があります。設定していない場合は相手勘定は無視され、指定された会社のPCまたはRCに設定されている勘定科目が使用されます。

顧客または仕入先レコードの「相手勘定」フィールドにデフォルト値を設定すると、上書きしないかぎり、トランザクション入力中はこの値が使用されます。

---

**注意:** コード9999は使用しないでください。これは、転記プログラム用の予約コードで、相殺を行わないように指定するものです。

---

**シリアルNo.必須**

基本シリアル番号処理用に入荷時または販売時にこの品目にシリアル番号を添付する必要があるかどうか、または上級シリアル番号処理用にメモ・ロット情報が必要かどうかを指定するコードを入力します。上級シリアル番号処理を使用すると、シリアル番号により購買および販売の全体を通して品目をトラッキングできます。基本シリアル番号処理の有効な値は次のとおりです。

Y: 関連する在庫、受注、購買オーダーのプログラムで、この品目に関するすべてのトランザクションでシリアル番号を必須とします。

N: シリアル番号を必須としません。

シリアル番号のある品目にロットを指定する場合の有効値は次のとおりです。

- 3: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。
- 4: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。メモ・ロット1も必須です。
- 5: 仕入先ロット番号を必須とします(購買のみ)。メモ・ロット1、メモ・ロット2も必須です。
- 6: 非シリアル品目番号。

3から5の値は、シリアル番号のある品目にロットの割当が必要かどうかを指定します。仕入先ロット、メモ・ロット1、メモ・ロット2など、最高3つまでのロット番号の割当を必須とすることができます。

**請求書サイクル優先情報の作成**

「請求書サイクルの改訂」フォームにアクセスします。

優先マスター - 請求書サイクルの改訂

OK(O) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

顧客No. 4242 Capital System

顧客グループ

品目No.

品目グループ

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

請求書 サイクル	事業所コード	優先状況	有効開始日付	有効終了日 付
IC3	30	1	1999/02/18	2010/12/31

「請求書サイクルの改訂」フォーム

顧客とコンテナ品目の組合せに対する請求書サイクル優先情報を作成して、保証金や賃貸料の請求書をいつ顧客に送るかを定義します。たとえば、1か月分の全出荷をまとめた月締めの請求書を月末に送ることを希望する顧客もいます。一方、日次請求を希望する顧客もいます。

配送が確認されたオーダーは、サイクル請求プログラムで処理されます。このプログラムは請求書サイクル優先情報にアクセスし、請求書サイクル計算ルールと計画請求書日付範囲に基づいて計画請求書日付を計算します。通常、請求書サイクル計算ルールと計画請求書日付範囲はインストール時に設定します。少なくとも年に1回は、計画請求書日付を改訂する必要があります。

「請求書サイクルの処理」フォームから請求書サイクル計算ルールにアクセスできます。優先情報を追加するたびに請求書サイクル計算ルールを設定する必要はありません。

**請求書サイクル**                      使用される請求書の作成方法(たとえば、日次、週次、月次など)を指定します。

## 価格設定単位優先情報の作成

「価格設定単位の改訂」フォームにアクセスします。

価格設定単位優先情報を使用して、受注オーダーの価格設定単位を上書きできます。受注オーダー明細行の価格設定単位は、「品目マスターの改訂」フォームの情報に基づいて決定されます。「販売価格の計算に使用する単位」フィールドによって、行価格を取り込む際の単位が決定されますが、その行のデフォルト単位としては使用されません。この優先情報を使用すると、事業所に基づいて顧客と品目の組合せに異なる価格設定単位を割り当てることができます。

また、価格設定単位優先情報により、システム固定情報の販売価格基準日も上書きされます。販売価格基準日によって、受注オーダー見出しテーブルと受注オーダー明細テーブルの価格有効日付の更新方法が決まります。

価格設定単位優先情報を使用して、特定の顧客とコンテナの組合せに対する1日当たりの賃貸料を決定できます。この優先情報により、コンテナの保証金や賃貸料が計算されます。UDCテーブル(00/UM)に1日当たりの賃貸料の単位UDCを作成すると、顧客とコンテナの組合せに対する価格設定単位優先情報で使用できます。

たとえば、30.00ドルの保証金で空コンテナを設定するとします。顧客502がこのコンテナに対して賃貸料を支払う場合、単位ユーザー定義コードを1日当たり2.00ドルの賃貸料で設定し、顧客とコンテナの組合せに対する価格設定単位優先情報にこのコードを入力できます。優先情報により顧客に対する受注オーダーの価格設定単位が上書きされます。顧客502にはコンテナの使用料として1日当たり2.00ドルが請求され、他の顧客には通常の保証金30.00ドルが請求されることとなります。

**価格設定単位** 通常の品目価格設定に使用する単位を示すコードを、UDCテーブル(00/UM)から入力します。

価格設定単位優先情報のフォームで単位を指定した場合、この優先情報が適用される顧客および品目のための品目マスターを使用して品目に付けられた価格設定単位が、入力または上書きされます。価格設定単位優先情報のフォームでこのフィールドを空白にした場合、品目マスターから取得されたデフォルト値は上書きされません。

この優先情報は、オーダー入力で適用されます。

## 印刷メッセージ優先情報の作成

「印刷メッセージプロファイルの改訂」フォームにアクセスします。

印刷メッセージ優先情報を使用して、特定の顧客と品目の組合せに対する伝票に自動印刷するメッセージを選択します。この優先情報は、オーダー入力時ではなく伝票の印刷時に適用されます。印刷メッセージ優先情報によって、「顧客請求指示」フォームおよび「品目/事業所情報」フォームで設定した他のメッセージが上書きされることはありません。

---

**注意:** キー・フィールドのいずれかを空白にした場合、そのフィールドのすべての値を指定したこととなります。たとえば、「ビジネスユニット」フィールドを空白にすると、印刷メッセージ優先情報はすべてのビジネスユニットに適用されます。

---

**印刷メッセージ** 各印刷メッセージに割り当てるコードを、UDCテーブル(40/PM)から入力します。メッセージで使用されるテキストの例としては、休暇中の作業時間数があります。

他の優先情報とは違って、印刷メッセージ優先情報はフィールドの上書きには使用されません。ここで入力した印刷メッセージは、選択した他の印刷メッセージに追加されます。

---

## シリアル番号トラッキングの設定

この項では、シリアル番号処理の概要およびシリアル番号情報の設定方法について説明します。

### シリアル番号の処理について

コンテナ・シリアル番号プログラム(P41184)を使用してシリアル番号処理を設定すると、特定のコンテナが倉庫から顧客へ移動して返却され、その後他の顧客へ移動した場合などに、その位置を記録できます。コンテナ優先情報でシリアル番号必須の設定をしていると、シリアル番号の入力用に「梱包確認」フォームが表示されます。

## シリアル番号トラッキングの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
コンテナ・シリアル番号トラッキングの処理	W41184A	「コンテナ管理」(G4118)、「コンテナ・シリアル番号のトラッキング」	シリアル番号トラッキングによってコンテナを検査します。
コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂	W41184B	「コンテナ・シリアル番号トラッキングの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	シリアル番号情報を設定します。

## シリアル番号情報の設定

「コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂」フォームにアクセスします。

コンテナ・シリアル番号のトラッキング - コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂

OK(O) 取消(L) ツール(T)

コンテナID

シリアルNo.

現行顧客

品目番号

出荷日付

出荷返品フラグ

「コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂」フォーム

また、「コンテナ・シリアル番号トラッキングの処理」フォームでコンテナを選択して、シリアル番号情報を定期的に検討および変更できます。

## コンテナ・トランザクションの処理

この項では、コンテナ・トランザクションの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- コンテナ抽出の実行
- 賃貸料、保証金、払戻金の処理
- 賃貸料の受注オーダー行作成
- 保証金と払戻金の受注オーダー行作成
- 賃貸料、保証金、払戻金の受注オーダー行処理
- コンテナ保証金の確認
- コンテナ・トランザクションの確認

## コンテナ・トランザクションについて

コンテナ・トランザクションを処理する場合、コンテナ、コンテナ賃貸料および保証金に関する情報は、コンテナ・トランザクション・ファイル (F41181)、コンテナ調整ファイル (F41185) およびコンテナ保証金ファイル (F4118) テーブルに記録されます。

通常、日次締め処理時にコンテナ抽出プログラムを実行して、F4211テーブルから満載および空コンテナについてのコンテナ・トランザクション情報を抽出します。次に、コンテナ保証金/払戻金請求バッチ・プログラムを実行して、顧客に納入したコンテナの賃貸料や保証金の受注オーダー行の作成や、顧客が返却したコンテナの払戻についてのクレジット・オーダーの作成を行います。抽出した情報は、F41181テーブルにコピーされます。

レポートを作成して、各顧客に対するコンテナ・トランザクション処理や手元にあるコンテナ数を確認できます。また、コンテナ管理の照会プログラムを使用して、各顧客の保証金階層の確認やコンテナ・トランザクションの分析もできます。

## 事前設定

コンテナ抽出を実行する前に、次のことを確認する必要があります。

- オーダー行タイプとオーダー処理規則が設定されている。
- コンテナ・コードと品目が設定されている。
- コンテナ保証金/賃貸料優先情報と請求書サイクル優先情報が設定されている。

賃貸料、保証金および払戻金を処理する前に、次のことを確認する必要があります。

- コンテナ保証金/賃貸料優先情報と請求書サイクル優先情報が設定されている。
- コンテナ請求プログラムの処理オプションで、その会社用に作成した優先情報の正しいバージョンを使用するよう設定されている。
- コンテナ賃貸料と保証金に対して受注オーダー行タイプが設定されている。
- コンテナ賃貸料と保証金に対して個別の伝票タイプが設定されている。

## コンテナ・トランザクション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
コンテナ保証金照会の処理	W4118A	「コンテナ管理」(G4118)、 「コンテナ保証金照会」	コンテナ保証金を確認 します。
コンテナ・トランザク ション照会の処理	W41181B	「コンテナ管理」(G4118)、 「コンテナ・トランザク ション照会」	コンテナ・トランザク ションを確認 します。

## コンテナ抽出の実行

「コンテナ管理」(G4118)、「コンテナ抽出」を選択します。

コンテナ・トランザクション・ファイル (F41181) を更新するために、R41189プログラムは次のことを実行します。

- 満載コンテナと空コンテナに設定した行タイプの品目情報の抽出
- 品目相互参照の検証

- 顧客/品目別の優先情報の取込みと、請求の詳細の決定(顧客がコンテナの保証金と賃貸料のどちらを支払うか、集計方法とトランザクション方法のどちらで請求を行うか)
- オーダーの計画請求書日付の計算
- 処理オプションまたはオーダー処理規則に基づく、コンテナ・トランザクションのオーダー状況の更新

このプログラムは、コンテナ・トランザクション情報をF41181テーブルに保存し、他のシステムとは別個にコンテナの移動状況と請求をトラッキングできるようにします。たとえば、JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムで受注オーダー行が受注オーダー履歴ファイル・テーブル(F42119)に移動されても、コンテナ・トランザクション情報はそのままF41181テーブルに残ります。

R41189プログラムがF41181テーブルの既存レコードを読み込むとき、コンテナ請求プログラムで処理済かどうかを判断するため、受注オーダー明細テーブルのレコードの状況コードがチェックされます。R41189プログラムは、コンテナ請求プログラムですでにレコードを処理していない場合のみ、そのレコードを更新します。

R41189プログラムで該当する処理オプションを設定すると、F41181テーブルに追加された各レコードを表示するレポートが作成されます。

## データ選択

データ選択を設定して、満載コンテナと空コンテナの両方に対するユーザー定義の行タイプを読み込む必要があります。

オーダー行タイプとオーダー処理規則に設定した情報が反映されるように、このプログラムのデータ選択を設定します。満載コンテナと空コンテナの行タイプも指定する必要があります。各行タイプについて、コンテナ抽出の次の状況を正しく選択する必要があります。たとえば、行タイプ「A」を620の「次の状況」で「コンテナ抽出」を実行するよう設定している場合、このプログラムのデータ選択でも同じ設定が必要になります。

## 賃貸料、保証金、払戻金の処理

コンテナ請求バッチ・プログラムを実行し、顧客に納入したコンテナの賃貸料や保証金の受注オーダー行の作成や、顧客が返却したコンテナの払戻に対するクレジット・オーダーの作成を行います。

コンテナ請求プログラムは、コンテナ抽出プログラムで計算された計画請求書日付に基づいて受注オーダー行を作成します。計画請求書日付が今日の日付以前の場合、コンテナ請求プログラムによって受注オーダー行が作成されます。その後、通常の請求フローに従い、顧客売上更新で受注オーダー行を処理します。

顧客優先情報の設定に従って、プログラムはトランザクション請求または集計請求のどちらかを実行します。

トランザクション方法では、顧客に対して記録されたコンテナ・トランザクションごとに賃貸料、保証金、または払戻金の明細行が作成されます。顧客が現在の保証金や賃貸料に基づくコンテナ数の上限を超えてコンテナを受け取った場合は、必要になる追加の保証金または賃貸料の受注オーダー明細行が新しく作成されます。顧客がコンテナを返却すると、クレジット・オーダーが作成されます。

集計方法では、指定期間内に発生した事業所、顧客、品目の組合せごとにすべてのトランザクションが集計されます。この集計を記録した受注オーダー明細行が1つ作成されます。請求処理では、トランザクション集計に基づいて請求書またはクレジット・メモが発行されます。

トランザクション数量または集計数量がゼロより大きければ、保証金請求として記録されます。保証金を新しく請求するたびに、F4118テーブルに保証金階層レコードが新規に作成されます。

トランザクション数量または集計数量がゼロより小さければ、保証金払戻として記録されます。払戻金のクレジット・オーダーを発行するたびに、FIFO会計処理方式に基づいて保証金階層が払戻に充てられます。最初に払戻に充てられるのは、最も古い保証金階層です。払戻金の単価は、現在払戻に充てられている階層の保証金レートと等しくなります。

たとえば、最初の保証金階層の保証金レートが20ドル、2番目の階層の保証金レートが30ドルで、最初の保証金階層が完全にゼロになっていない場合、返却コンテナの払戻金レートは20ドルになります。最初の保証金階層がゼロになると、払戻金レートは30ドルになります。保証金階層の数量が全体の払戻数量に足りない場合、残りの払戻数量の価格は標準価格設定方法により設定されます。

## 賃貸料の受注オーダー作成

「コンテナ管理」(G4118)、「コンテナ賃貸請求」を選択します。

コンテナ賃貸請求プログラム(R41186)は、F41181テーブルからの情報を使用して、請求対象の顧客に対して賃貸料の受注オーダー明細行を作成します。R41186プログラムは、各賃貸料に対応するレコードをF4118テーブルに作成し、F49211テーブルにもレコードを作成します。

該当する処理オプションを設定すると、R41186プログラムは作成、更新したレコードのレポートを印刷します。

## 保証金と払戻金の受注オーダー作成

「コンテナ管理」(G4118)、「コンテナ保証金/払戻金請求」を選択します。

コンテナ保証金/払戻金請求プログラム(R41187)は、F41181テーブルからの情報を使用して、請求対象の顧客に対して保証金や払戻金の受注オーダー明細行を作成します。R41187は、各保証金や払戻金に対応するレコードをF4118テーブルに作成し、F49211テーブルにもレコードを作成します。

該当する処理オプションを設定すると、R41187プログラムは作成、更新したレコードのレポートを印刷します。

## 賃貸料、保証金、払戻金の受注オーダー処理

コンテナ保証金、賃貸料、払戻金の受注オーダー行を作成すると、請求対象の顧客への請求書を印刷して、対象となるすべてのレコードを更新できます。保証金、賃貸料および払戻金の受注オーダー行は、JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムの通常の請求書処理および顧客売上更新で処理されます。

顧客売上更新を行うと、仕訳は総勘定元帳に転記され、次のテーブルがコンテナ・トランザクション情報によって更新されます。

- 受注オーダー見出し(F4201)
- 受注オーダー明細(F4211)
- 品目保管場所(F41021)
- 取引明細(F0911)
- 売掛金元帳(F03B11)
- 品目元帳(F4111)

請求処理により保証金、賃貸料、払戻金を処理すると、コンテナ請求プログラムで受注オーダー明細行の作成に使用した方法に応じて、トランザクション方法または集計方法で請求書が作成されます。トランザクション方法による請求書には、顧客に対して記録されたコンテナ・トランザクションごとに個別の行が作成されます。集計方法による請求書では、事業所、顧客、品目の組合せごとに、指定期間内のトランザクションがすべて集計されます。

**関連項目:**

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「基本価格設定および標準価格設定の設定」、「基本価格の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 9.0 製品ガイド、「価格の更新」、「顧客価格の更新」

**コンテナ保証金の確認**

「コンテナ保証金照会の処理」フォームにアクセスします。

コンテナ保証金照会プログラムを使用して、顧客のコンテナ保証金残高を表示できます。トランザクションが処理されるたびに、保証金階層と保証金残高を表示できます。

<b>顧客No.</b>	住所録レコードを識別するユーザー定義の名前または番号を入力します。この番号は、住所録レコードに関する情報の検索および入力に使用できます。詳細住所や税IDなど、住所録番号 (AN8) 以外の値を入力した場合は、住所録固定情報で定義した特殊文字を前に付ける必要があります。レコードが検出されると、そのレコードの住所録番号がこのフィールドに表示されます。  たとえば、住所録番号4100 (Total Solutions) の詳細住所がTOTALで、住所録固定情報で定義した詳細住所を区別する記号が* (アスタリスク) の場合、このフィールドに「*TOTAL」と入力して検索すると、4100が表示されます。
<b>品目番号</b>	品目に割り当てられる番号を入力します。番号には、略式、第2および第3品目番号形式があります。
<b>事業所</b>	入力した事業所が基本フォーマットでない場合、適切な識別記号を入力します。事業所が入力されていない場合、事業所「*」(すべて) が使用されます。
<b>オーダー数量</b>	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。
<b>現行数量</b>	供給会社所有のコンテナで、現在顧客の元にあるコンテナの数量を入力します。
<b>単位</b>	個または箱など、品目の単位を識別するコードをUDCテーブル (00/UM) から入力します。
<b>保証金</b>	顧客が保有するコンテナに対して支払う必要のある現行の保証金を入力します。
<b>現行金額</b>	このトランザクションで顧客がコンテナに対して支払う必要のある金額を入力します。これは、現行数量に保証金レートを掛けて計算します。
<b>伝票No.</b>	当初のオーダーに関連した2次購買オーダー、受注オーダー、作業オーダーを識別する番号を入力します。この番号は参照専用です。

**コンテナ・トランザクションの確認**

「コンテナ・トランザクション照会の処理」フォームにアクセスします。

コンテナ・トランザクション照会プログラム (P41181) を使用して、各顧客のコンテナ・トランザクションとコンテナ残高を確認できます。未調整のコンテナ・トランザクションのみ、またはすべてのコンテナ・トランザクションのどちらかを表示するように選択できます。

**未調整**

未調整のコンテナ・トランザクションのみを表示するか、すべてのコンテナ・トランザクションを表示するかを選択できます。値は次のとおりです。

ブランク: すべてのトランザクションを表示します。

1: 未調整のトランザクションのみを表示します。

## 第 11 章

# データ除去の管理

この章では、データ除去の概要と、データの除去方法について説明します。

---

## データ除去について

データが古くなった場合や、ディスク・スペースが足りなくなった場合は、除去プログラムを使用してファイルからデータを削除できます。データ選択を使用して、コンフィギュレーション除去を作成することが可能です。たとえば、会計年度範囲を指定して、すべての日付ではなく、その日付範囲のレコードのみを除去できます。

データを除去するには、次の作業を行う必要があります。

1. 除去するデータを決定します。
2. 除去プログラムを実行します。
3. ファイル構造を再作成するファイル再編成プログラムを実行します。

---

**重要:** システムおよびデータに対する深刻な損害を防ぐために、データの除去の正しい処理手順と意義を把握しておく必要があります。

---

---

## データの除去

この項では、除去プログラムの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目マスターの除去プログラムの実行
- 品目残高の除去プログラムの実行
- 品目残高の除去 (R4102P) の処理オプションの設定

## 除去プログラムについて

JD Edwards EnterpriseOneの各流通管理システムには、専用の除去プログラムが用意されています。JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システム専用の除去プログラムは次のとおりです。

- 品目マスターの除去 (R4101P): F4101からデータを除去
- 品目残高の除去 (R4102P): F4102からデータを除去

システムに用意されている除去プログラムには、システムがデータを除去する前に確認する条件が組み込まれています。たとえば、F41021テーブルのレコードに関連する品目マスターのレコードを除去するとします。この場合、組込み選択条件により、品目保管場所ファイルのレコードの除去が防止されます。

除去レコードを保存するように処理オプションを設定でき、この設定により、不注意で除去したデータを復元できます。

インタオペラビリティ・トランザクションの除去も可能です。

## 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- 除去で影響を受けるファイルのコピーを保存します。
- 除去するデータを他のユーザーが使用していないことを確認します。

## 品目マスターの除去プログラムの実行

「一括更新および除去」(G41311)、「品目マスター(F4101)の除去」を選択します。

品目マスターの除去(R4101P)プログラムを使用すると、品目マスター(F4101)から特定の情報を選択して除去できます。レコードをF4101テーブルから除去する前に、そのレコードが次のテーブルと関連付けられていないかどうかを検証されます。

- 品目保管場所(F41021)
- 事業所品目(F4102)
- 品目原価(F4105)
- ロット・マスター(F4108)
- 部品表マスター(F3002)
- 作業工程マスター(F3003)

これらのテーブルの品目情報は除去されません。

## 品目マスターの除去(R4101P)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

**除去用ライブラリ(将来使用)** 除去レコードを保存するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 除去レコードを保存しない。  
1: 除去レコードを特殊除去用ライブラリに保存する。

**除去テーブルの再編成(将来使用)** 除去テーブルを再編成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 再編成しない。  
1: 再編成する。

## 品目残高の除去プログラムの実行

「一括更新および除去」(G41311)、「品目残高(F4102)の除去」を選択します。

品目残高の除去 (R4102P) プログラムを使用すると、事業所品目テーブル (F4102) からレコードを選択して除去できます。F4102 テーブルから指定したレコードを除去する前に、次の条件によりレコードが検証されます。次の条件に該当する場合、レコードは除去されません。

- 作業オーダー・マスター (F4801) に作業オーダーが存在する。
- 作業オーダー部品リスト (F3111) に部品リストが存在する。
- 部品表マスター (F3002) に部品表が存在する。
- 品目保管場所ファイル (F41021) に2次保管場所が存在する。
- 品目保管場所レコードの次のフィールドのいずれかに情報が存在する。
  - 手持数量
  - ハード・コミット
  - ソフト・コミット
  - バックオーダー数量
  - オーダー中数量
  - アウトバウンド数量 (EDI)
  - インバウンド数量 (EDI)

また、基本保管場所と2次保管場所の数量フィールドもすべてチェックされます。

除去する品目残レコードの決定後、そのレコードが事業所品目テーブルに存在し、品目保管場所ファイル (F41021) 内の品目および事業所が同じ全レコードの数量がゼロであることが検証されます。

品目残レコードは次の順序で除去されます。

- 事業所品目テーブルのレコード
  - 該当する品目の原価レベルが2の場合、品目/事業所に対応する原価レコードを除去します。
- 該当する品目/事業所の単位標準換算レコード
- 品目保管場所ファイルのレコード
  - 該当する品目の原価レベルが3の場合、品目/事業所/保管場所/ロットに対応する原価レコードを除去します。

事業所品目情報をすべて削除するように「品目/事業所」処理オプションを設定すると、事業所品目テーブルがチェックされ、品目保管場所ファイル (F41021) 内の品目および事業所が同じレコードの数量がゼロになり基本棚番でなくなります。これらの条件に該当し、この品目の原価レベルが3の場合、品目/事業所/保管場所/ロットに対応する原価レコードが除去されます。

処理オプションで除去レコードを保存するように設定すると、同じテーブルで同じ日に実行された除去は既存のライブラリおよびテーブルに追加されます。

## 品目残高の除去 (R4102P) の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

除去用ライブラリ (将来使用)

除去レコードを保存するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 除去レコードを保存しない。

	1: 除去レコードを除去用ライブラリに保存する。
<b>除去テーブルの再編成(将来使用)</b>	除去テーブルを再編成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。 空白: 再編成しない。 1: 再編成する。
<b>全事業所品目</b>	対象の全事業所品目情報を除去するかどうかを指定します。値は次のとおりです。 空白: 全数量がゼロの品目保管場所レコードのみを除去する。 1: 対象の全事業所品目情報を除去する。
<b>レコードの印刷</b>	レコードを印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。 空白: すべての除去レコードを印刷する。(デフォルト) 1: 削除レコードを印刷する。 2: エラーを印刷する。

## 第 12 章

# システム更新の実行

この章では、事前設定と次の方法について説明します。

- 品目情報の更新
- 保管場所フォーマットの改訂

---

## 事前設定

この章のタスクを完了する前に、システム更新担当者にもシステム更新プログラムのアクセス権限が付与されていることを確認してください。

---

## 品目情報の更新

この項では、品目更新の概要と次の項目について説明します。

- 品目マスターと事業所情報の更新
- 品目マスター一括更新 (R41804) の処理オプションの設定
- カテゴリ・コードと品目番号の更新
- レポート・コードの一括更新 (R41803) の処理オプションの設定
- セグメント相互参照の生成
- セグメント相互参照の生成 (R41045) の処理オプションの設定

## 品目更新について

システム全体にわたる変更を行うには、JD Edwards EnterpriseOneのシステム更新を使用します。一括更新処理では、ほとんどの場合、処理オプションに変更内容を入力してからシステム全体を対象に更新プログラムを実行します。

品目や事業所の情報を変更すると、ほとんどの場合システム全体の一括更新が必要になります。一括更新は、次のいずれかの方法で実行します。

- 品目マスターと事業所情報の更新
- カテゴリ・コードと品目番号の更新
- セグメント相互参照の生成

## 品目マスターと事業所情報の更新

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

- 「一括更新および除去」(G41311)、「品目マスター・フィールドの更新」を選択します。
- 「一括更新および除去」(G41311)、「事業所品目フィールドの更新」を選択します。

品目マスター一括更新プログラムと品目残高の一括更新プログラムは、F4101テーブルとF4102テーブルのフィールド更新に使用します。

処理オプションは、品目マスター一括更新プログラムと品目残高の一括更新プログラムで同じです。これらのプログラムのバージョンは、バージョン・リストから選択できます。処理オプションで、更新するフィールドを指定して選択条件を変更します。また、フィールド値の変更も可能です。

## 品目マスター一括更新(R41804)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

**テスト・モード**                      プログラムをテスト・モードで実行するには、「Y」を入力します。品目マスターは更新されません。

### デフォルト1

次の処理オプションのいずれかをブランクにすると、そのフィールドは現在の値のままになります。

**販売カタログの区分**              販売コードの設定に使用するUDCテーブル(41/S1)のユーザー定義コードを指定します。これらのコードは、色や素材、用途などの分類を表します。次に例を示します。

- 2: 最高級品
- 4: バーゲン品

**販売カタログ区分の置換**        このフィールドに「\*」を入力し、「販売カタログの区分」処理オプションに値が設定されている場合、「販売カタログの区分」処理オプションの値はクリアされます。

**補助区分**                          販売コードの設定に使用するUDCテーブル(41/S2)のユーザー定義コードを指定します。これらのコードは、色や素材、用途などの分類を表します。

**補助区分の置換**                  このフィールドに「\*」を入力し、「補助区分」処理オプションに値が設定されている場合、「補助区分」処理オプションの値はクリアされます。

**販売カテゴリ・コード3**        販売コードの設定に使用するUDCテーブル(41/S3)のユーザー定義コードを指定します。これらのコードは、色や素材、用途などの分類を表します。

**販売カテゴリ・コード3  
の置換え**                          このフィールドに「\*」を入力し、「販売カテゴリ・コード3」処理オプションに値が設定されている場合、「販売カテゴリ・コード3」フィールドの値はクリアされます。

### デフォルト2

次の処理オプションのいずれかをブランクにすると、そのフィールドは現在の値のままになります。

<b>販売カテゴリ・コード4</b>	販売コードの設定に使用するUDCテーブル(41/S4)のユーザー定義コードを指定します。これらのコードは、色や素材、用途などの分類を表します。
<b>販売カテゴリ・コード4の置換</b>	このフィールドに「*」を入力し、「販売カテゴリ・コード4」処理オプションに値が設定されている場合、「販売カテゴリ・コード4」フィールドの値はクリアされます。
<b>販売カテゴリ・コード5</b>	販売コードの設定に使用するUDCテーブル(41/S5)のユーザー定義コードを指定します。これらのコードは、色や素材、用途などの分類を表します。
<b>販売カテゴリ・コード5の置換</b>	このフィールドに「*」を入力し、「販売カテゴリ・コード5」処理オプションに値が設定されている場合、「販売カテゴリ・コード5」処理オプションの値はクリアされます。
<b>商品クラス</b>	商品タイプや計画ファミリなどの品目のプロパティ・タイプや分類を表すUDCテーブル(41/P1)のユーザー定義コードを指定します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。
<b>商品クラスの置換</b>	このフィールドに「*」を入力し、「商品クラス」処理オプションに値が設定されている場合、「商品クラス」処理オプションの値はクリアされます。
<b>デフォルト3</b>	次の処理オプションのいずれかを空白にすると、そのフィールドは現在の値のままになります。
<b>商品補助クラス</b>	商品タイプや計画ファミリなどの品目のプロパティ・タイプや分類を表すUDCテーブル(41/P2)のユーザー定義コードを指定します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。
<b>商品補助クラスの置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「商品補助クラス」フィールドの値はクリアされます。「商品補助クラス」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに*が設定されている場合、「商品補助クラス」フィールドの値はクリアされます。
<b>仕入先リベート・コード</b>	商品タイプや計画ファミリなどの品目のプロパティ・タイプや分類を表すUDCテーブル(41/P3)のユーザー定義コードを指定します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。
<b>仕入先リベート・コードの置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「仕入先リベート・コードの置換」フィールドの値はクリアされます。「仕入先リベート・コードの置換」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに「*」が設定されている場合、「仕入先リベート・コードの置換」フィールドの値はクリアされます。
<b>基準計画ファミリ</b>	商品タイプや計画ファミリなどの品目のプロパティ・タイプや分類を表すUDCテーブル(41/P4)のユーザー定義コードを指定します。このコードを使用して類似品のソートと処理が行われます。
<b>基準計画ファミリの置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「基準計画ファミリ」フィールドの値はクリアされます。「基準計画ファミリ」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに「*」が設定されている場合、「基準計画ファミリ」フィールドの値はクリアされます。
<b>デフォルト4</b>	次の処理オプションのいずれかを空白にすると、そのフィールドは現在の値のままになります。

<b>購買カテゴリ・コード5</b>	品目の陸揚費用規則を示すUDCテーブル(41/P5)のユーザー定義コードを指定します。陸揚費用規則により、業者手数料やコミッションなどの品目の実際の価格を超える購買価格が決まります。陸揚費用規則は、「陸揚費用の改訂」フォームで設定します。
<b>購買カテゴリ・コード5の置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「購買カテゴリ・コード5」フィールドの値はクリアされます。「購買カテゴリ・コード5」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに「*」が設定されている場合、「購買カテゴリ・コード5」フィールドの値はクリアされます。
<b>購買担当者番号</b>	品目の適切な在庫レベルの設定と管理を行う担当者の住所番号を指定します。
<b>購買担当者番号の置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「購買担当者番号」フィールドの値はクリアされます。「購買担当者番号」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに「*」が設定されている場合、「購買担当者番号」フィールドの値はクリアされます。
<b>標準リードタイム</b>	<p>製造データの定義に従い、生産プロセスで割り当てられたレベルで品目のリードタイムを表す値を指定します。この値に基づいて、固定リードタイムを使用する作業オーダーの開始日付が計算されます。</p> <p>標準リードタイムは、購買品目と製造品目で異なります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 購買品目の場合は、仕入先が購買オーダーを受け取ってから事業所に品目が到着するのに必要なカレンダー日数になります。</li> <li>• 製造品目の場合は、すべての構成部品が入荷してから品目の製造または組立に必要な作業日数になります。</li> </ul> <p>標準リードタイムは、「追加システム情報」で手動で入力するか、またはリードタイム積上げプログラムを使用して計算できます。リードタイム積上げプログラムで標準リードタイムを計算するには、最初に事業所品目テーブル(F4102)の製造リードタイム数量フィールドに数量を入力しておく必要があります。</p>
<b>標準リードタイムの置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「標準リードタイム」フィールドの値はクリアされます。「標準リードタイム」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに「*」が設定されている場合、「標準リードタイム」フィールドの値はクリアされます。
<b>デフォルト5</b>	次の処理オプションのいずれかをブランクにすると、そのフィールドは現在の値のままになります。
<b>計画担当者番号</b>	この品目の資材計画担当者の住所番号を指定します。
<b>計画担当者番号の置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「計画担当者番号」フィールドの値はクリアされます。「計画担当者番号」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに「*」が設定されている場合、「計画担当者番号」フィールドの値はクリアされます。
<b>発注方針コード</b>	JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムとJD Edwards EnterpriseOne調達管理システムの在庫再発注規則を識別するUDCテーブル(41/OP)のユーザー定義コードを指定します。
<b>発注方針コードの置換</b>	このフィールドに「*」を入力すると、「発注方針コード」フィールドの値はクリアされます。「発注方針コード」フィールドに値が設定されていて、このフィー

ルドに「\*」が設定されている場合、「発注方針コード」フィールドの値はクリアされます。

**出庫タイプ・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UDCテーブル(41/IT)のユーザー定義コードを指定します。

**出庫タイプ・コードの置換** このフィールドに「\*」を入力すると、「出庫タイプ・コード」フィールドの値はクリアされます。「出庫タイプ・コード」フィールドに値が設定されていて、このフィールドに「\*」が設定されている場合、「出庫タイプ・コード」フィールドの値はクリアされます。

## カテゴリ・コードと品目番号の更新

「一括更新および除去」(G41311)、「カテゴリ・コードの一括更新」を選択します。

---

**重要:** この更新を行うと、変更した値が処理や履歴に影響する場合がありますので注意してください。

---

次の更新を実行する場合に、レポート・コードの一括更新プログラム(R41803)を実行します。

- F4101テーブルのカテゴリ・コードをF4102テーブルに反映させる。
- F4101テーブルの第2品目番号(製品番号)と第3品目番号(カタログ番号)を次のテーブルに反映させる。
  - F4102
  - F3002
  - F3003
  - F4108
  - F4105

データ選択を使用して、更新実行の対象を指定します。

- 1つの倉庫のみ
- 倉庫の組合せ
- 1つの倉庫を除くすべての倉庫

「品目/事業所情報」フォームで変更を確認します。

## レポート・コードの一括更新(R41803)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理1

- |   |  |
|---|--|
| <b>1. 販売レポート・コード1の更新 から 5. 販売レポート・コード5の更新</b> | これらの処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>6. 在庫価格設定規則の更新</b>                         | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。   |

**処理2**

- |  |  |
|--|--|
| <b>7. 価格再設定規則の更新</b>                           | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>8. オーダー価格再設定規則の更新</b>                       | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>9. 購買レポート・コード1の更新 から 11. 購買レポート・コード3の更新</b> | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>12. MPS計画ファミリの更新</b>                        | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |

**処理3**

- |                            |  |
|----------------------------|--|
| <b>13. 購買レポート・コード5の更新</b>  | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>14. 購買担当者番号の更新</b>      | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>15. 出荷条件コードの更新</b>      | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>16. 出荷商品クラスの更新</b>      | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>17. 循環棚卸カテゴリの更新</b>     | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>18. 総勘定元帳クラス・コードの更新</b> | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |

**処理4**

- |                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| <b>19. バックオーダー許可の更新</b>               | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>20. 印刷メッセージの更新</b>                 | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>21. 在庫タイプの更新 から 23. ABCコード3の更新</b> | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |

**処理5**

- |                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>25. ABC一時変更インディケータの更新</b> | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |
| <b>26. 第2および第3品目番号の更新</b>    | この処理オプションを事業所品目レコードにコピーするには、「1」を入力します。 |

## セグメント相互参照の生成

「一括更新および除去」(G41311)、「セグメント相互参照の生成」を選択します。

セグメント相互参照の生成(R41045)プログラムを使用して、セグメント品目の相互参照レコードを作成できます。セグメント品目をセグメント代替品目に関連付ける場合に、このプログラムを実行します。セグメントとして設定した品目の属性や特性はどれも相互参照して置き換えることができます。

相互参照の対象となる相互参照タイプとセグメント番号は、処理オプションで設定する必要があります。相互参照レコードは、データ選択で相互参照品目に使用したセグメント値に基づいて生成されます。

**注意:** セグメント相互参照は一度に1品目にのみ生成できます。生成する相互参照レコード数をさらに限定するには、データ選択を使用します。

このプログラムは、非セグメント品目の相互参照には使用しないでください。かわりに、品目相互参照(P4104)プログラムで非セグメント品目の相互参照レコードを入力する必要があります。

## セグメント相互参照の生成(R41045)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

#### 相互参照

相互参照のタイプを識別するUDCテーブル(41/DT)のユーザー定義コードを指定します。

このフィールドを空白にすると、デフォルト値のSが使用されます。

#### 処理

#### セグメント番号

相互参照の対象となるセグメント番号を指定します。値は1から10です。

## 保管場所フォーマットの改訂

この項では、保管場所フォーマットの改訂とテーブル選択の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- モデル事業所の新規保管場所フォーマットの定義
- 保管場所フィールドの更新(R41821)の処理オプションの設定
- 保管場所フォーマットの更新

### 保管場所フォーマットの改訂について

ビジネス・ニーズの変化に伴い、倉庫保管場所の再構築が必要になることがあります。倉庫保管場所の構造の再定義には、データ・エレメントの追加や削除、保管場所セグメントのサイズの増減、1つまたは複数のセグメントの位置揃え(左揃えまたは右揃え)などが含まれます。倉庫保管場所は最大10個の保管場所セグメントからなり、最大で20文字まで使用できます。

事業所固定情報で設定した保管場所フォーマットは変更可能です。保管場所フィールドの更新プログラムを使用すると、個々のテーブルで保管場所を個別に更新するかわりに、複数のテーブルを一括で更新できます。保管場所フィールドを更新するプログラムには、対話型プログラムである保管場所フィールドの更新 (P41822) と、対話型プログラムから実行するバッチ・プログラムである保管場所フィールドの更新 (R41821) があります。

これらのプログラムを使用して、JD Edwards EnterpriseOneシステムで用意されているテーブルを更新できます。更新手順で定義された条件を満たしていれば、カスタム・テーブルも更新できます。

---

**重要:** 「保管場所」フィールドは、ほとんどのテーブルのキー・フィールドです。R41821プログラムを最終モードで実行するときは、他のユーザーがシステムを使用できるようにする必要があります。

---

更新するテーブル数によっては、バッチ・プログラムの処理に非常に時間がかかる場合があります。したがって、このプログラムの実行はテーブル数に応じて計画してください。

### 保管場所フォーマットの改訂のプロセス

他の事業所の保管場所フォーマットを変更する前に、新規保管場所フォーマットでモデル事業所を設定する必要があります。通常の設定手順で、モデル事業所として使用するビジネスユニットを新しく作成することもできます。

事業所固定情報でモデル事業所の保管場所フォーマットを更新した後、既存のフォーマットを新規フォーマットにマッピングします。

## テーブル選択について

最初に、保管場所の再定義プログラムの実行時に更新するアプリケーション・テーブルを指定します。標準で用意されているアプリケーション・テーブルで、「保管場所」フィールドを含むものは、UDCテーブル (41/LU) にリストされています。保管場所の再定義プログラムは、UDCテーブル (41/LU) を参照して、処理対象となるアプリケーション・テーブルを決定します。

### UDC 41/LUのフィールド仕様

通常、更新するのはテーブルの「保管場所」フィールドのみです。ただし、UDC 41/LUに適切な仕様が含まれている場合には、保管場所に関連する他のフィールドも更新できます。UDCテーブル (41/LU) のフィールドとその説明は次のとおりです。

更新するフィールド	説明
コード	保管場所情報を含むテーブルのID (品目原価テーブルを示すF4105など) です。
記述01	テーブル名 (品目原価など) です。

更新するフィールド	説明
記述02	<p>次の規則に従って入力された更新フィールドのデータ辞書ID (DTAI) です。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>DTAIには4文字を使用する。</li> <li>「特殊取扱」フィールドの「位置2」に定義された追加フィールドを含むフィールドのDTAIを最初に入力する。</li> <li>DTAIが4文字未満の場合、末尾にスペースを挿入して4文字にする。</li> <li>入力できるDTAIは最大7つ(合計28文字)まで。</li> </ul> <p>「記述02」フィールドの仕様例と表示例には、次の情報が含まれることがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>フィールド名がLOCN、STGR、STGP:LOCNSTGRSTGPのフィールド</li> <li>フィールド名がLOC、STGR:LOCSTGRのフィールド</li> </ul>
特殊取扱	<p>保管場所フィールドの更新バッチ・プログラムのテーブルとフィールドのレイアウトは次のように定義します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>位置1: テーブルを更新する場合は「1」を入力する。テーブルを更新しない場合は「0」を入力する。</li> <li>位置2: このテーブルに10個のフィールド(通路、棚番、保管場所コード03から10)をすべて含めるには「1」を入力する。</li> </ul> <p>テーブルのフィールドが10個未満(通常、通路と棚番のみ、またはまったくなし)の場合には「0」を入力する。</p> <p>10個のフィールドを使用しない場合は、「位置2」に「0」を入力すると、バッチ・プログラムの処理時間を短縮できます。</p>

### カスタム・テーブルを更新するための必要条件

次の条件を満たす場合には、UDCテーブル(41/LU)にカスタム・テーブルを追加し、保管場所の再定義プログラムを使用してそのカスタム・テーブルを更新できます。

- テーブルの主キーには、更新するフィールドを1つだけ含むことができる。
- オブジェクト管理ワークベンチからアクセスするJD Edwards EnterpriseOneツールで、最初にテーブルを作成している。  
これにより、保管場所フィールドの更新(R41821)で必要とされる仕様が保存されます。
- テーブルにMCUフィールドが含まれ、そのフィールド名がMCUである。
- 更新するフィールド名が4文字を超えていない。

### 事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、事前に次の作業を行う必要があります。

- すべてのテーブルのバージョンを保存します。

- ・ 保管場所のサイズとフォーマットを再定義する必要がある場合には、「事業所保管場所の定義」フォームで事業所固定情報のモデル事業所の保管場所フォーマットを更新します。

## 保管場所フォーマット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
保管場所の再定義処理	W41822A	「一括更新および除去」(G41311)、「保管場所フィールドの更新」	事業所を検討します。
保管場所フィールド再定義の改訂	W41822B	「保管場所の再定義処理」フォームで、モデル事業所を選択します。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ モデル事業所の新規保管場所フォーマットを定義します。</li> <li>・ 保管場所フォーマットを更新します。</li> </ul>

## モデル事業所の新規保管場所フォーマットの定義

「保管場所フィールド再定義の改訂」フォームにアクセスします。

**保管場所フィールドの更新 - 保管場所フィールド再定義の改訂** [?] [?]

取消(L) フォーム(F) ツール(T)

✖
📄
🔧

事業所

保管場所モデルストリング ABCDEFGHIJKLMNOPQRST

次のフィールドに文字を入力します

		新サイズ
通路	<input type="text"/>	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="L"/>
棚番	<input type="text"/>	<input type="text" value="3"/> <input type="text" value="L"/>
保管場所コード 03	<input type="text"/>	<input type="text" value="2"/> <input type="text" value="L"/>
保管場所コード 04	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/>
保管場所コード 05	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/>
保管場所コード 06	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/>
保管場所コード 07	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/>
保管場所コード 08	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/>
保管場所コード 09	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/>
保管場所コード 10	<input type="text"/>	<input type="text"/> <input type="text"/>

「保管場所フィールド再定義の改訂」フォーム

<b>通路</b>	倉庫内の保管場所を特定するコードを入力します。このコードを棚番やロットIDとともに使用して、倉庫や在庫置き場内の特定の有形保管区域を指定します。
<b>棚番</b>	倉庫や店内の特定の保管場所を入力します。保管場所の通路と棚番により、幅、奥行、高さが明示可能な保管領域が特定されます。
<b>保管場所コード03 から 保管場所コード10</b>	次のいずれかの目的で使用されるコードを入力します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保管場所IDの一部として、事業所内の特定の保管場所を識別する。</li> <li>• 保管場所情報の一般レポート・コードとして使用する。</li> </ul> 必要な数だけの保管場所フィールドに値を入力します。
<b>新サイズ</b>	左隣にある保管場所コードのフィールドに入力できる文字数が、事業所固定情報の定義に従って表示されます。  位置を表すアルファベット(AからT)と区切り文字を新しい保管場所フィールドに入力してください。保管場所の再定義バッチ・プログラムは、まず既存情報の左の文字をユーザーが指示した位置まで移動します。続いて同様の処理が最大20文字まで、1文字ずつ順番に行われます。  たとえば、「通路」フィールドに「FG」(アルファベットの6番目と7番目の文字)を入力すると、バッチ・プログラムは左端の文字を6番目の位置に、その次の文字を7番目の位置に移動します。

次に例を示します。

- 既存のフォーマットで最初と2番目の位置にあるデータは、「F」と「G」の指定に従って、それぞれ6番目と7番目の位置に移動します。
- 既存のフォーマットで3、4、5番目にあるデータは、「C」、「D」、「E」の指定に従って、同じ位置(3、4、5番目)に移動します。
- 既存のフォーマットで6番目と7番目の位置にあるデータは、「A」と「B」の指定に従って、最初と2番目の位置に移動します。

たとえば、既存のフォーマットが「AABBCC」というデータを含んでいる場合、プログラムはこのデータ・フォーマットを「CCBBAA」に変更します。

## 保管場所フィールドの更新(R41821)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### バッチ再フォーマット

**保管場所** 選択したテーブルの保管場所フィールドを更新するには、「1」を入力します。この処理オプションを空白にすると、プログラムはテスト・モードで実行されます。

### 保管場所コード

**通路** 通路の値をクリアするには、「1」を入力します。保管場所コードを通常のレポート目的で使用するため、値をクリアしたくない場合は、この処理オプションを空白にします。

- 棚番** 棚番の値をクリアするには、「1」を入力します。保管場所コードを通常のレポート目的で使用するため、値をクリアしたくない場合は、この処理オプションを空白にします。
- コード3 から コード10** 保管場所コードの値をクリアするには、「1」を入力します。保管場所コードを通常のレポート目的で使用するため、値をクリアしたくない場合は、この処理オプションを空白にします。

## 保管場所フォーマットの更新

「保管場所フィールド再定義の改訂」フォームにアクセスします。

保管場所フィールドの更新 - 保管場所フィールド再定義の改訂

取消(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所

保管場所モデルストリング ABCDEFGHIJKLMNQRST

次のフィールドに文字を入力します

	通路	棚番	新サイズ	
保管場所コード 03	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="L"/>
保管場所コード 04	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="L"/>
保管場所コード 05	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="L"/>
保管場所コード 06	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
保管場所コード 07	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
保管場所コード 08	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
保管場所コード 09	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
保管場所コード 10	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

「保管場所フィールド再定義の改訂」フォーム

更新するテーブルを指定してモデル事業所用のフォーマットを定義した後、「フォーム」メニューから「送信」を選択して、保管場所フィールドの更新バッチ・プログラム (R41821) を実行します。

このバッチ・プログラムは、モデル事業所に従って、指定したテーブルの「保管場所」フィールド・フォーマットを変更します。保管場所フィールドの更新プログラムに使用するバージョンの指定に従って、テスト・モードまたは最終モードでプログラムを実行します。エラーなしで終了するまで、何度でも必要なだけ、テスト・モードでプログラムを実行してください。テスト・モードでの実行時にエラーを修正するには、モデル事業所に定義した情報とUDCテーブル(41/LU)の情報をチェックし、必要に応じて修正した後、テスト・モードで再実行します。

**重要:** R41821バッチ・プログラムを最終モードで実行する場合は、他のユーザーがシステムを使用できないようにしてください。

テスト・モードと最終モードのどちらの場合でも、正常終了またはエラー検出を通知するメッセージが従業員ワーク・センターに送信されます。100個を超えるエラーが検出されると、プログラムは自動的に終了します。

最終モードでエラーが発生した場合のエラー修正手順は、エラーが発生したテーブルによって異なります。通常は、次の手順に従います。

1. 実行時に選択したすべてのテーブルの復元
2. 問題の修正
3. 選択したテーブルに対するプログラムの再実行

処理オプションを使用して、保管場所セグメントの既存の値を新規の値に置き換えるかどうかを指定します。通常のレポート目的に使用する場合は、保管場所セグメントを消去しない方が安全です。



## 付録 A

# 在庫管理システムで使用するテーブル

この付録では、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムで使用するテーブルについて説明します。

## 在庫管理テーブル

この項では、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムで使用するテーブルについて説明します。

### 在庫管理テーブル

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、次のテーブルが使用されます。

テーブル	説明
F4100	各倉庫保管場所の区域や詳細レベルなどの基本情報が保存されます。
F4101	各品目に関する次の基本情報が保存されます。 <ul style="list-style-type: none"><li>• 品目番号</li><li>• 記述</li><li>• 検索キー</li><li>• カテゴリ・コード</li><li>• デフォルトの単位</li><li>• JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理システムのプロセス・グループ</li><li>• 品目寸法グループ</li></ul>
F4102	各品目のプロセス・グループと寸法グループ、倉庫内での品目ユニットに共通するパラメータなど、デフォルトの品目情報が保存されます。
F4104	品目検索プログラム(P41200)で使用する品目記述が保存されます。
F4105	在庫の原価レコードが保存されます。
F4106	在庫の価格レコードが保存されます。
F4108	ロット処理で使用する情報が保存されます。

テーブル	説明
F4111	すべての在庫移動の履歴が保存されます。
F4115	品目マスターの履歴が保存されます。
F4140、F4141	循環棚卸方法を使用した実地棚卸の情報が保存されます。
F4160	タグ棚卸方法を使用した実地棚卸の情報が保存されます。
F4170	ロット状況の処理規則に関する情報が保存されます。
F41001	日次トランザクションに関する次の情報が保存されます。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保管場所番号の定義</li> <li>• 倉庫制御データ</li> <li>• デフォルトの単位</li> <li>• 組込規則(システム処理に使用する伝票タイプと状況コードを決定)</li> </ul>
F41002	倉庫品目固有の単位換算式と、そのデフォルト単位構造に関する情報が保存されます。
F41003	すべての倉庫品目に共通する単位換算式が保存されます。
F41006	在庫回転率レポート(R41116)の印刷に必要な情報が保存されます。
F41013	製品番号に関する情報が保存されます。
F41021	保管場所別の品目数量や元帳クラス、ロット状況が保存されます。
F41023	品目保管場所の定義が保存されます。
F41081	ロット状況に関する情報が保存されます。
F41112	品目元帳テーブル(F4111)から集計された情報が保存されます。この情報は品目元帳(繰越残高)プログラム(P41112)で作成、更新されます。
F41113	ロット元帳に関する情報が保存されます。
F41829	品目用語の作成プログラムによってF4101、F4102、F4100、F4108、F4101DおよびF4104テーブルから抽出された情報が保存されます。

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、他のシステムの次のテーブルも使用されます。

テーブル	説明
F4009	品目の単位換算が個別の品目に対して適用されるか、または倉庫内の各品目に対して適用されるかを指定する情報が保存されます。
F4016、F4017	受注オーダーや購買オーダーなどの伝票に印刷する事前定義されたメッセージが保存されます。
F4095	JD Edwards EnterpriseOneロジスティクス・システムや製造管理システムで使用するAAIが保存されます。
F00090、F00090D、F00091	補足データの設定プログラム (P00091) で使用する情報が保存されます。
F00092	品目別または品目/事業所別の補足データ・プログラム (P00092) で使用する情報が保存されます。
F34004	システムによる要求作成時に使用されるオーダー・タイプ (受注、調達など) とオーダー状況が保存されます。
F40039	JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システム、JD Edwards EnterpriseOne受注管理システム、JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムおよびJD Edwards EnterpriseOneカスタマ・サービス管理システムで使用する伝票タイプ情報が保存されます。
F40095	サブシステムで処理するトランザクションのデフォルトの倉庫コード (事業所コード) とデフォルトのプリンタ出力待ち行列が保存されます。



## 付録 B

# 在庫管理レポート

この付録では、在庫管理レポートの概要について説明し、次の情報を提供します。

- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理のすべてのレポート
- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理の主なレポート

---

## 在庫管理レポートについて

在庫レポートを作成して、在庫情報を検討および分析できます。在庫管理レポートには、次の3つのカテゴリがあります。

- 在庫状況レポート  
このレポートは、保管場所別、期間別などで在庫状況を検討するために使用します。
- 在庫分析レポート  
このレポートは、在庫の収益性、回転率、需要などを検討するために使用します。
- 在庫整合性レポート  
このレポートは、品目情報と会計情報間の相違を検討するために使用します。

---

## JD Edwards EnterpriseOne在庫管理のすべてのレポート

次の表に、在庫管理のレポートをレポートID順に示します。

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R4051 需要/供給	品目の需要、供給、引当可能数量の情報を表示します。	「在庫レポート」(G41111)、「需要/供給レポート」を選択します。
R410400 品目プロファイル	品目に関連する補足データを印刷します。	「品目補足データ/顧客情報ファイル」(G4124)、「品目プロファイルレポート」を選択します。
R41116 在庫回転率	指定したビジネスユニット、品目および日付範囲の組合せに対する在庫を印刷します。	「在庫レポート」(G41111)、「在庫回転率レポート」を選択します。

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R41182 顧客/流通業者残高	指定した期間における顧客または流通業者の保証金とコンテナのトランザクションのレポートを印刷します。	「コンテナ管理」(G4118)、「顧客/流通業者残高」を選択します。
R41185 コンテナ調整	満載コンテナの行タイプを持つ各品目のトランザクションに関する情報を印刷します。	「コンテナ管理」(G4118)、「コンテナ調整」を選択します。
R41403 循環棚卸差異明細の印刷	循環棚卸の結果と在庫レコードの差異を、解消する目的で印刷します。	「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸差異明細の印刷」を選択します。
R410410 データ・タイプ別品目	データ・タイプに関連する品目補足データを印刷します。	「品目補足データ/顧客情報ファイル」(G4124)、「データ・タイプ別品目レポート」を選択します。
R41505 トレース/トラッキングの印刷	トレース/トラッキング情報を印刷します。	「ロット管理」(G4113)、「トレース/トラッキングの印刷」を選択します。
R41510 価格表	在庫の現行価格表を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「価格表レポート」を選択します。
R4152 購買担当者ガイド	製品と品目のパフォーマンス情報の一覧を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「購買担当者ガイド・レポート」を選択します。
R41530 在庫状況	特定の事業所や倉庫における在庫品目の保管場所と状況の一覧を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「在庫状況レポート」を選択します。
R41543 品目元帳/勘定科目整合性	F4111テーブルとF0911テーブルの相違の一覧を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「品目元帳/勘定科目整合性レポート」を選択します。
R41544 品目残高/元帳整合性	F41021テーブルとF4111テーブルの数量および金額の差異の一覧を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「品目残高/元帳整合性レポート」を選択します。
R41550 在庫仕訳	在庫と比較するトランザクションの一覧を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「在庫仕訳レポート」を選択します。
R41560 品目マスター・ディレクトリ	品目マスター・レコードの一覧を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「品目マスター・ディレクトリ・レポート」を選択します。
R41580 原価レポート	取引原価が処理オプションで指定した現行平均原価と異なる品目の一覧を印刷します。	「在庫レポート」(G4111)、「原価レポート」を選択します。

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R41590 在庫評価レポート	手持在庫の合計値に関する情報を印刷します。	「在庫レポート」(G41111)、「在庫評価レポート」を選択します。
R4164 ABCレポート	在庫品目を、A、B、Cの文字によって表される等級でランク付けした一覧を印刷します。Aは、販売合計、粗利益または手持評価額が最高の品目を表します。	「在庫レポート」(G41111)、「ABCレポート」を選択します。
R41700 粗利益レポート	粗利益を計算した最新の情報を印刷します。	「在庫レポート」(G41111)、「粗利益レポート」を選択します。
R41900 販売可能フィールドの更新	F4101およびF4102テーブルで販売可能フラグを設定します。	「略式コマンド」に「bv」と入力して「バッチ・バージョンの処理 - 使用可能なバージョン」にアクセスします。「バッチ・アプリケーション」フィールドに「R41900」と入力します。

## JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理の主なレポート

一部のレポートについて、処理オプションの情報などをより詳細に説明します。この付録では、これらのレポートをレポートID順に示します。

### 需要/供給レポートの検討

「在庫レポート」(G41111)、「需要/供給レポート」を選択します。

需要/供給レポートは、品目の需要、供給、引当可能数量の情報を表示します。このレポートには、次の情報が一覧表示されます。

- 手持数量
- 安全在庫
- 受注オーダー
- 購買オーダー
- 予測
- 作業オーダー

次の基準を使用して、需要/供給情報のレポートを印刷できます。

- 事業所
- 品目番号
- 日付

## R4051 - 需要/供給レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

- |  |  |
|--|--|
| 1. 安全在庫の減算   | 引当可能数量から安全在庫を差し引くかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 差し引かない。<br>1: 差し引く。  |
| 2. 入荷工程中数量 次のフィールドが対象です。<br>積送中数量 検査中数量<br>ユーザー定義数量1 ユーザー定義数量2 | 値は次のとおりです。<br>空白: 含めない。<br>1: 含める。   |
| 3. 需要/供給組込規則   | この事業所に対して使用する組込規則を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(40/RV)から指定します。   |
| 4. 満了ロット数量の減算  | 満了ロット数量を差し引くかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 差し引かない。<br>1: 差し引く。   |
| 5. エンジニアリング・プロジェクト管理(EPM)の使用                                   | エンジニアリング・プロジェクト管理を使用可能にするかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 使用可能にしない。<br>1: 使用可能にする。                                       |
| 6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組込み                                       | 引当可能数量の計算時に、納期を経過した数量を含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 含めない。<br>1: 含める。   |
| 7. レート・スケジュールのタイプ(将来使用)  | スケジュール・タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(31/ST)から指定します。たとえば、実際スケジュールを示すAC、計画スケジュールを示すPLなどです。この処理オプションを空白にすると、レート基準品目が除外されます。 |
| 8. MPS/MRP/DRP計画オーダー   | MPS/MRP/DRP計画オーダーを含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>空白: 含めない。<br>1: 含める。   |
| 9. 予測タイプ(最大5種類まで)  | 予測タイプを入力します。   |
| 10. 予測に含める本日からの日数  | 予測の使用方法を指定する際に、時間枠規則と組み合わせて使用される日数を入力します。最初の規則が2番目の規則に変更された場合は、生成開始日付からの日数を入力します。この処理オプションを空白にすると、現行の日付以降の日数が数えられます。 |

たとえば、時間枠規則がS(時間枠以前は顧客需要、時間枠後は予測)で生成開始日付が2005年1月3日、計画時間枠が3日間の場合、顧客需要を使用して2005年1月6日まで計画が作成されます。2005年1月7日からは、予測を使用して計画されます。

#### 11. バルク品目の除外

バルク品目を除外するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 除外しない。

1: 除外する。

#### 12. ロット保留コード(5つまで)

手持在庫の計算に含めるロットを指定します。UDCテーブル(41/L)から最大5つのロット保留コードを入力できます。次の値があります。

ブランク: 手持在庫の計算に保留ロットを含めない。

\*: 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める。

### 表示

#### 1. 表示単位

CS(ケース)、BX(箱)のように、在庫品目の単位を示すユーザー定義コードをUDCテーブル(00/UM)から指定します。

このフィールドをブランクにすると、基本単位が使用されます。

#### 2. 数量の標準濃度への換算

数量を標準濃度に換算するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 換算しない。

1: 換算する。

#### 3. 有効終了日付

有効終了日付を指定します。

#### 4. ATP(約束可能数量)行の表示

ATP(約束可能数量)行またはCATP(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。値は次のとおりです。

ブランク: 表示しない。

1: ATP行を表示する。

2: CATP(累計約束可能数量)行を表示する。

#### 5. 入荷工程ステップの全数量の集計

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。値は次のとおりです。

ブランク: 集計しない。

1: 集計する。

#### 6. 品目残高数量レコードの集計

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。値は次のとおりです。

ブランク: 集計しない。

1: 集計する。

## 品目プロファイル・レポート

「品目補足データ/顧客情報ファイル」(G4124)、「品目プロファイルレポート」を選択します。

品目プロファイル・レポート(R410400)を実行して、品目に関連する補足データを印刷します。レポートには、次の順序で補足データが一覧表示されます。

- 事業所
- 略式品目番号
- データ・タイプ
- UDC
- 有効日付

## R410400 – 品目プロファイル・レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

<b>テキスト印刷</b>	テスト情報をレポートに含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。 ブランク: 印刷する。(デフォルト) 1: 印刷しない。
<b>補足データベース・コード</b>	データが保管されたレベルの補足データベース・コードを指定します。値は次のとおりです。 I: 品目レベル IB: 事業所品目レベル

## データ・タイプ別プロファイル情報レポート

「品目補足データ/顧客情報ファイル」(G4124)、「データ・タイプ別品目レポート」を選択します。

データ・タイプ別品目レポートを実行して、データ・タイプに関連する品目補足データを印刷します。データ・タイプ別プロファイル情報レポートの2つのバージョンを印刷できます。この2つのレポートでは、ソート順序とレポート・フォーマットはそれぞれ異なります。各バージョンのソート順序は次のとおりです。

- XJDE0001バージョン  
 事業所、データ・タイプ、UDC、略式品目番号、有効日付の順でソートされます。
- XJDE0002バージョン  
 事業所、データ・タイプ、UDC、略式品目番号、有効日付の順でソートされます。

フォーマットが異なるため、「追加」をクリックせずに、印刷するバージョンをコピーしてください。

## R410410 – データ・タイプ別プロファイル情報レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

<b>テキスト印刷</b>	テスト情報をレポートに含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。 ブランク: 印刷する。(デフォルト) 1: 印刷しない。
<b>補足データベース・コード</b>	補足データが保管されたレベルの補足データベース・コードを指定します。値は次のとおりです。

- I: 品目レベル
- IB: 事業所品目レベル

## 在庫回転率レポート

「在庫レポート」メニュー(G41111)、「在庫回転率レポート」を選択します。

指定したビジネスユニット、品目、および日付範囲の組合せでレポートを印刷できます。

在庫回転率レポート(R41116)では次の処理が実行されます。

- F4111テーブルからレコードを取得します。
  - 既存のワークファイルを消去して再作成し、レコードにアクセスしてレポートを作成します。
- 期首、期末、および平均在庫額は次のように計算されます。
- 期首在庫は、データ選択で指定した第1日目より前の全トランザクションの合計金額です。
  - 期末在庫は、処理オプションで指定した期間における品目元帳トランザクションの合計を期首在庫額に加算または減算した金額です。
  - 平均在庫は、レポートの処理オプションで指定したトランザクション・ファミリー伝票タイプと一致するすべての品目元帳レコードの合計金額です。

### データ選択

次のデータ順序を使用してください。

- トランザクション日付
- 事業所
- 略式品目番号

## R41116 - 在庫回転率レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 選択

対象のトランザクション・ファミリー伝票タイプを入力してください。ユーザー定義コード41/TTが基準となります。	トランザクション・ファミリー1
	トランザクション・ファミリー2
	トランザクション・ファミリー3
	トランザクション・ファミリー4
	トランザクション・ファミリー5
	トランザクション・ファミリー6

### 日付

期首在庫と期末在庫の計算に使用する日付範囲を入力してください。	開始日付
	終了日付

## 顧客/流通業者残高レポート

「コンテナ管理」(G4118)、「顧客/流通業者残高」を選択します。

顧客/流通業者残高レポート(R41182)では、コンテナ保証金テーブルとコンテナ・トランザクション・テーブルから情報を読み込み、特定の期間における顧客と流通業者の保証金およびコンテナ・トランザクションのレポートを印刷します。レポートには、顧客と流通業者の保証金残高、階層別保証金額および払戻金額が表示されます。R41182レポートは、顧客または流通業者に送る取引の計算書として使用できます。

このプログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。最終モードで実行すると、コンテナ保証金テーブルとコンテナ・トランザクション・テーブルが更新されます。

顧客に対する優先情報の設定に従って、トランザクション・レベルまたは集計レベルのどちらかで請求計算書が印刷されます。トランザクション・レベルの請求計算書には、記録されたコンテナ・トランザクションに対する保証金または払戻金の受注オーダー行が表示されます。集計レベルの請求計算書では、事業所、顧客、および品目の組合せ別に、指定した期間におけるすべてのトランザクションが集計されます。

## コンテナ調整レポート

「コンテナ管理」(G4118)、「コンテナ調整」を選択します。

コンテナ調整レポート(R41185)では、満載コンテナの行タイプを持つ各品目のトランザクションを分析し、各満載コンテナに対して相互参照された空コンテナを検索して、事業所別のコンテナ最終残高を計算します。このレポートには次の情報が表示されます。

- 各コンテナの納品数量と返品数量
- 各コンテナの事業所別手持数量
- 各コンテナに対する自社保有の合計数量
- 自社保有のコンテナ総計

処理オプションの設定により、自社のみの合計を印刷することもできます。

R41185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。更新(最終)モードで実行すると、コンテナ調整テーブルに品目別と事業所別でレコードが作成されます。また、コンテナ・トランザクション・テーブルの調整フラグ・フィールドが「1」に変更されます。コンテナ調整プログラムの次回実行時には、これらのトランザクションは読み込まれません。

### データ選択

行タイプには、満載コンテナの行タイプのみを使用してください。

## 差異明細の印刷レポート

「在庫棚卸(その他)」(G4121)、「循環棚卸差異明細の印刷」を選択します。

または、「循環棚卸明細の処理」フォームの「フォーム」メニューから「差異の印刷」を選択します。

循環棚卸結果と在庫レコードの差異を解消するため、差異をレポートに印刷できます。

### データ選択

データ選択を使用して、指定した循環棚卸に対する差異レポートを印刷します。

## R41403 – 循環棚卸差異明細の印刷レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

<b>差異タイプ</b>	使用する差異タイプを指定します。値は次のとおりです。 1: 数量差異(デフォルト) 2: 金額差異
<b>演算子</b>	差異の選択に使用する比較演算子を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/VA)から指定します。
<b>数量/金額</b>	関連する勘定科目コードの勘定残高に追加される金額を指定します。貸方の金額は、金額の前か後にマイナスの符号(-)を付けて入力します。
<b>差異比較</b>	比較する差異を指定します。値は次のとおりです。 1: パーセント差異を比較する。 2: 数量差異を比較する。(デフォルト)

## トラッキング/トレースの印刷レポートの検討

「ロット管理」(G4113)、「トレース/トラッキングの印刷」を選択します。

トレース/トラッキングの印刷レポート(R41505)では、ロットをトレースまたはトラッキングするレベルなど、トレース/トラッキング情報が提供されます。レポートの処理オプションで、トレースとトラッキング情報のどちらを表示するかを指定します。

## R41505 – トレース/トラッキングの印刷レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 表示オプション

<b>1. トラッキング/トレースの入力</b>	ロットの使用をトレース/トラッキングする方法を指定します。ロットのトレースでは、出荷時点からさかのぼって製造時点まで、現行の品目を構成するすべての品目がトレースされます。品目のトラッキングでは、製造時点から出荷時点まで、この品目を構成品として使用するすべての組立品をトラッキングします。値は次のとおりです。 ブランク: トレース 1: トラッキング
<b>2. モード</b>	特定の受注を処理しているときに表示に使用する処理モードを指定します。値は次のとおりです。 1: 単一レベルのトレースまたはトラッキングを使用します。トレース/トラッキングが可能な最上位品目のみが表示されます。 2: 中間レベルを使用しません。トレース/トラッキングが不可能な最上位品目のみが表示されます。 3: 複数レベルのトレースまたはトラッキングを使用します。トレース/トラッキングが可能なすべてのレベルの品目が表示されます。

4: インデント付き複数レベルのトレースまたはトラッキングを使用します。トレース/トラッキングが可能なすべてのレベルの品目が表示され、レベルごとに値に基づいたインデントが行われます。

## 価格表レポート

「在庫レポート」(G41111)、「価格表レポート」を選択します。

価格表レポート(R41510)には、在庫の現行価格が一覧表示されます。

この情報は、次のテーブルから取得されます。

- F4106
- F4207
- F4208

## R41510 - 価格表レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 表示値

#### 価格グループ

品目の在庫価格グループを識別するユーザー定義コード(40/PI)をUDCテーブルから指定します。

在庫価格グループには独特の価格設定構造があり、この構造により受注オーダーや購買オーダーの品目に割引または割増が組み込まれます。この割引や割増は、オーダーされた品目の数量、金額、または重量に基づいています。品目に価格グループを割り当てると、その品目は在庫価格グループに対して定義されたものと同じ価格設定構造を持ちます。

品目だけでなく、仕入先や顧客にも在庫価格グループを割り当てる必要があります。受注オーダーや購買オーダーの割引と割増は、対話形式で計算されます。

## 購買担当者ガイド・レポート

「在庫レポート」(G41111)、「購買担当者ガイド・レポート」を選択します。

購買担当者ガイド・レポート(R4152)には、製品と品目のパフォーマンス情報が一覧表示されます。

## R4152 - 購買担当者ガイド・レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 表示オプション

#### 発注点

発注点を指定します。値は次のとおりです。

- 1: すべての品目を印刷します。
- 2: 発注点以下の品目のみを印刷します。

#### 品目注記

品目注記を印刷するには、「1」を入力します。

## 在庫状況レポート

「在庫レポート」(G41111)、「在庫状況レポート」を選択します。

在庫状況レポート(R41530)には、特定の事業所や倉庫における、次の在庫品目の保管場所と状況が一覧表示されます。

- 保管場所別保留在庫
- 保管場所別引当数量
- 保管場所別原価情報
- ロットの残存耐用年数のパーセント
- ロット満了日付までの日数

## R41530 - 在庫状況レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 単位オプション

**単位** レポートに表示する単位を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/UM)から指定します。選択した単位が品目に定義されていない場合や、このフィールドを空白にした場合は、基本単位が使用されます。

### ロット・オプション

1. 期限までの余日パーセントの表示 「期限までの余日パーセント」フィールドを表示するかどうかを指定します。この処理オプションを空白にした場合は、このフィールドに値は表示されません。
2. 期限までの余日しきい値パーセント 表示するロットを決定するためのしきい値として使用する値(パーセントで表現)を指定します。ロットの余日のパーセントがこのフィールドの値以下の場合、ロットが表示されます。
3. 残日数の表示 残日数を表示するかどうかを指定します。この処理オプションを空白にした場合は、ロットの残日数は表示されません。
4. しきい値までの日数 表示するロットを決定するために使用する値を指定します。ロットの残日数がこのフィールドの値以下の場合、ロットが表示されます。
5. 計算日付 ロット満了までの残日数の計算に使用する日付を指定します。

## 品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討

「在庫レポート」(G41111)、「品目元帳/勘定科目整合性レポート」を選択します。

品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)には、F4111テーブルとF0911テーブルの次のような相違が表示されます。

- 品目元帳明細が存在するが、対応する総勘定元帳明細がない。
- 品目元帳と対応する総勘定元帳明細が残高不一致である。

このレポートには、次の項目別の合計を表す集計行が表示されます。

- 伝票タイプ

- 伝票番号
- キー会社

また、このレポートには発生した相違の解決方法も表示されます。レポートが空白の場合は相違がないことを示します。テーブルは更新されないため、このレポートは必要に応じて繰り返し実行できます。

作業オーダー集計仕訳を使用する場合、資材出庫(IM)、完了(IC)、仕損品(IS)などのトランザクションは、実際の作業オーダーではないため、無視されます。

調達と受注など、総勘定元帳の特定バッチ処理では、レポート作成のための基本プログラム・ロジックに例外処理が必要です。これらのバッチ処理には、レポートに適さない仕訳が複数含まれます。在庫の仕訳のみが選択されるようにするには、UDCテーブル(41/IN)で例外規則を設定します。例外規則は、組織で使用している伝票タイプの「記述1」フィールドに入力してください。次の表で、例外規則のタイプについて説明します。

規則	説明
規則0: 製造の資材出庫用	F0911テーブルでは凍結標準原価が使用され、F4111テーブルではユーザーが選択した在庫原価計算方法が使用される場合に、例外規則0が必要になります。方法が一致しない場合は、このコードを設定してください。  整合性チェックを受ける伝票については、この規則により、品目元帳テーブルにレコードがある場合に、それらが必ず取引明細テーブルにも含まれるようにすることができます。
規則1: 販売請求書用	受注取引が発生して損益、税、運賃、および会社間決済などの仕訳が取引明細テーブルに書き込まれる場合に、例外規則1が必要になります。  F4095テーブルからAAI 4240がチェックされ、組み込む主科目が決定されます。品目元帳テーブルの仕訳と取引明細テーブルでこれらの主科目を持つ仕訳のみが比較されます。
規則2: 購買伝票用	購買取引が発生して価格差異による損益、税、および運賃などの仕訳が取引明細テーブルに書き込まれる場合に、例外規則2が必要になります。  流通/製造AAI値テーブルからAAI項目4330、4340、4350がチェックされ、組み込む主科目が決定されます。品目元帳テーブルの仕訳と取引明細テーブルでこれらの主科目を持つ仕訳のみが比較されます。

**注意:** UDCテーブル(41/IN)の例外規則が正しく設定されていれば、エラーのあるトランザクションのみが印刷されます。

## データ順序

次のデータ順序を使用してください。

- 伝票タイプ
- 伝票番号
- 伝票会社

## R41543 - 品目元帳/勘定科目整合性レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### レポート表示

- |                              |   |
|------------------------------|---|
| 1. 元帳開始日から入力、<br>2. 元帳終了日を入力 | 元帳開始日と終了日を指定します。この処理オプションを空白にすると、現在の日付が使用されます。  |
| 3. 作業オーダー完了伝票タイプを入力          | 作業オーダー完了の伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルトの伝票タイプICが使用されます。 |
| 4. 作業オーダー出庫伝票タイプを入力          | 作業オーダー出庫の伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルトの伝票タイプIMが使用されます。 |
| 5. リーン取引の完了伝票タイプの入力          | リーン取引完了の伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルトの伝票タイプLCが使用されます。  |
| 6. リーン取引の出庫伝票タイプの入力          | リーン取引出庫の伝票タイプを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(00/DT)から指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルトの伝票タイプLMが使用されます。  |

## 品目残高/元帳整合性レポート

「在庫レポート」(G41111)、「品目残高/元帳整合性レポート」を選択します。

品目の残高/元帳の整合性レポート(R41544)は、F41021テーブルとF4111テーブルの数量および金額の差異を、F41112テーブルも使用することで表示します。

このレポートには、次の項目別の合計を表す集計行が表示されます。

- 事業所
- 品目番号
- 保管場所
- ロット番号

すべてのレコードを印刷するよう処理オプションで設定していないかぎり、差異がなければ空白のレポートが出力されます。

## R41544 - 品目残高/元帳整合性レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

- 印刷済みフラグ**                      レポートに含める品目を指定します。値は次のとおりです。
- Y: すべての品目をレポートに印刷する。
- N: 差異のある品目のみを印刷する。(デフォルト)

<b>許容パーセント</b>	金額差異パーセントを指定し、この値より金額差異が大きい品目のみが印刷されるようにします。この処理オプションを空白にした場合、すべての金額差異が印刷されます。数量差異のある品目は、常に印刷されます。
<b>原価計算方法</b>	各項目に対して単位原価を計算するために使用する原価計算方法を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(40/CM)から指定します。この処理オプションを空白にした場合、各品目の原価計算方法はF4105テーブルから取得されます。

## 在庫仕訳レポート

「在庫レポート」(G41111)、「在庫仕訳レポート」を選択します。

在庫仕訳レポート(R41550)で、在庫に対するトランザクションを確認できます。レポートの情報は、特定期間のトランザクション発生元別に整理されます。このレポートには、特定の事業所、工場および倉庫の品目に関するすべての基本情報が一覧表示されます。このレポートを使って、総勘定元帳と対照して棚卸資産を検証することもできます。

R41550は、F4111テーブルからレコードを取得します。

## R41550 - 在庫仕訳レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 印刷オプション

- 1. 開始日付**                      オーダーをシステムに入力する日付を指定します。この日付によって、在庫価格設定に使用される有効レベルが決まります。
- 2. 終了日付**                      バッチの日付を指定します。空白にすると、システム日付が使用されません。

## 品目マスター・ディレクトリ・レポート

「在庫レポート」(G41111)、「品目マスター・ディレクトリ・レポート」を選択します。

品目マスター・ディレクトリ・レポート(R41560)は、品目マスター・レコードを一覧表示します。

## R41560 - 品目マスター・ディレクトリ・レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 処理

<b>品目注記</b>	レポートにすべての品目注記を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。 空白: 品目注記を表示しない。 1: 品目注記を表示する。
<b>印刷メッセージ</b>	レポートに印刷メッセージを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。 空白: 印刷メッセージを表示しない。 1: 印刷メッセージを表示する。

## 単位原価警告レポート

「在庫レポート」(G41111)、「原価レポート」を選択します。

単位原価警告レポート(R41580)には、トランザクション原価が処理オプションで指定した現行の平均原価と異なる品目が一覧表示されます。R41580レポートは、F4111テーブルとF4105テーブルからレコードを取得します。品目の平均原価と著しく原価が異なるトランザクションを把握するために、少なくとも月に1回はこのレポートを印刷してください。

### R41580 - 単位原価警告レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

#### 差異

##### 差異パーセント

差異パーセントを指定します。たとえば、この処理オプションに5と入力すると、品目のトランザクション原価と現行平均原価の差が5%より大きいトランザクションがすべて選択されます。

## 評価分析レポート

「在庫レポート」(G41111)、「在庫評価レポート」を選択します。

在庫評価分析レポート(R41590)を使用して、手持在庫の合計額を検討します。このレポートは、次の原価に基づきます。

- 加重平均単位原価
- 最終仕入単位原価
- 品目の各保管区域に関連付けられたロット原価

この原価と、棚卸資産勘定または総勘定元帳の棚卸資産勘定を比較できます。元帳クラス・コードを使ってこのレポートのバージョンを作成し、元帳の勘定科目に直接対応する合計を計算できます。

#### データ順序

次のデータ順序を使用してください。

1. 倉庫
2. 販売レポート・コード1
3. 販売レポート・コード2

### R41590 - 在庫評価分析レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

#### 原価計算方法

##### 第1原価番号

第1原価番号に対して印刷する原価計算方法を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(40/CM)から指定します。

加重平均 - 02: デフォルト

##### 第2原価番号

第2原価番号に対して印刷する原価計算方法を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(40/CM)から指定します。

最終仕入 - 01: デフォルト

### 第3原価番号

第3原価番号に対して印刷する原価計算方法を識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(40/CM)から指定します。

階層 - 06: デフォルト

## ABC分析レポート

「在庫レポート」(G41111)、「ABCレポート」を選択します。

ABC分析レポート(R4164)は、一般的に、少数の品目が取引の大部分を占めるという原則に基づきます。それより少し多い品目は、取引量は少ないが重要な取引とされます。残りの多数品目は、1つにまとめてもわずかな取引量とされます。

R4164レポートは、品目の販売合計、粗利益または手持評価額に基づいて作成できます。R4164レポートでは、在庫品目をA、B、Cの文字によって表される等級でランク付けします。Aは、販売合計、粗利益または手持評価額が最高の品目を表します。また、各カテゴリで異なるパーセントに基づいてランク付けすることもできます。たとえば、品目Aを販売パーセント、品目Cを合計粗利益によってランク付けすることができます。R4164レポートの情報は、在庫の原価と収益を左右する品目の特定に役立ちます。

R4164は循環棚卸の基準として使用できます(Aグループの品目はCグループの品目より棚卸の頻度が高くなります)。

処理オプションを設定して、最終モードまたはテスト・モードでこのレポートを実行します。最初にABC分析レポートを実行するときには、テスト・モードで実行してください。テスト・モードでは、品目マスター・レコードと事業所レコードのABCランク付けを更新せずに、情報を検討できます。

## 事前設定

ABC分析レポートを検討する前に、次の設定を行う必要があります。

- 事業所固定情報でABCコードのパーセント区切りを設定します。
- ABC分析レポートの販売バージョンまたは粗利益バージョンを実行する場合、F4115テーブルが更新されるように売上更新プログラム(R42800)の処理オプションが設定されていることを確認します。
- ABC計算に予測レコードを組み込む場合は、まず流通所要量計画(DRP)を実行する必要があります。
- ABC分析ランク付けから除外する在庫品目を決定します。このレポートの実行時に品目を除外するには、「品目/事業所情報」フォームの「追加情報」タブで「ABCコード」の設定を行う必要があります。
- ABC分析ランク付けから除外する在庫品目を決定します。このレポートの実行時に品目を除外するには、「品目/事業所情報」フォームの「追加情報」タブで「ABCコード」の設定を行う必要があります。

需要/供給レポートを検討する前に、次の設定を行う必要があります。

- 需要/供給のソースがすべて正しく識別されていること、すべてのソースが需要/供給組込規則に指定されていることを確認します。
- 需要/供給を決定する計算式を検討します。
- 約束可能数量の計算式を検討します。

品目元帳/勘定科目整合性レポートを検討する前に、UDCテーブル(41/IN)に例外規則が設定されていることを確認します。

顧客/流通業者残高レポートを印刷する前に、満載コンテナと空コンテナ用に、品目とコンテナ・コードが正しく設定されていることを確認します。

## R4164 - ABC分析レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### 表示

<b>ランク</b>	品目のランク付け方法と表示方法を指定します。値は次のとおりです。 ブランクまたは1: 品目を販売金額でランク付けして表示します。 2: 品目を粗利益(マージン)でランク付けして表示します。 3: 品目を手持在庫値でランク付けして表示します。
<b>数量</b>	ブランク: 過去の数量には品目販売実績テーブルが使用されます。 1: 販売または粗利益(マージン)別に品目を表示する場合に、予測数量をMPS集計テーブルから取得します。 (将来使用 - 予測)
<b>開始日付、終了日付</b>	処理用に選択する日付範囲を指定します。 売上またはマージン(粗利益)別に品目を表示するは、処理対象となる期間の日付範囲を入力してください。ブランクにすると、システム日付が使用されます。

### 処理

<b>合計金額</b>	複数のビジネスユニットの合計金額を連結するには、「1」を入力します。ABCの各コードは、事業所ALLに対するABCの各パーセントに基づきます。
-------------	---

### 更新

<b>テーブル更新</b>	ファイルを更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。 ブランク: ファイルを更新しない。 1: 新しいABCコードでファイルを更新する。
---------------	--

## 在庫原価/価格比較レポート

「在庫レポート」(G41111)、「粗利益レポート」を選択します。

在庫原価/価格比較レポート(R41700)は、最新情報に基づいて粗利益率を識別するレポートです。このレポートにより、定期的に原価や価格を分析できます。また、粗利益外品目を識別することもできます。

R41700レポートは、F4105テーブルとF4106テーブルからレコードを取得します。

単位の隣の2つのアスタリスク(\*\*)は、粗利益率が処理オプションで指定した最小粗利益より小さいことを示します。

## R41700 - 在庫原価/価格比較レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

## デフォルト

- 一時変更コード** 一時変更用売上原価計算コードを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(40/CM)から指定します。このフィールドは、原価計算を行うために必須です。
- 最小マージン** 警告用の最小マージンパーセントを指定します。この値より粗利益率が低い品目には「\*\*」が表示されます。
- 印刷** レポートに含める品目を指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 全品目を印刷する。(デフォルト)  
1: 警告用の最小マージンパーセントよりも小さくなる品目のみを印刷する。

## 販売可能フィールドの更新レポート(R41900)

この販売可能フィールドの更新レポート(R41900)を使用して、品目マスター(F4101)と事業所品目(F4102)テーブルに販売可能フラグを設定します。「品目マスターの改訂」フォームと「事業所品目の改訂」フォームの販売可能フィールドは、品目が販売可能かどうかを示します。このレポートにより、複数の品目マスター・レコードを“販売可能”に更新できます。

## R41900 – 販売可能フィールドの更新レポートの処理オプション

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### プロセス

- 販売可能フィールドの更新** F4101テーブルとF4102テーブル内の「販売可能」フィールドを更新するかどうかを識別するユーザー定義コードをUDCテーブル(34A/SA)から指定します。この機能はSCP統合用です。値は次のとおりです。  
ブランクまたは0: 更新しない。  
1: 更新する。

# JD Edwards EnterpriseOne用語集

アクセサ・メソッド/アクセサ	値オブジェクトまたはその他のソース・ファイルの要素を参照 (get) および設定 (set) するためのJavaメソッドです。
アクティビティ・ルール、処理規則	フロー内で、あるポイントから次のポイントにオブジェクトが進むための条件です。
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。
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、読込みに使用するJD Edwards 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。
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。  JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、代替通貨を使用することにより、入金や支払を請求時とは異なる通貨で入力できます。
アプリケーション・サーバー	分散環境内のアプリケーション・プログラムにビジネス・ロジックを提供するソフトウェアです。アプリケーション・サーバーの例として、Oracle Application Server (OAS) またはWebSphere Application Server (WAS) があげられます。
仮定通貨処理	取引に実際に使用されている通貨とは異なる通貨で、取引の金額を表示できる処理です。
基準日処理	ある時点を指定して、その日付までの取引を集計する処理です。たとえば、基準日を指定してJD Edwards 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処理金額を確認できます。
自動コミット・トランザクション	すべてのデータベース操作をすぐにデータベースに書き込むデータベース接続です。
バック・ツーバック・プロセス	JD Edwards EnterpriseOne 供給管理で使用されるプロセスで、別のプロセスで使用されるキーと同じキーが含まれます。
バッチ処理	サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneにレコードを転送する処理です。  JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、バッチ処理を使用して、JD Edwards 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JD Edwards EnterpriseOne 売掛管理やJD Edwards EnterpriseOne 買掛管理のシステムに転送できます。また、顧客レコードや仕入先レコードなどの住所録情報も転送できます。
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・サーバーにはデータベースは格納されず、対話型アプリケーションが実行されることもありません。
一括バッチ処理	クライアント・ワークステーション上でアプリケーション処理を実行してから、後続の処理を一度にサーバー・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”の説明も参照してください。
ベスト・プラクティス	開発者による設計についての意思決定が最適になるように、任意で従うガイドラインです。

<b>BPEL</b>	Business Process Execution Languageの略語です。個別のサービスを組み合わせてエンドツーエンドのプロセス・フローを作成できる、標準Webサービスのオーケストレーション言語です。
<b>BPEL PM</b>	Business Process Execution Language Process Managerの略語です。BPELビジネス・プロセスを作成、デプロイ、管理する包括的インフラストラクチャです。
<b>ビルド構成ファイル</b>	ANTスクリプトを生成するプログラムで使用される、構成の設定が記述されたテキスト・ファイルです。ANTは、ビルド・プロセスを自動化するソフトウェア・ツールです。ANTスクリプトによって、公開ビジネス・サービスが生成されます。
<b>ビルド・エンジニア</b>	アーティファクトの生成、マスタリング、パッケージングの担当者です。ビルド・エンジニアには、アプリケーション・アーティファクトの生成担当者と、基盤のアーティファクトの生成担当者がいます。
<b>ビルド・プログラム</b>	ビルド構成ファイルを読み込み、公開ビジネス・サービスの生成を行うANTスクリプトを生成するWIN32実行ファイルです。
<b>ビジネス・アナリスト</b>	EnterpriseOneのビジネス・サービスの開発を必要とする条件と理由を特定する担当者です。
<b>ビジネス関数</b>	ユーザーによって作成された再利用可能なビジネス・ルールとログのセットで、イベント・ルールを通じて呼び出すことができます。ビジネス関数によって、トランザクションまたはそのサブセットが実行されます(在庫照会、作業オーダー発注など)。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・トリガー、またはJD Edwards EnterpriseOne以外のアプリケーションから呼び出すこともできます。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します。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、与信チェック(Credit Check)や在庫照会(Item Availability)などがあげられます。
<b>ビジネス関数イベント・ルール</b>	“ネームド・イベント・ルール(NER)”の説明を参照してください。
<b>ビジネス・サービス</b>	Javaで記述されたEnterpriseOneのビジネス・ロジックです。ビジネス・サービスは、1つ以上のアーティファクトのコレクションです。他に指定されていなければ、ビジネス・サービスは公開ビジネス・サービスとビジネス・サービスの両方を意味します。
<b>ビジネス・サービス・アーティファクト</b>	ビジネス・サービスを開発するために管理され、ビジネス・サービスのビルド・プロセスに必要な、ソース・ファイル、ディスクリプタなどです。
<b>ビジネス・サービス・クラス・メソッド</b>	ビジネス・サービスのフレームワークから提供されるリソースにアクセスするメソッドです。
<b>ビジネス・サービス構成ファイル</b>	interop.ini、JDBj.iniおよびjdelog.propertiesなど(他にもある)の構成ファイルです。
<b>ビジネス・サービス相互参照</b>	オーケストレーション中に使用されるキーと値のデータの組合せです。WSG/XPIベースのシステムにおけるコードとキーの相互参照を表します。
<b>ビジネス・サービス相互参照ユーティリティ</b>	JD Edwards EnterpriseOneのオーケストレーション相互参照データへのアクセスに使用される、BPEL/ESB環境にインストールされたユーティリティ・サービスです。
<b>ビジネス・サービス開発環境</b>	統合開発者がビジネス・サービスを開発および管理する際に必要なフレームワークです。
<b>ビジネス・サービス開発ツール</b>	JDeveloperという名前でも知られています。
<b>ビジネス・サービス EnterpriseOneオブジェクト</b>	EnterpriseOne LCMツールによって管理されるアーティファクトのコレクションです。テーブル、ビュー、フォームなどの他のEnterpriseOneオブジェクトと同様に、EnterpriseOne LCM内に名前付きで表示されます。

<b>ビジネス・サービス・フレームワーク</b>	特にビジネス・サービスの開発を支援する、ビジネス・サービスの基盤の一部です。
<b>ビジネス・サービス・ペイロード</b>	エンタープライズ・サーバーとビジネス・サービス・サーバーとの間で受け渡されるオブジェクトです。ビジネス・サービス・ペイロードには、ビジネス・サービス・サーバーに渡されたときにビジネス・サービスに入力される情報が含まれます。ビジネス・サービス・ペイロードには、エンタープライズ・サービス・サーバーに渡されたときにビジネス・サービスから返される結果が含まれます。通知の際、返されたビジネス・サービス・ペイロードには確認応答が含まれます。
<b>ビジネス・サービス・プロパティ</b>	ビジネス・サービスの動作または機能の制御に使用されるキー値データの組合せです。
<b>ビジネス・サービス・プロパティ管理ツール</b>	開発者および管理者がビジネス・サービス・プロパティのレコードの管理に使用するEnterpriseOneアプリケーションです。
<b>ビジネス・サービス・プロパティのビジネス・サービス・グループ</b>	ビジネス・サービス・プロパティをビジネス・サービス・レベルで分類したものです。通常、ビジネス・サービス名として表されます。1つのビジネス・サービス・レベルには、1つ以上のビジネス・サービス・プロパティ・グループが含まれます。各ビジネス・サービス・プロパティ・グループは、0個以上のビジネス・サービス・プロパティ・レコードを含むことができます。
<b>ビジネス・サービス・プロパティのカテゴリ化</b>	ビジネス・サービス・プロパティをカテゴリ化する方法です。これらのプロパティは、ビジネス・サービス別にカテゴリ化されます。
<b>ビジネス・サービス・プロパティ・キー</b>	ビジネス・サービス・プロパティをシステム全体でグローバルに識別する一意の名前です。
<b>ビジネス・サービス・プロパティ・ユーティリティ</b>	EnterpriseOneのビジネス・サービス・プロパティ・データにアクセスするためにビジネス・サービスの開発で使用されるユーティリティAPIです。
<b>ビジネス・サービス・プロパティ値</b>	ビジネス・サービス・プロパティの値です。
<b>ビジネス・サービス・リポジトリ</b>	ビジネス・サービス・アーティファクトおよびビルド・ファイルを格納するClearCaseなどのソース管理システムです。または、ネットワーク内の物理ディレクトリのことをいいます。
<b>ビジネス・サービス・サーバー</b>	ビジネス・サービスが置かれる物理マシンです。ビジネス・サービスは、アプリケーション・サーバー・インスタンス上で実行されます。
<b>ビジネス・サービス・ソース・ファイル/ビジネス・サービス・クラス</b>	ビジネス・サービス・アーティファクトの種類の一つです。Javaコンパイラでコンパイルされるように記述された、javaファイル・タイプのテキスト・ファイルです。
<b>ビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレート</b>	Cビジネス関数で使用される、ビジネス・サービス値オブジェクトの構造表現です。
<b>ビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレート・ユーティリティ</b>	ビジネス・サービス値オブジェクトからビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレートを作成する際に使用されるユーティリティです。
<b>ビジネス・サービス・サーバー・アーティファクト</b>	ビジネス・サービス・サーバーにデプロイされるオブジェクトです。
<b>ビジネス・ビュー</b>	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JD Edwards EnterpriseOneテーブル(複数可)から、特定の列を選択するために使用されます。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できます。
<b>セントラル・オブジェクトのマージ</b>	現行のリリースで顧客がオブジェクトに加えた変更を、新規のリリースのオブジェクトに統合する処理です。
<b>セントラル・サーバー</b>	最初にインストールされ、クライアント・マシンに配布されるソフトウェア・バージョン(セントラル・オブジェクト)を格納するために指定されたサーバーです。JD

Edwards 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、すなわちセントラル・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対して、ソフトウェアのコピーがプッシュ・アウトまたは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、破損したりした場合でも、常にセントラル・サーバーから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)を入手できます。

<b>チャート</b>	JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアのフォームに表示される表形式の情報です。
<b>チェックイン・リポジトリ</b>	開発者がビジネス・サービス・アーティファクトをチェックインおよびチェックアウトするリポジトリです。チェックイン・リポジトリは複数あります。各リポジトリは、それぞれ別の目的に使用されます(開発、本稼働、テストなど)。
<b>コネクタ</b>	JD Edwards EnterpriseOneとサード・パーティ・アプリケーションの間で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。JD Edwards EnterpriseOneコネクタ・アーキテクチャにはJavaコネクタとCOMコネクタが含まれています。
<b>相殺/相手勘定</b>	JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementの一般会計勘定科目であり、仕訳入力の相殺(貸借一致)処理に使用されます。たとえば、相殺/相手勘定を使用して、JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでの配賦によって作成された会計入力の貸借一致を行います。
<b>コントロール・テーブル・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行中に、必要なマージを行うためのバッチ・アプリケーションを実行するアプリケーションです。このマージにより、データ辞書、ユーザー定義コード、メニュー、ユーザー一時変更テーブルが更新されます。
<b>コントロール・テーブルのマージ</b>	顧客がコントロール・テーブルに加えた変更を、新規リリースのデータに統合する処理です。
<b>関連データ</b>	ビジネス・サービス名およびメソッドで構成されるリクエストとHTTPレスポンスとの関連付けに使用されるデータです。
<b>コスト割当</b>	JD Edwards EnterpriseOne収益性分析のプロセスであり、アクティビティまたはコスト・オブジェクトへのリソースの配賦またはトレースに使用されます。
<b>原価要素</b>	JD Edwards EnterpriseOne製造管理において、特定の品目の原価を構成する要素(資材費、人件費、間接費など)を表します。
<b>資格証明</b>	JD Edwards EnterpriseOneのユーザー名/パスワード/環境/ロール、EnterpriseOneセッションまたはEnterpriseOneトークンの有効なセットです。
<b>相互参照ユーティリティ・サービス</b>	EnterpriseOneの相互参照データへのアクセスに使用される、BPEL/ESB環境にインストールされたユーティリティ・サービスです。
<b>セグメント間編集</b>	コンフィギュレーション可能な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、製造不可能なコンフィギュレーションに基づくオーダーを防ぐことができます。
<b>通貨再換算</b>	通貨を別の通貨に換算するプロセスであり、一般的にレポートで使用されます。たとえば、通貨再換算のプロセスを使用して、様々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できます。
<b>cXML</b>	伝票と調達アプリケーションとの通信や、電子商取引ハブと仕入先との通信の簡素化に使用されるプロトコルです。
<b>データベース資格証明</b>	有効なデータベース・ユーザー名/パスワードです。
<b>データベース・サーバー</b>	データベースの管理やクライアント・マシンの検索を実行するローカル・エリア・ネットワーク内のサーバーです。

<b>データ・ソース・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行中に、インストール・プランに定義されたすべてのデータ・ソースを、プランナのデータ・ソースに含まれるテーブル/データ・ソース・サイジング・テーブルおよびデータ・ソース・マスターから、システムのリリース番号のデータ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、データ・ソース・プラン詳細レコードも更新されます。
<b>期間パターン</b>	標準会計と52期間会計で、会計年度の開始日とその会計年度内の各期間の終了日を表すカレンダーです。
<b>指定通貨</b>	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
<b>デプロイメント・アーティファクト</b>	サーバー、ポートなど、デプロイメント・プロセスに必要なアーティファクトです。
<b>デプロイメント・サーバー</b>	エンタープライズ・サーバーとクライアント・マシンへのソフトウェアのインストールや、それらのソフトウェアの管理、配布に使用されるサーバーです。
<b>明細情報</b>	JD Edwards EnterpriseOneの取引における個別の行に関する情報です。伝票支払品目や受注オーダー明細行などがあります。
<b>ダイレクト接続</b>	クライアント・アプリケーションとサーバー・アプリケーションが対話形式で直接通信するトランザクション方式です。 “一括バッチ処理”、“オフライン処理”の説明も参照してください。
<b>DNT (Do Not Translate)</b>	BLOBデータの制約のため、iSeriesサーバーに必要なデータ・ソースのタイプです。
<b>2重価格設定</b>	商品やサービスに対し、2種類の通貨で価格を設定するプロセスです。
<b>重複した公開ビジネス・サービス承認レコード</b>	同じユーザー識別情報と公開ビジネス・サービス識別情報を持つ、2つの公開ビジネス・サービス承認レコードです。
<b>埋込みアプリケーション・サーバー・インスタンス</b>	JDeveloperから起動され、完全にJDeveloper内で実行されるOC4Jインスタンスです。
<b>編集コード</b>	レポートやフォーム上の特定の値が、どのように表示またはフォーマットされるべきかを示すコードです。レポートに属するデフォルトの編集コードは大量の情報に関連しているため、使用時には注意が必要です。
<b>編集モード</b>	ユーザーによるデータの変更が可能なフォームの状態です。
<b>編集ルール</b>	ユーザーが入力したデータを、事前に定義されたルールやルールのセットに照合して、フォーマットや検証を行うための方法です。
<b>電子データ交換 (EDI)</b>	JD Edwards 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取引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を使用する場合、EDI標準フォーマットから自社システムで使用されているフォーマットにデータを変換するためのソフトウェアを備えている必要があります。
<b>埋込みイベント・ルール</b>	特定のテーブルやアプリケーション専用のイベント・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。汎用的な“ビジネス関数イベント・ルール”とは対照的に使用されます。
<b>従業員ワーク・センター</b>	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含むすべてのJD Edwards EnterpriseOneメッセージの送受信を行うための中心となるロケーションです。各ユーザーには、アクティブ・メッセージなどのメッセージやワークフローを含むメールボックスが割り当てられます。
<b>エンタープライズ・サーバー</b>	JD Edwards EnterpriseOneのデータベースとロジックを格納するサーバーです。

<b>ESB (Enterprise Service Bus)</b>	イベント駆動型のXMLベースのメッセージング・フレームワーク(バス)を使用してサービス指向アーキテクチャを有効にする、Webサービス標準に準拠したミドルウェア・インフラストラクチャ製品またはテクノロジーです。
<b>EnterpriseOne管理者</b>	EnterpriseOne管理システムの担当者です。
<b>EnterpriseOne資格証明</b>	EnterpriseOneユーザーの検証に使用される、ユーザーID、パスワード、環境およびロールです。
<b>EnterpriseOneオブジェクト</b>	アプリケーションのビルドに使用される再利用可能なコードです。オブジェクトのタイプには、テーブル、フォーム、ビジネス関数、データ辞書項目、バッチ処理、ビジネス・ビュー、イベント・ルール、バージョン、データ構造体、メディア・オブジェクトなどがあります。
<b>EnterpriseOne開発クライアント</b>	以前は“ファット・クライアント”と呼ばれていた、Microsoft Windowsのクライアントおよび設計ツールを含む、EnterpriseOneアーティファクトの開発に必要なインストール済EnterpriseOneコンポーネントのコレクションです。
<b>EnterpriseOne拡張機能</b>	EnterpriseOne固有の、JDeveloperのコンポーネント(プラグイン)です。JDeveloperウィザードは、拡張機能の具体例の1つです。
<b>EnterpriseOneプロセス</b>	JD Edwards EnterpriseOneクライアントおよびサーバーで、プロセス・リクエストの処理とトランザクションの実行を可能にするソフトウェア・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できます。JD Edwards 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特定のタスク専用のプロセスに指定することで、サーバーが大量のタスクを処理している場合でも重要なプロセスの実行を確保できます。
<b>EnterpriseOneリソース</b>	権限を持つユーザーに限定された、EnterpriseOneのテーブル、メタデータ、ビジネス関数、辞書情報またはその他の情報です。
<b>環境ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、環境情報および各環境のオブジェクト構成マネージャ・テーブルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号のデータ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、環境プラン詳細レコードも更新されます。
<b>エスカレーション・モニター</b>	処理待ちのリクエストやアクティビティを監視し、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した場合に、再実行するか、または次のステップやユーザーに処理を進めるバッチ・プロセスです。
<b>イベント・ルール</b>	フォームの入力や、フィールド間の移動など、特定のアプリケーションで実行された操作に基づいて処理(複数可)の実行をシステムに指示する論理ステートメントです。
<b>明示的トランザクション</b>	ビジネス・サービス開発者がビジネス・サービス内のトランザクション境界のタイプ(自動または手動)および範囲を明示的に制御する際に使用されるトランザクションです。
<b>公開されたメソッド/値オブジェクト</b>	公開インターフェイスの一部である、公開ビジネス・サービスのソース・ファイルまたはその一部です。顧客との契約の一部でもあります。
<b>施設、事業所</b>	原価のトラッキングの対象となる業務単位の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。“ビジネスユニット”と呼ばれる場合もあります。
<b>略式コマンド</b>	特定のコマンドを使用することで、メニューやアプリケーション間を迅速に移動できるコマンド・プロンプト機能です。
<b>ファイル・サーバー</b>	ネットワーク上で他のコンピュータからアクセスされるファイルを保存するサーバーです。リモート・ディスク・ドライブとしてユーザーに表示されるディスク・サーバーとは異なり、ファイル・サーバーには、単にファイルを保存するだけではなく、ネット

	トワーク・ユーザーがファイルをリクエストしたりファイルを更新した場合に、それらの要求を整理してファイルを管理するための高度な機能が備えられています。
<b>最終モード</b>	データ・レコードの更新や作成を行うプログラムの処理モードの1つです。
<b>基盤</b>	実行時にビジネス・サービスを実行するためにアクセス可能にする必要のあるフレームワークです。例として、Java ConnectorおよびJDBjがあげられます(この他にもあります)。
<b>FTPサーバー</b>	FTP(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回答するサーバーです。
<b>見出し情報</b>	テーブルやフォームの先頭に表示される情報です。見出し情報を使用して、付随するレコード・グループの制御情報が識別または提供されます。
<b>HTTPアダプタ</b>	特定のURLを指定したGET、POST、PUT、DELETE、TRACE、HEADおよびOPTIONSなどの基本HTTP操作に使用される、サービスの汎用セットです。
<b>インスタンス化</b>	“作成する”という意味のJava用語です。クラスがインスタンス化されると、新しいインスタンスが作成されます。
<b>統合開発者</b>	EnterpriseOneビジネス・サービスを開発、実行およびデバッグする、システムのユーザーです。統合開発者は、EnterpriseOneビジネス・サービスを使用してそのようなコンポーネントを開発します。
<b>インテグレーション・ポイント(IP)</b>	ドキュメント・レベルのインターフェイスを公開する、EnterpriseOneの以前の実装におけるビジネス・ロジックです。このタイプのロジックは、XBPと呼ばれていました。EnterpriseOne 8.11では、webMethodsのサポートにより、IPがWebサービスゲートウェイに実装されました。
<b>インテグレーション・サーバー</b>	コンピュータが内部および外部のネットワークで接続されたシステム環境で、異なるオペレーティング・システムやアプリケーション間でのデータの交換を行うための機能を提供するサーバーです。
<b>整合性テスト</b>	データの整合性を維持するための社内プロセスを補強するプロセスで、貸借が一致していないデータや矛盾のあるデータの検出と報告を行います。
<b>インターフェイス・テーブル</b>	“Zテーブル”の説明を参照してください。
<b>内部メソッド/値オブジェクト</b>	公開インターフェイスの一部ではない、ビジネス・サービスのソース・ファイルまたはその一部です。privateメソッドまたはprotectedメソッドがこれに相当するといえます。publishedメソッドで使用されない値オブジェクトもこれに相当するといえます。
<b>インタオペラビリティ・モデル</b>	サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneへの接続やアクセスを行うための機能です。
<b>エラー表示の有効化</b>	JD Edwards EnterpriseOneにおけるフォーム・レベルのプロパティで、有効にすると、アプリケーション・エラーが発生した場合にエラー・メッセージがフォーム上に表示されます。
<b>IServerサービス</b>	Webサーバーに常駐するインターネット・サーバーサービスで、データベースからクライアントへのJavaクラスのファイル配信を高速化するために使用されます。
<b>代替ラベル</b>	代替的なデータ辞書項目のラベルで、使用されているオブジェクトの製品コードに基づいてJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションに表示されます。
<b>Javaアプリケーション・サーバー</b>	サーバー中心のアーキテクチャの中間層に置かれるコンポーネント・ベースのサーバーです。このサーバーは、データのアクセスや永続性ととともに、セキュリティとステータスの管理を行うためのミドルウェア・サービスを提供します。
<b>JDBNET</b>	異種サーバー間でのデータ・アクセスを実現するためのデータベース・ドライバです。

<b>JDEBASEデータベース・ミドルウェア</b>	JD Edwards EnterpriseOne独自のデータベース・ミドルウェア・パッケージで、プラットフォームに依存しないAPIとクライアント/サーバー間のアクセスを提供します。
<b>JDECallObject</b>	ビジネス関数から他のビジネス関数を呼び出すためのAPIです。
<b>jde.ini</b>	JD Edwards 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ファイル(またはiSeries用のメンバー)です。JD Edwards EnterpriseOneを実行する各マシンごとに、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も含まれます。
<b>JDEIPC</b>	サーバーコードによって使用される通信プログラミング・ツールであり、マルチプロセス環境における同一データへのアクセス制御、プロセス間の通信と調整、新規プロセスの作成を行います。
<b>jde.log</b>	JD Edwards 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、JD Edwards EnterpriseOneの起動以降の状況とエラー・メッセージが書き込まれます。
<b>JDENET</b>	JD Edwards EnterpriseOne独自の通信ミドルウェア・パッケージで、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のミドルウェア・ソリューションです。JD Edwards EnterpriseOneのすべてのサポート対象プラットフォームでクライアント/サーバー間、サーバー/サーバー間の通信を処理します。
<b>JDeveloperプロジェクト</b>	JDeveloperでソース・ファイルのカテゴリ化およびコンパイルに使用されるアーティファクトです。
<b>JDeveloperワークスペース</b>	JDeveloperでプロジェクト・ファイルの編成に使用されるアーティファクトです。1つ以上のプロジェクト・ファイルがここに配置されます。
<b>JMSキュー</b>	ポイントツーポイントのメッセージングに使用されるJavaメッセージング・サービス・キューです。
<b>リスナー・サービス</b>	HTTP経由でXMLメッセージをリスニングするリスナーです。
<b>ローカル・リポジトリ</b>	ビジネス・サービス・アーティファクトの格納に使用される、開発者のローカル開発環境です。
<b>ローカルのスタンドアロンBPEL/ESBサーバー</b>	アプリケーション・サーバーにインストールされていない、スタンドアロンBPEL/ESBサーバーです。
<b>ロケーション・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、インストール・プランに定義されたすべ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。
<b>ロジック・サーバー</b>	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・オブジェクトがセントラル・サーバーからロジック・サーバーに複製されます。JD Edwards EnterpriseOne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。
<b>差し込み印刷ワークベンチ</b>	業務文書を自動的に印刷するため、Microsoft Word 6.0またはそれ以上のバージョンの文書とJD Edwards EnterpriseOneのレコードをマージするアプリケーションです。たとえば、雇用の証明に関する文書を印刷する際に、差し込み印刷ワークベンチを使用できます。
<b>手動コミット・トランザクション</b>	コミットがコールされるまで、すべてのデータベース操作によるデータベースへの書き込みが遅延されるデータベース接続です。
<b>マスター・ビジネス関数(MBF)</b>	データベース内の情報の追加、変更、更新を担う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該当する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、すべ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を追加、更新、削除する際の整合性を確保するロジックが含まれています。
<b>マスター・テーブル</b>	“パブリッシュ済テーブル”の説明を参照してください。
<b>照合伝票</b>	取引を完了または変更するために、当初伝票と関連付けられる伝票です。たとえば、JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、入金請求書の照合伝票に、支払が支払伝票の照合伝票になります。
<b>メディア・ストレージ・オブジェクト</b>	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、テーブルの形で分類されていないオブジェクトです。
<b>メッセージ・センター</b>	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含むすべてのJD Edwards EnterpriseOneメッセージの送受信を行うための中心となるロケーションです。
<b>メッセージング・アダプタ</b>	サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneに接続し、メッセージ・キューを使用してデータの交換を行うためのインタオペラビリティ・モデルです。
<b>メッセージング・サーバー</b>	メッセージングAPIを使用して、他のプログラムで使用するために送信された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のミドルウェア・プログラムが配備されます。
<b>中間層BPEL/ESBサーバー</b>	アプリケーション・サーバーにインストールされたBPEL/ESBサーバーです。
<b>監視アプリケーション</b>	管理者が各種EnterpriseOneサーバーの統計情報を取得し、統計をリセットしたり通知を設定したりできる、EnterpriseOneのツールです。
<b>ネームド・イベント・ルール (NER)</b>	カプセル化された再利用可能なビジネス・ロジックです。C言語ではなく、イベント・ルールを使用して作成されます。NERは、ビジネス関数イベント・ルールとも呼ばれます。NERは、複数のプログラムによって、複数の場所で繰り返し使用できます。このようなモジュール方式での提供によって、コードの合理性や再利用性が高まり、必要な作業がより少なくなります。
<b>Nota Fiscal</b>	ブラジルでは、税務処理のためにすべての商取引についてこの書式を作成し、税法で指定された情報を含めることが義務付けられています。
<b>Nota Fiscal Factura</b>	ブラジルで使用する書式です。伝票情報を伴う“Nota Fiscal”です。 “Nota Fiscal”の説明も参照してください。
<b>オブジェクト構成マネージャ (OCM)</b>	JD Edwards EnterpriseOneでは、ランタイム環境で使用されるオブジェクトのリクエスト・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・ロケーションが追跡されます。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するためのロケーションが特定されます。
<b>オブジェクト・ライブラリアン</b>	アプリケーションのビルドに繰り返し使用できるすべてのバージョン、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、JD Edwards EnterpriseOneオブジェクトの作成、変更、使用も管理されます。オブジェクト・ライブラリアンは、稼働環境や開発環境など複数の環境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できます。
<b>オブジェクト・ライブラリアンのマージ</b>	これまで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すべての変更を、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処理です。
<b>オープン・データ・アクセス (ODA)</b>	データの集計とレポート作成のために、SQLステートメントを使用してJD Edwards EnterpriseOneのデータを抽出できるインタオペラビリティ・モデルです。

<b>出力ストリーム・アクセス(OA)</b>	JD Edwards 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ためのインタオペラビリティ・モデルです。
<b>パッケージ</b>	JD Edwards EnterpriseOneオブジェクトは、デプロイメント・サーバーから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。パッケージには、部品表やキットなどのように、各ワークステーションに必要なオブジェクトが含まれます。さらに、デプロイメント・サーバー上でのオブジェクトの位置が示されるため、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なっています。パッケージは、ある時点におけるデプロイメント・サーバー上のセントラル・オブジェクトを示すスナップ・ショットでもあります。
<b>パッケージ・ビルド</b>	既存ユーザーに対し、ソフトウェアの変更や新規アプリケーションの反映を容易に行うためのソフトウェア・アプリケーションです。また、JD Edwards 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バージョンを指す場合もあります。たとえば、使用しているERPソフトウェアのバージョンをアップグレードする際に、“パッケージ・ビルド”を使用するという場合があります。  “パッケージ・ビルド”という用語は、たとえば次のようにも使用されます「また、パッケージ・ビルドの間に行われるビジネス関数のグローバル・ビルドには新しい関数が自動的に含まれるため、デプロイの準備ができるまでビジネス関数を本稼働パス・コードに含めないでください」。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。
<b>パッケージ・ロケーション</b>	パッケージとその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、“¥¥デプロイメント・サーバー¥リリース¥パス・コード¥パッケージ¥パッケージ名”になります。このパスの下のサブディレクトリに、パッケージの複製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。
<b>パッケージ・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、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。
<b>パスコード・ディレクトリ</b>	EnterpriseOne開発アーティファクトを格納する、EnterpriseOne開発クライアント上にあるファイル・システムの特定の部分です。
<b>パターン</b>	ソフトウェアの設計でよく発生する問題に対し、繰り返して使用される一般的な解決策です。ビジネス・サービスの開発では、オブジェクトのリレーションシップとやり取りに重点が置かれます。オーケストレーションでは、統合パターン (同期/非同期のリクエスト/レスポンス、パブリッシュ、通知、受信/応答など) に重点が置かれます。
<b>計画ファミリ</b>	設計と製造に類似点があるため、まとめて計画する方が合理的である複数の最終品目をグループ化する手段です。
<b>優先プロファイル</b>	品目、品目グループ、顧客、および顧客グループについて、ユーザー定義の階層 (順序) に基づいて指定したフィールドのデフォルト値を定義する機能です。
<b>プリント・サーバー</b>	ネットワークとプリンタ間のインターフェイスであり、ネットワーク・クライアントはこのインターフェイスを介してプリンタに接続し、印刷ジョブを送信します。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のどれでも、プリンタ・サーバーとして使用できます。
<b>プリステイン環境</b>	JD Edwards 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JD Edwards EnterpriseOne環境です。研修環境としても使用されます。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、この環境が必要になります。
<b>処理オプション</b>	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ユーザーが指定するためのデータ構造です。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を行います。
<b>本稼働用環境</b>	ユーザーがJD Edwards EnterpriseOneソフトウェアを実際に使用するJD Edwards EnterpriseOne環境です。
<b>本稼働レベルのファイル・サーバー</b>	品質が保証され商品化されたファイル・サーバーで、通常はユーザーサポート・サービスとともに提供されます。
<b>本稼働公開ビジネス・サービスのWebサービス</b>	本稼働アプリケーション・サーバーにデプロイされた、公開ビジネス・サービスのWebサービスです。
<b>プログラム一時修正 (PTF)</b>	JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアに加えられた変更で、磁気テープやディスクの形式でユーザー企業に提供されます。
<b>プロジェクト</b>	JD Edwards EnterpriseOneでは、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を指します。
<b>プロモーション・パス</b>	ワークフロー内におけるオブジェクトやプロジェクトの進捗状況を示すパスです。標準的なプロモーション・サイクル(パス)は次のとおりです。  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それぞれ表します。たとえば標準的なプロジェクト・プロモーション・サイクルで、開発者は、開発(プログラミング)のパス・コードからチェックアウトしたオブジェクトをチェックインして戻したら、それらのオブジェクトをプロトタイプ(テスト)のパス・コードに進めます。すべての作業が終了したオブジェクトは、完了の前に本稼働のパス・コードに移されます。
<b>プロキシ・サーバー</b>	企業がセキュリティ管理、管理統制、サービスのキャッシュ化を確実に行うことができるように、ワークステーションとインターネットの間で防壁として機能するサーバーです。
<b>公開ビジネス・サービス</b>	EnterpriseOneのサービス・レベルのロジックおよびインターフェイスです。公開ビジネス・サービスに分類されている場合、外部(EnterpriseOne以外)のシステムに公開する意図があることを示しています。
<b>公開ビジネス・サービス識別情報</b>	関係のある承認レコードの特定に使用される、公開ビジネス・サービスに関する情報です。公開ビジネス・サービスとメソッド名、公開ビジネス・サービスのみ、または*ALLが使用されます。
<b>公開ビジネス・サービスのWebサービス</b>	J2EE Webサービスとしてパッケージされた、公開ビジネス・サービスのコンポーネント(つまり、ビジネス・サービス・クラス、ビジネス・サービス基盤、構成ファイルおよびWebサービス・アーティファクトを格納したJ2EE EARファイル)です。
<b>パブリッシュ済テーブル</b>	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。パブリッシュ・マシンに格納されるF98DRPUBテーブルにより、企業内のすべてのパブリッシュ済テーブルと関連するパブリッシュが識別されます。
<b>パブリッシュ</b>	パブリッシュされたテーブルを扱うサーバーです。F98DRPUBテーブルでは、企業内のすべてのパブリッシュ済テーブルと関連するパブリッシュの識別が行われます。
<b>プル・レプリケーション</b>	JD Edwards EnterpriseOneで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。レプリケート先のマシンは、JD Edwards EnterpriseOneのデータ・レプリケーション・ツールを使用して、プル・サブスクリイバとしてセットアップされます。プル・サブスクリイバが情報を要求した場合にのみ、変更、更新、削除が通知されます。通常は起動時に、プル・サブスクリイバからF98DRPCNテーブルが置かれているサーバーに対し、要求がメッセージ形式で送信されます。

<b>QBE</b>	Query by Example (例示照会)の略語です。JD Edwards EnterpriseOneでは、QBE行は、詳細グリッドの最上段にあり、データのフィルタリングに使用されます。
<b>リアルタイム・イベント</b>	外部システムで使用するためにEnterpriseOneのアプリケーション・ロジックからトリガーされるメッセージです。
<b>リフレッシュ</b>	新規リリースやPTF/累積アップデート・リリース(B73.2やB73.2.1など)に問題なく対応できるように、JD Edwards 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)を修正する機能です。
<b>レプリケーション・サーバー</b>	クライアント・マシンへのセントラル・オブジェクトのレプリケーションを扱うサーバーです。
<b>Rt-Addressing</b>	ビジネス・サービス呼出しリクエストのホスト/ポート・ユーザー・セッションを開始するブラウザ・セッションを特定する一意のデータです。
<b>規則</b>	ツールによって強制されるのではなく、目的の結果を得るため、および指定された標準に準拠するために従う必須のガイドラインです。
<b>見積オーダー</b>	JD Edwards 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を指します。見積オーダーから購買オーダーを作成できます。  JD Edwards EnterpriseOne受注管理では、まだ発注を行っていない顧客に対する品目情報と価格情報を指します。
<b>Secure by Default</b>	特定のレコードによってユーザーがオブジェクトの実行権限を持つことが示されないかぎり、ユーザーがオブジェクトの実行権限を持たないとみなすセキュリティ・モデルです。
<b>SSL (Secure Socket Layer)</b>	通信の機密性を提供するセキュリティ・プロトコルです。SSLを使用することで、クライアントとサーバー・アプリケーションは、盗聴、改ざん、なりすましを防ぐように設計された方法で通信できます。
<b>SEI実装</b>	サービス・エンドポイント・インターフェイス(SEI)を宣言するメソッドを実装するJavaクラスです。
<b>選択項目</b>	JD Edwards EnterpriseOneメニューに表示される選択項目は、メニューからアクセスできる各機能を表します。選択するには、関連する番号を選択フィールドに入力して[Enter]キーを押します。
<b>シリアライズ</b>	オブジェクトやデータを、格納用の形式またはネットワーク接続リンク上で送受信できる形式に変換し、必要なときに元のデータやオブジェクトを再作成できるプロセスです。
<b>サーバーワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、サーバー設定ファイルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号データ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、サーバープラン詳細レコードも更新されます。
<b>サービス・エンドポイント・インターフェイス(SEI)</b>	クライアントからのサービスの呼出しを可能にするメソッドを宣言するJavaインターフェイスです。
<b>SOA</b>	Service Oriented Architectureの略語です。
<b>ソフトコーディング</b>	指定されたプロセスの実行に影響するサイト固有の変数を管理者が操作できるコーディング技術です。
<b>ソース・リポジトリ</b>	HTTPアダプタおよびリスナー・サービス開発環境アーティファクト用のリポジトリです。
<b>スポット・レート</b>	取引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して使用されます。

<b>スペックのマージ</b>	オブジェクト・ライブラリアン、バージョン・リスト、およびセントラル・オブジェクトの3つのマージで構成されるマージ処理です。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できます。
<b>スペック</b>	JD Edwards EnterpriseOneオブジェクトを完全に記述したものです。各オブジェクトには、アプリケーションのビルドに使用される固有のスペックまたは名前があります。
<b>スペック・テーブル・マージ・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、スペック・テーブルを更新するためのバッチ・アプリケーションを実行するアプリケーションです。
<b>SSL証明書</b>	ユーザー名およびそのユーザーの公開鍵が記載された、認証局が署名した特別なメッセージです。メッセージが認証局によって正規に署名されたことを誰もが確認でき、そのためユーザーの公開鍵に対する信用が強化されます。
<b>オフライン処理</b>	サーバーに接続していないユーザーがトランザクションを入力し、後でサーバーに接続して、入力したトランザクションをアップロードできる処理モードです。
<b>サブスクリバ・テーブル</b>	F98DRSUBテーブルを指します。このテーブルは、F98DRPUBテーブルとともにパブリッシュ・サーバーに置かれ、各パブリッシュ済テーブルに対するすべてのサブスクリバ・マシンの識別に使用されます。
<b>スーパークラス</b>	クラスは何かのインスタンスであり、それをさらに詳細にしたものであるという、Java言語の継承についての概念です。たとえば、木は樅や榎のスーパークラスであるといえます。
<b>補足データ</b>	<p>マスター・テーブルで管理されないすべての情報を指します。通常、補足データとして、従業員、応募者、購買要求、職務(従業員の技能、取得学位、語学力など)に関する情報があります。補足データを使用することにより、実質的に組織で必要となるすべての情報を追跡管理できます。</p> <p>たとえば、標準のマスター・テーブル(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します。汎用データベースを使用することで、JD Edwards 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。</p>
<b>テーブル・アクセス管理(TAM)</b>	ユーザー定義データの保存と取得を行うJD Edwards 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/レポートのスペック、イベント・ルール、テーブル定義、ビジネス関数入力パラメータ、ライブラリ情報などの情報と、アプリケーション、レポート、ビジネス関数を実行するためのデータ構造体の定義が保存されます。
<b>テーブル変換ディレクタ</b>	JD Edwards EnterpriseOneと、JD Edwards EnterpriseOne以外のテーブルを使用するサード・パーティ・システムとの間で、データ交換を行うためのインタオペラビリティ・モデルです。
<b>テーブル変換</b>	JD Edwards EnterpriseOneと、JD Edwards EnterpriseOne以外のテーブルを使用するサード・パーティ・システムとの間で、データ交換を行うためのインタオペラビリティ・モデルです。
<b>テーブル・イベント・ルール</b>	データベース・トリガーに添付されるロジックで、トリガー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。JD Edwards EnterpriseOneでは、イベント・ルールをアプリケーションの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になります。テーブル・イベント・ルールでは、テーブル・レベルで埋込みロジックを提供します。
<b>ターミナル・サーバー</b>	このサーバーを使用して、端末、マイクロコンピュータ、その他の機器を、ネットワーク/ホスト・コンピュータ、または特定のコンピュータに取り付けられたデバイスに接続できます。
<b>3ステップ処理</b>	JD Edwards EnterpriseOneでのバッチ・トランザクションの入力、検討と承認、転記、という3種類のタスクを指します。

<b>3方向伝票照合</b>	JD Edwards EnterpriseOne調達管理および外注管理で、仕入先からの請求書と入荷情報を比較して伝票を作成するプロセスです。3方向照合では、入荷レコードに基づいて伝票を作成します。
<b>トランザクション処理(TP)モニター</b>	ローカル端末およびリモート端末と、それらを設定したアプリケーションの間でのデータ交換を制御するモニター機能です。また、分散環境でのデータの整合性も確認します。TPモニターには、通常、データの検証と端末画面のフォーマットを行うプログラムが含まれます。
<b>トランザクション処理方法</b>	手動コミットのトランザクション境界の管理に関する方法です(開始、コミット、ロールバック、取消など)。
<b>トランザクション・セット</b>	複数のセグメントで構成されている電子的業務トランザクション(電子データ交換の標準ドキュメント)です。
<b>トリガー</b>	データ辞書項目ごとに定義される複数のイベントの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ロジックをデータ辞書項目に添付できます。
<b>トリガーイベント</b>	特殊なアクションが必須であるか、または結果アクションが定義済の特定のワークフロー・イベントです。
<b>2方向認証</b>	クライアントとサーバーがSSL証明書を互いに提供することで相互に認証しあう認証メカニズムです。
<b>2方向伝票照合</b>	JD Edwards EnterpriseOne調達管理および外注管理で、購買オーダーの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。入荷情報は記録されません。
<b>ユーザー識別情報</b>	ユーザーID、ロールまたは*publicです。
<b>ユーザー一時変更のマージ</b>	新規のユーザー一時変更レコードを、顧客が使用しているユーザー一時変更テーブルに追加する処理です。
<b>値オブジェクト</b>	データ構造がデータを渡すのとよく似たように入力/出力データを保持するソース・ファイルの特定のタイプです。値オブジェクトは、公開(公開ビジネス・サービスで使用)か内部か、および入力か出力かを指定できます。値オブジェクトは、単純な要素および複雑な要素と、要素に対する付属情報から構成されます。
<b>差異</b>	JD Edwards EnterpriseOne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費用の差を意味します。  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として設計差異が生じます。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。
<b>公開ビジネス・サービスのバージョン</b>	既存の機能/インターフェイスを変更せずに、他の機能/インターフェイスを公開ビジネス・サービスに追加することです。
<b>バージョン・リストのマージ</b>	バージョン・リストのマージを実行すると、新規リリースで有効なオブジェクトについて、非XJDEおよび非ZJDEバージョンのスペックとその処理オプション・データが維持されます。
<b>ビジュアル・アシスト</b>	ユーザーが各コントロールに属する有効な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。
<b>用語一時変更</b>	特定のJD Edwards EnterpriseOne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ラベルです。
<b>wchar_t</b>	ワイド文字の内部タイプです。国際市場向けの移植可能プログラムの記述に使用します。

<b>Webアプリケーション・サーバー</b>	Webアプリケーションと、電子商取引に使用されているバックエンド・システムおよびデータベースとの間で、データ交換を可能にするWebサーバーです。
<b>Webサーバー</b>	ブラウザから送信されたリクエストに応じて、TCP/IPプロトコルを使用して情報を送信するサーバーです。Webサーバーでは、ブラウザからのリクエストに応じるだけでなく、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できます。どのコンピュータでも、サーバーソフトウェアをインストールし、インターネットに接続すれば、Webサーバーとして使用できます。
<b>WSDL (Web Service Description Language)</b>	ネットワーク・サービスを記述するXML形式です。
<b>WSIL (Web Service Inspection Language)</b>	使用可能なサービスのサイトの検出を支援するXML形式、および検出に関連する情報の作成方法を示す一連の規則です。
<b>Webサービス・プロキシ基盤</b>	WAS上でWebサービスを使用するためにビジネス・サービス・サーバー・アーティファクトに含める必要のある、Webサービス・プロキシの基盤となるクラスです。
<b>Webサービス・ソフトコーディング・レコード</b>	Webサービス・プロキシの構成に使用する値が記述されたXMLドキュメントです。このドキュメントは、エンドポイントを特定し、条件付きでセキュリティ情報を含みます。
<b>Webサービス・ソフトコーディング・テンプレート</b>	ソフトコーディングされたレコードの構造を提供するXMLドキュメントです。
<b>WHERE句</b>	データベース操作の対象となるレコードを指定する、データベース操作の一部です。
<b>Windowsターミナル・サーバー</b>	マルチ・ユーザー機能を持つサーバーで、単体では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、このサーバーに接続することにより、Windowsアプリケーションを使用できます。すべ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ます。画面表示、キー入力、およびマウス操作のコマンドのみが、ネットワーク経由でクライアントの端末機器とターミナル・サーバー間で転送されます。
<b>ウィザード</b>	JDeveloperの拡張機能の1つで、一連のステップを順を追って説明します。
<b>ワークベンチ</b>	関連のあるプログラムのグループに対して、1つのエンリ・ポイントからアクセスすること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給与計算サイクル・ワークベンチ (P07210) を使用して、給与の計算、支給レポートの印刷、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すべてのプログラムにアクセスできます。JD Edwards 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)、給与計算サイクル・ワークベンチなどが用意されています。
<b>作業日カレンダー</b>	JD Edwards EnterpriseOne製造管理で、計画の作成に使用されるカレンダーです。このカレンダーには作業日のみが列挙されるので、実際に稼働可能な日数に基づいて構成品と作業オーダーのスケジュールを設定できます。作業日カレンダーは、計画カレンダー、製造カレンダー、または製造現場カレンダーと呼ばれる場合もあります。
<b>ワークフロー</b>	ビジネス・プロセスの一部または全体の自動化を意味します。自動化されたプロセス(ワークフロー)では、ドキュメント、情報、タスクが、指定された手順に従ってユーザーからユーザーへ渡されます。
<b>ワークグループ・サーバー</b>	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。
<b>XAPIイベント</b>	システム・コールを使用してJD Edwards 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場合に、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 EnterpriseOneシステムを呼び出すサービスです。
<b>XML CallObject</b>	ビジネス関数の呼び出しを行うためのインタオペラビリティ機能です。
<b>XMLディスパッチ</b>	JD Edwards EnterpriseOneで応答として受信するすべてのXMLドキュメントに対して、単一のエントリ・ポイントを提供するインタオペラビリティ機能です。
<b>XMLリスト</b>	JD Edwards EnterpriseOneデータベース情報を、チャンク単位でリクエストおよび受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。
<b>XMLサービス</b>	JD Edwards EnterpriseOneシステムからイベントをリクエストし、別のJD Edwards EnterpriseOneシステムから応答を受信するためのインタオペラビリティ機能です。
<b>XMLトランザクション</b>	事前に定義されたトランザクション・タイプを使用して、JD Edwards EnterpriseOneにデータをリクエストしたり、JD Edwards EnterpriseOneからデータを受信するためのインタオペラビリティ機能です。XMLトランザクションでは、インターフェイス・テーブル機能が使用されます。
<b>XMLトランザクション・サービス (XTS)</b>	JD Edwards EnterpriseOneのフォーマットではないXMLドキュメントを、JD Edwards EnterpriseOneで処理可能なフォーマットに変換するサービスです。変換されたドキュメントに対する応答は、発信元(変換前)のXMLフォーマットに変換されます。
<b>Zイベント</b>	インターフェイス・テーブル機能を使用してJD Edwards 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場合に、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 EnterpriseOneシステムに通知するサービスです。
<b>Zテーブル</b>	JD Edwards EnterpriseOne以外のデータを保存し、JD Edwards EnterpriseOne用に変換できるワークテーブルです。JD Edwards EnterpriseOneデータの取得にもZテーブルを使用できます。Zテーブルはインターフェイス・テーブルとも呼ばれます。
<b>Zトランザクション</b>	JD Edwards EnterpriseOneデータベースで更新できるよう、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。

# 索引

## 数字/記号

2重単位 52  
AAI 12, 44  
    関連項目: AAI(自動仕訳)  
    コンテナ管理 237  
AAI(自動仕訳)  
    AAI(自動仕訳)の設定 44  
    標準単位の設定 30  
「ABCコード」フォーム 19  
ABC分析レポート(R4164) 290  
ATP 142  
Blend Management  
    添加物しきい値 55  
CPG 92  
Customer Connection Webサイト xx  
Demand Flow® 55  
EDI 7  
ESU 8  
F30026テーブル 178  
F3002テーブル 186  
F4101テーブル 50  
F4105テーブル 96  
F41081テーブル 200  
F41181テーブル 238  
F41829テーブル 126  
FIFO払戻処理 231  
JD Edwards EnterpriseOne一般会計 6  
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理  
    グローバル導入の手順 8  
    システム概要 1  
    統合 4  
    導入 8  
    ビジネス・プロセス 3  
JD Edwards EnterpriseOne資源/能力所  
    要量計画 7  
JD Edwards EnterpriseOne資材計画 7  
JD Edwards EnterpriseOne住所録 6  
JD Edwards EnterpriseOne受注管理 6  
JD Edwards EnterpriseOne所要量計  
    画 86  
JD Edwards EnterpriseOne製造現場管  
    理 6  
JD Edwards EnterpriseOne製造データ管  
    理 6

JD Edwards EnterpriseOne設備/工場管  
    理 7  
JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理 6  
JD Edwards EnterpriseOne調達管理 6  
JD Edwards EnterpriseOne予測管理 7  
MPSタイム・フェーズ(P3413) 216  
MRP 55  
MRP/MPS詳細メッセージの改訂  
    (P3411) 216  
P00095プログラム 3  
P31114プログラム 213  
P3209プログラム 20  
P41001プログラム 178  
P41203プログラム 204  
P41902プログラム 93  
PeopleCodeの表記規則 xxii  
R30840プログラム 178  
R4101Pプログラム 254  
R4102Pプログラム 254  
R41189プログラム 234  
R41829プログラム 126  
R41891プログラム 179  
R41900レポート 292  
World Change Assistant 8

## あ

「アプリケーション固定情報」フォーム 18  
アプリケーション・テーブル 264  
アプリケーションの基礎 xix  
粗利益  
    ABC分析 290

## い

一括更新  
    品目マスター情報 257  
    保管場所情報 263  
移動 115  
    例 116  
印刷メッセージ 37, 38, 236  
印刷メッセージの改訂(P40162) 38, 39  
「印刷メッセージの改訂」フォーム 38  
「印刷メッセージプロファイルの改訂」  
    フォーム 246

## お

親品目 181

## か

会計処理 105  
 価格設定エンジン 13  
 価格設定スケジュール 237  
 「価格設定単位の改訂」フォーム 245  
 価格調整スケジュール(P4070) 222  
 価格調整タイプ(P4071) 222  
 価格調整明細(F4072) 71  
 価格調整明細の改訂(P4072) 223  
 価格表(R41510) 284  
 カスタム・セルフサービス・モード 131  
 カスタム・テーブル 265  
 「カテゴリ・コード」フォーム 65, 85  
 「勘定科目の改訂」フォーム 46  
 関連ドキュメンテーション xx

## き

基準日更新(R41548) 151, 152  
 基準日情報直接入力(P41112A) 152  
 「基準日情報直接入力」フォーム 152  
 基準日処理  
   繰越残高レコードの作成 151  
   主科目別総勘定元帳 155  
   定義 149  
   テーブルからのレコード削除 150  
 規則  
   組込 273  
 キット 2  
   概要 181  
   部品表の入力 186  
   例 182  
 キットの定義 183  
 基本価格の改訂(P4106) 103  
 「基本価格の改訂」フォーム 103  
 基本保管場所 25  
 「基本保管場所」フォーム 84  
 共通フィールド xxiv  
 許容ロット状況コード 200  
 「許容ロット状況設定の改訂」フォーム 202  
 許容ロット状況テーブル(F41081) 200  
 許容ロット状況の設定(P41081) 202

## く

区切り文字 23  
 グローバル導入の手順 8

## け

警告 xxiii  
 原価  
   原価計算方法の選択 173  
   単位原価の変更 97  
   品目および保管場所別 2  
   品目の更新 173  
   平均 176  
   明細 178  
 原価計算方法 173  
 原価の一括更新(R41802) 175  
 原価の一括更新レポート 175  
 原価の改訂(P4105) 98, 99, 174  
 「原価の改訂」フォーム 99, 174  
 原価の更新 173  
 原価元帳(F4105) 96  
 原価要素のコピー(R41891) 179  
 原価レベル 176

## こ

ご意見 xxiv  
 構成品 2, 181  
 購買オーダー(P4310) 52, 216  
 購買オーダー明細テーブル(F4311) 213  
 購買担当者ガイド・レポート(R4152) 284  
 購買担当者情報 142  
 「購買担当者情報の処理」フォーム 147  
 購買担当者用情報(P4115) 147  
 購買引当 217  
 購買プロモーション品目(PP) 34  
 顧客/品目別プロファイルの処理  
   (P40300) 243  
 顧客/流通業者残高(R41182) 282  
 語句検索 126  
 固定情報 11, 12  
 コピー  
   事業所品目情報 79  
   製造原価要素 179  
 ご要望 xxiv  
 コンテナ管理 2  
   AAI 237  
   FIFO払戻処理 231  
   印刷メッセージ 236  
   売上情報 248  
   オーダー行タイプ 234  
   オーダー処理規則 235  
   機能 225  
   顧客/流通業者残高レポート 282  
   コンテナ・コードと品目の設定 238

コンテナ・タイプ 230  
 コンテナ調整レポート 282  
 コンテナの充填 230  
 コンテナの入荷 229  
 在庫とコンテナ・ライフサイクル 226  
 システム・フロー 227  
 集計請求 232  
 受注オーダーの処理 230  
 処理 248  
 シリアル番号 246  
 シリアル番号トラッキング 246  
 請求書サイクル計算 237  
 請求書のトラッキング 248  
 設定の概要 233  
 抽出プログラム 248  
 賃貸料、保証金および払戻金 249  
 賃貸料、保証金および払戻金の処理 250  
 トランザクション請求 233  
 品目タイプ 235  
 保証金階層 231  
 保証金、賃貸料、払戻金の受注オーダー行作成 250  
 保証金と賃貸料の勘定科目 231  
 優先情報 240  
 ユーザー定義コード 236  
 レポート 282  
 コンテナ管理に関するシステム設定 233  
 印刷メッセージ  
   コンテナ管理 236  
 オーダー行タイプ 234  
 オーダー処理規則 235  
 コンテナ・コードと品目 238  
 シリアル番号トラッキング 246  
 品目タイプ 235  
 ユーザー定義コード  
   コンテナ管理 236  
 コンテナ/カートン・コード(P46091) 238, 239  
 「コンテナ/カートン・コードの改訂」フォーム 239  
 コンテナ・コード 238  
 コンテナ・シリアル番号(P41184) 247  
 「コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂」フォーム 247  
 コンテナ抽出(R41189) 248  
 コンテナ抽出プログラム(R41189) 234  
 コンテナ調整レポート(R41185) 282  
 コンテナ賃貸請求(R41186) 250

コンテナ・トランザクション照会  
 (P41181) 251  
 「コンテナ・トランザクション照会の処理」  
 フォーム 251  
 コンテナ・トランザクション・ファイル・テ  
 ーブル(F41181) 238  
 コンテナ保証金照会(P4118) 251  
 「コンテナ保証金照会の処理」フォー  
 ム 251  
 「コンテナ保証金/賃貸プロファイルの改  
 訂」フォーム 243  
 コンテナ保証金/賃貸プロファイルの処  
 理(P40317) 243  
 コンテナ保証金/払戻金請求  
 (R41187) 250  
 コンフィギュレータ固定情報プログラム  
 (P3209) 20

## さ

差異  
   循環棚卸での差異 282  
 在庫移動(P4113) 117, 119  
 「在庫移動」フォーム 119  
 在庫インタオペラビリティ 3  
 在庫原価/価格比較レポート  
 (R41700) 291  
 在庫固定情報(F41001) 71  
 在庫出庫(P4112) 108, 111  
 「在庫出庫」フォーム 111  
 在庫状況  
   明細 131  
 在庫状況(P41202) 133, 135, 136  
 「在庫状況の処理」フォーム 135  
 「在庫状況の定義」フォーム 20  
 在庫状況レポート(R41530) 285  
 在庫仕訳レポート(R41550) 288  
 「在庫数量の処理」フォーム 141  
 在庫タグの印刷(R41607) 169  
 「在庫調整」フォーム 115  
 在庫調整(P4114) 112, 115, 216  
 在庫とコンテナ・ライフサイクル 226  
 在庫評価分析レポート(R41590) 289  
 在庫品目 1  
 再定義  
   保管場所フォーマット 263  
 再分類 208  
 差異明細の印刷(R41403) 164  
 作業オーダー 142  
 作業オーダー完了(P31114) 216  
 作業オーダー完了日付 213

作業オーダー完了プログラム  
 (P31114) 213  
 作業オーダー在庫出庫(P31113) 216  
 作業オーダー・プロセス資源の改訂  
 (P3111P) 216  
 作業オーダー・マスター(F4801) 213  
 サプライヤ・セルフサービス在庫  
 (P41201) 141  
 残高  
 繰越残高レコードの作成 151

## し

事業所  
 デフォルト 29  
 事業所ALL 12  
 事業所固定情報  
 固定情報の設定 12, 23  
 事業所固定情報(P41001) 92  
 「事業所固定情報」フォーム 14, 178  
 事業所固定情報プログラム  
 (P41001) 178  
 事業所情報  
 概要 79  
 発注数量 86  
 品目の出荷元の検索 86  
 品目の発注数量の入力 86  
 品目保管場所 80  
 複写 79  
 事業所品目(F4102) 213  
 事業所品目(P41026) 82  
 事業所品目情報 85, 86  
 「事業所品目情報」フォーム 84  
 事業所品目の複写(P41015) 89  
 「事業所品目複写の処理」フォーム 89  
 「事業所保管場所の定義」フォーム 23,  
 24  
 資材所要量計画 55  
 資材所要量計画(MRP) 217  
 システム計算 123  
 システム更新  
 概要 257  
 品目情報の更新 258, 261  
 保管場所更新時のエラー 268  
 保管場所フォーマットの改訂 263  
 システム固定情報 12  
 「システム固定情報」フォーム 20  
 システム設定  
 AAI 44  
 概要 11  
 固定情報 12

倉庫保管場所 25  
 デフォルト事業所情報 29  
 伝票タイプ情報 39  
 標準単位 30  
 品目相互参照 32  
 メッセージ 37  
 システムの統合 4  
 実地棚卸  
 概要 157  
 差異レポート(循環棚卸) 282  
 循環棚卸 158  
 循環棚卸の更新 165  
 循環棚卸の取消 161  
 循環棚卸票の印刷 160  
 タグ棚卸 167  
 品目の選択 159  
 シミュレート原価 178  
 シミュレート原価更新(R30840) 178  
 シミュレート原価更新プログラム  
 (R30840) 178  
 集計在庫状況 131  
 集計請求  
 コンテナ管理 249  
 「住所別品目相互参照の改訂」フォー  
 ム 36  
 主科目別試算表レポート 156  
 主科目別総勘定元帳レポート 155  
 受注オーダー  
 品目情報 130  
 受注オーダー入力(P4210) 52  
 受注オーダー明細(F4211) 213  
 出荷昇順規則 220  
 出庫 107  
 需要/供給照会(P4021) 142, 146, 216  
 需要/供給照会プログラム(P4021) 142  
 「需要/供給の処理」フォーム 146  
 需要と供給 123  
 概要 142  
 需要と供給レポート 277  
 「循環/タグ棚卸ライセンス・プレート番号  
 詳細入力」フォーム 162  
 循環棚卸  
 ABC分析 290  
 差異レポート 282  
 循環棚卸の更新 165  
 循環棚卸票の印刷 160  
 定義 157  
 特徴 158  
 取消 161  
 品目の選択 159

- 循環棚卸差異明細の印刷レポート 282
- 循環棚卸の検討(P41240) 160, 165
- 循環棚卸の更新(R41413) 165
- 「循環棚卸の処理」フォーム 160, 165
- 循環棚卸の入力(P4141) 161, 162, 164
- 「循環棚卸の入力」フォーム 161, 164
- 循環棚卸票の印刷(R41410A) 161
- 循環棚卸明細(P41241) 162
- 「循環棚卸明細の処理」フォーム 162
- 小数
  - 品目引当可能数量 131
- 消費者パッケージ商品 92
- 将来原価の更新(R41052) 177
- 除去 253
- 処理
  - コンテナ・トランザクション 248
  - 賃貸料、保証金および払戻金 249
  - 賃貸料、保証金および払戻金の受注  
オーダー明細行 250
- 処理オプション
  - ABC分析 291
  - 基準日更新 152
  - 原価の一括更新 175
  - 原価の改訂 98
  - 原価要素のコピー 179
  - 購買担当者情報 147
  - 在庫移動 117
  - 在庫出庫 108
  - 在庫状況 - 集計と明細 133
  - 在庫タグの印刷 169
  - 在庫調整 112
  - 差異明細の印刷 164
  - 事業所品目 82
  - 事業所品目の複写 89
  - シミュレート原価更新 178
  - 需要/供給照会 142
  - 循環棚卸の更新 165
  - 循環棚卸票の印刷 161
  - 将来原価の更新 177
  - セグメント相互参照の生成 263
  - セグメント品目の在庫状況 138
  - タグ在庫の更新 172
  - タグ状況の検討 170
  - 棚卸品目の選択 160
  - トラッキング/トレース照会 204
  - 品目語句検索の作成 127
  - 品目再分類 210
  - 品目残高の除去 255
  - 品目相互参照 34
  - 品目マスター 56
  - 品目マスター一括更新 258
  - 品目マスターの除去 254
  - 品目元帳/勘定科目整合性 287
  - 品目元帳基準日生成 151
  - 品目元帳照会(CARDEX) 140
  - 品目元帳明細の印刷 155
  - 部品表の改訂 186
  - 保管場所原価の改訂 174
  - 保管場所セグメント照会 138
  - 保管場所フィールドの更新 267
  - 保管場所マスター(P4100) 27
  - マトリックス・オーダー入力 95
  - マトリックス品目 94
  - 元帳クラス別品目元帳 155
  - 有効ロットの更新 220
  - 流通AAI(P40950) 46
  - レポート・コードの一括更新 261
  - ロット・マスター 192
  - ロット・マスター在庫状況 139, 197
  - シリアル番号 246
- す
  - 数量情報
    - 計算 130
    - 事業所 86
    - 集計 131
    - 明細 131
  - 「数量」フォーム 86
- せ
  - 請求書
    - コンテナ管理 250
  - 請求書サイクル計算
    - コンテナ管理 237
  - 「請求書サイクルの改訂」フォーム 244
  - 製造
    - 段取原価 100
    - データ 54
    - 引当 217
  - 製造作業オーダー処理(P48013) 52, 216
  - 製品ガイド
    - 注文 xx
  - 製品機能
    - キット品と構成部品 2
    - コンテナ管理 2
    - 在庫インタオペラビリティ 3
    - 在庫保管機能 1
    - 品目原価 2

品目相互参照 1  
 品目の棚卸 2  
 品目番号と記述 1  
 品目保管場所 2  
 品目レコード予約 3  
 物理的倉庫 2  
 補足データ 2  
 ロット 2  
 論理的倉庫 2  
 セグメント相互参照 263  
 セグメント品目 90  
   テンプレートの作成 91  
 「セグメント品目在庫状況の処理」フォー  
 ム 138  
 セグメント品目の在庫状況(P41206) 138  
 前提知識 xix

## そ

総勘定元帳  
   トランザクションの会計処理 105  
   レポート 154, 155  
 相互参照 xxiii  
 倉庫保管場所 11, 25  
   個別入力 27  
   複数入力 28  
 倉庫要求(F4600) 220

## た

「タグ差異検討の処理」フォーム 171  
 タグ在庫の更新(R41610) 172  
 タグ状況の検討(P41604) 169, 170, 171  
 タグ棚卸  
   処理 167  
   タグ流通情報 168  
   定義 157  
 「タグ棚卸入力」フォーム 170  
 「タグの発行/受取り」フォーム 169  
 棚卸品目の選択(R41411) 160  
 単位  
   価格設定の検索順序 71  
   標準 30  
   品目情報 51  
 単位換算係数(F41002) 71  
 単位換算 - 品目(P41002) 69, 71  
 単位原価警告レポート(R41580) 289  
 単位標準換算テーブル(F41003) 51

## ち

注意 xxiii

注意事項 xxiii  
 注記 65  
 抽出  
   コンテナ管理 248  
 調整 111  
 調整レポート  
   コンテナ管理 282  
 貯蔵期間 213

## つ

「追加システム情報」フォーム 73, 87,  
 100, 215  
 追加ドキュメンテーション xx

## て

「デフォルト印刷待ち行列」フォーム 30  
 デフォルト事業所 12, 29  
 デフォルト事業所およびプリンタ  
   (P400951) 29  
 「デフォルトの場所/承認」フォーム 29  
 デフォルト・プリンタ 12  
 手持数量 121  
 手持評価額 290  
 電子ソフトウェア更新 8  
 電子データ交換(EDI) 7  
 「伝票選択」フォーム 38  
 伝票タイプ 39  
 伝票タイプ情報 12  
 伝票タイプの改訂(P40040) 40  
 「伝票タイプの改訂」フォーム 40  
 伝票タイプの例外 38  
 「伝票タイプの例外」フォーム 39  
 テンプレート・マスター(P410014) 91  
 「テンプレート・マスターの改訂」フォー  
 ム 91  
 データ・インターフェイス 32  
   関連項目: 品目相互参照  
 データ・タイプ別品目(R410410) 280  
 テーブル  
   印刷メッセージ(F4016) 273  
   印刷メッセージ・レポート・デフォルト  
   (F4017) 273  
   オーダー住所情報(F4006) 272  
   許容ロット状況(F41081) 272  
   固有製品番号(F41013) 272  
   在庫固定情報(F41001) 272  
   事業所品目(F4102) 271  
   需要/供給組込規則(F34004) 273  
   循環棚卸トランザクション(F4141) 272

循環棚卸ヘッダー(F4140) 272  
 タグ棚卸(F4160) 272  
 単位標準換算(F41003) 272  
 デフォルト事業所/プリンタ  
 (F40095) 273  
 伝票タイプ・マスター(F40039) 39,  
 273  
 品目基準日(F41112) 272  
 品目基本価格テーブル(F4106) 271  
 品目原価テーブル(F4105) 271  
 品目語句検索テーブル(F41829) 272  
 品目相互参照(F4104) 271  
 品目単位換算係数(F41002) 272  
 品目保管場所定義テーブル  
 (F41023) 272  
 品目保管場所ファイル(F41021) 272  
 品目マスター(F4101) 271  
 品目元帳(F4111) 272  
 品目履歴(F4115) 272  
 保管場所マスター(F4100) 271  
 補足データ(F00092) 273  
 補足データベース使用言語  
 (F00090D) 273  
 補足データベース・データ・タイプ  
 (F00091) 273  
 補足データベースの設定  
 (F00090) 273  
 ユーザー定義コード(F0005) 39  
 流通/製造AAI値(F4095) 273  
 流通/製造固定情報(F4009) 273  
 ロット状況処理規則(F4170) 272  
 ロット・マスター(F4108) 271  
 ロット元帳(F41113) 272

## と

等級情報 54  
 凍結原価 178, 179  
 凍結値 160  
 導入のガイド 8  
 ドキュメンテーション  
   関連 xx  
   最新版 xx  
   ダウンロード xx  
 ドキュメンテーションのダウンロード xx  
 トラッキング/トレース照会(P41203) 204  
 トラッキング/トレースの印刷レポー  
 ト 283  
 トラブルシューティング情報 8  
 トランザクション  
   移動 115

売上 248  
 概要 105  
 繰越残高レコードの作成 151  
 コンテナ処理 248  
 再分類 208  
 出庫 107  
 請求 249  
 調整 111  
 テーブル更新 105  
 トランザクション・レコードの処理 149  
 トレース/トラッキング照会プログラム  
 (P41203) 204

## に

入荷確認(P4312) 216  
 入荷確認テーブル(F43121) 213

## の

濃度情報 54

## は

発注数量 86  
 販促品目(SP) 34  
 販売価格情報 101  
 販売可能フィールドの更新レポート  
 (R41900) 292

## ひ

引当可能数量 121  
   集計 131  
   品目 130  
 引当可能数量詳細 131  
 「引当可能数量詳細」フォーム 136  
 引当可能数量と引当計算 217  
 引当日付方法 213  
 引当方法 122  
 非在庫品目 1  
 ビジネス・オブジェクト予約の削除プロ  
 グラム(P00095) 3  
 表記規則 xxii  
 標準単位 30  
   例 31  
 「標準単位の改訂」フォーム 31  
 品質モード  
   在庫検討の設定 14  
   数量情報 131  
 品目  
   概要 49  
   原価 2

- 相互参照 1
  - 棚卸 2
  - 単位 51
  - 番号と記述 1
  - 保管場所 2
  - レコード予約 3
  - 品目および数量情報 121
    - 概要 121
    - 集計数量情報 131
    - 需要/供給数量 123
    - 需要/供給情報の検討 142
    - トランザクション・レコードの処理 149
    - 品目情報の検索 124
    - 明細数量情報 131
  - 品目基本価格テーブル(F4106) 71
  - 品目原価情報
    - 概要 96
    - 製造 100
    - 単位原価の更新 97
  - 品目検索 124
    - 語句検索テーブルの作成 126
  - 品目検索(P41200) 129
  - 品目検索の結果数量(P401TM2) 128
  - 「品目検索の結果数量」フォーム 128
  - 品目語句検索(P41829) 127
  - 品目語句検索テーブル(F41829) 126
  - 品目語句検索の作成(R41829) 127
  - 「品目語句検索の処理」フォーム 127
  - 品目語句の作成プログラム  
(R41829) 126
  - 品目再分類(P4116) 210, 211, 216
  - 「品目再分類」フォーム 211
  - 品目残高の除去 254
  - 品目残高の除去(R4102P) 253, 254
  - 品目残高/元帳整合性レポート  
(R41544) 287
  - 品目/事業所(P41026) 79, 84, 85, 86,  
87
  - 品目/事業所のバッチ複写(R41826) 90
  - 品目相互参照 12
    - 設定 32
    - 相互参照の検索 36
  - 品目相互参照(P4104) 34, 35, 36
  - 「品目相互参照の処理」フォーム 129
  - 品目単位テーブルF41002 51
  - 品目単位の換算 71
  - 「品目単位の換算」フォーム 69
  - 品目注記 37, 38
  - 品目注記(P40163) 65
  - 「品目注記の改訂」フォーム 65
  - 品目追加原価要素テーブル  
(F30026) 178
  - 品目のランク付け
    - ABC分析 290
  - 品目引当可能数量 130
  - 品目プロファイル(R410400) 279
  - 「品目別品目相互参照の改訂」フォー  
ム 35
  - 品目保管場所ファイル(F41021) 52
  - 品目マスター(F4101) 50, 52, 213
  - 品目マスター(P4101) 56, 59, 65, 68, 70,  
73, 92, 98, 100, 101, 193, 214, 215, 219
  - 品目マスター情報
    - 概要 50
    - キット 181
    - 処理オプション 56
    - セグメント品目のテンプレートの作  
成 91
    - 等級および濃度情報 54
    - 品目単位情報の入力 51
  - 品目マスター代替記述ファイル  
(P41016W) 64
  - 品目マスター・ディレクトリ(R41560) 288
  - 「品目マスターの改訂」フォーム 59, 65,  
68, 70, 92, 98, 101, 184, 193, 214, 219
  - 品目マスターの除去 254
  - 品目マスターの除去(R4101P) 253, 254
  - 「品目マスター翻訳記述」フォーム 64
  - 品目元帳(F4111) 52, 213
  - 品目元帳/勘定科目整合性レポート  
(R41543) 285
  - 品目元帳基準日生成(R41542) 149,  
151
  - 品目元帳(繰越残高)(P41112) 153
  - 「品目元帳(繰越残高集計)」フォー  
ム 153
  - 品目元帳照会(CARDEX)(P4111) 140
  - 品目元帳照会(P4111) 141
  - 「品目元帳の処理」フォーム 141
  - 品目元帳明細レポート(R41540) 154,  
155
- ふ
- フォーム
    - ABCコード 19
    - アプリケーション固定情報 18
    - 印刷メッセージの改訂 38
    - 印刷メッセージプロファイルの改  
訂 246
    - 価格設定単位の改訂 245

- カテゴリ・コード 65, 85
- 勘定科目の改訂 46
- 基準日情報直接入力 152
- 基本価格の改訂 103
- 基本保管場所 84
- 許容ロット状況設定の改訂 202
- 原価の改訂 99, 174
- 購買担当者情報の処理 147
- コンテナ/カートン・コードの改訂 239
- コンテナ・シリアル番号トラッキングの改訂 247
- コンテナ・トランザクション照会の処理 251
- コンテナ保証金照会の処理 251
- コンテナ保証金/賃貸プロファイルの改訂 243
- 在庫移動 119
- 在庫出庫 111
- 在庫状況の処理 135
- 在庫状況の定義 20
- 在庫数量の処理 141
- 在庫調整 115
- 事業所固定情報 14, 178
- 事業所品目情報 84, 85, 86
- 事業所品目複写の処理 89
- 事業所保管場所の定義 23
- 「事業所保管場所の定義」フォーム 24
- システム固定情報 20
- 住所別品目相互参照の改訂 36
- 「需要/供給の処理」 146
- 循環/タグ棚卸ライセンス・プレート番号詳細入力 162
- 循環棚卸の処理 160, 165
- 循環棚卸の入力 161, 164
- 循環棚卸明細の処理フォーム 162
- 数量 86
- 請求書サイクルの改訂 244
- セグメント品目在庫状況の処理 138
- タグ差異検討の処理 171
- タグ棚卸入力 170
- タグの発行/受取り 169
- 追加システム情報 73, 87, 100, 215
- デフォルト印刷待ち行列 30
- デフォルトの場所/承認 29
- 伝票選択 38
- 伝票タイプの改訂 40
- 伝票タイプの例外 39
- テンプレート・マスターの改訂 91
- 引当可能数量詳細 136
- 「標準単位の改訂」フォーム 31
- 品目検索の結果数量 128
- 品目語句検索の処理 127
- 品目再分類 211
- 品目相互参照の処理 129
- 品目単位の換算 69, 71
- 品目注記の改訂 65
- 「品目別品目相互参照の改訂」フォーム 35
- 品目マスターの改訂 59, 65, 68, 70, 92, 98, 101, 184, 193, 214, 219
- 品目マスター翻訳記述 64
- 品目元帳(繰越残高集計) 153
- 品目元帳の処理 141
- 部品表情報の入力 188
- 保管/出荷 239
- 保管場所情報の入力 27
- 保管場所セグメント照会 139
- 保管場所の改訂 84
- 保管場所のスピード設定 28
- 保管場所フィールド再定義の改訂 266, 268
- 保管場所ロット状況の更新 199
- マトリックス・オーダー入力 95
- マトリックス品目の処理 94
- 優先スケジュールの改訂 222
- 優先値の改訂 223
- 優先定義の改訂 222
- ロット管理ワークベンチ 206
- ロット日付および数量 196, 198, 199
- ロット別在庫状況の処理 140, 198
- ロット・マスターの改訂 194
- 複写
  - 事業所品目情報 79
  - ロット処理 191
- 物理的倉庫 2
- 部品表 181
- 「部品表情報の入力」フォーム 188
- 部品表の改訂(P3002) 186, 188
- 部品表マスター(F3002) 186
- プログラムとID
  - P3002(部品表改訂) 186
  - P40040(伝票タイプの管理) 39
  - P40070(優先マスター) 241
  - P4021(需要/供給) 142
  - P40317(コンテナ保証金/賃貸プロファイルの処理) 243
  - P41003(標準単位) 30
  - P4100A(保管場所のスピード設定) 26

P4101(品目マスター) 54  
 P4104(品目相互参照) 32  
 P4112(在庫出庫) 107  
 P4113(移動) 115  
 P4114(在庫調整) 111  
 P4116(再分類) 208  
 P46091(コンテナ/カートン・コード) 238  
 R41542(品目元帳基準日生成) 149  
 R41548(基準日更新) 151  
 R41804(品目マスター・フィールドの更新) 258  
 R41805(事業所品目フィールドの更新) 258  
 プロモーション品目の相互参照 35  
 分類コード  
   購買 67  
   在庫および輸送 68  
   倉庫 68  
   販売 66

## へ

平均原価 176

## ほ

「保管/出荷」フォーム 239  
 保管場所  
   基本 25  
   個別入力 27  
   複数入力 28  
   複数の入力 26  
   保管場所のスピード設定 26  
   保管場所フォーマットの定義 23  
   要素 26  
 保管場所原価の改訂 173  
 保管場所原価の改訂(P41051) 174  
 保管場所詳細情報(F4602) 52  
 「保管場所情報の入力」フォーム 27  
 保管場所セグメント照会  
   (P4100142) 138, 139  
 「保管場所セグメント照会」フォーム 139  
 保管場所の改訂(P41024) 84  
 「保管場所の改訂」フォーム 84  
 保管場所の再定義(P41822) 266, 268  
 保管場所のスピード設定(P4100A) 26  
 保管場所のスピード設定の増分値 26  
 「保管場所のスピード設定」フォーム 28  
 保管場所のスピード設定プログラム  
   (P4100A) 28

「保管場所フィールド再定義の改訂」  
   フォーム 266, 268  
 保管場所フィールドの更新  
   テーブルの指定 264  
 保管場所フォーマット 263  
 保管場所マスター(P4100) 27  
 「保管場所ロット状況の更新」フォー  
   ム 199  
 補足データ 2

## ま

マス・コンフィギュレーション 181  
 マトリックス・オーダー入力(P41902) 95  
 「マトリックス・オーダー入力」フォー  
   ム 95  
 マトリックス・オーダー入力プログラム  
   (P41902) 93  
 マトリックス管理プログラム(P41903) 93  
 マトリックス品目(P4101E) 94  
 「マトリックス品目の処理」フォーム 94  
 丸め  
   品目引当可能数量 131  
 満了日付  
   一括更新 191

## め

明細原価計算 178  
 メッセージ 12, 37  
   品目への添付 65

## も

元帳クラス別品目元帳(R41541) 155

## や

約束可能数量 121, 142

## ゆ

有効日付 216  
   計算 217  
   有効ロットの更新(R41083) 219  
 有効ロットの更新(R41083) 219  
 有効ロットの更新(R41093) 220  
 優先情報  
   コンテナ管理 240  
 優先情報値明細(F40721) 220  
 「優先スケジュールの改訂」フォー  
   ム 222  
 「優先値の改訂」フォーム 223  
 「優先定義の改訂」フォーム 222

優先プロファイル印刷メッセージ  
(P40305) 246  
優先プロファイル価格設定単位  
(P40302) 245  
優先プロファイル請求書サイクル  
(P40315) 244  
優先マスター(P40070) 241  
ユーザー定義コード  
コンテナ管理 236  
伝票タイプ 39

## り

流通AAI(P40950) 46  
流通環境 178  
流通/製造固定情報(F4009) 220

## れ

レポート 126  
ABC分析 290  
価格表 284  
購買担当者ガイド 284  
コンテナ請求 250  
在庫回転率 281  
在庫回転率レポートの検討 281  
在庫原価/価格比較 291  
在庫状況 285  
在庫状況レポートの検討 275  
在庫仕訳 288  
在庫タグの印刷 169  
在庫評価分析 289  
主科目別試算表 156  
主科目別総勘定元帳 155  
需要/供給 277  
循環棚卸差異明細の印刷 282  
循環棚卸票の印刷 160  
状況レポート 275  
棚卸品目の選択 159  
単位原価警告 289  
データ・タイプ別品目 280  
品目残高/元帳整合性 287  
品目/事業所のバッチ複写 90  
品目プロファイル 279  
品目マスター・ディレクトリ 288  
品目元帳明細の印刷 154  
分析 277  
元帳クラス別品目元帳 155  
有効ロットの更新 219  
ロットのトラッキング 283  
ロットのトレース 283

連産品/副産物完了(P31115) 216  
連絡先情報 xxiv

## ろ

ロット 2  
ロット管理 189, 190, 219  
「ロット管理ワークベンチ」フォーム 206  
ロット出荷昇順日付 220  
ロット状況コード 200  
ロット処理 190  
概要 189  
ロット情報の入力 191  
ロット処理日付の処理 199  
ロット・トランザクションの表示 283  
ロットの再分類 208  
ロットのトラッキング 203  
ロットのトラッキング/トレース照会  
(P41203) 206  
ロットのトレース 203  
「ロット日付および数量」フォーム 196,  
198, 199  
ロット別在庫状況(P41280) 140, 198  
ロット別在庫状況の処理 140  
「ロット別在庫状況の処理」フォーム 198  
ロット・マスター(F4108) 213  
ロット・マスター在庫状況(P41280) 139,  
197  
ロット・マスターの改訂(P4108) 191,  
192, 194, 196, 198, 199, 216  
「ロット・マスターの改訂」フォーム 194  
ロット満了日付  
一括更新 191  
計算方法 213  
ロット満了日付の計算 213  
論理的倉庫 2

