
JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計 算および製造会計 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、複写、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際、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).
This product includes software written by Tim Hudson (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	xv
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーション導入の事前要件.....	xv
アプリケーションの基礎.....	xv
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.....	xvi
最新版ドキュメンテーションの入手(英語版のみ).....	xvi
ドキュメンテーションのダウンロード.....	xvi
追加情報.....	xvi
表記規則.....	xviii
表記規則.....	xviii
注意事項の表示.....	xix
国、地域、業種の表記.....	xix
通貨コード.....	xx
ご意見、ご要望をお寄せください.....	xx
製品ガイドで使用する共通フィールド.....	xx

まえがき

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計 - まえがき.....	xxiii
JD Edwards EnterpriseOne製品.....	xxiii
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎.....	xxiii
この製品ガイドで使用する共通フィールド.....	xxiv

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計 - はじめに.....	1
JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計の概要.....	1
JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計の統合.....	2
JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計の導入.....	3
グローバル導入の手順.....	3
製造原価計算および製造会計の導入手順.....	4

第 2 章

製造原価計算および製造会計について.....	7
製造原価計算および製造会計システムの機能.....	7

標準原価計算のための製造原価計算.....	8
実際原価計算の統合.....	10
効率的な原価管理.....	11
製造原価計算および製造会計で使用するテーブル.....	12
第 3 章	
製造原価計算および製造会計の設定.....	15
製造原価計算のユーザー定義コードについて.....	15
原価計算情報の設定について.....	19
標準原価の原価計算数量の定義.....	19
標準原価の原価計算数量の定義に使用するフォーム.....	20
標準原価の原価計算数量の定義.....	20
在庫原価レベルの定義.....	21
在庫原価レベルについて.....	21
在庫原価レベルの定義に使用するフォーム.....	21
在庫原価レベルの定義.....	21
原価計算方法と品目原価の定義.....	23
原価計算方法および品目原価について.....	23
事前設定.....	24
原価計算方法および品目原価の定義に使用するフォーム.....	25
原価の改訂 (P4105) の処理オプションの設定.....	25
原価計算方法と品目原価の定義.....	25
製造固定情報の設定.....	27
製造固定情報について.....	27
製造固定情報の設定に使用するフォーム.....	27
製造固定情報の設定.....	28
標準レート・コードと標準係数コードの設定.....	29
標準レート・コードと標準係数コードについて.....	29
標準レート・コードと標準係数コードの設定に使用するフォーム.....	30
標準レート・コードと標準係数コードの設定.....	30
ユーザー定義原価要素への値の割当.....	30
ユーザー定義原価要素の値について.....	31
事前設定.....	31
ユーザー定義原価要素への値の割当に使用するフォーム.....	32
ユーザー定義原価要素への値の割当.....	32
作業場別の原価要素への値の割当.....	34
シミュレート/凍結原価およびレートの検討.....	35
作業場別原価の検討.....	36
作業工程の作業での単位原価の計算基準の検討.....	36

作業場のシミュレート・レートの設定.....	36
シミュレート・レートについて.....	36
事前設定.....	37
作業場のシミュレート・レートの設定に使用するフォーム.....	37
作業場のシミュレート・レートの作成.....	37
元帳クラス・コードの設定.....	38
元帳クラス・コードについて.....	38
元帳クラス・コードの設定に使用するフォーム.....	39
製造AAIの定義.....	39
製造AAIについて.....	39
製造AAIの定義に使用するフォーム.....	42
AAI(P40950)の処理オプションの設定.....	42
製造AAIの定義.....	43
第 4 章	
製造原価計算の処理.....	45
製造原価計算について.....	45
原価計算の入力データの分析.....	46
原価入力データの分析に使用するフォーム.....	46
部品表からの原価入力データの分析.....	46
作業工程からの原価入力データの分析.....	48
原価計算例外レポートの実行.....	49
原価計算例外レポートについて.....	50
原価計算例外レポートの作成.....	50
原価計算例外(R30801)の処理オプションの設定.....	51
原価シミュレーションの作成.....	51
原価シミュレーションについて.....	51
事前設定.....	54
原価シミュレーションの作成.....	54
原価シミュレーション(R30812)の処理オプションの設定.....	54
シミュレート原価の検討と改訂.....	57
シミュレート原価について.....	57
シミュレート原価の検討と改訂に使用するフォーム.....	57
原価要素プログラム(P30026)の処理オプションの設定.....	58
シミュレート原価の検討と改訂.....	58
部品表原価の検討.....	59
部品表原価プログラムについて.....	59
部品表原価の検討に使用するフォーム.....	60
部品表原価(P30206)の処理オプションの設定.....	60

部品表原価の検討.....	61
部品表原価明細の検討.....	62
作業工程別原価の検討.....	62
作業工程別原価照会プログラムについて.....	62
作業工程別原価の検討に使用するフォーム.....	63
作業工程別原価照会 (P30208) の処理オプションの設定.....	63
作業工程別原価の検討.....	64
作業工程別原価明細の検討.....	65
凍結原価の更新.....	66
凍結原価の更新について.....	66
凍結原価の更新プログラムの実行.....	68
品目原価要素 - 凍結原価更新 (R30835) の処理オプションの設定.....	68
作業場レートの凍結.....	70
作業場レートの凍結プログラムについて.....	70
作業場レートの凍結.....	70
作業場レートの凍結 (R30860) の処理オプションの設定.....	70
凍結原価要素の検討.....	71
原価計算情報の検討について.....	71
凍結原価要素の検討に使用するフォーム.....	71
凍結原価要素の検討.....	71
原価要素レポートの検討.....	72
原価要素レポートについて.....	72
原価要素レポートの実行.....	72
原価要素レポート (R30026P) の処理オプションの設定.....	72
品目元帳の検討.....	73
品目元帳の検討について.....	73
品目元帳の検討に使用するフォーム.....	73
品目元帳情報の検討.....	73
第 5 章	
その他の製造原価計算機能の使い方.....	75
製造原価計算の機能について.....	75
原価のコピー.....	75
原価のコピー・プログラムについて.....	76
原価のコピー・プログラムの実行.....	76
原価のコピー (R30890) の処理オプションの設定.....	76
シミュレート原価のリセット.....	77
原価シミュレーション再作成プログラムについて.....	77
凍結原価からシミュレート原価へのコピー.....	77

原価シミュレーション再作成(R30850)の処理オプションの設定.....	77
受注オーダー価格と原価の更新.....	77
受注オーダー価格/原価のバッチ更新プログラムについて.....	77
受注オーダー価格と原価情報の更新.....	77
製品原価の更新.....	78
保管場所原価の改訂プログラム.....	78
製品原価の更新に使用するフォーム.....	78
製品原価情報の更新.....	78
品目原価レベルの変更.....	79
品目原価レベルの換算プログラムについて.....	79
事前設定.....	80
品目原価レベル情報の変更.....	80
品目原価レベルの換算(R41815)の処理オプションの設定.....	80
仕掛品の再評価.....	80
仕掛品の再評価プログラムについて.....	81
仕掛品の再評価.....	82
仕掛品の再評価(R30837)の処理オプションの設定.....	82
実際原価計算でのその他費用の適用.....	82
その他費用について.....	83
実際原価計算でのその他費用の適用.....	83

第 6 章

サプライチェーン環境での製造原価計算の処理.....	85
製造方式の混在する環境における製造原価計算について.....	85
バッチ製造の製造原価計算の検討.....	85
バッチ製造の製造原価計算について.....	86
事前設定.....	86
バッチ製造の製造原価計算の検討に使用するフォーム.....	87
キット品目の製造原価計算の検討.....	88
キット品目の製造原価計算について.....	88
キット品目の製造原価計算の検討に使用するフォーム.....	89
キット品目のフィーチャ原価計算パーセントの検討.....	89
プロセス品目のフィーチャ原価計算パーセントの検討.....	90
コンフィギュレーション品目の製造原価計算の検討.....	90
コンフィギュレーション品目の製造原価計算について.....	91
コンフィギュレーション品目の製造原価計算の検討に使用するフォーム.....	92
プロセス製造の製造原価計算の検討.....	92
プロセス製造の製造原価計算について.....	92
連産品と副産物について.....	93

連産品/副産物計画テーブル・プログラムについて.....	96
プロセス製造の製造原価計算の検討に使用するフォーム.....	96
プロセスの製造原価計算の検討.....	98
原料の製造原価計算の検討.....	99
連産品と副産物の原価計算の入力項目の検討.....	100
連産品と副産物の原価の検討.....	101
工程別原価の検討.....	101
連産品/副産物計画テーブルの設定.....	103
パーセント部品表に対する製造原価計算の検討.....	104
パーセント部品表に対する製造原価計算の検討について.....	104
パーセント部品表に対する製造原価計算の検討に使用するフォーム.....	104
パーセント部品表に対する製造原価計算の検討.....	104

第 7 章

原価積上げ計算について.....	105
シミュレート原価積上げ.....	105
資材費原価要素.....	105
作業工程原価要素.....	106
B1(直接労務費).....	106
B2(段取労務費).....	106
B3(機械稼働費).....	107
B4(労務効率).....	107
C1、C2(機械間接費 - 変動/固定).....	107
C3、C4(労務間接費 - 変動/固定).....	107
外注作業原価要素.....	108
購買価格差異.....	108
例: 購買価格差異および資材間接費.....	109

第 8 章

製造会計システムの使用.....	111
JD Edwards EnterpriseOne製造会計システムについて.....	111
製造会計の処理の流れ.....	111
一般会計システムとの統合.....	114
製造原価差異.....	115
実際原価計算.....	116
製造会計の取引の流れ.....	117
作業オーダーについて.....	120
作業オーダーの作成.....	120

部品リストと作業工程.....	121
作業オーダーの改訂.....	121
未計上数量.....	122
在庫出庫トランザクション.....	122
労務時間および作業量.....	123
外注作業.....	124
構成品仕損.....	125
作業オーダーの完了.....	125
仕訳について.....	126
仕訳と3ステップ処理.....	126
明細仕訳と集計仕訳.....	126
仕掛品または完成品の仕訳の作成.....	127
仕訳の作成について.....	127
製造会計仕訳の作成.....	129
製造会計仕訳(R31802A)の処理オプションの設定.....	129
製造原価の検討.....	132
製造原価照会について.....	132
製造原価の検討に使用するフォーム.....	133
製造原価照会(P31022)の処理オプションの設定.....	133
製造原価の検討.....	134
差異仕訳の作成.....	136
差異仕訳について.....	136
差異仕訳の作成.....	137
差異(R31804)の処理オプションの設定.....	137
総勘定元帳バッチの検討.....	140
総勘定元帳バッチについて.....	140
事前設定.....	140
総勘定元帳バッチの検討に使用するフォーム.....	141
総勘定元帳バッチ情報の検討.....	141
総勘定元帳への製造仕訳の転記.....	141
総勘定元帳への製造仕訳の転記について.....	142
事前設定.....	143
総勘定元帳への仕訳の転記.....	143
第 9 章	
リーン会計の利用.....	145
リーン製造会計について.....	145
リーン製造会計の設定について.....	145
AAI.....	145

伝票タイプ.....	146
トランザクション進捗.....	146
リーン製造会計の実行.....	146
リーン製造会計プログラムについて.....	146
リーン製造会計の実行.....	147
リーン製造会計 (RF31200) の処理オプションの設定.....	147
リーン製造差異会計の処理.....	149
リーン差異仕訳入力プログラムについて.....	149
リーン差異仕訳入力の実行.....	150
リーン差異仕訳入力 (RF31210) の処理オプションの設定.....	150
リーン製造原価照会プログラムの実行と検討.....	151
リーン製造原価照会プログラムについて.....	151
リーン製造原価照会プログラムの実行および検討に使用するフォーム.....	152
原価と差異の検討.....	152
リーン仕掛品再評価プログラムの実行.....	153
リーン仕掛品再評価プログラムについて.....	153
リーン仕掛品再評価プログラムの実行.....	154
リーン仕掛品再評価 (RF31220) の処理オプションの設定.....	154
品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行.....	154
品目元帳/勘定科目整合性レポートについて.....	155
品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行.....	155
品目元帳/勘定科目整合性 (R41543) の処理オプションの設定.....	155
元帳情報の検討.....	156
リーン会計 - G/L検討プログラムについて.....	156
元帳情報の検討に使用するフォーム.....	157

付録 A

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計のレポート.....	159
JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計のレポート.....	159
JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計のすべてのレポート.....	159
JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計の主なレポート.....	161
R30440 - 部品表原価レポート.....	161
部品表原価レポート (R30440) の処理オプション.....	162
R30445A - 複数レベル部品表原価レポート.....	162
複数レベル部品表原価レポート (R30445A) の処理オプション.....	162
R30543 - 原価要素/元帳整合性.....	163
原価要素/元帳整合性 (R30543) の処理オプション.....	163
R31401 - 会計集計 (終了作業オーダー).....	163
R31425 - 購買価格差異レポート.....	164

R31426 - 資材使用差異レポート.....	164
資材使用差異レポート(R31426)の処理オプション.....	164
R314271 - 賃率差異レポート.....	165
賃率差異レポート(R314271)の処理オプション.....	165
R31428 - 作業オーダー労務効率レポート.....	165
作業オーダー労務効率レポート(R31428)の処理オプション.....	165
JD Edwards EnterpriseOne用語集.....	167
索引	183

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

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。

事業所	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。
ビジネスユニット	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。
カテゴリ・コード	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。
会社	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。
通貨コード	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。
伝票会社	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。 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。 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。
伝票番号	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。
伝票タイプ	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: 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
有効日付	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。 • 住所の変更が有効になる日付 • 賃貸契約が有効になる日付

- 価格が有効になる日付
- 為替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。

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計 – 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在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造管理 – 製造現場
- JD Edwards EnterpriseOne製造管理 – 受注設計生産ファンデーション
- JD Edwards EnterpriseOne製造管理 – 製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne Payroll
- JD Edwards EnterpriseOne所要量計画
- JD Edwards EnterpriseOne受注管理

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 在庫管理 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 在庫管理 9.0 製品ガイド、「JD Edwards EnterpriseOne在庫管理 – まえがき」

この製品ガイドで使用する共通フィールド

会社	<p>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。</p>
<p>注意: 日付やAAI(自動仕訳)などのデフォルト値には会社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。</p>	
原価計算方法	<p>原価計算エラーの基準となる原価計算方法(01、02など)を入力します。ブランクの場合、標準原価計算方法07が使用されます。</p>
伝票タイプ	<p>トランザクションの発生元と目的を示すユーザー定義コード(UDC - 00/DT)を指定します。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予約済です。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> <p>P: 買掛伝票 R: 売掛伝票 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>
オーダー・タイプ	<p>伝票のタイプを識別するUDC(00/DT)を指定します。このコードはトランザクションの発生元も示します。伝票、請求書、入金、およびタイムカードの伝票タイプのコードはあらかじめオラクル社のJD Edwards EnterpriseOneシステムによって予約されており、転記プログラム実行時に自動的に相殺仕訳が作成されます。(初期入力時には、これらの仕訳は自動残高調整されません。)次の伝票タイプがJD Edwards EnterpriseOneシステムによって事前定義されています。変更しないでください。</p> <p>P: 買掛金伝票 R: 売掛金伝票 T: 給与計算伝票 I: 在庫伝票 O: 購買オーダー処理伝票 J: 一般会計/共有利息請求伝票 S: 受注オーダー処理伝票</p>
段取労務費	<p>レート指定します。このレートと関連する作業工程の段取労務時間に基づいて、標準段取労務費が計算されます。</p>
作業場	<p>費用のトラッキング対象となる事業単位を識別する英数字のコードを指定します。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>

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。

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。

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 - はじめに

この章では、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計の概要と次の項目について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計の統合
- JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計の導入

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計の概要

製造原価計算および製造会計は、収益性の高い製造環境を実現するための重要な要素です。製造会計システムを導入するには、まず、標準原価計算方法と実際原価計算方法のどちらを使用するかを決定します。

オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne Supply Chain Management スイートの JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計システムでは、製造業の業務環境における問題解決に必要な機能が提供されています。また、これらの機能により、透明性の高い原価管理が可能になります。

このアプリケーションでは、次の処理を行うことができます。

- 必要な数の原価要素を定義および管理して、運賃、税金、関税、電力料などの特定の原価をトラッキングします。
- 原価シミュレーション分析で使用する原価計算方法を必要な数だけ定義できます。
- その他費用または追加費用と合せて使用される特定の品目に原価係数と原価レートを割り当て、追加の費用を計算します。
- 変更を加える前に、旧原価と新原価を比較するレポート一式を印刷します。
- 全品目の部品表を取得して構成品の合計原価を加算することにより、資材費の合計額を計算します。
- 実稼働データを凍結原価標準に更新する前に、原価シミュレーションを実行します。
- 事業所および作業場のレベルで原価情報を管理し、同一製品を異なる場所で製造した場合の原価の差異に対応します。
- 特定の勘定科目の金額を請求します。
- 仕掛品または完了品に対する、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
- 作業オーダーまたはレート・スケジュールの差異に対する、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
- 作業オーダーまたはレート・スケジュールに対する原価明細と差異をリストしたレポートを印刷します。
- 設計、計画、実際（資材および労務）、その他の原価の差異を検討します。
- 作業オーダーではなくトランザクションIDと生産計画を使用して、会計トランザクションを効率的に処理します（リーン会計）。

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計の統合

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計システムは、オラクル社の次のJD Edwards EnterpriseOneシステムと統合されています。

- JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理
- JD Edwards EnterpriseOne受注設計生産
- JD Edwards EnterpriseOne勤務管理
- JD Edwards EnterpriseOne一般会計

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計システムは、他のJD Edwards EnterpriseOneシステムと連動し、すべての製品原価と製造原価を追跡管理します。統合における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。

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムの部品表を設定し、部品表原価を検討します。また、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の作業工程を入力し、労務費と間接費に関してそれらの工程を検討します。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムを使用している多くの企業では、実際または平均製造原価を把握およびトラッキングする必要があります。実際原価計算を使用する場合は、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。

JD Edwards EnterpriseOne受注設計生産

製造会計仕訳プログラム(R31802A)を設定して、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne受注設計生産システムで、受注設計生産(ETO)プロジェクトの最終製品の製造作業オーダーに対して2つの仕訳を作成できます。

JD Edwards EnterpriseOne Payroll

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計システムにはスピード時間入力プログラムとのインターフェイスが設定されているため、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne勤務管理システムからのトランザクション・データをJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理で使用できます。

JD Edwards EnterpriseOne一般会計

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne一般会計システムを使用して、製造の勘定科目コードを設定します。また、在庫出庫、労務、作業オーダー完了などのトランザクションが総勘定元帳に転記されます。さらに、JD Edwards EnterpriseOne一般会計を使用して、未払費用、調整、および再分類トランザクションを入力できます。ただし、これらのトランザクションは製造会計レポートには表示されません。

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計の導入

この項では、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計システムを導入するために必要な手順の概要を説明します。

導入の計画段階では、インストール・ガイドやトラブルシューティング情報など、JD Edwards EnterpriseOne に関して提供されるすべての情報を活用してください。『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 製造原価計算および製造会計について、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 製造原価計算および製造会計を導入するための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。

グローバル導入の手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計システムの推奨導入手順を示します。

手順	参照
1. グローバルUDCテーブルを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 System Administration Guide
2. 会計期間パターンを設定します。	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」、「会計期間パターンの設定」
3. 会社を設定します。	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」、「会社の設定」
4. 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」、「ビジネスユニットの設定」
5. 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」
6. 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」、「勘定科目の設定」
7. 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」、「一般会計固定情報の設定」
8. 通貨コードや為替レートなどの多通貨処理を設定します。	

手順	参照
9. 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」
10. 住所録レコードを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 住所録 9.0 製品ガイド、「住所録レコードの入力」
11. デフォルト事業所およびプリンタを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Development Tools: Report Printing Administration Technologies Guide
12. 事業所固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理システムの設定」、「事業所固定情報の定義」
13. 流通/製造AAIを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理システムの設定」、「流通管理システムのAAI設定」
14. 伝票タイプを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理システムの設定」、「伝票タイプ情報の設定」
15. 製造現場カレンダーを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」
16. 製造固定情報を設定します。	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」

製造原価計算および製造会計の導入手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計のアプリケーション別の推奨導入手順を示します。

手順	参照
1. 製造原価計算および製造会計の製造固定情報を設定します。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「製造固定情報の設定」、27ページ
2. 製造原価計算のユーザー定義コード(UDC)を設定します。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「製造原価計算のユーザー定義コードについて」、15ページ
3. 原価計算情報を設定します。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「原価計算情報の設定について」、19ページ
4. 標準原価の原価計算数量を設定します。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「標準原価の原価計算数量の定義」、19ページ
5. 品目原価レベルを設定します。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「在庫原価レベルの定義」、21ページ
6. 品目の原価計算方法と原価を設定します。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「原価計算方法と品目原価の定義」、23ページ
7. 標準レート・コードと標準係数コードを設定します。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「標準レート・コードと標準係数コードの設定」、29ページ
8. ユーザー定義原価要素へ値を割り当てます。	第3章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「ユーザー定義原価要素への値の割当」、30ページ

手順	参照
9. 作業場のシミュレート・レートを設定します。	第 3 章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「作業場のシミュレート・レートの設定」、36 ページ

第 2 章

製造原価計算および製造会計について

この章では、次の内容について説明します。

- 製造原価計算および製造会計システムの機能
- 標準原価計算のための製造原価計算
- 実際原価計算の統合
- 効率的な原価管理
- 製造原価計算および製造会計で使用するテーブル

製造原価計算および製造会計システムの機能

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計システムは、あらゆる製造環境に柔軟に対応します。在庫の正確で完全な記録を維持することは、現在の商業における重要な関心事の1つです。収益の見込めない在庫を保持したり、不適切な在庫の原価計算方法を使用すれば、すぐに収益が失われる可能性があります。

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システムでは、原価情報を保管したり検索できます。また、会社の事業計画に有用な情報が原価計算システムから提供されます。

正確な製造原価計算により、次の製造プロセスを評価して、収益への影響を判断できます。

- 製造原価計算(直接労務費、間接労務費、間接費)
- 製品設計(設計および製造技術)
- 会計処理(製品ラインまたは品目ごとの粗利益)

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システムで原価を設定すると、JD Edwards EnterpriseOne製造会計システムによりその原価がトラッキングされて差異勘定が報告され、製造取引が総勘定元帳に転記されます。

次の表は、これらのシステムの機能や利点を説明しています。

機能	説明
ユーザー定義のその他費用または追加費用	必要な数の原価要素を定義および管理して、運賃、税金、関税、電力料などの特定の原価をトラッキングします。
ユーザー定義の原価積上げ方式	原価シミュレーション分析で使用する原価計算方法を必要な数だけ定義できます。

機能	説明
ユーザー定義の原価係数および原価レート	特定の品目に原価係数および原価レートを割り当てます。これらの係数およびレートは、その他費用または追加費用と合せて、追加の費用の計算に使用されます。
原価差異	変更を加える前に、旧原価と新原価を比較するレポート一式を印刷します。
部品表積上げ	全品目の部品表を取得して構成品の合計原価を加算することにより、資材費の合計額を計算します。
原価シミュレーション	実稼働データを凍結原価標準に更新する前に、原価シミュレーションを実行します。
複数事業所の原価計算	事業所レベルで原価情報を管理し、同一製品を異なる場所で製造した場合の原価の差異に対応します。
差異	次の差異を確認します。 <ul style="list-style-type: none"> • 設計 • 計画 • 実際差異(資材費および労務費) • その他
差異仕訳	作業オーダーまたはレート・スケジュールの差異に対する、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
作業オーダーまたはレート・スケジュール・オーダーのトランザクションの仕訳	仕掛品または完了品に対する、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
AAI(自動仕訳)テーブル	特定の勘定科目の金額を請求します。
レポート	作業オーダーまたはレート・スケジュールに対する原価明細と差異をリストしたレポートを印刷します。

標準原価計算のための製造原価計算

変化するビジネス環境で競争力を維持しながら、コスト削減を実現して顧客に還元するには、業務のすべての側面を把握し、リードタイムの短縮、市場への迅速な対応、業務コストの削減を可能にする効果的な方法を模索する必要があります。このような取り組みにより、顧客の要望の変化に柔軟に対応できるようになり、市場シェアの維持や拡大が可能になります。

業務コストを削減するには、コストの発生元を把握することが不可欠です。製造業では、製品の最終価格に反映される製造原価の内訳を記録する必要があります。個々の品目の原価だけでなく、最終製品の価格に上乗せするその他の要素や作業もトラッキングする必要があります。

製品価格に上乗せする原価は、様々な作業やプロセスによって発生します。それぞれの原価要素を特定するには、各プロセスやツールがどのように機能しているかを把握する必要があります。また、これらの原価が最終的にどのように顧客に影響を与えるかも把握しておく必要があります。

製造プロセスを改善し、原価計算を自動化するには、原価計算プロセスを詳細に定義する必要があります。原価計算プロセスは、使用するすべての製造方式に対応させる必要があります。企業は、製造プロセス全体を通して製造原価計算情報の管理に必要なリードタイムを減らしたいと考えています。原価計算情報を正確に把握できれば、無駄な原価を特定し、製品価格に上乗せして最終的には顧客の負担増につながるコストを削減できるようになります。コスト削減の目標は、売上に対する利益率を上げて会社の収益を伸ばすことです。

製造原価計算は、製造環境で重要な役割を果たします。標準原価計算を使用する場合、JD Edwards EnterpriseOne製造会計システムを導入する前に、製造する製品の原価を設定する必要があります。

これらの原価を計算するには、製造環境の次の点を考慮する必要があります。

- 資材費、労務費、間接費の製造原価計算(明細情報)
- 原価レポート(製造品目の実際原価)
- 差異レポート(実際原価と標準原価の差異)

標準原価計算を使用するには、品目と事業所に原価計算方法07を指定します。シミュレート・モードで原価要素を計算した後で、その結果に問題がない場合は、凍結標準原価要素を設定する必要があります。製造現場のトランザクションでは、これらの凍結標準原価要素が原価計算に使用されます。その後、総勘定元帳に取引が作成され、在庫評価の基準となります。

標準原価計算は、原価が安定していて、製造プロセスにおいて原価差異がほとんど生じない場合に適しています。会計担当者の人数が少ない会社では、標準原価計算がよく使用されます。

標準原価計算では、製造開始前に製造部品の原価と最終組立品目の原価をレベルごとに見積ります。この原価見積は、過去の実績と将来の状況の分析に基づいて行います。

次の表に、正味追加原価と合計原価の要素間の差異を示します。

正味追加原価	合計原価
次のような原価があります。 <ul style="list-style-type: none"> • 労務費 • 間接費 • 外注作業費 • その他費用 • 資材費(購買部品のみ) 	次のような原価があります。 <ul style="list-style-type: none"> • この品目の正味追加原価 • 下位レベル構成品の合計原価

正味追加原価とは、部品表の指定のレベルで品目を製造する際の原価です。製造部品の場合、原価には労務費、外注作業費、その他費用が含まれますが、資材費(下位レベル品目)は含まれません。購買部品の場合は、正味追加原価に資材費が含まれます。品目の原価の合計は、すべての構成品の正味追加原価と合計原価を合せたものです。

標準製造原価を定義して監視することにより、標準(目標)原価と比較して現行の製造実績を評価できます。製造原価計算では、資材、仕掛品、物理的在庫への投資に関する情報を提供します。この情報は、最終品目とサービス構成品の価格を決定する際に使用できます。

実際原価計算の統合

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムを使用している多くの企業では、実際または平均製造原価を把握およびトラッキングする必要があります。実際原価計算を使用する場合は、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。

実際原価の計算方法には、次の2つがあります。

- 加重平均原価(原価計算方法02)
- 製造最終原価(原価計算方法09)

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システムを使用せずに、JD Edwards EnterpriseOne製造会計システムで実際原価を導入できます。実際原価計算を使用する場合は、製造する各品目に製造原価を設定する必要はありません。製造原価は、作業オーダーまたはレート・スケジュール・オーダーの完了時に計算されます。

親品目が実際原価の品目であれば、実際原価の品目と標準原価の品目を組み合わせて使用できます。実際原価計算方法およびその他費用を使用している場合、品目追加原価要素テーブル(F30026)でその他費用データを設定して凍結する必要があります。

加重平均原価計算方法(02)または製造最終原価計算方法(09)が設定された品目の作業オーダーを完了にすると、次の処理が行われます。

- 製造現場業務に基づいた品目の新しい単位原価の計算
- 原価計算方法09による、品目の手持在庫の再評価
- 加重平均原価の計算および更新
- 新しい単位原価による品目原価テーブル(F4105)の更新

加重平均原価計算(02)は、原価に小額の変更が頻繁に加えられる場合によく使用されます。

実際原価計算(09)は、次のような場合に便利です。

- 受注設計または受注製造を行う
- 原価が頻繁に大きく変動する

標準原価計算と実際原価計算の比較

標準原価計算と実際原価計算のどちらを使用するかは、ビジネスの要件に応じて決定する必要があります。次の表に、標準と実際のどちらの原価計算を使用するかという決定に影響する考慮事項を示します。

考慮事項	説明
製造	<p>実際原価計算方法を使用する場合は、次のようにする必要があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 組立製造を使用する。 • 受注設計生産または受注生産を使用し、入力された作業オーダーの情報をすべて監視する。

考慮事項	説明
在庫移動	<p>製造最終原価計算方法(09)を使用する場合は、次のようにする必要があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 在庫を売上原価(COGS)以外に移動させると、在庫評価額が正しく計上されない場合があるため注意する。 実地棚卸処理は、他の原価計算方法より時間がかかることを認識する。
原価計算	<p>実際原価計算方法を使用する場合には、この方式に最適な在庫原価レベル3(品目、事業所、および保管場所での原価管理)を設定します。</p>

効率的な原価管理

製造原価計算のための情報は社内の主要部門から提供されるため、それらの部門は、製造予算全体の精度に対する影響力を持っています。

次の表は、典型的な企業内の部門の例と、それらの部門によってJD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システムおよびJD Edwards EnterpriseOne製造会計システムが受ける影響の説明を示しています。

部門	説明
設計技術	<p>設計技術部門は、次の事項に関して責任を負います。</p> <ul style="list-style-type: none"> 完全な部品表 正確な製造/購買情報 設計変更オーダー(ECO)の考慮
販売	<p>販売部門は、製造業の最新動向やターゲットとする市場に関する重要な情報を提供します。原価管理を有効に行うには、販売部門が精度の高い予測を適時に行う必要があります。</p>
製造技術	<p>製造技術部門は、次の事項の確認に関して責任を負います。</p> <ul style="list-style-type: none"> 適切な製造工程 既存の製造工程に対する変更 製造間接費 作業場に関する正確な情報
購買	<p>購買部門では、次の情報を提供する必要があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 正確な仕入先原価 正確な輸送費

部門	説明
製造	製造作業は、原価管理業務に不可欠な情報を提供します。次に例を示します。 <ul style="list-style-type: none"> • 正確かつ適時なデータ入力 • 部品表と作業工程間の相違の識別
原価計算	原価計算部門では、次の業務を行う必要があります。 <ul style="list-style-type: none"> • 全品目に原価が設定されているかどうかの確認 • 一般管理間接費の識別 • 標準原価と実際原価の差異を示す適時なレポートの作成

製造原価を定義および管理するにあたり、次の点について検討する必要があります。

- 原価の変更時期およびその頻度
- アクセスの制限方法
- 新規品目の原価の反映時期
- 労務費および作業場間接費の計上方法

また、原価を定義する際に、次のような状況が発生する場合があります。

- 最初に原価を積み上げる時点で不明な原価がある
- 単位が不正確である
- 報告された労務時間と労務費が不正確である
- 新製品が適時に更新されない
- 標準原価が頻繁に更新される
- 前回の原価更新以降、部品表に品目が追加または削除されている
- 前回の原価更新以降、作業工程マスターが変更されている

製造原価計算および製造会計で使用するテーブル

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計システムで使用するテーブルは次のとおりです。

テーブル	説明
勘定残高 (F0902)	各期間の転記額と前年度の残高 (正味および累計) が保管されます。このテーブルには、勘定科目、元帳タイプ、補助元帳、会計年度、および取引通貨の各テーブルにつき1つのレコードが保管されます。
取引明細 (F0911)	総勘定元帳の取引明細が保管されます。

テーブル	説明
勘定科目マスター (F0901)	勘定科目コードや勘定科目名などの勘定科目定義が保管されます。
住所録マスター (F0101)	顧客、仕入先、従業員、見込客などの情報が保管されます。
流通/製造AAI値 (F4095)	仕訳の作成時に使用される勘定科目コードが保管されます。
バッチ制御レコード (F0011)	バッチ番号、バッチ状況、バッチ入力日付など、自動生成されるバッチ見出し情報が保管されます。
部品表マスター (F3002)	構成品の数量など、部品表に関するビジネスユニット・レベルの情報が保管されます。この情報は、資材費の計算に使用されます。
事業所品目 (F4102)	事業所レベルのカテゴリ・コードなど、倉庫または事業所レベルの情報を定義および管理します。
ビジネスユニット・マスター (F0006)	ビジネスユニットに割り当てられた会社名、カテゴリ・コードなど、ビジネスユニットに関する情報を指定します。
品目追加原価要素 (F30026)	原価要素別に標準原価が保管されます。
品目原価要素明細 (F300261)	作業場別に原価要素が保管されます。
品目原価 (F4105)	集計品目原価および在庫評価方式が保管されます。
設備料金 (F1301)	製造固定情報プログラム (P3009) の機械稼働レートのソースとしてこのテーブルを選択する場合に、実際原価計算で使用できる設備料金が保管されます。
汎用メッセージ/レート (F00191)	次のようなレート・テーブルおよび係数テーブルが保管されます。 <ul style="list-style-type: none"> • 原価計算係数 (30/CF) • 原価計算レート (30/CR) • 従業員賃率 (31/ER)
品目元帳 (F4111)	在庫評価額が変更された取引が保管されます。
品目保管場所 (F41021)	製造会計取引で使用される元帳クラスを指定します。
品目マスター (F4101)	品目番号、品名、カテゴリ・コード、単位など、定義済在庫品目ごとの基本情報が保管されます。
製造固定情報 (F3009)	使用する間接費の値を指定する変数が保管されません。実際原価計算の場合、労務費や機械稼働レートのソースを特定できます。

テーブル	説明
品目製造データ(F4101M)	原価計算数量が保管されます。この値は標準生産数量として、品目の固定段取原価の割当の決定に使用されます。
作業オーダー部品リスト(F3111)	作業オーダーまたはレート・スケジュール・オーダーに付随する部品リストが保管されます。1部品に対して1レコードが割り当てられます。
製造原価(F3102)	特定の作業オーダーに関連付けられている原価がすべて保管されます。
購買オーダー明細(F4311)	購買オーダーに関連する取引が保管されます。
作業工程マスター(F3003)	作業順序、作業場、実行時間、段取時間、機械稼働時間など、作業工程情報が保管されます。労務費、機械稼働費、および間接費を計算する際に、この情報が使用されます。
任意売上勘定科目設定(F4096)	任意勘定科目の設定に使用する情報を指定します。
ユーザー定義コード(F0005)	ユーザー定義コード(UDC)とその記述が保管されます。
作業場マスター(F30006)	作業場効率など、定義済の作業場すべてに関する詳細データが保管されます。
作業場レート(F30008)	間接費、労務賃、機械稼働時間に対するレートなど、各作業場のシミュレート・レートおよび凍結レートが保管されます。
作業オーダー・マスター(F4801)	全作業オーダーの見出し情報が保管されます。このテーブルのデータは、製造現場の書類に出力されます。作業オーダーに対する完了トランザクションが発生する際に、このテーブルは更新されます。
作業オーダー・マスター・タグ(F4801T)	作業オーダーの原価計算方法が保管されます。この計算方式によって、作業オーダーを標準原価計算で処理するか実際原価計算で処理するかが決まります。また、仕損の未計上の金額および数量と、未計上の完了済作業オーダーも保管されます。
作業オーダーの作業工程(F3112)	作業オーダーまたはレート・スケジュール・オーダーに付随する作業工程ステップが保管されます。作業順序番号と作業場ごとに、1つのレコードが割り当てられます。
作業オーダー時間トランザクション(F31122)	作業オーダー別に労務費および機械稼働時間の各トランザクションが保管されます。

第 3 章

製造原価計算および製造会計の設定

この章では、製造原価計算のユーザー定義コード(UDC)と原価計算情報の設定の概要、および次の方法について説明します。

- 標準原価の原価計算数量の定義
- 在庫原価レベルの定義
- 原価計算方法と品目原価の定義
- 製造固定情報の設定
- 標準レート・コードと標準係数コードの設定
- ユーザー定義原価要素への値の割当
- 作業場のシミュレート・レートの設定
- 元帳クラス・コードの設定
- 製造AAI(自動仕訳)の定義

製造原価計算のユーザー定義コードについて

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計システムには、ユーザー定義コードが必要なフィールドが多くあります。ユーザー定義コードを使用すると、組織のニーズに応じて、様々な情報に有効なコードを設定して管理できます。ユーザー定義コードは、システムとコード・タイプで分類されます。

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計システムで使用するユーザー定義コードを示します。

UDC	説明
追加原価要素 (30/CA)	<p>原価要素を使用して、品目の原価タイプを識別してトラッキングします。原価要素の頭文字Aは原材料費、Bは労務および機械稼働時間、Cは労務および機械に基づいた間接費です。A、B、Cから始まる原価要素はハードコード化されているため変更できません。また、他の原価要素タイプにも使用できません。</p> <p>電気料金や研究開発費など、必要に応じてその他の費用を計上するための原価要素を定義できます。また、業務内容に応じてカテゴリ別に原価要素を割り当てることもできます。その他費用として設定する原価要素のユーザー定義コードはA、B、C以外の文字を先頭に付けます。A、B、Cから始まる原価要素も設定できますが、シミュレート積上げプログラム (R30812) によって、これらの原価要素は削除されます。</p> <p>注意: 頭文字Dは外注作業用のデモ・データで使用しますが、A、B、C以外のコードであれば、特殊取扱コード「1」を付けて使用できます。</p> <p>原価要素を設定する場合は、品目の原価積上げに使用するすべての原価要素について個別のUDC値を定義します。</p> <p>各フィールドに次の情報を入力します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • コード: 原価要素のコード • 記述1: 要素に関する記述 • 記述2: さらに詳しく説明する補足テキスト • 特殊取扱コード: 外注作業として定義(「1」の値を使用) <hr/> <p>重要: 作業工程の外注作業には、原価要素を1回だけ使用できます。複数の外注作業がある場合は、D1やD2などの異なる原価要素を定義する必要があります。</p>

UDC	説明
原価バケット(30/CB)	<p>原価バケットを使用して、照会とレポート用に類似した原価要素をグループ化します。</p> <p>原価バケットを設定する場合は、各フィールドに次の情報を入力します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • コード: グループ化する原価要素を特定します。 • 記述1: 部品表原価検討プログラムとレポートの原価バケット・カラムに見出しとして表示する名前を入力します。 <p>各順序番号(「記述2」フィールドで入力)には、この見出しを1回だけ入力する必要があります。1つのバケットに対して複数の名前がある場合、作業バケットに累積した最後の原価要素に定義された名前が使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 記述2: 各原価要素をグループ化するカラム(バケット)を指定します。
作業バケット原価(30/CO)	<p>作業バケット・コードを使用して、作業工程の各段階における構成原価をまとめます。つまり、作業工程別原価の検討プログラムとレポートに表示される合計として、作業原価をグループ化できます。たとえば、品目に対する段取費、稼働費、間接労務費を示す個別の原価要素ごとに労務費をトラッキングするとします。同じ順序番号を各原価要素に割り当てると、作業工程別原価の検討プログラムやレポートで、その品目の原価要素を労務費の合計として1つにまとめることができます。</p> <p>作業バケット・コードを設定する場合は、各フィールドに次の情報を入力します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • コード: グループ化する原価要素を特定します。 • 記述1: 作業工程別原価照会とレポートの作業バケット・カラム用の見出しとして表示する名前を入力します。 <p>各順序番号(「記述2」フィールドで入力)には、この見出しを1回だけ入力する必要があります。1つのバケットに対して複数の名前がある場合、作業バケットに累積した最後の原価要素に定義された名前が使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 記述2: 各原価要素をグループ化するカラム(バケット)を指定します。 <p>バケット1と2はその他費用として確保します。その他費用は作業工程の特定の作業とは関連していないため、原価バケット1と2は作業工程に基づいて計算されません。バケット1と2は、作業工程別原価照会プログラム(P30208)の見出し領域に表示されません。バケット1と2を合計原価の計算に含めるかどうかは処理オプションで指定します。</p>

UDC	説明
価格設定例外エラー・メッセージ(30/EM)	<p>このテーブルに含まれるエラーが品目にある場合、原価計算例外レポート(R30801)に表示されるエラー・メッセージを設定します。必要に応じてエラーの重要度を変更できます。重要度は、「記述2」で定義します。</p> <p>エラー・メッセージはハードコード化されています。これらのメッセージを追加または削除することはできません。既存のメッセージの名前を変更する場合は、メッセージの意味が変わらないように、社内のユーザーが理解しやすい表現にします。</p>
在庫の平均価格計算(40/AV)	加重移動平均原価(原価計算方法02)を自動的に更新する場合は、このユーザー定義コード・テーブルを使用して、更新する各プログラムのプログラムIDを入力します。実際原価の計算には、作業オーダー完了(P31114)と差異プログラム(R31804)を追加します。
原価計算方法(40/CM)	すべての品目の原価計算で使用する原価計算方法を定義します。コード01から09まではハードコード化されており、変更はできません。コード10から19までは、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneシステム用として予約されています。製造で使用できる原価計算方法は、コード02、07、09のみです。

例: 部品表原価に対する原価バケット・コードの設定

検討とレポート用に、類似した原価要素をグループ化できます。たとえば、A1とA2の原価要素を“購買”として定義できます。定義するには、「記述2」フィールドで、それぞれの原価要素に同じ順序番号を割り当てます。この順序番号により、部品表原価の照会とレポートに表示されるグループの順序も決まります。部品表原価の照会とレポートを使用して、“購買”グループの合計原価を検討できます。

各原価バケットには、複数の定義済原価要素を入れることができます。

次の例は、バケットとそれぞれのユーザー定義コードの定義方法を示しています。

バケット番号	説明
バケット1	購買費: 原価要素A1(資材費)、A2(仕損)、D1(外注作業)を含みます。
バケット2	労務費: 原価要素B1(直接労務費)、B2(段取労務費)、B4(労務効率)を含みます。
バケット3	機械稼働費: 原価要素B3(機械稼働費)を含みます。
バケット4	間接費: 原価要素C1(機械変動)とC2(機械固定)を含みます。
バケット5	その他費用: 原価要素X1(税)とX2(電気料金)を含みます。

次の例では、ユーザー定義コード30/CBの場合のユーザー定義コードの定義方法を示しています。

コード	記述01	記述02	ハードコード
A1	購買	1	Y
A2	購買	1	Y
B1	労務	2	Y
B2	労務	2	Y
B3	機械	3	Y
B4	労務	2	Y
C1	間接費	4	Y
C2	間接費	4	Y
C3	間接費	4	Y
C4	間接費	4	Y

原価計算情報の設定について

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計は、それぞれの製造環境に合わせて設定できます。定義した値に基づいて、製造する品目の原価が自動的に計算されます。

標準原価の原価計算数量の定義

原価計算数量は、品目に対する固定原価の配賦を確定する場合に使用されます。原価計算数量とは、その品目に対する作業オーダーまたはレート・スケジュールの標準数量のことです。原価の積上げ時に、単位当たりの固定原価に指定した原価計算数量で固定原価が除算されます。

事業所品目プログラム(P41026)を使用して、標準原価の原価計算数量を定義します。

注意: 実際原価計算方法(02または09)を使用する場合は、このタスクを実行する必要はありません。

標準原価の原価計算数量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
追加システム情報	W41026D	「品目の改訂」(G4112)、 「事業所品目製造データ」 品目番号を読み込んでレコードを選択し、「ロー」メニューの「追加システム情報」を選択します。	標準原価の原価計算数量を定義します。

標準原価の原価計算数量の定義

「追加システム情報」フォームにアクセスします。

事業所品目製造データ - 追加システム情報 i l

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)

事業所

品目番号 Touring Bike, Red

タブを選択: 1-工場製造

<p>発注方針コード <input type="text" value="1"/> 都度発注</p> <p>発注方針値 <input type="text"/></p> <p>計画コード <input type="text" value="1"/> MPSまたはDRPで計画</p> <p>計画枠規則 <input type="text" value="G"/> 顧客需要または予測の大きい方</p> <p>計画枠 <input type="text" value="20"/></p> <p>凍結枠 <input type="text" value="10"/></p> <p>メッセージ表示枠 <input type="text" value="299"/></p> <p>段取労務時間 <input type="text"/></p> <p>移動待ち時間 <input type="text"/></p> <p><input type="checkbox"/> MRPメッセージの非表示</p> <p>ECO番号 <input type="text"/></p> <p>ECO理由 <input type="text"/></p> <p>ECO日付 <input type="text"/></p> <p>入出庫 <input type="text" value="0"/> 処理しない</p> <p>補充時間 <input type="text"/></p>	<p>原価計算数量 <input type="text" value="10"/></p> <p>出庫タイプ・コード <input type="text" value="I"/> 手作業出庫</p> <p>時間基準コード <input type="text" value="U"/> 単位レート</p> <p>品目改訂レベル <input type="text" value="AA"/></p> <p>減損率 <input type="text"/></p> <p>減損率方式 <input type="text" value="%"/></p> <p>標準リードタイム <input type="text" value="2"/></p> <p>製造リードタイム <input type="text"/></p> <p>累積リードタイム <input type="text" value="2"/></p> <p>単位当たりリードタイム <input type="text" value="1.02"/></p> <p>固定変動 <input type="text" value="F"/></p> <p>製造リードタイム数量 <input type="text" value="10"/></p> <p>最終改訂番号 <input type="text"/></p> <p><input type="checkbox"/> 有効な原料</p> <p><input type="checkbox"/> かんばん品目</p>
---	---

「追加システム情報」フォーム: 「工場製造」タブ

原価計算数量

段取原価の配賦を決定するために原価積上げ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。

在庫原価レベルの定義

この項では、在庫原価レベルの概要と定義方法について説明します。

在庫原価レベルについて

品目に割り当てる原価レベルは、原価が管理されるレベルを示します。1つの品目に対して全体で1つの原価を管理するか(原価レベル1)、または事業所の品目ごとに異なる原価を管理するか(原価レベル2)を決定します。また、1つの事業所内の保管場所とロットごとに異なる原価を管理することもできます(原価レベル3)。

実際原価計算を使用する場合は、原価レベル3を割り当ててください。コンフィギュレーション品目には原価レベル3を割り当てる必要があります。ただし、標準原価では原価レベル3はサポートされていません。

品目マスター・プログラム(P4101)で最初に在庫原価レベルを品目に割り当てた後は、「品目マスターの改訂」フォームで原価レベルを手動で変更しないでください。かわりに、品目原価レベルの換算プログラム(R41815)を使用して、品目の原価レベルを変更します。

在庫原価レベル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	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」 「品目マスターの処理」フォームで品目を読み込みます。レコードを選択して「選択」をクリックします。	在庫原価レベルを定義します。

在庫原価レベルの定義

「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. 60038

品目No. 220

基本情報 追加情報 重量/単位 ロット処理

カタログNo. 220

記述 * Touring Bike, Red

記述 2 検索テキスト Bike, Tour

在庫タイプ *	M	製造組立/半組立品 M	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/コンフィギュレータ価格設定方法	1	構成品リスト価格合計
バルク/パッケージ区分	P	パッケージ品目グループ	コンフィギュレータ原価計算方法		非コンフィギュレーション品目
計画担当者No.	7500	McDougle, Cathy	引当方法	1	最大数量の保管場所
購買担当者No.			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

在庫原価レベル

在庫原価を管理するレベルを入力します。品目原価テーブル(F4105)の在庫原価レベルを持つ在庫原価が保管されます。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

ロット処理タイプ

実際原価計算を使用していて原価レベル3を選択した場合は、このフィールドに値を入力します。

ロット処理タイプは、ロットとシリアル番号のどちらを割り当てるかを指定するコードです。ロットとシリアル番号の処理では、ロット・マスター(F4108)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

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: ロットの割当は必須

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せん。数量が1より大きい場合もあります。

2: ロットの割当は必須

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: ロットの割当は必須

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は任意

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は必須

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せん。数量は1を超えることはできません。

原価計算方法と品目原価の定義

この項では、原価計算方法および品目原価の概要、事前設定、および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
- 原価計算方法と品目原価の定義

原価計算方法および品目原価について

在庫原価をトラッキングするには、使用する品目ごとに原価情報を入力する必要があります。原価レベル2または3の品目を定義する場合は、受注トランザクション、在庫トランザクション、購買オーダーの品目原価の決定に使用する原価計算方法を事業所固定情報プログラム(P41001)で指定します。事業所固定情報で定義した特定品目の値は、事業所品目レベルで一時変更できます。たとえば、加重移動平均法を使用して品目の在庫原価を決定したり、最終原価計算方法を使用して購買オーダーに対する品目の単位原価を決定するように指定できます。

次の原価計算タイプに合わせてJD Edwards EnterpriseOne製造会計システムを設定できます。

原価計算タイプ	説明
標準原価計算	<p>原価計算方法07(標準)を使用します。この方式は、種類が少なく大量に製造する、原価の変動が小さい品目に適しています。親品目に原価計算方法07を使用すると、すべての構成部品と外注作業などに原価計算方法07が使用されます。</p>
実際原価計算	<p>原価計算方法02(加重移動平均法)または原価計算方法09(製造最終原価)のいずれかを使用します。親品目に原価計算方法02または09のどちらかを割り当てると、作業オーダーの生成時に作業オーダー・マスター・タグ・テーブル(F4801T)の「元帳」フィールド(LEDG)がこの値に更新されます。このため、親品目の部品リストにある構成部品には、ユーザー定義コード(40/CM)の有効な原価計算方法を設定できます。実際原価計算方法は、組立製造品目にものみ設定できます。</p> <p>原価計算方法02は、頻繁に変動する原価に適しています。作業オーダー完了時でなく任意のタイミングで手持在庫を再評価する場合は、この方式を使用します。</p> <p>原価計算方法09が適している品目は、オーダーに合わせて設計または製造され、原価が頻繁に大きく変動する品目です。作業オーダー完了プログラムの実行時に常に在庫を再評価する場合は、この方式を使用します。</p> <p>重要: JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアでは、プロセスおよびコンフィギュレーション品目に実際原価計算を使用できません。加工品目(在庫タイプR)またはコンフィギュレーション品目(在庫タイプC)に実際原価計算方法を定義すると、エラー・メッセージが表示されます。</p>

品目に割り当てる各原価計算方法について、品目原価を指定する必要があります。実際原価計算方法の場合は、初期原価を入力するか、最終製造原価によって自動的にその値を更新させることができます。

注意: 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と、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、その原価計算方法の原価がゼロに更新されます。

事前設定

品目に原価計算方法と原価を定義するには、最初に原価計算方法のUDCテーブル(40/CM)を設定する必要があります。

原価計算方法および品目原価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
原価の改訂	W4105A	「製造原価計算」(G3014)、 「品目原価の入力/変更」 「品目原価の処理」フォー ムで、事業所と品目番号の 有効な組合せを入力し、 「追加」をクリックします。	原価計算方法と品目原価 を定義します。

原価の改訂(P4105)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、原価の改訂プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

この処理オプションでは、標準原価を変更するかどうかを指定します。

処理

標準原価を変更しない場合は、「1」を入力してください。

インタオペラビリティ

この処理オプションでは、インタオペラビリティを有効にするかどうかを指定します。

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・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

任意勘定科目設定

この処理オプションでは、任意勘定科目を有効にするかどうかを制御します。

任意勘定科目設定

任意勘定科目を有効にするかどうかを指定します。この処理オプションをブランクにすると、任意勘定科目は使用されません。

注意: この処理オプションを使用するには、最初にAAI 4134と4136の任意勘定科目を有効にする必要があります。

原価計算方法と品目原価の定義

「原価の改訂」フォームにアクセスします。

品目原価の入力/変更 - 原価の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

品目番号 220

事業所 M30

原価計算方法

売上在庫 07

購買 07

レコード 1-3

原価計算方法	記述	単位原価
<input checked="" type="radio"/> 02	加重移動平均法	520.0324
<input type="radio"/> 07	標準	527.8817
<input type="radio"/>		

「原価の改訂」フォーム

売上/在庫

品目の在庫評価と売上原価 (COGS) の計算に使用する原価計算方法を指定するUDCテーブル (40/CM) の値を入力します。原価計算方法01から19までは、JD Edwards EnterpriseOneシステム用として予約されています。

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から取得されます。

購買

品目の在庫評価と売上原価 (COGS) の計算に使用する原価計算方法を指定するUDCテーブル (40/CM) の値を入力します。原価計算方法01から19までは、JD Edwards EnterpriseOneシステム用として予約されています。

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UDCテーブル (40/CM) の値を入力します。原価計算方法01から19までは、JD Edwards EnterpriseOneシステム用として予約されています。

単位原価

該当する原価計算方法に基づいて、この品目1単位の原価を基本単位で入力します。

原価計算方法07 (標準) を除いて、すべての原価計算方法の金額はいつでも変更できます。処理オプションを設定すれば、標準原価が変更されないようにできます。

標準原価を変更するには、凍結原価更新プログラム (R30835) を実行します。在庫の評価や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。

特定のプログラムによって、一部の原価計算方法の金額が更新されます。次のような例があります。

- 最終原価法

入荷時または在庫調整後の品目の最終原価に基づいて、単位原価が対話形式で更新されます。

- 加重移動平均法

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算した値で金額が更新されます。

- 購買方法

金額の更新方法は最終原価法と似ていますが、陸揚費用は除外されません。

注意: 売上/在庫または購買の原価計算方法を入力して、その方式の原価を設定しないと、警告メッセージが表示されます。原価計算方法に対して原価を入力しない場合は、自動的に原価ゼロが割り当てられます。

製造固定情報の設定

この項では、製造固定情報の概要と、製造原価計算および製造会計で使用する製造固定情報の設定方法について説明します。

製造固定情報について

事業所独自の製造原価計算および製造会計情報を定義する必要があります。

製造固定情報プログラム(P3009)を使用して、次の原価計算情報を指定します。

- 作業場レベルまたは原価要素レベルで原価を管理するかどうか
- 間接費の計算方法
- 直接労務費と間接費の計算時に作業場効率を考慮するかどうか
- 間接費をパーセントとレートのどちらで入力するか

実際原価計算を使用する場合、労務費と機械稼働費の原価の計算に使用する賃率と機械稼働費レートのソースを特定できます。

作業場別原価計算

また、製造固定情報を使用して、原価計算に使用する詳細レベルを指定することも可能です。原価要素別に品目の原価を計算したり、事業所を設定して各作業場別に原価計算を実行できます。

製造固定情報の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
製造固定情報の改訂	W3009B	「製造原価計算設定」(G3042)、「製造固定情報」 「製造固定情報の処理」フォームで、事業所を選択して、「選択」をクリックします。	製造原価計算および製造会計の製造固定情報を設定します。

製造固定情報の設定

「製造固定情報の改訂」フォームにアクセスします。

「原価計算オプション」タブを選択します。

製造固定情報 - 製造固定情報の改訂

OK(O) 取消(L) ツール(T)

事業所 * M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 **原価計算オプション**

作業場別原価
 作業場効率による原価修正
 間接費への作業場効率の組込み
 原価への変動労務間接費の組込み
 段取労務で変動労務間接費を計算
 直接労務で変動労務間接費を計算
 原価への固定労務間接費の組込み
 固定段取労務費の計算
 固定直接労務費の計算
 原価への固定機械間接費の組込み
 原価への変動機械間接費の組込み

実際原価計算

機械移動レートのソース 1
 賃率のソース 1

間接費

パーセント
 レート

「製造固定情報の改訂」フォーム: 「原価計算オプション」タブ

作業場別原価

組立製造品目と加工品目の原価差異を、品目追加原価要素テーブル(F30026)を使用して集計レベルでトラッキングするか、または品目原価要素明細テーブル(F300261)を使用して原価要素と作業場別に詳細レベルでトラッキングするかを指定するときに選択します。

作業場効率による原価修正

直接労務費(原価要素B1)に基づいて、原価積上げで原価要素B4(労務効率)を作成して、作業場マスター(F30006)から作業場効率のパーセントを作成するように指定するときに選択します。

間接費への作業場効率の組込み

「作業場効率による原価修正」チェックボックスを選択した場合、間接費の計算時に、原価積上げに作業場効率を組み込むように指定するときに選択します。

原価への変動労務間接費の組込み

原価積上げで原価要素C3(変動労務間接費)を品目追加原価要素テーブル(F30026)に作成するように指定するときに選択します。

段取労務で変動労務間接費を計算

原価積上げで段取労務費(原価要素B2)を合計(変動段取間接費(原価要素C3)の計算で使用)に組み込むように指定するときに選択します。

直接労務で変動労務間接費を計算

原価積上げで直接労務費(原価要素B1)を合計(変動労務間接費(原価要素C3)の計算で使用)に組み込むように指定するときに選択します。

原価への固定労務間接費の組込み

原価積上げで原価要素C4(固定労務間接費)を品目追加原価要素テーブルに作成するように指定するときに選択します。

固定段取労務費の計算

原価積上げで段取労務費(原価要素B2)を合計(固定段取間接費(原価要素C4)の計算で使用)に組み込むように指定するときに選択します。

固定直接労務費の計算	原価積上げで直接労務費(原価要素B1)を合計(固定労務間接費(原価要素C4)の計算で使用)に組み込むように指定するときに選択します。
原価への変動機械間接費の組み込み	原価積上げで原価要素テーブル(F30026)に原価要素C1(変動機械間接費)を作成するように指定するときに選択します。
原価への固定機械間接費の組み込み	原価積上げで原価要素C2(固定機械間接費)を品目追加原価要素テーブルに作成するように指定するときに選択します。
機械稼働レートのソース	製造原価テーブル(F3102)で作業工程の費用を計算する際に、機械稼働費レートのソースを指定する値を入力します。値は次のとおりです。 1: 作業場レート・テーブル(F30008) 2: 設備料金テーブル(F1301)
賃率のソース	製造原価テーブル(F3102)で作業工程の費用を計算する際に、賃率のソースを指定する値を入力します。値は次のとおりです。 1: 作業場レート・テーブル(F30008) 2: 汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)
間接費	作業場レート・テーブルの間接費フィールド(原価要素C1からC4まで)をパーセントとレートのどちらで表示するかを指定します。 間接費フィールドをパーセントで指定する場合は、「間接費」の「パーセント」を選択します。レートで指定するには、「レート」を選択します。

関連項目:

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」

標準レート・コードと標準係数コードの設定

この項では、標準レート・コードと標準係数コードの概要と設定方法について説明します。

標準レート・コードと標準係数コードについて

標準レート・コードと標準係数コードは間接費を示します。これらの間接費は、特定の製造工程や作業には直接割り当てることができませんが、品目の製造原価に計上する必要があります。このようなタイプの費用には、水道光熱費、保険料、研究開発費、賃貸/リース料、その他のタイプの作業費などがあります。

注意: レート・コードおよび係数コードはユーザー定義ですが、コードを入力するときにユーザー定義コード・プログラムは使用しません。かわりに、汎用メッセージ/レート・レコード・プログラム(P00191)を使用して、レート・コードおよび係数コードを入力および改訂します。

原価シミュレーション・プログラム(R30812)では、ユーザーが定義したレートと係数を使用して、原価要素プログラム(P30026)で表示されるその他費用を計算します。

標準レート・コードと標準係数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
汎用メッセージ/レート の入力	W00191D	<ul style="list-style-type: none"> 「製造原価計算設定」(G3042)、「標準レート」 「選択」をクリックします。 「製造原価計算設定」(G3042)、「標準係数」 「選択」をクリックします。 	標準レート・コードと標準係数コードを設定します。

標準レート・コードと標準係数コードの設定

「汎用メッセージ/レートの入力」フォームにアクセスします。

「汎用メッセージ/レートの入力」フォーム

- コード** 最初の空白の行にカーソルを置き、原価要素プログラムがその他費用の計算で係数コードとともに使用するコードを入力します。
- 記述** コードの説明を入力します。
- レート** 汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)のレート情報の定義に使用するコードを入力します。設定した小数点以下が最大4桁のレートを使用して、このコードのその他費用が計算されます。

ユーザー定義原価要素への値の割当

この項では、ユーザー定義の原価要素の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- ユーザー定義原価要素への値の割当
- 作業場別の原価要素への値の割当

- シミュレート/凍結原価およびレートの検討
- 作業場別原価の検討
- 作業工程の作業での単位原価の計算基準の検討

ユーザー定義原価要素の値について

原価要素、標準レート・コード、および標準係数コードを設定したら、それぞれに金額を割り当てる必要があります。これらの金額は、設定した各品目の正味金額に追加されます。正味金額に追加する金額(正味追加値)は、手作業で割り当てるか、または事前定義済の値を割り当てることができます。

別の原価要素の合計金額に基づいて計算された金額を割り当てることもできます。この場合、正味追加値は既存の原価要素の合計に基づいて自動的に計算されます。また、別の原価要素の正味追加値に基づいて計算された金額を割り当てることもできます。この場合、正味追加値は既存の原価要素の正味追加値に基づいて計算されます。どちらの場合も、原価要素プログラムで情報を入力すると自動的に計算されます。シミュレート原価プログラムを実行すると、原価は品目の原価に積み上げられます。

その他費用の場合、正味追加値はレートと係数を乗算して計算できます。両方の金額を入力すると2つの金額が乗算され、品目の原価要素に対する正味追加原価が算出されます。

作業場別原価要素

原価要素レベルだけでなく、作業場レベルでも差異をトラッキング可能にするために、異なる原価要素の値を異なる作業場に入力できます。この方法では、品目や作業工程、部品表、作業場レート、製造現場のトランザクション、合計原価、合計差異など、製造プロセスへの他の入力データが同じ場合でも、各作業場の原価差異をトラッキングできます。

ビジネスユニット別に差異を識別するには、作業工程で使用する作業場の原価要素に異なる値を定義します。材料費と労務費を作業場別にトラッキングして分析できます。「作業場原価の処理」フォームで、選択した原価要素について各作業工程の作業ステップにおける正味追加原価が検討できます。労務関連の費用の場合、「原価計算の処理」フォームにアクセスすれば、各作業工程ステップにおける正味追加原価の取込みに使用される計算を表示できます。ただし、この情報は材料費については使用できません。

事前設定

ユーザー定義原価要素に値を割り当てるには、次の作業を完了しておく必要があります。

- 標準レート・コードと標準係数コードの設定
- 作業場別に原価をトラッキングするには、作業場を設定して製造固定情報の「作業場別原価」オプションを選択します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業場の作成」

ユーザー定義原価要素への値の割当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
原価要素入力	W30026B	「製造原価計算」(G3014)、 「原価要素の入力/変更」 「原価要素の処理」フォーム で、事業所と品目番号の組 合せを入力し、「検索」、「選 択」の順にクリックします。	ユーザー定義原価要素へ 値を割り当てます。
作業場別原価要素の入力	W30026D	「原価要素の処理」フォー ムで、事業所と品目番号の 組合せを入力し、「検索」を クリックして、「フォーム」メ ニューから「作業場別原 価」を選択します。	作業場別に原価要素に値 を割り当てます。
原価要素明細	W30026F	「原価要素入力」フォー ムでレコードを選択して、 「ロー」メニューの「原価明 細」を選択します。	シミュレート/凍結原価およ びレートを検討します。
作業場原価の処理	W30026A	「原価要素入力」フォー ムでレコードを選択して、 「ロー」メニューの「原価計 算」を選択します。	作業場別に原価を検討 します。
原価計算の処理	W30026E	「作業場原価の処理」フォー ムで、「ロー」メニューから 「原価計算」を選択します。	作業工程の作業での単位 原価の計算基準を検討 します。

ユーザー定義原価要素への値の割当

「原価要素入力」フォームにアクセスします。

原価要素の入力/変更 - 原価要素入力

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

製造 事業所 M30

品目No. 220 Touring Bike, Red

単位 EA 個 シミュレート

原価計算方法 07 標準 凍結

在庫タイプ M 製造組立/半組立品 M 原価元帳 527.8817

レコード 1 - 10

原価タイプ	記述	シミュレート正味追加	シミュレート合計	シミュレート係数コード	シミュレート係数	シミュレートレート・コード	シミュレートレート
A1	原材料費		335.0467				
A2	仕損						
B1	直接労務費	35.0000	91.5736				
B2	段取労務費		8267				
B3	直接機械移動費		12.3232				
B4	労務効率						
C1	機械変動間接費		1.0957				
C2	機械固定間接費		1.0957				
C3	労務変動間接費	8.7500	21.7586				
C4	労務固定間接費	8.7500	21.7586				

「原価要素入力」フォーム

原価タイプ

品目の原価要素を指定するコードを入力します。原価要素タイプの例は次のとおりです。

- A1: 購買原材料
- B1: 作業工程直接労務費積上げ
- B2: 作業工程段取労務費積上げ
- C1: 作業工程変動間接費積上げ
- C2: 作業工程固定間接費積上げ
- Dx: 作業工程外注費積上げ
- Xx: 光熱費や水道代などの追加間接費

通常、その他費用の計算にはタイプXx(追加間接費)を使用します。この原価構造により、原価要素を必要なだけ使用して別の原価積上げを計算できます。この原価要素は、ユーザー定義の6つの集計原価バケットのうちの1つと関連付けられます。

シミュレート正味追加、凍結正味追加

手動で正味追加値を割り当てるには、原価要素に適切な値を入力します。この値は、シミュレーション処理の際に原価計算に使用されます。

これが、部品表の品目レベルでこの品目を製造する費用です。この原価には材料費(下位レベルの構成部品)は含まれません。

手入力した原価は「シミュレート合計」フィールドに表示されます。

品目原価要素 - 凍結原価更新プログラム(R30835)を実行済の場合、凍結正味追加原価が表示されます。

シミュレート合計、凍結合計

このレベルでの正味追加原価合計と、品目の直接構成部品合計原価(これらの品目の下位レベルの構成部品原価を含む)を入力します。正味追加お

よび合計のカラムの上にある見出しは、原価がシミュレート原価と凍結原価のどちらかを示します。

この値は、指定した原価計算方法でシミュレーション処理を実行する場合に、すべての下位レベルの原価計算に使用されます。

品目原価要素 - 凍結原価更新プログラムを実行済の場合、凍結合計原価が表示されます。

シミュレート係数コード

その他費用の原価要素にあらかじめ定義した値を割り当てるには、汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)で係数コード(30/CF)用に定義した値の1つを選択します。このフィールドの値と「シミュレート・レート」フィールドの値が自動的に乗算されます。

注意: 有効な係数コードを検討するには、虫眼鏡ボタンをクリックするか、「フォーム」メニューの「係数」を選択します。

別の原価要素の合計値に基づいて原価要素に値を割り当てるには、原価要素タイプを選択し、「シミュレート係数コード」フィールドに&と入力して、その後原価要素を指定します。

原価積上げの性質上、参照用の原価要素は定義する原価要素の前に指定する必要があります。たとえば、原価要素X2を定義する場合、このフィールドに「&X1」と入力すると原価要素X1を参照できますが、原価要素X2を参照して原価要素X1は定義できません。

別の原価要素の正味追加値に基づいて計算した値を割り当てる場合は、基準にする原価要素コードの前に「*」を入力します。

原価積上げの性質上、参照用の原価要素は定義する原価要素の前に指定する必要があります。たとえば、原価要素X2を定義する場合、このフィールドに「*X1」と入力すると原価要素X1を参照できますが、原価要素X2を参照して原価要素X1は定義できません。

基準とする原価要素の合計値または正味追加値が読み込まれ、それに「シミュレート・レート・コード」フィールドまたは「シミュレート・レート」フィールドの値が乗算されます。

シミュレート・レート・コード

その他費用の原価要素にあらかじめ定義した値を割り当てるには、汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)でレート・コード(30/GR)用に定義した値の1つを選択します。このフィールドの値と「シミュレート係数コード」フィールドの値が自動的に乗算されます。

注意: 有効なレート・コードを検討するには、虫眼鏡ボタンをクリックするか、「フォーム」メニューの「レート」を選択します。

凍結正味追加

標準原価計算の場合、凍結原価更新処理を実行した後でこのフィールドに正味追加原価が表示されます。

実際原価(原価計算方法02または09)を使用する場合、このフィールドに実際原価を直接入力します。

作業場別の原価要素への値の割当

「作業場別原価要素の入力」フォームにアクセスします。

原価要素の入力/変更 - 作業場別原価要素の入力

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

事業所 M30

品目 No. 220

単位 EA 線

原価計算方法 07 標準

在庫タイプ M 製造組立/半組立品 M

シミュレート 495.4788

凍結 527.8817

原価元帳 527.8817

レコード 1-2

原価タイプ	記述	作業場	記述	シミュレート 正味追加	シミュレート 合計	シミュレート 係数コード	シミュレート 係数
A1	原材料費	200-901	Assembly	73.5000	73.5000		

「作業場別原価要素の入力」フォーム

個別の原価を割り当てる作業場ごとに原価要素の情報を入力します。

シミュレート/凍結原価およびレートの検討

「原価要素明細」フォームにアクセスします。

原価要素の入力/変更 - 原価要素明細

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 M30

品目 No. 220 Touring Bike, Red

原価タイプ B1 直接労務費 原価計算方法 07

作業場

シミュレート原価

製造 35.0000

原価積上げ 91.5736

凍結原価

製造済み 35.0000

原価積上げ 89.2471

シミュレート・レート

係数コード

係数

レート・コード

レート

凍結レート

係数コード

係数

レート・コード

レート

「原価要素明細」フォーム

選択した原価要素の原価要素明細情報を検討します。作業場別の原価計算を設定している場合は、その原価要素のシミュレート/凍結原価およびレートが適用される作業場が表示されます。

作業場別原価の検討

「作業場原価の処理」フォームにアクセスします。

各作業工程の作業ステップにおける正味追加単位原価を原価要素別に検討します。

作業工程の作業での単位原価の計算基準の検討

「原価計算の処理」フォームにアクセスします。

原価要素の入力/変更 - 原価計算の処理

閉じる(L) ツール(T)

✕
↶

作業順序

レコード 1-6 グリッドのカスタマイズ

	作業	原価 明細	記述
<input checked="" type="radio"/>		.5000	Direct Labor Hours
<input type="radio"/>	/	1.0000	Time Basis Units
<input type="radio"/>	*	1.0000	Crew Size
<input type="radio"/>	/	1.0000	Operation Yield Percent
<input type="radio"/>	*	10.0000	Direct Labor Rate
<input type="radio"/>		5.0000	Direct Labor Cost

「原価計算の処理」フォーム

選択した原価要素について、各作業工程のステップにおける正味追加単位原価を読み込む際に使用される計算を検討します。

注意: 原材料費については計算基準は検討できません。

作業場のシミュレート・レートの設定

この項では、シミュレート・レートの概要、事前設定、および作業場のシミュレート・レートの作成方法について説明します。

シミュレート・レートについて

労務費と機械稼働費のレートをトラッキングして、作業場への変更を効率的に管理できます。機械稼働時間と労務時間に対するシミュレート・レートは、作業場および原価計算方法別に更新できます。これらの値は、作業工程別原価、賃率差異レポート、直接労務効率レポートで使用されるその他の製造計算で使用されます。

標準原価計算を使用する場合は、作業場のシミュレート・レートを設定する必要があります。

実際原価を使用する場合は、機械および労務費に作業場レートを使用できます。機械および労務レートのソースは、製造固定情報で設定します。

労務費または機械稼働費のレートを使用すると決めた場合でも、作業場レートを設定できます。他のレートが選択されていない場合は、作業場レートがデフォルトのレートとして使用されます。

事前設定

作業場のシミュレート・レートを設定するには、作業場を設定しておく必要があります。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業場の作成」

作業場のシミュレート・レートの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業場レートの改訂	W3006C	「製造原価計算」(G3014)、「作業場レートの入力/変更」 「作業場レートの処理」フォームで、事業所と作業場の組合せを入力し、「検索」、「選択」の順にクリックします。	作業場のシミュレート・レートを作成します。 労務費と機械稼働費の作業場レートを作成または変更します。

作業場のシミュレート・レートの作成

「作業場レートの改訂」フォームにアクセスします。

作業場レートの入力/変更 - 作業場レートの改訂 ?

OK(O) 取消(L) ツール(T)

作業場	<input type="text" value="200-101"/>	事業所	<input type="text" value="M30"/>
原価計算方式	<input type="text" value="07"/>		
作業手配グループ	<input type="text" value="200-100"/>		

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

*間接費の値はパーセントで表示されます

「作業場レートの改訂」フォーム

作業場

事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号を確認します。

直接労務費

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

段取労務費	レートを入力します。このレートおよび関連する作業工程の段取労務時間を使用して、標準段取労務費が計算されます。
労務変動間接費	製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は変動労務間接費の標準原価計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。パーセントの場合は、直接労務費のパーセントを入力します。 パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.00」と入力します。
労務固定間接費	製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は固定労務間接費の標準原価計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。パーセントの場合は、直接労務費のパーセントを入力します。 パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.00」と入力します。
機械稼働費	レートを入力します。このレートと関連の作業工程の機械稼働時間に基づいて、標準機械稼働費が計算されます。
機械変動間接費	製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は機械間接費の将来の標準原価計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。パーセントの場合は、機械稼働費のパーセントを入力します。 パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.00」と入力します。
機械固定間接費	製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は固定機械間接費の標準原価計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。パーセントの場合は、機械稼働費のパーセントを入力します。 パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.00」と入力します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業場の原価計算情報と会計情報の入力」

元帳クラス・コードの設定

この項では、元帳クラス・コードの概要と、元帳クラス・コードの設定に使用するフォームについて説明します。

元帳クラス・コードについて

元帳クラス(GL)コードはAAIで使用します。元帳クラス・コードによって、特定の品目に転記する勘定科目が決まります。

元帳クラス・コードは、品目マスターおよび事業所品目プログラム(P41026)で設定します。品目を品目の保管場所に関連付けると、その値が品目保管場所テーブル(F41021)にコピーされます。品目の元帳クラス・コードは、保管場所の改訂プログラムを使用して改訂できます。AAIによって、適切な元帳クラス・コードが品目保管場所テーブルから読み込まれます。

仕訳は元帳クラス・コードとAAIに基づいて作成されるため、元帳クラス・コードは会計部門と連絡を取りながら慎重に設定してください。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目情報の入力」

元帳クラス・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
品目/事業所情報	W41026A	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「事業所品目」 「事業所品目の処理」フォームで品目番号を検索し、レコードを選択して「選択」をクリックします。	元帳クラス・コードを設定します。
保管場所の改訂	W41024A	「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。 「品目保管場所の処理」フォームで、保管場所を選択して「選択」をクリックします。	元帳クラス・コードの変更など、保管場所を改訂します。

製造AAIの定義

この項では、製造AAIの概要と次の方法について説明します。

- AAI(P40950)の処理オプションの設定
- 製造AAIの定義

製造AAIについて

仕訳が作成される各取引には、元帳の勘定科目に金額を転記するようプログラムに指示するAAIが必要です。ユーザー定義のAAIでは、製造会計システムと勘定科目表、財務報告を関連付けます。AAIは、会社、取引、伝票タイプ、元帳クラス、原価要素の組合せごとに作成します。

AAIでは、次の5つのキーで作業オーダー取引の仕訳作成に使用する主科目コードを取り込みます。

- 会社番号
- 取引の伝票タイプ(AAI 3120と3401を除く)

AAI 3120(仕掛品)など、アクティビティに関連する取引がない場合、AAIでその取引の伝票タイプは指定されません。

- 元帳クラス・コード
- 伝票タイプ
- 原価要素

AAIの取得では、最初に会社と元帳クラス・コードの組合せが一致するAAIが検索されます。見つからない場合は、デフォルトの会社と品目の元帳クラス・コードの組合せが検索されます。それでも見つからない場合は、会社が検索され、「****」(4つのアスタリスク)で元帳クラス・コードが検索されます。

各AAIまたはレコード・タイプは、特定の主科目を指しています。ビジネスユニットと補助科目には、AAIテーブルまたは他のソースのデフォルト値が使用されます。

製造AAIは、次のように3000レベルで定義されます。

AAI	説明
3110 在庫品/原材料	<p>このAAIでは、在庫から原材料や部品を仕掛品用に出庫した場合(取引の伝票タイプIM)に使用する勘定科目を指定します。また、このAAIは完成した半組立品を在庫から再び仕掛品に戻す場合にも使用します。</p> <p>このAAIは、製造会計仕訳プログラム(R31802A)を実行する際に使用されます。</p>
3120 仕掛品	<p>借方取引の場合、このAAIでは、原材料や部品を作業オーダーまたはレート・スケジュールに出庫(伝票タイプIM)して、作業工程から労務費、機械稼働費、間接費を記録(伝票タイプIH)することにより、仕掛品の値を増加します。</p> <p>貸方取引の場合は、作業オーダーまたはレート・スケジュールの完了(伝票タイプIC)時に、仕掛品から半組立品/完成品への費用の振替を記録します。</p> <p>このAAIは、製造会計仕訳プログラムを実行する際に使用されます。</p>
3130 半組立品/完成品	<p>このAAIでは、半組立品や完成品を仕掛品から在庫(伝票タイプIC)または仕損品(伝票タイプIS)にする場合に使用する勘定科目を指定します。</p> <p>このAAIは、製造会計仕訳プログラム(R31802A)を実行する際に使用されます。</p>
3210 仕掛品の振替	<p>実際原価計算では、完了入力時に含まれない追加の売上原価を転記します。</p> <p>このAAIは、仕訳の差異プログラム(R31804)を実行するときに使用されます。</p>

AAI	説明
3220 労務費	<p>このAAIは、伝票タイプIVの製造現場業務に関連する計画時間数と実績時間数が異なる場合に使用します。これは、A1とA2以外のすべての原価要素に適用できます。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>このAAIは、仕訳の差異プログラムを実行するときに使用されます。</p>
3240 資材	<p>このAAIは、原価要素A1とA2で実際原価と計画原価が異なる場合に使用します。この差異は、出庫過多または出庫過少の場合に発生します。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったかによって、借方または貸方に差異が転記されます。</p> <p>このAAIは、仕訳の差異プログラムを実行するときに使用されます。</p>
3260 計画	<p>伝票タイプIVの製造現場業務に関連する現行原価と計画原価が異なる場合は、このAAIを使用します。</p> <p>差異は次の場合に発生します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 部品リストまたは作業工程の変更 • 減損率 <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>このAAIは、仕訳の差異プログラムを実行するときに使用されます。</p>
3270 設計	<p>伝票タイプIVの製造現場業務に関連する標準(凍結)原価と現行原価が異なる場合は、このAAIを使用します。この差異は、標準部品表または標準作業工程を変更した場合に発生します。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>このAAIは、仕訳の差異プログラムを実行するときに使用されます。</p>

AAI	説明
3280 その他	<p>伝票タイプIVの製造現場業務に関連する標準原価と完了原価が異なる場合は、このAAIを使用します。この差異は、サイクルの途中で原価積上げを実行した場合、または完了数量と仕損数量の合計が作業またはレート・スケジュール数量と合わない場合に発生します。この差異は端数処理によって発生します。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>このAAIは、仕訳の差異プログラムを実行するときに使用されます。</p>
3401 見越し	<p>このAAIでは、作業オーダーやレート・スケジュールに対する仕掛品の労務費、機械稼働費、および間接費を相殺する損益勘定を指定します(伝票タイプIH)。</p> <p>このAAIは、製造会計仕訳プログラムを実行する際に使用されます。</p>

製造AAI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
勘定科目の改訂	W40950D	<p>「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「AAI(自動仕訳)」</p> <p>「AAIの処理」フォームで、「スキップ先AAI」フィールドに値を入力してレコードを選択し、「ロー」メニューの「AAIの設定」を選択します。</p>	製造AAIを定義します。

AAI(P40950)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、AAIプログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト情報

この処理オプションでは、AAI情報の入力と取得のデフォルト設定を指定します。

AAIテーブル番号

「AAIの処理」フォームの「スキップ先AAI」のデフォルト値を指定します。

原価タイプ

原価タイプを定義するかどうかを指定します。次の流通AAIの原価タイプを定義する場合は、「1」を入力します(事業所固定情報プログラムで、「製造原価明細の使用」オプションを選択している場合)。

4122

4124

4134

4136

4220
4240
4310

製造AAIの定義

「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(D) 削除(D) 取消(L) フォーム(E) ツール(T)

AAIテーブル番号: 3120 Work in Process

レコード 1 - 10

	会社番号	元帳クラス	記述	オーダータイプ	記述	原価タイプ	事業所	主科目	補助科目
<input checked="" type="radio"/>	00000		ブランクGL転記カテゴリ						
<input type="radio"/>	00200	****		WO	実現(確定)作業オーダ...	D1		1710	
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	A1		1710	A1
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	A2		1710	A2
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	B1		1720	B1
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	B2		1720	B2
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	B3		1720	B3
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	B4		1720	B4
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	C1		1730	C1
<input type="radio"/>	00200	IN30	製造完成品	WO	実現(確定)作業オーダ...	C2		1730	C2

「勘定科目の改訂」フォーム

会社番号

会社を指定します。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

取引の伝票タイプを指定します。伝票タイプのUDCテーブル(00/DT)から、取引のソースと目的を識別する伝票タイプを選択します。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予約済です。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 製造トランザクションでは、次の値を使用します。
	IM: 資材出庫
	IH: 作業工程トランザクション
	IC: 完了
	IS: 親仕損
	IV: 差異
オーダー・タイプ	作業オーダーの伝票タイプを指定します。伝票タイプのUDCテーブルから、伝票のタイプを識別する値を入力します。このコードはトランザクションの発生元も示します。
原価タイプ	品目の原価要素を指定するコードを指定します。コスト・オブジェクト・タイプの例は次のとおりです。 A1: 購買原材料 B1: 直接労務費 B2: 段取労務費 B3: 機械稼働費 C1: 機械変動間接費 Dx: 作業工程外注費積上げ Xx: 光熱費や水道代などの追加間接費 この原価構造により、原価要素を必要なだけ使用して別の原価積上げを計算できます。この原価要素は、ユーザー定義の6つの集計原価バケットのうちの1つと関連付けられます。
主科目	主科目コードを指定します。勘定科目コードの主科目は、AAIテーブルのみで定義できます。 <hr/> 注意: 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」と入力することと「456」と入力することは同じではありません。「456」と入力した場合は、6桁を埋めるために自動的にスペースが3つ追加されます。 <hr/>
補助科目	主科目の下位区分である補助科目を示すコードを入力します。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。 <hr/> 注意: 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」と入力することと「456」と入力することは同じではありません。「456」と入力した場合は、6桁を埋めるために自動的にスペースが3つ追加されます。 <hr/>
	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」フィールドに入力した値が使用されます。

第 4 章

製造原価計算の処理

この章では、製造原価計算の概要と次の方法について説明します。

- 原価計算の入力データの分析
- 原価計算例外レポートの実行
- 原価シミュレーションの作成
- シミュレート原価の検討と改訂
- 部品表原価の検討
- 作業工程別原価の検討
- 凍結原価の更新
- 作業場レートの凍結
- 凍結原価要素の検討
- 原価要素レポートの検討
- 品目元帳の検討

製造原価計算について

製造原価計算を使用すると、製造する製品の合計原価を確定するうえで、考慮する原価情報のタイプを差別化できます。異なる原価要素のタイプを設定して、様々な原価のタイプを取り込むことができます。

原価要素とは、資材費、労務費、間接費、その他費用など、品目に対して発生する個別の原価を表すユーザー定義コード(UDC)テーブル(30/CA)の値です。資材費、労務費、間接費は自動的に計算されます。電気料金などのその他費用は手動で入力します。

システムには、様々な原価情報のソースが用意されています。資材費の場合は、部品表を使用して、労務や外注作業、その他費用、下位レベルの資材費など製造部品の原価が取り込まれます。標準原価の確定には、タイプMの部品表のみ使用できます。労務費および機械稼働費の場合、作業工程から労務費や機械稼働費、段取費用などの情報が提供されます。

設定した原価要素に基づいて、任意の原価計算方法で仮定した状況を作成できます。ビジネス環境には変動する要因があるため、シミュレート原価を計算する必要がある場合があります。原価シミュレーション・プログラム(R30812)を実行して、原価シナリオを作成します。

たとえば、原価シミュレーションでは次のことができます。

- 資材費増加のシミュレート
- 労務費変化のシミュレート
- 価格設定、契約、労務に関する交渉について戦略の立案

変更を完了する前に、必要に応じて何度でも原価変更のシナリオ(積上げ)をシミュレートできます。

さらに、次の処理が可能です。

- 電気料金、保険料、水道料金、倉庫費用などの製品の製造に必要なその他の費用の入力。
- 品目原価の確定に使用する特定の計算方法の検討。
- 複数の製造現場での処理に対応した事業所別の原価管理。これにより、地域や業務内容に合わせて異なる原価を計上できます。
- 製造原価計算に組み込むためのその他の原価要素の定義。

変更は、ある原価計算方法で凍結原価の更新を実行したときにシステムで確定されます。原価を凍結するには、品目原価要素 - 凍結原価更新プログラム(R30835)を使用します。凍結原価の更新により、シミュレート値がコピーおよび凍結され、合計原価で品目原価テーブル(F4105)が更新されます。これらの原価は、別の凍結更新の結果によって上書きされるまで有効なままとなります。

原価計算の入力データの分析

この項では、次の方法について説明します。

- 部品表からの原価入力データの分析
- 作業工程からの原価入力データの分析

原価入力データの分析に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品表情報の入力	W3002A	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「部品表の入力/変更」 事業所と品目番号を入力して、「検索」をクリックします。 「部品表の処理」フォームでレコードを選択して、「選択」をクリックします。	部品表からの原価入力データを分析します。
作業工程情報の入力	W3003B	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「作業工程の入力/変更」 「工程作業の処理」フォームで事業所と品目番号を入力し、「検索」をクリックします。レコードを選択して、「フォーム」メニューの「改訂」を選択します。	作業工程からの原価入力データを分析します。

部品表からの原価入力データの分析

「部品表情報の入力」フォームにアクセスします。

数量	親品目の製造に使用する数量を入力します。ゼロも有効です。デフォルト値は1です。
単位	構成品の数量に使用する単位を入力します。標準原価は基本単位で計算されます。基本単位は最小の単位にします。
固定変動	<p>製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量を変動するか、または親品目の数量に関係なく数量を固定するかを指定するコードを入力します。この値は、構成品の数量が親数量のパーセントかどうかを決定するときにも使用できます。値は次のとおりです。</p> <p>F: 固定数量 V: 変動数量 (デフォルト) %: 数量をパーセントで表示 (合計は100%)</p> <p>固定数量の構成品の場合、オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムおよび JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムでは、構成品のアセンブリ当たりの数量はオーダー数量によって合計されません。</p> <p>構成品の数量を品目に設定した原価計算数量で割ることで、単位原価が計算されます。</p>
フィーチャー原価率 (%)	<p>親品目の合計原価に対するフィーチャまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、原価シミュレーション・プログラムでフィーチャまたはオプション品目の原価が計算されます。</p> <p>パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。</p>
仕損%	<p>親品目の製造工程で生成された使用不可能な構成品の割合をパーセントで入力します。このパーセント値に基づいて、DRP/MPS/MRPの生成中に構成品の総所要量が増加されて損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。</p> <hr/> <p>注意: 特定品目の製造工程では、減損と仕損を合せて損失合計を算出します。減損と仕損の値が正確なほど、より精密に計画を立てることができます。</p> <hr/> <p>JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムと同様に、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムは構成品の所要量にこのパーセント値を乗算して増量します。</p>
作業仕損率 (%)	<p>作業仕損率が表示されます。この値は、直前の作業から最初の作業までの歩留率を集計して計算されます。作業仕損率が計算されるようにするには、作業工程マスターの処理プログラムの処理オプションで設定します。</p> <p>計画歩留更新プログラム (R3093) を実行すると、「部品表情報の入力」フォームでこの値が更新されます。</p> <p>製造原価計算では、資材費の計算時に、この作業仕損率に基づいて構成品の所要量を増やします。</p> <p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「計画歩留更新 (R3093) の処理オプションの設定」</p>

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業工程指示の作成について」

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「部品表の設定」

作業工程からの原価入力データの分析

「作業工程情報の入力」フォームにアクセスします。

作業工程の入力/変更 - 作業工程情報の入力

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(B) ビュー ツール(T)

事業所 M30
Touring Bike, Red

品目 No. 220
ロット数量 EA
基準日 2009/05/18 ライン/セル *
品目改訂レベル 図面 No. 200T 作業工程タイプ M
スキップ先作業 *

レコード 1-7 グリッドのカスタマイズ

作業場 *	作業 順序	記述	活動 コード	標準 実労務	標準 機械稼働	段取 労務	資源 定義	待ち 時間	移動 時間	ライン/ セル	有効 開始日
200-901	10.00	Assembly		.50	.00	.00	Cons	.00			199
200-901	20.00	Assembly		.25	.00	.00	Cons	.00			199
200-901	30.00	Assembly		1.00	.00	.00	Cons	.00			199
200-901	40.00	Assembly		1.00	.00	.00	Cons	.00			199
200-911	50.00	Test / Inspect		.25	.00	.00	Cons	.00			199
200-920	60.00	Package		.25	.00	.00	Cons	.00			199

「作業工程情報の入力」フォーム

作業場

作業場の番号を入力します。作業場は、作業工程ステップが発生する製造現場のビジネスユニットです。作業場には人や機械を含めることができます。

製造固定情報の「作業場別原価」オプションを選択すれば、作業場レベルで原価をトラッキングできます。

標準実労務

この品目の通常の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。

作業工程マスター (F3003) の実労務時間は、指定した作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が乗算されます。

標準機械稼働

この品目の通常の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。

段取労務

この品目の通常の製造に必要な標準の段取時間数を入力します。この値は作業員数には影響されません。この値を原価計算数量で割った値が単位当たりの段取原価になります。

時間基準

時間基準コードのUDCテーブル (30/TB) から、各作業工程ステップに入力した機械稼働時間または労務時間に使用する時間基準またはレートを示す値を入力します。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。

原価計算とスケジュール計算には、「ユーザー定義コード」フォームの「記述02」フィールドの値が使用されます。

作業員数

作業場に割り当てられた人数が表示されます。「作業オーダーの作業工程」フォームの「作業員数」フィールドには、作業場の改訂プログラム (P3006) で指定した値が表示されます。作業工程の値は一時変更できますが、この変更は作業場のマスター・レコードには影響しません。

製造原価計算の場合、作業工程マスターの実労務の値を指定した作業場の作業員数で乗算して、労務の合計値が算出されます。

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

作業タイプ

作業タイプのUDCテーブル (30/OT) から、作業のタイプを示す値を入力します。次の値があります。

A: 代替作業工程

TT: 移動時間

IT: 無作業時間

T: テキスト

製造原価計算では、作業タイプ・コードがブランクの作業のみが原価計算されます。

歩留%

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

累計歩留 (%)

ステップの累計計画歩留率を入力します。この値は、作業ステップにおける構成品の作業仕損率を調整する際に使用されます。JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムでは、作業仕損率および既存の構成品仕損率を使用して構成品の需要が計画されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」

原価計算例外レポートの実行

この項では、原価計算例外レポートの概要と次の方法について説明します。

- 原価計算例外レポートの作成
- 原価計算例外 (R30801) の処理オプションの設定

原価計算例外レポートについて

原価シミュレーションを実行する前に、原価計算例外レポート(R30801)を実行します。原価計算の例外は品目に関連する問題であり、エラー・メッセージの原因となります。問題の例としては、「品目に作業工程がない」などがあります。

レポートでは、原価計算の例外エラー・メッセージUDCテーブル(30/EM)からのエラー・メッセージが使用されます。これらのエラー・メッセージはハードコード化されているため、追加や変更はできません。UDCテーブルの「記述02」フィールドを使用して、会社に合わせて各エラー・メッセージの重要度を定義できます。たとえば、労務費0(ゼロ)が会社にとって重要な例外である場合は、そのエラー・メッセージに高い重要度を割り当てることができます。レポートに表示するエラー・メッセージの最小レベルは、処理オプションで指定できます。

次の表に、ハードコード化された各エラー・メッセージに設定された変更可能なデフォルトの重要度を示します。

重要度	説明
重要度10	<ul style="list-style-type: none"> • 設定時(段取用)の勘定ロット・サイズなし • 設定(段取)時間数ゼロ • 機械稼働時間数ゼロ • 労務時間数ゼロ
重要度20	<ul style="list-style-type: none"> • 部品表付きの購買部品 • 数量なしの部品表構成品
重要度30	<ul style="list-style-type: none"> • 原価要素 - 資材費なし • 作業場 - 労務費なし • 作業場 - 段取労務費なし • 作業場 - 変動労務間接費なし • 作業場 - 固定労務間接費なし • 作業場 - 機械稼働費なし • 作業場 - 変動機械間接費なし • 作業場 - 固定機械間接費なし • 購買原価なしの購買品目
重要度40	作業場にレートなし
重要度50	<ul style="list-style-type: none"> • 部品表なしの製造品目 • 作業工程なしの製造品目

シミュレート積上げを作成する前に、問題を修正して原価計算例外レポートを再度実行する必要があります。

原価計算例外レポートの作成

「製造原価レポート」(G3023)、「原価計算例外」を選択します。

原価計算例外 (R30801) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、原価計算例外レポートのデフォルト処理を指定します。

エラー・メッセージ

この処理オプションでは、レポートに表示するエラー・メッセージを指定します。

エラー・メッセージ レポートに表示されるメッセージの最小レベルを指定します。

原価計算方法

この処理オプションでは、原価計算のエラーの基準として使用する原価計算方法を指定します。

原価計算方法 原価計算のエラーの基準とする原価計算方法を指定します。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。

原価計算方法 原価計算のエラーの基準とする購買原価計算方法を指定します。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。

原価シミュレーションの作成

この項では、原価シミュレーションの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 原価シミュレーションの作成
- 原価シミュレーションの (R30812) の処理オプションの設定

原価シミュレーションについて

原価シミュレーション・プログラム (R30812) を使用して、仮定の状況に基づいて組立製造品目およびプロセス製造品目の原価を計算します。このプログラムは、計算されたシミュレート済の正味追加原価および合計原価を使用して品目追加原価要素テーブル (F30026) を更新します。シミュレーションされた労務費、機械稼働費および間接費を計算するために、原価シミュレーション・プログラムは原価シミュレーション・作業工程表プログラム (R30818) を呼び出します。すべての原価を計算し終わったら、原価シミュレーション・プログラムは原価シミュレーション・レポート (R30825) を呼び出して原価情報を印刷します。シミュレーションされた原価は、原価要素プログラム (P30026) で検討できます。

このプログラムでは、部品表と作業工程を取得するために、最初にバッチ数量と原価計算数量が一致する部品表が検索されます。一致する部品表がない場合は、数量ゼロのバッチ部品表が使用されます。部品表の部品タイプはM(標準製造用部品表)である必要があります。また、各構成品の有効日付が有効である必要があります。

システムで原価要素タイプBとCを自動計算させるには、次の条件が必要です。

- 作業工程のタイプがM
- 原価要素を表示するために、作業場マスター (F30006) の作業工程の作業にレート付き作業場が設定されている。
- 作業工程の作業タイプ・コードは、空白(通常の製造作業)でなければならない。
- 作業工程の有効日付が有効である。
デフォルトの基準日付が現在の日付である。

R30812プログラムは、2つの一時保存メカニズムを使用して、展開する部品表(BOM)の構成品の品目原価情報および親/構成品の関係を保存します。保存メカニズムは、メモリーを使用するキャッシュと、データベースを使用した一時ワークテーブルがあります。

キャッシュはレコード件数が少ないときに非常に有効です。キャッシュは、大きなデータセットでは効率的ではありません。通常はキャッシュに保存されているレコードが約10,000件を超えるとその状態になります。このため、キャッシュは小さいデータセットの処理に使用してください。システムのメモリー制限を超過しないように、大きなデータセットの処理には一時ワークテーブルを使用する必要があります。

原価シミュレーションは、次の情報の影響を受けます。

- 歩留累計
- 作業仕損
- マスター作業工程
- 単位の換算

歩留累計

作業工程に定義する歩留累計は、原価シミュレーションを実行する際の労務時間と機械稼働時間に影響します。最終作業で100%の歩留を得るには、十分な時間が必要です。このため、一連の作業工程で時間数を調整する必要があります。

次の例は、歩留累計が85%の場合に、時間数の原価計算に与える影響を示します。

歩留	労務	機械	段取
歩留なし	5	5	5
歩留あり	5.88	5.88	5

それぞれの作業の労務時間数と機械稼働時間数は、時間数を歩留累計で割って調整されます。段取時間数は影響を受けません。

作業仕損

部品表に定義する作業仕損は、原価シミュレーションの実行時に資材の原価に影響します。最終作業で100%の歩留を得るには、各作業で十分な資材が必要です。資材費が計算される際に、構成品の数量もそれに応じて調整されます。

次の例は作業仕損が原価計算に与える影響を示します。

- 親品目 = A
- 構成品 = B
- 単位当たり数量 = 3
- Bの原価 = 5.00
- 作業仕損 = 8%
- 親品目Aに積み上げられるBの原価 = $3 \times 1.08 \times 5 = 16.20$

マスター作業工程

原価シミュレーション・プログラムでは、すべての品目が次の条件を満たす場合に、作業工程マスターから品目のマスター作業工程を取り込みます。

- ・「製造固定情報の改訂」フォームで、事業所の「マスター作業工程」フィールドがYに設定されている。
- ・マスター作業固定で親品目に相互参照品目が定義されている。
相互参照タイプMRの相互参照品目を定義する必要があります。「住所」フィールドは空白にしてください。
- ・相互参照品目に品目作業工程を定義済である。

単位の換算

原価シミュレーション・プログラムでは、原価シミュレーションのためにすべての単位を基本単位に換算します。

単位の1つが濃度単位の場合、換算式には事業所製造データからの標準濃度値が含まれます。

次の例は濃度単位を含む換算を示します。

- ・ 構成品 = B
- ・ 単位当たり数量 = 3
- ・ 基本単位 = GA (物理容量ガロン)
- ・ 構成品単位 = GP (濃度ガロン)
- ・ 標準濃度 = 50%
- ・ Bの原価 = 50.00 (品目原価テーブル)
- ・ 親品目への積上げ原価 = $(3 \div 0.5) \times 50 = 300.00$

シミュレート製造原価テーブル

シミュレート原価は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneシステムの複数のテーブルを使用して生成されます。原価シミュレーション・プログラムでは、親品目の部品表の各レベルにあるすべての構成品原価を合計して、親品目の合計原価を算出します。

原価シミュレート・プログラムの処理オプションでは、使用する原価計算方法を指定できます。

原価シミュレーション・プログラムでは、次のテーブルの情報を使用して原価が生成されます。

テーブル名	説明
製造固定情報 (F3009)	このテーブルの値により、原価要素の計算に間接費を含めるかどうか特定されます。
作業場レート (F30008)	このテーブルの値は、労務費、機械稼働費、間接費の計算で金額とパーセントを指定します。
作業工程マスター (F3003)	このテーブルには、各作業、作業員数、外注作業費、歩留累計値に必要な時間が保存されます。
部品表マスター (F3002)	このテーブルからは、部品表の各レベルに必要な原材料についての情報が提供されます。
品目原価 (F4105)	このテーブルからは、購買品目と外注作業の原価が提供されます。

テーブル名	説明
品目相互参照 (F4104)	このテーブルにより、マスター作業工程が特定されます。
作業場マスター (F30006)	このテーブルから、作業場の効率係数が提供されます。
品目マスター (F4101)	このテーブルには、下位レベル・コードが保存されません。原価は、最下位レベルから最上位レベルへと積み上げられます。
事業所品目 (F4102)	このテーブルからは、原価計算数量が提供されます。
汎用メッセージ/レート (F00191)	このテーブルからは、その他費用のレートと係数が提供されます。
品目追加原価要素 (F30026)	このテーブルからは、その他費用の計算式が提供されます。

作業場別原価シミュレーション

製造固定情報で「作業場別原価」オプションを選択した場合、原価シミュレーション・プログラムおよび原価シミュレーション - 作業工程表プログラムを使用して、合計シミュレート原価および正味追加原価を作業場別に計算できます。作業場別に設定した原価要素の場合は、品目原価要素明細テーブル (F300261) にシミュレート原価が保存されます。

原価シミュレーション・レポート (R30825) には作業場ごとに原価を表示できます。

事前設定

原価シミュレーション・プログラムを実行する前に、原価計算例外レポートを実行してエラー・メッセージが品目に存在するか確認してください。

原価シミュレーションの作成

「製造原価計算」(G3014)、「シミュレート標準積上げ」を選択します。

原価シミュレーション (R30812) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、原価シミュレーション・プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、このバッチ・プログラムを実行する場合のデフォルトの基準日と原価計算方法を指定します。

1. 基準日
有効日付に基づいて、積上げに使用する各品目の作業工程と部品表を決定する日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、現在の日付が使用されます。
2. 原価計算方法
原価要素テーブルの新しいシミュレート原価を含む原価計算方法を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価計算方法07 (標準原価) で原価が計算されます。

処理

この処理オプションでは、バッチ・プログラムでのデータの処理方法を指定します。

1. 単一レベル

選択した品目についてのみ原価をシミュレートする(部品表のその他の品目の原価は再計算しない)かどうかを指定します。たとえば、原価計算が必要な新しい品目があり、その他の品目については原価を再計算する必要がない場合などに使用します。「1」を入力して親品目のデータ選択を使用すると、下位レベルの構成部品原価に基づいて新しい品目の原価が積み上げられますが、下位レベルの構成部品自体の原価は再計算されません。

この処理オプションをブランクにすると、すべての構成部品の原価が積み上げられます。データ選択で親品目番号のみを入力します。

プロセス製造で品目の原価計算を行っている場合は、この処理オプションをブランクにし、すべての品目を対象に原価積上げを実行して原料の原価を計算します。値は次のとおりです。

ブランク: 全体を対象に積み上げます。

1: 単一レベルで積み上げます。

2. 消去および再計算

作業工程に関する原価(B1からC4)の計算方法を指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 手動で入力した原価または以前にシミュレートした原価は変更されません。シミュレート原価要素テーブル(F30026)にすでにある原価が使用されます。

1: 製造品目の労務費と間接費を消去して再計算します。このプログラムで最も使用されるオプションです。

2: すべての品目の労務費と間接費を消去して再計算します。このオプションは、作業工程のある購買部品があり、検査ステップなどの労務費を再計算する必要がある場合に使用します。

3: すべての品目の労務費と間接費を消去し、製造品目についてのみ労務費と間接費を再計算します。このオプションは、部品を製造から購買に変更する場合に使用します。このオプションにより、変更品目の労務費と間接費が消去されます。

3. 原価計算方法

購買品目および外注作業の原価の取込みに使用する原価計算方法を指定します。

A. 購買品目

購買品目の原価の入力に使用する原価計算方法を指定します。この処理オプションをブランクにすると、品目原価テーブル(F4105)から原価は取り込まれません。シミュレート原価要素テーブルにすでにある原価が使用されます。

B. 外注作業

外注作業の購買品目の原価の入力に使用する原価計算方法を指定します。この処理オプションをブランクにすると、品目原価テーブル(F4105)から原価は取り込まれません。

このプログラムを実行する前に、次のステップが行われていることを確認してください。

- 手作業またはオーダー処理プログラム(R31410)で、*OP品目の事業所品目レコードを設定している。
- ここで指定する方法に対して、有効な原価が品目原価テーブルに存在している。

参照: 第 7 章、「原価積上げ計算について」、「外注作業原価要素」、108 ページ

4. 計算にキャッシュまたはワークファイルを使用

プログラムの実行時に使用される一時保存メカニズムのタイプを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: キャッシュ(メモリー)を使用

1: 一時ワークテーブル(データベース)を使用

注意: キャッシュは小さいデータセットの処理に使用してください。システムのメモリー制限を超過しないように、大きなデータセットの処理には一時ワークテーブルを使用する必要があります。

印刷

この処理オプションでは、原価シミュレート・レポートに表示する品目を指定します。

1. 品目の印刷

原価シミュレート・レポートに表示する品目を指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 印刷しません。

1: すべての品目を印刷します。

2: 変更のあった品目を印刷します。

プロセス製造

この処理オプションでは、プロセス製造を使用する場合に、連産品/副産物の原価を計算する方法を指定します。

1. 連産品/副産物の計算

連産品と副産物の原価を計算するかどうかを指定します。この処理オプションをブランクにすると、親プロセスの原価のみが計算されます。値は次のとおりです。

ブランク: 連産品/副産物の原価を計算しない。

1: 連産品/副産物の原価を計算する。

2. 別のプロセスで連産品/副産物として使用される原料の原価の計算および消去

連産品または副産物(または両方)の原価を消去して再計算するかどうかを指定します。データ選択で指定した原料が、データ選択に含まれない別のプロセスの連産品/副産物であり、このプロセスの原価を積み上げない場合は、この処理オプションに「1」を入力します。

この処理オプションをブランクにすると、連産品/副産物の原価は消去され、連産品/副産物が発生するすべてのプロセスの原価が積み上げられて再計算されます。共通の連産品/副産物が発生する相互接続したプロセスが複数ある場合、この処理オプションをブランクにすると、すべての連産品/副産物の原価が積み上げられます。積上げ用に1つのプロセスを選択して、社内全体に適用できます。値は次のとおりです。

ブランク: 連産品/副産物の原価を消去して再計算します。

1: 連産品/副産物の原価を消去して再計算しません。

シミュレート原価の検討と改訂

この項では、シミュレート原価の概要と次の方法について説明します。

- 原価要素プログラム(P30026)の処理オプションの設定
- シミュレート原価の検討と改訂

シミュレート原価について

原価のシミュレーションを実行した後は、原価計算情報を分析して原価の積上げシナリオの影響を判断し、原価情報を必要に応じて改訂できます。原価が正しい場合は、凍結標準原価の更新プログラム(R30835)を実行します。

次に、原価情報を検討して、将来の原価変更に対応できるように、シミュレート原価シナリオを設定します。原価シミュレーション・プログラムを実行すると、品目の前回の原価、最近の原価シミュレーションの結果、両者の差異を示す原価シミュレーション・レポートを検討できます。

シミュレート原価を検討したら、誤った情報を訂正し、その変更を反映したシミュレート原価を再度作成します。変更できるのはシミュレート原価のみです。処理オプションで作業工程原価要素(BおよびC)を手動で設定し、上書きされないようにできます。

原価を削除する場合は、それらの原価が生じる部品表レベルで削除する必要があります。たとえば、親品目を検索しても、その下位レベルの構成品の原価は削除できません。この場合は、構成番号を検索して構成品の原価を削除します。上位レベルの構成品や親品目の原価は、原価シミュレーション・プログラムを実行するまでは変更されません。外注費(通常は原価要素Dx)を削除するには、作業工程から原価要素を削除します。次に、「原価要素入力」フォームで原価要素と正味追加値を削除します。

製造固定情報プログラム(P3009)の「作業場別原価」オプションを有効にすると、作業場別に原価要素を定義できます。この機能を使用する場合は、品目原価要素明細テーブルの複数の作業場に対する原価要素の金額が、品目追加原価要素テーブル(F30026)の対応する原価要素の金額と一致する必要があります。シミュレート・レートと係数コードは作業場レベルまたは原価要素レベルのいずれかで使用できますが、2つのレベルで同時に使用することはできません。

シミュレート原価の検討と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
原価要素入力	W30026B	「製造原価計算」(G3014)、 「原価要素の入力/変更」 「原価要素の処理」フォームでレコードを選択して、「選択」をクリックします。	シミュレート原価を検討および改訂します。
作業場原価の処理	W30026A	「原価要素入力」フォームでレコードを選択して、「ロー」メニューの「原価計算」を選択します。	原価計算を処理してリアルタイムの原価を表示するフォームにアクセスします。
原価計算の処理	W30026E	「作業場原価の処理」フォームで作業を選択して、「選択」をクリックします。	原価計算を処理してリアルタイムの原価を表示します。

原価要素プログラム(P30026)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、原価要素プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

この処理オプションでは、手動で原価を計算するか、または原価シミュレーション - 一時ビルド・プログラム(R30812)を実行して原価を計算するかを指定します。

作業工程原価入力

正味追加の原価要素(B1からC4)の管理方法を指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 原価シミュレーション・プログラムを使用して、正味追加された構成品の原価を計算します。

1: 手動で入力した原価要素を使用します。

「シミュレート正味追加」フィールドに次の原価タイプの値を入力できるようにするには、「1」を入力します。

B1: 直接労務費

B2: 段取労務費

B3: 機械稼働費

B4: 労務効率

C1: 機械変動間接費

C2: 機械固定間接費

C3: 労務変動間接費

C4: 労務固定間接費

合計原価入力

正味追加合計原価の計算方法を指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 原価シミュレーション・プログラムを使用して、正味追加原価を計算します。

1: 正味追加原価の入力時に、シミュレート合計を手動で計算できるようにします。

シミュレート原価の検討と改訂

「原価要素入力」フォームにアクセスします。

シミュレート原価を検討して改訂するには、次の手順に従います。

1. 次のフィールドを検討します。

- シミュレート
- 凍結
- 原価元帳

品目原価の合計は、前回の原価シミュレーションでシミュレート値を計算した時点と、前回の凍結原価更新で凍結原価を計算した時点でのすべての原価要素を合計した値になります。シミュレート値と凍結値は、品目追加原価要素テーブル(F30026)から取り込まれます。

「凍結」フィールドと「原価元帳」フィールドの値に差異がある場合、両方のフィールドがハイライトされます。

- 原価計算方法
2. 詳細グリッドの次のフィールドを検討または改訂します。
 - 原価タイプ
 - シミュレート正味追加
このフィールドは、シミュレーション処理の際に原価計算に使用されます。
 - シミュレート合計
このフィールドは、指定した原価計算方法でシミュレーション処理を実行する場合に、すべての下位レベルの原価計算に使用されます。凍結原価を参照することもできます。
 3. 作業工程原価要素(BまたはC)の正味追加値に関する計算の明細を表示するには、レコードを選択して「ロー」メニューの「原価計算」を選択します。
 4. 「作業場原価の処理」フォームで作業を選択して、「選択」をクリックします。
「原価計算の処理」フォームに原価がリアルタイムで表示されます。これらの値は、作業場データ、作業場レート、製造固定情報から計算されます。原価シミュレーションプログラムまたは品目原価要素 - 凍結更新プログラムの実行後に品目の作業工程、作業場レート、または製造固定情報を変更した場合、これらの原価は「原価要素入力」フォームに表示される原価と異なることがあります。

参照: [第 7 章、「原価積上げ計算について」、105 ページ](#)

部品表原価の検討

この項では、部品表原価プログラムの概要と次の方法について説明します。

- 部品表原価 (P30206) の処理オプションの設定
- 部品表原価の検討
- 部品表原価明細の検討

部品表原価プログラムについて

資源計画の予算作成と将来の品目の原価計画には、部品表原価プログラム (P30206) を使用して、親品目と構成品の両方の原価を検討します。

このプログラムには、品目追加原価要素テーブルから取り込まれた親品目の直接構成品の集計原価、正味追加原価、合計原価が表示されます。このプログラムでは、部品表の基準日に基づいて、各要素の要求数量に F30026 テーブルの値を掛けて計算した原価を表示します。部品表で古くなった構成品行は、基準日に基づいて除外されます。

組立品原価、半組立品原価、構成部品原価など、親品目の製造に関するすべての原価 (シミュレート値または凍結値) を検討できます。次の 5 つのカテゴリで原価が表示されます。

- 購買
- 労務
- 機械
- 間接費
- その他

検討可能な情報は、次のとおりです。

- フォーム上部にあるF30026テーブルの親品目の正味追加原価
- 次のレベルにあるすべての構成品の原価内訳
- F30026テーブルの親品目の合計原価
- 親品目のすべての原価の合計

このプログラムでは、部品表ごとに最大500の構成品の購買原価を累計できます。500を超える構成品は原価計算処理の対象にはなりません。

注意: 要求数量、構成品、または構成品の原価(シミュレート原価または凍結原価)を変更して部品表の原価を更新すると、変更内容が部品表原価照会に反映されます。F30026の原価の値も更新するには、原価シミュレーションを再び実行する必要があります。実行しなければ、部品表に加えたすべての変更は「部品表原価の処理」フォームには表示されますが、「原価要素入力」フォームには表示されません。

合計原価は、処理オプションで設定した合計原価の計算方法に応じて、F30026テーブルの合計またはリアルタイムで計算されたカラム合計のいずれかになります。

部品表原価の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品表原価の処理	W30206A	「製造原価計算」(G3014)、 「部品表原価照会」	部品表原価を検討します。
部品表原価明細	W30206C	「部品表原価の処理」 フォームでレコードを選択し て、「ロー」メニューの「明 細」を選択します。	部品表原価明細を検討 します。
原価バケットの処理	W30206B	「部品表原価の処理」 フォームで品目を選択し て、「フォーム」メニューの 「カラム」を選択します。	原価バケットを処理します。

部品表原価(P30206)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、部品表原価プログラムのデフォルト処理を指定します。

表示

この処理オプションでは、「部品表原価の処理」フォームに表示される情報を制御します。

1. **表示小数点以下桁数(0 - 4) (将来使用)。** 表示する小数点以下の桁数を指定します。有効値は0から4です。この処理オプションを空白にすると、小数点第4位まで表示されます。
2. **合計** 計算済合計または標準合計のどちらを表示するかを指定します。計算済合計はカラムの合計値になります。標準合計は、原価要素テーブルの単位原価に要求数量を掛けた値になります。値は次のとおりです。
空白: 標準合計を表示(デフォルト)
1: 計算済合計を表示
3. **固定原価の計算基準** 固定原価が原価計算数量または要求数量のどちらに基づくかを指定します。固定原価が原価計算数量に基づいている場合は、固定原価は要求数

量に関係なく一定になります。要求数量には単位当たりの原価に要求数量を掛けた値が表示されるため、固定原価が存在しないように見えます。値は次のとおりです。

ブランク: 固定原価は原価計算数量に基づきます(デフォルト)。

1: 固定原価は要求数量に基づきます。

部品表原価の検討

「部品表原価の処理」フォームにアクセスします。

部品表原価照会 - 部品表原価の処理

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

シミュレート構成品原価 事業所

親品目 Touring Bike, Red

要求数量 EA 基準日

在庫タイプ 製造組立/半組立品 M 原価計算方式 標準

バッチ数量 EA スキップ先部品

レコード 1 - 19 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	第2品目 No.	品目記述	購買	労務	機械	間接費	追加 1-7
<input checked="" type="checkbox"/>	220	Touring Bike, Red		35.0000		17.5000	5.0000
<input type="checkbox"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	56.1867	57.4003	12.3232	28.2086	
<input type="checkbox"/>	2021	Handle Bar	11.0000				
<input type="checkbox"/>	2006	Touring Fork	26.2500				
<input type="checkbox"/>	2007	Bottom Bracket	22.1000				
<input type="checkbox"/>	2013	Shift Kit	41.0300				
<input type="checkbox"/>	2008	Head Set	15.9000				
<input type="checkbox"/>	2014	Brake Kit	25.0000				
<input type="checkbox"/>	2009	Crank	18.4000				
<input type="checkbox"/>	2010	Chain Rings	24.6000				
<input type="checkbox"/>	2011	Chain, Std	5.5000				
<input type="checkbox"/>	2015	Wheel Set, Front	21.3000				

「部品表原価の処理」フォーム

「事業所」フィールドと「親品目」フィールドに値を入力して、特定の品目の原価を取り込みます。

注意: 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、「ビュー」メニューの「凍結」または「シミュレート」を選択します。

購買、労務、機械、間接品目、追加の各カテゴリで、選択した親品目の原価を原価要素別に検討します。合計を検討することもできます。

要求数量

処理対象の親品目の数量を入力します。要求されている親品目の数量単位で下位レベルの値が計算されます。たとえば、親品目当たり3つの構成品が必要で要求数量が10の場合は、30の構成品が計画と原価計算の対象になります。

基準日

有効性チェックに使用される日付を入力します。特定の日付を入力すると、その日付以降に有効となる伝票(オーダー、部品表、作業工程)が表示さ

れます。デフォルトは現在のシステム日付ですが、将来または過去の日付も入力できます。

スキップ先部品行No. 単一レベル部品表での構成品の表示順序を指示する番号を入力します。この番号は、構成品が部品表に追加された順序を表します。構成品の表示順序を変更するには、この番号を変更します。

部品表原価明細の検討

「部品表原価明細」フォームにアクセスします。

単位数量 トランザクションに適用される数量を表示します。

有効開始、有効終了 構成部品が部品表で有効になるときや、有効性が失われるときを示す日付の範囲が表示されます。開始日付のデフォルトは現在のシステム日付です。終了日付のデフォルトは、データ辞書で定義されます。

今後予定している変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来的に有効でなくなる品目も、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システムやJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システム、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne能力所要量計画システムで記録して計上できます。JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成品が特定されます。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

作業仕損% 作業中の損失を見込んだ資材数量の増減に使用する値が表示されます。計画歩留更新プログラムを実行すると、「部品表情報の入力」フォームでこの値が更新されます。この値は、直前の作業から最初の作業までの歩留率を集計して計算されます。構成品の仕損率が自動計算されるようにするには、作業工程の入力/変更プログラムの処理オプションを使用します。

仕損% 特定の親品目の製造工程で作成された使用不可能な構成品の割合がパーセントで表示されます。この値に基づいて、流通所要量計画(DRP)、基準生産日程計画(MPS)およびMRPの生成中に構成品の総所要量が増加されて損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。

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

作業工程別原価の検討

この項では、作業工程別原価照会プログラムの概要と次の方法について説明します。

- 作業工程別原価照会(P30208)の処理オプションの設定
- 作業工程別原価の検討
- 作業工程別原価明細の検討

作業工程別原価照会プログラムについて

作業工程内の各作業に対する品目の集計原価を検討するには、作業工程別原価照会プログラム(P30208)を使用します。

この情報によって、製造原価の効率的な制御が可能となります。たとえば、次のようにできます。

- 作業を担当する作業場の識別
- 1つの作業場に複数の作業を割り当てるかどうかの決定
- 各原価計算方法での労務費のシミュレート原価または凍結原価の表示
- 原価カテゴリ別のすべての原価合計の計算

このプログラムでは、有効な有効日付の付いた作業の作業場レートに作業工程時間を掛けて、作業に関連する原価を計算します。

このプログラムでは、部品表ごとに最大500の構成品の購買原価を累計できます。500を超える構成品は原価計算処理の対象にはなりません。

注意: 品目の作業工程を更新すると、変更内容が作業工程別原価照会プログラムに反映されます。「原価要素入力」フォームでも変更した原価を表示するには、原価シミュレーションを再度実行する必要があります。実行しなければ、「原価要素入力」フォームの値が「作業工程別原価照会の処理」フォームの値と異なる可能性があります。

作業工程別原価照会プログラムは、次の条件が存在する場合、作業工程マスター(F3003)からの品目のマスター作業工程を使用します。

- 該当する事業所の「製造固定情報の改訂」フォーム(W3009B)で、「マスター作業工程」チェックボックスが選択されている。
- マスター作業工程に定義した相互参照品目が親品目に設定されている。
相互参照品目の相互参照タイプがMRと定義されており、「住所」フィールドが空白になっている。
- 品目作業工程が相互参照品目用に定義されている。

作業工程別原価の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業工程別原価照会の処理	W30208A	「製造原価計算」(G3014)、 「作業工程別原価照会」	作業工程別原価を検討します。
作業工程別原価明細	W30208B	「作業工程別原価照会の処理」フォームで作業を選択して、「ロー」メニューの「明細」を選択します。	作業工程別原価明細を検討します。
作業バケット・キーウィンドウ	W30COA	「作業工程別原価照会の処理」フォームで、「フォーム」メニューの「作業バケット・ウィンドウ」を選択します。	品目の作業バケットを検討します。

作業工程別原価照会(P30208)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、作業工程別原価照会プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、外注品目と購買品目に使用する原価計算方法を指定します。

外注作業原価計算方法 外注作業に使用する原価計算方法を指定します。この処理オプションを空白にすると、01がデフォルト値として使用されます。

購買原価計算方法 購買品目に使用する原価計算方法を指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルトの原価計算方法07(標準原価)が使用されます。

表示

この処理オプションでは、「作業工程別原価照会の処理」フォームに表示される原価情報を指定します。

原価の表示形式 「スキップ先作業順序No」フィールドに入力した作業順序までの原価を表示するには、「1」を指定します。この処理オプションを空白にすると、入力した作業の原価から表示されます。

処理

この処理オプションでは、原価バケット1と2を合計に含めるかどうかを指定します。

合計に1および2を含める 原価バケット1と2を合計に含めるには、「1」を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価バケット3から6のみが合計に含まれます。

作業工程別原価の検討

「作業工程別原価照会の処理」フォームにアクセスします。

このプログラムは、入力した選択基準に基づいて作業工程の作業に対する原価を表示するときに使用します。

注意: 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、「ビュー」メニューの「凍結」または「シミュレート」を選択します。

要求数量 処理対象の親品目の数量を入力します。要求されている親品目の数量単位で下位レベルの値が計算されます。たとえば、親品目当たり3つの構成が必要で要求数量が10の場合は、30の構成が計画と原価計算の対象になります。

原価の明細を表示する親品目の数を入力してください。原価は親品目当たりの数量で計算されます。

基準日 有効日のチェックに使用する日付を入力します。特定の日付を入力すると、その日付以降に有効となる伝票(オーダー、部品表、作業工程)が表示されます。デフォルトは現在のシステム日付ですが、将来または過去の日付も入力できます。

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

スキップ先作業順序No このフィールドは、「原価の表示形式」処理オプションを設定して制御します。

このフィールドを使用して、情報の表示を開始する作業順序が入力できます。その作業からの合計が、合計行に表示されます。

「作業順序No」オプションを選択した場合、入力された順序番号までの作業と、この作業順序番号を含むすべての作業の合計が表示されます。

その他	<p>その他費用が表示されます。原価作業バケットのUDCテーブル(30/CO)を使用して、その他費用が表示されるバケットを定義できます。</p> <p>処理オプションを使用して、原価バケット1と2を親品目のすべての原価の合計に追加するかどうかを制御します。</p>
労務	<p>労務費が表示されます。UDC(30/CO)は、労務費がバケット3に表示されるよう指定します。</p> <p>このカラムの合計はフォーム下部の合計のローに表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の合計原価を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
機械	<p>機械稼働費が表示されます。UDC(30/CO)では、原価作業バケット4で機械稼働費を表示するよう定義されています。</p> <p>このカラムの合計は画面下部の合計のローに表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
間接費	<p>間接費が表示されます。UDC(30/CO)では、原価作業バケット5が間接費を表示するよう定義されています。</p> <p>このカラムの合計は画面下部の合計のローに表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
構成品	<p>構成品の原価が表示されます。UDC(30/CO)では、原価作業バケット6が構成品の原価を表示するよう定義されています。</p> <p>このカラムの合計は画面下部の合計のローに表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
合計	<p>合計原価が表示されます。このカラムには、原価のロー(作業順序)ごとに計算された合計が表示されます。</p> <p>フォーム下部までの合計は、各原価バケットの合計になります。</p> <p>右下の合計は、品目の作業工程におけるすべての原価の合計になります。</p>

作業工程別原価明細の検討

「作業工程別原価明細」フォームにアクセスします。

次のフィールドを検討します。

- カテゴリ
- 原価タイプ

- 記述
- 原価

凍結原価の更新

この項では、凍結原価の更新の概要と次の方法について説明します。

- 凍結更新プログラムの実行
- 品目原価要素 - 凍結原価更新(R30835)の処理オプションの設定

凍結原価の更新について

シミュレート積上げを実行して変更の結果を確認したら、品目原価要素 - 凍結原価更新プログラムを実行して、シミュレート値で凍結原価を更新できます。多くの会社では、新しい会計年度の初めにこのプログラムを実行して、次の会計期間に対する製造原価を作成します。

処理オプションにより、凍結原価の更新時に自動的に仕掛品を評価するように設定できます。この場合、品目原価要素 - 凍結原価更新プログラムで処理するすべての品目に対して、仕掛品の再評価プログラム(R30837)が実行されます。品目原価テーブルの品目に原価変更のフラグが付いている場合、その品目を含む未処理作業オーダーは、親品目の出庫先の作業オーダーに従って再評価されます。このロジックは、最上位レベルの親品目まで適用されます。

注意: このプログラムでは、原価シミュレーション・プログラムの最新のバージョンで生成された原価を使用します。シミュレート原価積上げの前の実行時から情報を変更した場合、これらの変更は凍結原価の更新による影響を受けません。

凍結原価の更新では、原価シミュレーション・プログラムで生成された原価を使用して、次の処理を行います。

- 選択した原価計算方法に対して、品目原価テーブルの単位原価を更新する。
- 選択した原価計算方法に対して、品目追加原価要素テーブルの凍結原価を更新する。
- 作業場レート・テーブル(F30008)で、労務費と間接費のレートを更新する。
- 会社、事業所、元帳カテゴリ・コード別にレポート合計を印刷する。
- 手持残高の場合は、選択した原価計算方法が品目に対する売上/在庫の原価計算方法と一致する場合に、品目元帳テーブル(F4111)に品目残高(IB)レコードを作成する。
- 手持残高の場合は、取引明細テーブル(F0911)に仕訳入力を明細または集計形式で書き出し、バッチ・タイプNC(凍結原価更新)を作成する。

選択した原価計算方法が売上/在庫の原価計算方法の場合、品目元帳レコードが作成されます。品目元帳レコードは、更新された品目の在庫評価額の変更を示します。書き込まれる品目元帳レコードの数は、品目マスター(F4101)で定義した品目の原価レベルによって変わります。たとえば、原価レベル2の品目には、品目が定義された事業所ごとに品目元帳レコードがあります。これは事業所によって原価が異なるためです。

品目元帳レコードの金額に一致する仕訳が明細または集計形式で作成されます。これにより、品目元帳テーブルと取引明細テーブルとの整合性が維持されます。この整合性を確認するには、品目元帳と勘定科目の整合性レポート(R41543)を使用します。

これらの手順は、凍結原価の更新プロセスの流れを示します。

1. 品目元帳レコードが書き込まれた場合のみ仕訳が作成される。
2. 品目原価元帳レコードが更新された場合のみ、品目元帳レコードが書き込まれる。
3. 原価要素レコードが更新された場合のみ、品目原価元帳レコードが更新される。

このプログラムでは、次のAAI(自動仕訳)にアクセスして主科目を取り込みます。

AAIテーブル番号	説明	用途
4134	在庫	<ul style="list-style-type: none"> • 借方は品目原価の増加を示す • 貸方は品目原価の減少を示す
4136	費用または売上原価(COGS)	<ul style="list-style-type: none"> • 借方は支出または損失を示す • 貸方は収入または利益を示す

次の表に、明細仕訳と集計仕訳の詳細情報を示します。

仕訳タイプ	説明
明細仕訳	<p>明細形式を選択すると、作成されたすべての品目元帳レコードに対して、借方と貸方が一致する取引明細レコードが作成されます。詳細な監査証跡が必要な場合は、明細形式を使用します。ただし、レコード件数が多いと、ディスク容量が不足する可能性があるため注意が必要です。</p> <p>AAIの設定に応じて、同じ品目と事業所の原価要素別に複数の仕訳を生成できます。</p>
集計仕訳	<p>集計形式を選択すると、会社、元帳クラス・コード、取引タイプの小計ごとに、借方レコードと貸方レコードが作成されます。総勘定元帳の明細を少なくするには、集計形式を使用します。この場合も、レポートを実行して詳しい監査証跡を作成できます。</p>

プログラムにより、次のエラー・メッセージまたはレポートが作成されます。

出力	説明
エラー・メッセージ	仕訳の作成中に元帳のエラーが見つかった場合、エラー・メッセージが表示されます。この場合は、すべてのエラーを修正して品目原価要素 - 凍結更新プログラム (R30835) を再度実行します。エラー・メッセージがあるかどうかを確認するには、送信したジョブのワークフロー・メッセージを検討します。
品目原価元帳の更新レポート (R30834)	<p>在庫品目の原価改訂レコードに加えられた変更に基づいて、在庫評価の結果を表示します。すべての品目を印刷することも、原価変更が実行された品目のみを印刷することもできます。このレポートは、テスト・モードまたは最終モードで実行できます。このレポートには、次の情報が表示されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 各更新品目に対する旧原価と新原価 • 旧原価と新原価の差異 • 品目の手持数量 • 原価の変更正味金額 • 品目元帳カテゴリ別に変更された金額の集計 • 元帳の例外エラー • 総勘定元帳に取引が作成されているか • 総勘定元帳の小計は会社と元帳クラス・コード別か、または元帳クラス別のみであるか

凍結原価の更新プログラムの実行

「製造原価計算」(G3014)、「凍結原価の更新」を選択します。

品目原価要素 - 凍結原価更新 (R30835) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、品目原価要素 - 凍結原価更新プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、原価計算方法のデフォルト値を指定します。

1. 原価計算方法
- 品目追加原価要素テーブル (F30026) と品目原価テーブルの更新に使用する原価計算方法を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価計算方法 07 (標準原価) を使用して原価が計算されます。

処理

この処理オプションでは、処理条件を指定します。

1. 原価の更新
- 原価を更新するかどうかを指定します。この処理オプションを空白にすると、例外レポートとエラー・メッセージが作成されますが原価は更新されません。値は次のとおりです。
- 空白: 原価を更新しません。

- 1: 原価を更新します。
- 2. 単一レベル**
部品表全体を対象に原価積上げを実行するか、選択した品目のみの原価を更新してその他の原価を更新しないかを指定します。たとえば、原価を計算する新規の品目が1つだけあり、その他の品目の原価を再計算しない場合などです。新しい品目についてシミュレート原価を作成したら、下位レベルの構成品の原価を更新せずに凍結原価を更新できます。値は次のとおりです。
空白: 全体を対象に原価を積み上げます。
1: 単一レベルの原価を対象に原価を積み上げます。
- 3. 作業場レートの更新**
このバッチ・プログラムを最終モードで実行する際に、作業場レート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: 作業場レートを更新しません。
1: すべての会社と事業所を対象に、すべての作業場の全レートを更新します。
2: 凍結する品目に関連するすべての作業場を更新します。
- 4. 任意勘定科目設定の使用**
任意勘定科目設定を有効にするかどうかを指定します。任意勘定科目規則を検索して、コスト・オブジェクト、ビジネスユニット、補助科目、補助元帳のフィールドに読み込む値を決定します。値は次のとおりです。
空白: 任意勘定科目設定を使用しません。
1: 任意勘定科目設定を使用します。
- 5. 仕掛品再評価**
仕掛品の再評価プログラムを自動的に実行して仕掛品の原価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: 仕掛品の再評価プログラムを実行しません。
1: 仕掛品の再評価プログラムを実行します。

加工製造

この処理オプションでは、プロセス製造を使用する場合に連産品/副産物の原価を更新するかどうかを指定します。

- 1. 連産品/副産物の更新**
プロセス製造で連産品/副産物の原価を更新するかどうかを指定します。この処理オプションを空白にすると、親のプロセスの原価のみが更新されます。値は次のとおりです。
空白: 連産品/副産物の原価を更新しません。
1: 連産品/副産物の原価を更新します。

総勘定元帳関連オプション

この処理オプションでは、総勘定元帳の日付と、総勘定元帳への仕訳の作成方法を指定します。

- 1. 元帳日付**
品目元帳取引(トランザクション)と仕訳に表示され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、システム日付が使用されます。
- 2. 元帳取引(トランザクション)**
総勘定元帳に仕訳をどのように作成するかを指定します。値は次のとおりです。
空白: 仕訳を作成しません。

- 1: IBの取引について明細元帳仕訳を作成します。
- 2: 各勘定科目について集計仕訳(勘定科目ごとに1つの仕訳)を作成します。

バージョン

この処理オプションでは、品目原価要素 - 凍結原価更新プログラムから次のプログラムを呼び出す場合に使用するバージョンを指定します。

1. 仕掛品再評価 仕掛品の再評価プログラムのバージョンを入力します。この処理オプションを空白にすると、デフォルトのバージョンZJDE0001が使用されます。

印刷

この処理オプションでは、レポートに印刷する情報を指定します。

1. 品目の印刷 印刷の出力を指定します。値は次のとおりです。
空白: 全品目を印刷する。
1: 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。

作業場レートの凍結

この項では、作業場レートの凍結プログラムの概要と次の方法について説明します。

- 作業場レートの凍結
- 作業場レートの凍結(R30860)の処理オプションの設定

作業場レートの凍結プログラムについて

作業場レートの凍結プログラム(R30860)を使用すると、凍結済の作業場レートを更新できます。このプログラムは作業場レートに変更があった場合に実行します。凍結済の作業場レートの更新は凍結標準原価の更新プログラム(R30835)でも実行できますが、実際原価計算では、原価のシミュレートや積上げを実行する必要はありません。作業場レートの凍結プログラムを実行すると、実際原価計算で変更された原価に基づいて作業場レートが更新されます。

また、凍結標準原価の更新プログラムではすべての作業場レートが更新されるのに対し、作業場レートの凍結プログラムでは、選択した作業場の凍結原価を更新できます。

作業場レートの凍結

「製造原価計算」(G3014)、「作業場レートの凍結」を選択します。

作業場レートの凍結(R30860)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、作業場レートの凍結プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

この処理オプションでは、作業場レートを凍結するかどうかを指定します。

賃率の更新方法

作業場レートの凍結プログラムの実行時に、作業場レートをシミュレートするか凍結するかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 作業場レートをシミュレートします。

1: 作業場レートを凍結します。

レポート印刷オプション

この処理オプションでは、レポートに印刷する情報を指定します。

作業場の印刷

作業場レートの凍結プログラム (R30860) の実行時にレポートに印刷するレコードを指定します。値は次のとおりです。

空白: レポートを生成しない。

1: すべての作業場レコードを含める。

2: 変更のあった作業場レコードのみを含める。

凍結原価要素の検討

この項では、原価計算情報の検討の概要と、凍結原価要素の検討方法について説明します。

原価計算情報の検討について

品目原価要素 - 凍結更新プログラムを実行して在庫を再評価したら、更新された原価計算情報を検討します。これらの原価は、更新を再度実行するまで有効です。凍結原価は、原価要素プログラムで検討できます。このプログラムの情報に基づいてレポートを作成することもできます。品目元帳照会プログラム (P4111) では、原価変更などの検討中の品目に反映されたトランザクションについての情報を得ることができます。また、部品表を参照したり、凍結標準原価と品目原価テーブルの単位原価を比較して、原価を検討できます。

凍結原価要素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
原価要素の処理	W30026C	「製造原価計算」(G3014)、 「原価要素の入力/変更」	凍結原価要素を検討 します。

凍結原価要素の検討

「原価要素の処理」フォームにアクセスします。

凍結原価要素を検討するには、次の手順に従います。

1. 「原価要素の処理」フォームで、次のフィールドに値を入力して「検索」を選択します。
 - 品目 No.
 - 事業所

- 原価計算方法
- 2. 「凍結」フィールドを検討します。
- 3. 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、「ビュー」メニューの「凍結」または「シミュレート」を選択します。
- 4. 「閉じる」をクリックします。

注意: 凍結原価の合計は、下位レベルから積み上げられた標準原価の累計になります。

原価要素レポートの検討

この項では、原価要素レポートの概要と次の方法について説明します。

- 原価要素レポートの実行
- 原価要素レポート(R30026P)の処理オプションの設定

原価要素レポートについて

各品目の原価要素と合計原価を検討するには、原価要素レポート(R30026P)を使用します。この情報は、原価要素の入力/変更プログラム(P30026)から取り込まれます。

このレポートは、必要に応じてカスタマイズできます。たとえば、次のようにできます。

- 有効な原価計算方法を使用したレポートの処理
- 品目番号別での原価タイプと記述の検討
- 品目の識別
- レポートに印刷する正確な情報の定義(データ選択オプションを使用)
たとえば、特定の品目を選択したり、その他の費用や原価に対して係数やレートを組み込むかどうかを選択できます。
- 単一品目、複数品目、全品目に対するレポートの印刷

レポートには、指定した原価バケットの品目に定義した任意の原価要素を含めることができます。

原価要素レポートの実行

「製造原価レポート」(G3023)、「原価要素」を選択します。

原価要素レポート(R30026P)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、原価要素レポートのデフォルト処理を指定します。

デフォルト処理

この処理オプションでは、レポートでシミュレート原価を印刷するか、凍結原価を印刷するかを指定します。

シミュレート/凍結原価の選択 シミュレート原価と凍結原価のどちらを印刷するかを指定します。値は次のとおりです。

- 1: シミュレート原価を印刷
- 2: 凍結原価を印刷

この処理オプションを空白にすると、レポートにはシミュレート原価しか含まれません。

品目元帳の検討

この項では、品目元帳の検討の概要と、品目元帳情報の検討方法について説明します。

品目元帳の検討について

品目のIBトランザクションを検討するには、品目元帳照会 (CARDEX) プログラム (P4111) を使用します。

品目原価要素 - 凍結更新プログラムは、次の条件をすべて満たす場合に、IBトランザクションを品目元帳テーブルに転送します。

- 指定した原価計算方法によって品目原価テーブルの凍結原価が変更される。
- ある原価計算方法が売上/在庫の原価計算方法として使用される。
- 手持数量が存在する。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目および数量情報の検討」、「品目元帳照会 (CARDEX) の処理オプションの設定」

品目元帳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
品目元帳の処理	W4111A	「製造原価計算」(G3014)、 「品目元帳照会」	品目元帳明細を検討 します。

品目元帳情報の検討

「品目元帳の処理」フォームにアクセスします。

品目元帳を検討するには、次の手順に従います。

1. 「品目番号」フィールドに値を入力します。
2. 「伝票タイプ」フィールドにIBと入力して、「検索」をクリックします。
3. 次のフィールドを検討します。
 - トランザクション日付
 オーダーをシステムに入力した日付が表示されます。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。
 - 単位原価
4. 「閉じる」をクリックします。

注意: 「数量」フィールドは引当可能数量(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)を表します。この値は、事業所固定情報プログラムで入力します。

第 5 章

その他の製造原価計算機能の使い方

この章では、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算の機能の概要と、次の方法について説明します。

- 原価のコピー
- シミュレート原価のリセット
- 受注オーダー価格と原価の更新
- 製品原価の更新
- 品目原価レベルの変更
- 仕掛品の再評価
- 実際原価計算でのその他費用の適用

製造原価計算の機能について

製造原価計算の機能を使用して、原価計算情報を処理できます。これらの機能によって、原価を更新したりリセットして製造環境における変動を管理します。利用可能な機能には次のオプションがあります。

- 品目の原価をある原価計算方法から別の方法にコピー可能
- シミュレート原価を凍結値にリセット可能
- 受注オーダーの原価を最新の原価の値に更新可能
- 金額またはパーセントの変更を使用して、品目の原価を一括で更新可能
- 品目の原価レベルを更新可能
- 標準原価および実際原価の仕掛品在庫を再評価するために、バッチ・プログラムを実行可能
- 実際原価計算の処理中にその他費用を親品目に設定および適用可能

原価のコピー

この項では、原価のコピー・プログラムの概要と次の方法について説明します。

- 原価のコピー・プログラムの実行
- 原価のコピー (R30890) の処理オプションの設定

原価のコピー・プログラムについて

シミュレート原価/凍結原価と作業場レートで使用する原価計算方法を別の原価計算方法にコピーするには、原価のコピー・プログラム(R30890)を使用します。作業場レートは、同じ作業場であれば、異なった原価計算方法間でもコピーできます。

処理オプションの設定値に基づいて、品目追加原価要素テーブル(F30026)と作業場レート・テーブル(F30008)の情報がコピーされ、指定した原価計算方法の原価と作業場レートが更新されます。コピー先の事業所にはシミュレート原価のみがコピーでき、凍結原価はコピーできません。凍結原価を更新するには、凍結原価の更新プログラム(R30835)を実行します。

重要: 正確な結果を得るには、どの原価とレートをどの原価計算方法にコピーするかを慎重に計画する必要があります。また、コピーを行う前に、選択内容と処理オプションの設定をメモしておきます。このプログラムを実行しても、更新原価のレポートは作成されません。

原価のコピー・プログラムの実行

「製造原価レポート」(G3023)、「原価のコピー」を選択します。

原価のコピー(R30890)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、原価のコピー・プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

この処理オプションでは、コピー対象の原価(シミュレート原価または凍結原価)、コピー元の事業所、および更新する事業所を指定します。

コピー元情報

原価や事業所、原価計算方法のコピー元の情報を指定します。

1. シミュレートまたは凍結

シミュレート原価と凍結原価のどちらをコピーするかを指定します。

1: シミュレート原価をコピー

2: 凍結原価をコピー

2. コピーする事業所と原価計算方法を入力します。

コピーする事業所と原価計算方法を指定します。

コピーする事業所

コピーする事業所を指定します。

コピーする原価計算方法

品目原価を計算する際の基準を指定するユーザー定義コード(UDC - 40/CM)を入力します。原価計算方法01から19までは、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneシステムにより予約されています。

コピー先情報

事業所、原価計算方法のコピー先の情報を指定します。

3. 更新する事業所および原価計算方法を入力してください。

更新する事業所と原価計算方法を指定します。

更新する事業所

更新する事業所を指定します。

更新する原価計算方法

原価をコピーする原価計算方法を指定するUDC(40/CM)を入力します。原価計算方法01から19までは、JD Edwards EnterpriseOneシステムにより予約されています。

シミュレート原価のリセット

この項では、原価シミュレーション再作成プログラムの概要と次の方法について説明します。

- 凍結原価からシミュレート原価へのコピー
- 原価シミュレーション再作成(R30850)の処理オプションの設定

原価シミュレーション再作成プログラムについて

シミュレート原価をリセットして凍結原価にするには、選択した原価計算方法と事業所に対して原価シミュレーション再作成プログラムを実行します。原価をリセットすると、シミュレートを再度実行できます。

凍結原価からシミュレート原価へのコピー

「製造原価レポート」(G3023)、「シミュレート原価のリセット」を選択します。

原価シミュレーション再作成(R30850)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、原価シミュレーション再作成プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

この処理オプションでは、シミュレート原価を再作成する事業所、および作業場レートをリセットするかどうかを指定します。

事業所

原価の再作成処理を行う事業所を指定します。すべての事業所を対象にするには、「*」を入力します。

レートのリセット

選択したビジネスユニットと原価計算方法に対して、作業場レート・テーブルでレートをリセットするには、「1」を指定します。

受注オーダー価格と原価の更新

この項では、受注オーダー価格/原価のバッチ更新プログラムの概要と、受注オーダー価格と原価情報の更新方法について説明します。

受注オーダー価格/原価のバッチ更新プログラムについて

受注オーダーの単価と合計原価を品目原価テーブル(F4105)で指定した最新の原価の値で更新するには、受注オーダー価格/原価のバッチ更新プログラム(R42950)を使用します。多通貨処理機能が有効である場合は、「外貨単位」と「合計原価」のフィールドも更新されます。データ選択を使用して、処理する情報を正確に指定します。

受注オーダー価格と原価情報の更新

「日次締め処理」(G4213)、「販売価格/売上原価の更新」を選択します。

重要: このプログラムを実行すると、受注オーダーの明細情報がリアルタイムで更新されます。このため、データ選択を設定する際には細心の注意を払ってください。

関連項目:

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」

製品原価の更新

この項では、保管場所原価の改訂プログラムの概要と、製品原価情報の更新方法について説明します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「原価の更新」、「品目原価の更新」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「原価の更新」、「保管場所原価の改訂 (P41051) の処理オプションの設定」

保管場所原価の改訂プログラム

選択した事業所、保管場所、ロットの購買品目の原価を更新するには、保管場所原価の改訂プログラム (P41051) を使用します。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。また、原価を更新する原価計算方法を指定することもできます。

このプログラムにより、品目原価テーブル (F4105) の購買品目の原価が更新されます。購買品目と製造品目の原価を品目追加原価要素テーブル (F30026) で更新するには、凍結原価の更新プログラム (R30835) を実行します。

注意: 「保管場所原価の処理」フォームに表示される情報は、品目の原価レベルによって決まります。たとえば、品目の原価レベル2の場合、すべての事業所の原価が表示されます。原価レベル3の場合は、指定した事業所にあるすべての保管場所の原価が表示されます。

製品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
原価の改訂	W41051B	「在庫価格/原価の更新」 (G4123)、「保管場所原価の改訂」 「保管場所原価の処理」フォームで事業所を選択して、「選択」をクリックします。	製品原価情報を更新します。 品目当たりの単位原価を事業所別に増減します。

製品原価情報の更新

「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

OK(O) 取消(L) ツール(T)

増額/減額

金額	<input type="text" value="30000.0000"/>
金額タイプ	<input type="text" value="A"/> 金額

「原価の改訂」フォーム

金額

品目の単位原価の増減値を金額またはパーセントで入力します。金額を新たに入力して、現在の単位原価を上書きすることもできます。金額とパーセントのどちらを使用するかは、「金額タイプ」フィールドで指定します。

注意: パーセントは整数で入力してください。たとえば、原価を10%増額する場合は「10」と入力します。原価を減少させるには、数字の前にマイナス符号を付けます。たとえば、10%減少するには、「-10」と入力します。

入力した金額により、全保管場所のすべての原価が変更されます。

金額タイプ

増額/減額の「金額」フィールドの値を金額で表示するかパーセントで表示するかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

A: 金額

%: パーセント

*: 原価一時変更金額

品目原価レベルの変更

この項では、品目原価レベルの換算プログラムの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目原価レベル情報の変更
- 品目原価レベルの換算 (R41815) の処理オプションの設定

品目原価レベルの換算プログラムについて

原価情報を入力した後に、品目原価レベルの変更が必要になる場合があります。品目の原価情報を入力してから原価レベルを変更するには、品目原価レベルの換算プログラム (R41815) を使用する必要があります。

このプログラムを実行すると、品目原価テーブル (F4105) の既存の品目原価レコードがすべて削除され、品目原価レベルに一致する原価レコードが新規作成されます。新しい原価レコードを作成する品目については、「原価の改訂」フォームで売上/在庫に指定した原価計算方法が使用されます。

このプログラムでは、品目の原価評価は変更されず、仕訳も作成されません。たとえば、事業所と保管場所から事業所に品目の原価レベルを変更する場合は、事業所と保管場所に対する既存の原価レコードのすべてに、同一の売上と在庫原価計算方法と原価が含まれている必要があります。

このプログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。テスト・モードでプログラムを実行すると、品目原価レベルの換算レポートが生成され、修正が必要なエラーが表示されます。最初にテスト・モードでプログラムを実行し、差異を修正してください。

最終モードで実行すると、次が更新されます。

- 品目マスター (F4101) の「在庫原価レベル」フィールド
- F4105 テーブル

事前設定

品目原価レベルを変更するには、次の作業を行います。

- データ変換プロセスを開始する前に、データ・テーブルを完全にバックアップします。変換の結果が十分ではない場合、バックアップ・テーブルを使用して元の形式でデータ・テーブルを復元できます。
- このプログラムを最終モードで実行する場合は、F4101 テーブルと F4105 テーブルにユーザーがアクセスしていないことを確認します。

品目原価レベル情報の変更

「上級および技術的操作」(G4131)、「品目原価レベル換算」を選択します。

重要: 品目原価レベルを変更すると、システム全体でデータが変更されます。このため、このプログラムへのアクセスは制限してください。

品目原価レベルの換算 (R41815) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、品目原価レベルの換算プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

この処理オプションでは、原価情報の処理方法を指定します。

在庫原価レベル	更新する原価レベルを指定します。
事業所	原価レベル1に更新する場合は、デフォルト原価の取得元の事業所を指定します。原価レベル3から更新する場合、原価は基本保管場所から取り込まれます。
更新モード	最終モードで実行してテーブルを更新する場合は「1」を入力します。この処理オプションをブランクにすると、テーブルは更新されません。
印刷モード	編集レポートに例外のみを印刷する場合は「1」を入力します。すべての品目を印刷するには、このフィールドをブランクにします。

仕掛品の再評価

この項では、仕掛品の再評価プログラムの概要と次の方法について説明します。

- 仕掛品の再評価

- ・ 仕掛品の再評価 (R30837) の処理オプションの設定

仕掛品の再評価プログラムについて

標準原価計算方法または実際原価計算方法のどちらを使用する場合でも、資材費や労務費が変更された場合に常に仕掛品在庫を再評価できるようにする必要があります。品目の原価が変わると、品目原価テーブル (F4105) でこの品目の原価変更フラグ (CCFL) フィールドは 1 に設定されます。このような変更は、状況の変化に対応して現実的な価格設定を維持していくために会社の方針として行われる場合があります。

仕掛品の再評価プログラム (R30837) は、組立作業オーダー、プロセス作業オーダー、コンフィギュレーション作業オーダーで標準原価品目に対して実行できます。実際原価計算では、仕掛品の再評価プログラムは組立作業オーダーの資材費の変更に対してのみ実行できます。

仕掛品の再評価の目的は、最新の品目原価や、実際原価計算での未計上の完了/仕損金額に基づいて、製造原価テーブル (F3102) のすべての未処理作業オーダーの製造原価を再評価することです。レポートには、当初の仕掛品 (WIP) と最新の仕掛品の値の差異が表示されます。処理オプションを設定して、取引明細テーブル (F0911) に新旧仕掛品の値の差異を示す仕掛品の再評価の仕訳を作成できます。F0911 テーブルの「補助元帳」フィールドにデフォルトの作業オーダー番号を適用することもできます。仕掛品の再評価プログラムでは、手持在庫の再評価は行われず、終了作業オーダーに対してはこのプログラムを実行できません。終了作業オーダーは、作業オーダー・マスター (F4801) の「差異フラグ」フィールド (PPFG) の「3」の値で識別できます。

標準原価計算を使用して自動仕掛品再評価を実行すると、仕掛品在庫には構成品原価や労務費に対する更新が常に反映され、作業オーダー・ライフサイクルの途中の原価変更で発生した人為的な差異は取り除かれます。これにより、仕掛品の再評価のための手作業による仕訳作成も不要になります。

実際原価計算では、仕掛品の再評価により、実際原価の半組立品目が親品目に出庫された後で、半組立品作業オーダー原価が報告されます。仕掛品の再評価を行わない場合は、半組立品作業オーダーの実際の原価は親作業オーダーに反映されません。

仕掛品の再評価プログラムには、3つの方法でアクセスできます。標準原価計算では、処理オプションで必要なプログラム・バージョンを指定することにより、凍結原価の更新プログラム (R30835) から仕掛品の再評価プログラムを呼び出すことができます。この場合、凍結原価の更新プログラムで処理されたすべての品目に対して、仕掛品の再評価が行われます。品目に原価変更のフラグが付いている場合、この品目を含む未処理作業オーダーは、親品目の出庫先の作業オーダーに従って再評価されます。このロジックは、最上位レベルの親品目まで適用されます。製造原価テーブル (F3102) のすべての原価タイプは、データ選択に含まれています。

実際原価計算では、処理オプションで必要なプログラム・バージョンを指定することにより、作業オーダー在庫完了プログラム (P31114) または差異プログラム (R31804) のどちらからでも仕掛品の再評価プログラムを呼び出せます。仕掛品の再評価を実行すると、半組立品目の最新の製造原価に基づいて、親品目の製造原価が更新されます。作業オーダー在庫完了プログラムから仕掛品の再評価プログラムを呼び出す場合は、親品目の作業オーダーだけでなく、完了品目の作業オーダーも再評価されます。製造原価テーブルの資材原価タイプでのみデータ選択が可能です。

注意: 実際原価の品目が原価レベル3 (品目、事業所、保管場所、ロット) で定義されている場合、この品目の原価は、原価を正確に算出して再評価できるように、ロットまたは保管場所レベルでトラッキングする必要があります。作業オーダーを完了してロットまたは保管場所から出庫すると、完了時点のロットまたは保管場所に対して計算された品目の単位原価と品目の出庫先オーダーを関連付けることができます。

仕掛品の再評価プログラムが差異プログラムから実行されると、親品目の作業オーダーだけでなく、品目原価テーブルで原価変更のフラグが付いた品目のすべての未処理作業オーダーが再評価されます。仕掛品が再評価されると、費用変更フラグはクリアされます。標準原価計算では、製造原価テーブルのすべての原価タイプでデータ選択が可能です。実際原価計算では、資材費のみ指定できます。

このプログラムは、メニューから単独のバッチ・プログラムとして呼び出すこともできます。この方法では、既存のプロセスを変更せずに仕掛品の再評価を実行できます。他のプログラムからの呼び出しによって再評価プロセスが異常終了した場合、仕掛品の再評価を再実行することもできます。このプログラムは実際原価品目と標準原価品目に対して実行できます。製造原価テーブルのすべての原価タイプでデータ選択が可能です。

仕掛品の再評価プログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。モードの切り換えは処理オプションで設定します。ただし、他のプログラムから仕掛品の再評価を呼び出す場合は、呼び出し側のプログラムのモードが優先されます。

仕掛品の再評価

「製造原価計算」(G3014)、「仕掛品再評価」を選択します。

仕掛品の再評価 (R30837) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、仕掛品の再評価プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、使用する伝票タイプや書き込まれる元帳取引など、仕掛品の再評価プログラムのデフォルト設定を指定します。

- 1. 伝票タイプ** システムで使用される伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、IB (品目の原価変更) が使用されます。
- 2. 元帳取引** 仕掛品の再評価プログラムの実行によって取引明細テーブル (F0911) に書き込まれる元帳取引のタイプを指定します。値は次のとおりです。
ブランク: 元帳取引を書き込みません。
1: 伝票番号別に詳細な元帳取引を書き込みます。
2: 勘定科目別に集計した仕訳を書き込みます。
- 3. 補助元帳フィールドのデフォルト値** 製造伝票番号をデフォルトの補助元帳番号として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: 製造伝票番号をデフォルトの補助元帳番号として使用しません。
1: 製造伝票番号をデフォルトの補助元帳番号として使用します。
- 4. テスト/最終モード** 仕掛品の再評価プログラム (R30837) 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。テスト・モードでは、すべての計算が実行され、結果がレポートに表示されます。最終モードでは、製造原価テーブル (F3102) が更新され、仕掛品の原価の変更に対して仕訳が取引明細テーブル (F0911) に作成されます。

注意: 仕掛品の再評価プログラムを別のプログラムから実行する場合は、呼び出し側のプログラムの実行モード (テストまたは最終) が優先されます。

実際原価計算でのその他費用の適用

この項では、その他費用の概要と、実際原価計算でのその他費用の適用方法について説明します。

その他費用について

実際原価計算を使用する場合、親品目の原価にその他費用を適用できます。実際原価計算でその他費用を適用するには、標準原価計算の手順の一部を実行します。その他費用は、品目追加原価要素テーブル(F30026)にあるテンプレートに基づいて計算されます。

実際原価計算でのその他費用の適用

実際原価計算でその他費用を適用するには、次の手順に従います。

1. その他費用の原価要素をユーザ一定義コード(30/CA)で設定します。
2. 各品目の原価計算方法を02(加重移動平均法)または09(実際原価、つまり製造最終原価)のいずれかに設定します。
3. 「原価要素入力」フォームの「凍結正味追加」フィールドに、その他費用を直接入力します。

第 6 章

サプライチェーン環境での製造原価計算の処理

この章では、製造方式の混在する環境における製造原価計算の概要と、次の方法について説明します。

- バッチ製造の製造原価計算の検討
- キット品目の製造原価計算の検討
- コンフィギュレーション品目の製造原価計算の検討
- プロセス製造の製造原価計算の検討
- パーセント部品表に対する製造原価計算の検討

製造方式の混在する環境における製造原価計算について

製造業の企業で、業務の運用形態が1種類しかないケースはほとんどありません。プロセス製造の企業では、梱包や出荷を行う場合に組立製造方式をよく使用します。組立製造方式または製造現場方式を使用する企業の多くは、レート・スケジュールやバッチ処理などの効率的な方式を採用しています。業種と製品の組合せに応じて、運用方式を任意に組み合わせることができます。

いくつかの製造方式を組み合わせで使用する場合、各方式で発生する原価をどのように計上するかも考慮する必要があります。原価情報の設定と収集方針は、方式ごとに異なります。このため、製造方式を組み合わせる場合は、最も基本的な原価要素に基づいた原価計算情報が、積上げまたは完全に原価計算された最終製品に反映されるように、組合せを調整したり制限する必要があります。

製造プロセスを改善し、原価計算を自動化するには、原価計算プロセスを詳細に定義する必要があります。また、使用するすべての製造方式に原価計算方法が対応していることを確認します。最終的な目標は、製造プロセス全体を通して製造原価計算情報の管理と監視に必要なリードタイムを短縮することです。

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システムの使用環境や、バッチ、キット、プロセスまたはコンフィギュレーション品目を使用するかどうか、流通で使用するかどうかに応じて、製造原価は異なる方法で計算されます。

注意: 原価計算方法02(加重平均)と09(製造最終原価)は、プロセス品目とコンフィギュレーション品目には使用しません。

バッチ製造の製造原価計算の検討

この項では、バッチ製造の製造原価計算の概要、事前設定、および次の作業に使用するフォームについて説明します。

- 品目マスターおよび品目事業所レコードの原価計算数量の検討

- 部品表のバッチ数量の検討
- 作業工程のバッチ数量の検討
- プロセスのバッチ数量の検討

バッチ製造の製造原価計算について

部品表と作業工程では、化学薬品、食品、石油などの特定のバッチ・サイズに通常組み込まれる製品のバッチ数量を指定できます。

バッチ数量の使用時に積上げが正しく行われるようにするには、原価計算数量、部品表バッチ・サイズ、作業工程バッチ・サイズが一致する必要があります。積上げは次のように行われます。

- 労務費と間接費は、原価計算数量と作業工程バッチ・サイズが一致している場合にのみ積み上げられる。
- 資材費は、原価計算数量と部品表バッチ・サイズが一致している場合にのみ積み上げられる。

次の表に、起こりうるシナリオを示します。

原価計算数量	部品表バッチ・サイズ	作業工程バッチ・サイズ	積上げ
10,000	10,000	10,000	完了
5,000	10,000	10,000	なし
10,000	5,000	10,000	労務費および間接費のみ
10,000	10,000	5,000	資材費のみ

バッチ数量と原価計算数量が一致する部品表がない場合、原価シミュレーション・プログラム (R30812) では数量ゼロのバッチ部品表が使用されます。

注意: 「部品表原価の処理」フォームと「原価要素入力」フォームに表示される原価は通常、バッチ数量ではなく単位ごとの値です。段取費用はバッチ数量単位で表示されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目情報の入力」、「品目マスター情報の入力」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目情報の入力」、「事業所情報の入力」

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「部品表の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業工程指示の作成」

事前設定

部品表および作業工程でバッチ数量を検討できるようにするには、部品表の改訂プログラム (P3002) と作業工程マスターの処理プログラム (P3003) のバッチ数量の処理オプションでバッチ数量が表示されるように設定してください。

バッチ製造の製造原価計算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
追加システム情報	W4101C	<p>「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「品目マスター」</p> <p>「品目マスターの処理」フォームで品目番号を入力して「検索」をクリックし、ローを選択して「ロー」メニューから「追加システム情報」を選択します。</p>	品目マスター・レコードの原価計算数量を検討します。
追加システム情報	W41026D	<p>「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「事業所品目」</p> <p>「事業所品目の処理」フォームで事業所と品目番号を入力して「検索」をクリックし、ローを選択して「ロー」メニューから「追加システム情報」を選択します。</p>	事業所品目レコードの原価計算数量を検討します。
部品表情報の入力	W3002A	<p>「日次製造データ管理－組立製造」(G3011)、「部品表の入力/変更」</p> <p>「部品表の処理」フォームで、事業所と品目番号を入力して「検索」をクリックします。バッチ・レコードを選択して「選択」をクリックします。</p>	<p>部品表のバッチ数量を検討します。</p> <p>「バッチ数量」フィールドを検討します。</p>
作業工程情報の入力	W3003B	<p>「日次製造データ管理－組立製造」(G3011)、「作業工程の入力/変更」</p> <p>「工程作業の処理」フォームで事業所と品目番号を入力し、「検索」をクリックします。バッチ・レコードを選択して「選択」をクリックします。</p>	作業工程のバッチ数量を検討します。
加工プロセス情報の入力	W3003B	<p>「日次製造データ管理－プロセス」(G3012)、「プロセスの入力/変更」</p> <p>「加工プロセスの処理」フォームで事業所と品目番号を入力し、「検索」をクリックします。バッチ・レコードを選択して「選択」をクリックします。</p>	<p>プロセスのバッチ数量を検討します。</p> <p>参照: 第 6 章、「<u>サプライチェーン環境での製造原価計算の処理</u>」、「<u>プロセス製造の製造原価計算の検討</u>」、92ページ</p>

キット品目の製造原価計算の検討

この項では、キット品目の製造原価計算の概要と、次の方法について説明します。

- キット品目のフィーチャ原価計算パーセントの検討
- プロセス品目のフィーチャ原価計算パーセントの検討

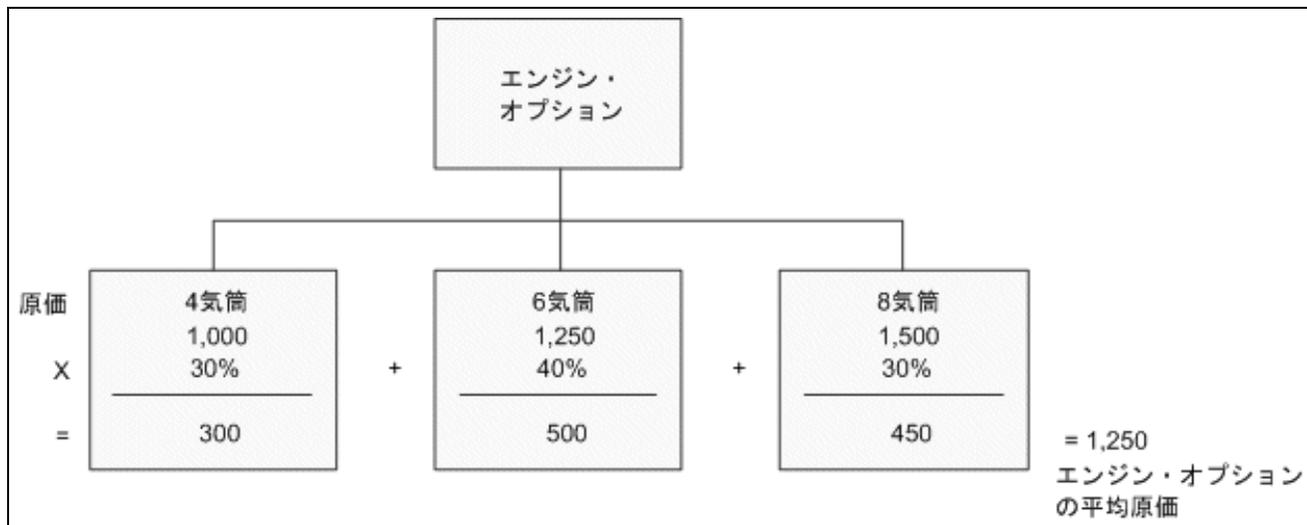
キット品目の製造原価計算について

オプション付きのキット品目を使用すると、原価シミュレーション・プログラム(R30812)では、フィーチャ原価計算パーセントに基づいてキット親品目の平均原価が計算されます。キット親品目の平均原価は次の場合に計算可能になります。

- キット親品目の在庫タイプがM(製造)である。
- 部品表に構成品のフィーチャ原価計算パーセントが入力されている。

原価シミュレーション・プログラムは、フィーチャ原価計算パーセントに品目原価テーブル(F4105)からのオプションの原価を掛けて、キット親品目のオプションの平均原価に対する負担分を判断します。次に、各オプションに対する金額を合計して、キット親品目の平均原価が計算されます。

次の図は、キット品目の製造原価計算を示しています。



キット品目の製造原価計算

キット品目の製造原価計算の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品表情報の入力	W3002A	<p>「日次製造データ管理-組立製造」(G3011)、「部品表の入力/変更」</p> <p>「部品表の処理」フォームで、事業所とキット品目の品目番号を入力します。取り込んだレコードを選択して「選択」をクリックします。</p>	<p>キット品目のフィーチャ原価計算パーセントを検討します。</p> <p>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」</p>
連産品/副産物の改訂	W3002PA	<p>「日次製造データ管理-プロセス」(G3012)、「プロセスの入力/変更」</p> <p>「工程作業の処理」フォームで、事業所とキット品目の品目番号を入力します。取り込んだレコードを選択して「選択」をクリックします。</p> <p>「加工プロセス情報の入力」フォームの「フォーム」メニューから「連産品/副産物の改訂」を選択します。</p>	<p>プロセス品目のフィーチャ原価計算パーセントを検討します。</p> <p>参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「プロセス製造の利用」、「連産品/副産物リストの入力」</p>

キット品目のフィーチャ原価計算パーセントの検討

「部品表情報の入力」フォームにアクセスします。

- フィーチャー計画率 (%)** 見積生産を基に指定されたフィーチャの需要の割合を入力します。たとえば、ある会社が顧客の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を65%、低粘度を35%生産している場合などに使用します。JD Edwards EnterpriseOne 所用量計画システムでは、この割合に基づいてプロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は0です。
- フィーチャー原価率 (%)** 親品目の合計原価に対するフィーチャまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、原価シミュレーション・プログラムでフィーチャまたはオプション品目の原価が計算されます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。
- 必須** 構成部品を必須とするかどうかを指定するコードを入力します。値は次のとおりです。
Y: 構成部品は必須。
N: オーダー処理時に構成部品が必須ではない。デフォルト値はNです。
- 構成部品 (デフォルト構成部品)** 品目をデフォルトの構成部品に指定します。編集済定期オーダー作成プログラム (P40211Z) を使用して受注オーダーを作成する場合は、このフィールドを使用します。この処理を実行するには、このフィールドに「Y」と入力します。キット・マスター品目を指定するときに、編集済定期オーダー作成プログラムによってすべての関連標準構成部品およびデフォルト構成部品が自動的に選択されます。

オプション(S/O/F) (オプション品目(標準/オプション/フィーチャ))	<p>構成部品が部品表内の標準構成部品またはオプション構成部品、あるいはキット処理用の構成部品のいずれであるかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>S: 標準 品目は、常に部品表に関連するすべてのトランザクションに含まれます。</p> <p>O: 任意 オーダーの入力時に、品目が特定の販売に含まれるかどうかを指定できます。</p> <p>F: フィーチャ 品目には、オーダーの入力時に指定する必要があるフィーチャがあります。デフォルト値はSです。</p>
---	--

プロセス品目のフィーチャ原価計算パーセントの検討

「連産品/副産物の改訂」フォームにアクセスします。

連/副/中 (連産品/副産物/中間品)	<p>連産品、副産物および中間品と標準構成部品または原料を区別するコードを入力します。連産品は、プロセスの結果として同時進行で製造される最終品目です。副産物は、プロセスのステップにおいて製造される可能性のある、製造が計画されていない品目です。中間品とは、ステップの結果として定義されるものの、次のステップで自動的に消費される品目です。中間品は通常は非在庫品目であり、レポート作成のみを目的として引落点で定義されるステップです。標準構成部品(組立製造)または原料(プロセス製造)は、生産プロセス中に消費されます。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: 標準構成部品/原料</p> <p>C: 連産品</p> <p>B: 副産物</p> <p>I: 中間品</p>
連産品/副産物品目No.	プロセス中の連産品または副産物の品目番号を入力します。
生産数量	この部品表または作業工程から生産される予定の最終数量を入力します。このフィールドでは、最終製品の生産量に基づいて構成部品を様々な数量で指定できます。たとえば、最終製品の生産数が100ユニットまでは、1ユニットにつき1オンスの溶剤が必要になるとします。ただし、最終製品を200ユニット生産する場合は、1ユニットにつき2オンスの溶剤が必要になるとします。この場合、最終製品のバッチ数量を100ユニットと200ユニットに設定して、1ユニットに必要な溶剤量を指定できます。
単位	UDCテーブル(00/UM)から、CS(ケース)やBX(箱)など在庫品目の数量単位を示すコードを入力します。

コンフィギュレーション品目の製造原価計算の検討

この項では、コンフィギュレーション品目の製造原価計算の概要と、コンフィギュレーション品目の製造原価計算の設定に使用するフォームについて説明します。

コンフィギュレーション品目の製造原価計算について

コンフィギュレーション品目には標準の部品表や作業工程がないため、コンフィギュレーション品目の原価計算はコンフィギュレーション品目以外の場合と異なります。また、標準コンフィギュレーションも存在しないため、オーダーを入力するまで原価の計算はできません。組立製造での標準原価積上げはコンフィギュレーション品目には適用されないため、原価シミュレーション・プログラム(R30812)は実行しません。このため、品目追加原価要素テーブル(F30026)に凍結標準原価は存在しません。

ただし、コンフィギュレーション品目で使用される購買部品や製造部品の標準原価をF4105テーブルで設定して凍結(原価計算方法07)し、コンフィギュレーション品目用の作業オーダーの計算済原価に組み込む必要があります。

オーダー処理プログラム(R31410)では、コンフィギュレーション品目用の作業オーダーに部品リストや作業工程が添付されると、原価積上げが実行されます。プログラムが原価計算を行うタイミングについては、処理オプションで設定できます。原価は、F30026テーブルではなく、製造原価テーブル(F3102)の「コラム1 - 凍結標準」フィールドに保存されます。

これらの原価は、構成品の標準原価(製造固定情報で定義した労務費と間接費)、添付された作業工程と作業場のデータ、および作業オーダーの実績値の累計です。

コンフィギュレーション品目の場合、資材費A1は直接構成品の合計原価から計算されます。構成品は、アセンブリ組込規則(PおよびQ)で定義されます。

直接労務費B1は、アセンブリ組込規則Rで定義された品目の作業工程から計算されます。

アセンブリ組込規則Xで定義された原価は、作業オーダーではなく受注オーダーにのみ適用されます。このため、アセンブリ組込規則Xに関連する原価はテーブルF3102からは取り込めません。

オーダー処理プログラムでコンフィギュレーション品目に標準原価が設定されると、その品目の仕訳がコンフィギュレーション以外の品目と同じ方法で作成されます。

コンフィギュレーション品目の販売見積は、コンフィギュレーション品目の標準原価計算規則の適用外です。コンフィギュレータ固定情報(P3209)の原価販売見積機能が有効になっている場合、販売見積にあるコンフィギュレーション品目の標準原価は、オーダー処理プログラムを実行せずに計算されます。

コンフィギュレーション品目用のF3102テーブルの原価の生成元は、次のとおりです。

- 原価計算方法: 標準原価(07)
- 原価計算方法: 加重平均(02)
- 原価計算方法: 製造最終原価(09)
- 標準: R31410
- 現行: 未使用
- 計画: R31802A
- 実際: R31802A
- 完了: R31802A
- 仕損: R31802A
- 未計上完了: 未使用

原価計算方法02と09の場合、「未計上完了」フィールドは作業オーダー完了プログラム(P31114)からデータを読み取ります。

- 未計上仕損: 未使用

原価計算方法02と09の場合、「未計上仕損」フィールドは作業オーダー完了プログラム(P31114)からデータを読み取ります。

コンフィギュレーション品目の製造原価計算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
アセンブリ組込規則の処理	W3293N	「コンフィギュレータ・セットアップ」(G3241)、「アセンブリ組込規則」 「アセンブリ組込規則の処理」フォームで、事業所別にコンフィギュレーション品目を検索して選択します。	コンフィギュレーション品目の製造原価計算を検討します。 コンフィギュレーション品目の製造原価計算の算出に使用される様々な規則タイプを検討します。

プロセス製造の製造原価計算の検討

この項では、プロセス製造の製造原価計算、連産品と副産物、および連産品/副産物計画テーブル・プログラムの概要と、次の方法について説明します。

- プロセスの製造原価計算の検討
- 原料の製造原価計算の検討
- 連産品と副産物の原価計算の入力項目の検討
- 連産品と副産物の原価の検討
- 工程別原価の検討
- 連産品/副産物計画テーブルの設定

プロセス製造の製造原価計算について

プロセス製造では、混合、分離、成型、化学反応などにより複数の製品を製造します。プロセス製造は通常、混合とそれに続く充填/梱包の2段階で構成されます。この製造タイプでは、硬化、焼き、発酵などを中間ステップとして組み込むこともできます。

プロセス製造の企業が扱う品目には次のものがあります。

- 液体
- 繊維
- 粉末
- 気体

プロセス製造を使用する産業の例としては、薬品や食品、飲料などがあります。

1つのプロセスには、原料(作業オーダーの部品に相当)とプロセス作業工程または製法が含まれます。

原料は、プロセスにおける構成品のことです。設定の一部として、作業工程に部品表を添付するのと同じ方法で原料リストをプロセスに添付します。

プロセスの原料の原価にその他費用が組み込まれている場合は、原料を割り当てるのと同じ方法で連産品/副産物にその他費用が割り当てられます。その他費用は、原料が消費される順序で、連産品/副産物のフィーチャ原価として割り当てられます。

プロセスからの産出物には次のものがあります。

プロセスからの産出物	説明
中間品	次の作業への投入物として使用される産出物。中間品には原価は関連しません。
副産物	プロセスの過程で付随的に製造されたものや、その残りの原材料。
連産品	プロセスの結果として製造される最終品目。通常は、1つのプロセスから複数の連産品が製造されます。

プロセスは作業工程内で定義されます。プロセスの作業工程では、作業場と標準時間を定義します。また、原料(投入物)と連産品(産出物)の関係も定義します。

原価シミュレーション - 一時ビルド・プログラム (R30812) を実行する場合は、処理オプションで連産品/副産物の原価を組み込むように設定します。プロセスで製造される連産品/副産物の原価は、次の計算を実行して決定されます。

フィーチャ原価計算パーセントの設定に応じて、プロセスの原価を連産品と副産物に分割します。

連産品/副産物計画テーブル (F3404) の情報に基づいて各プロセスから原価が割り当てられ、連産品/副産物の標準原価が決まります。

連産品と副産物について

連産品は、プロセス作業工程の結果として生じます。通常は、顧客に販売する主要品目(最終品目)です。

副産物は、製造過程で付随的に製造されたものや、その残りの原材料です。副産物は再利用したり、そのまま販売するか他の目的に使用します。

連産品と副産物の原価は、「フィーチャ原価パーセント」フィールドの値に基づいて計算されます。連産品/副産物のその他費用では、フィーチャ原価パーセントは使用されません。

例: フィーチャ原価パーセントと連産品/副産物の原価計算

次の例は、フィーチャ原価パーセントと連産品/副産物の原価計算を示します。

- 累積原価 = 現在の作業の原価 + 前の作業の原価 - 前の作業で生産された連産品/副産物の原価
- 1つの作業のパーセントの合計は100%以下になります。
- 最終作業のパーセントの合計は100%

次の表に、フィーチャ原価パーセントと連産品/副産物の原価計算の例を示します。

作業	連産品/副産物	フィーチャ原価パーセント	現在の作業の原価	累積原価	連産品/副産物原価
10	副産物1	10	100.00	100.00	10.00

作業	連産品/副産物	フィーチャ原価パーセント	現在の作業の原価	累積原価	連産品/副産物原価
20	連産品1	30	100.00	100.00 + (100.00 - 10.00) = 190.00	57.00
20	連産品2	20	なし	なし	38.00
30	なし	なし	100.00	100.00 + (190.00 - 95.00) = 195.00	なし
40	連産品3	60	100.00	100.00 + 195.00 = 295.00	177.00
40	連産品4	30	なし	なし	88.50
40	連産品5	10	なし	なし	29.50

次は、フィーチャ原価パーセントと連産品/副産物原価計算の計算方法を示します。

- ある作業の連産品/副産物の原価 = 作業の累積原価 × フィーチャ原価パーセント
- 累積原価 = 現在の作業の原価 + 前の作業の原価 - 前の作業で生産された連産品/副産物の原価
- 1つの作業のパーセントの合計は100%以下になります。
- 最終作業のパーセントの合計は100%

例: 連産品/副産物のその他費用

その他費用は、プロセスの特定のステップとは関連していません。

このため、フィーチャ原価計算パーセントは、その他費用の割当には使用されません。かわりに次の処理が行われます。

- すべての連産品/副産物について、正味追加のB1からC4の原価合計を決定する。
- 各連産品/副産物の原価合計に対する割合を計算する。
- この割合に基づいてその他費用を割り当てる。

次に示すプロセスの原価要素のシミュレート積上げでは、その他費用X3(出荷運賃)の原価がプロセスの金額に含まれます。

原価タイプ	正味追加	合計
A1原材料費	なし	40.00
B1直接労務費	20.00	20.00
B2段取労務費	40.00	40.00
B3機械稼働費	20.00	20.00
C1機械変動費	20.00	20.00
C2機械固定間接費	20.00	20.00

原価タイプ	正味追加	合計
C3労務変動費	60.00	60.00
C4労務固定間接費	60.00	60.00
X# 出荷運賃	40.00	なし

シミュレート、凍結、および原価元帳はそれぞれ280.00です。

原価積上げプログラムを実行して原価タイプX3を含めると、次の表に示すように原価タイプB1からC4の合計に対する各連産品/副産物の割合が決定します。

原価タイプ	副産物1	副産物2	連産品1	連産品2	合計
B1	なし	10.00	5.00	5.00	20.00
B2	10.00	10.00	10.00	10.00	40.00
B3	10.00	なし	5.00	5.00	20.00
C1	10.00	なし	5.00	5.00	20.00
C2	10.00	なし	5.00	5.00	20.00
C3	10.00	20.00	15.00	15.00	60.00
C4	10.00	20.00	15.00	15.00	60.00
合計	60.00	60.00	60.00	60.00	240.00
合計に対する割合	25%	25%	25%	25%	100%

4つの連産品/副産物はすべて同じ合計原価であるため、積上げのその他費用X3(出荷運賃)の25%がそれぞれ割り当てられます。

積上げ後にこの品目の原価を検査すると、次の表のようにシミュレート原価が表示されます。

原価タイプ	正味追加	合計
A1原材料費	なし	10.00
B1直接労務費	5.00	5.00
B2段取労務費	10.00	10.00
B3機械稼働費	5.00	5.00
C1機械変動費	5.00	5.00
C2機械固定間接費	5.00	5.00

原価タイプ	正味追加	合計
C3労務変動費	15.00	15.00
C4労務固定間接費	15.00	15.00
X# 出荷運賃	10.00	10.00

シミュレート原価は80.00、凍結と原価元帳はそれぞれ70.00です。

連産品/副産物計画テーブル・プログラムについて

連産品/副産物計画テーブル・プログラム(P3404)では、次の値を決定します。

- ・ プロセス作業オーダーから発生する連産品需要の割合
- ・ 連産品自体の購買オーダーや作業オーダーなど、他のソースから発生する品目製造の割合

計画テーブルを設定して、需要計画に使用されるプロセスと、連産品/副産物の原価の計算に使用されるプロセスを指定します。1つのプロセスを繰り返し使用する場合など、複数のプロセスによって連産品/副産物が製造される可能性があるため、計画テーブルの各プロセスの原価に対して異なる加重を割り当てることができます。

通常は、連産品/副産物の需要はすべてプロセス作業オーダーから発生します。ただし、品目プロセスの割合や、組立製造連産品の部品表と作業工程の割合を指定することもできます。この場合、テーブルには100%未満の値を入力します。たとえば、品目プロセスについて50%と入力するとします。残りは、連産品の組立製造作業オーダーから発生します。

複数のプロセスで製造される連産品を処理することもできます。たとえば、2つのプロセスを75%と25%のように設定できます。連産品を検索すると、「連産品/副産物計画テーブルの処理」フォームに両方のプロセスが表示されます。この場合、連産品/副産物計画テーブルの原価パーセントが100%になるように設定する必要があります。これにより、積上げプログラムで連産品/副産物の原価が正確に計算されます。

複数のプロセスで同じ連産品/副産物を作成する場合は、計画テーブルを使用して、すべてのプロセスに連産品/副産物の原価を割り当てます。各プロセスの原価に加重を割り当てることができます。

たとえば、次に示すように2つのプロセスで生産される連産品があるとします。

- ・ 通常の製造プロセス(時間の90%を使用)
- ・ 通常のプロセスよりも原価の高い緊急オーダーのプロセス(残りの10%の時間を使用)

計画テーブルを設定して連産品の標準原価を有効にすると、時間の10%に該当するその他費用を反映できます。

プロセス製造の製造原価計算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
工程作業の処理	W3003C	「日次製造データ管理-プロセス」(G3012)、「プロセスの入力/変更」	プロセス情報を追加および検討します。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
加工プロセスの処理	W3003C	「工程作業の処理」フォームで、「事業所」、「品目No.」および「バッチ数量」の各フィールドに値を入力して、「検索」をクリックします。	検討するプロセスを選択します。 注意: プロセス品目の番号を入力して「検索」をクリックすると、フォーム名は「工程作業の処理」から「加工プロセスの処理」に変わります。
加工プロセス情報の入力	W3003B	「工程作業の処理」フォームで「事業所」フィールドと「品目No.」フィールドに値を入力し、「検索」をクリックして「フォーム」メニューから「改訂」を選択します。	プロセスの製造原価計算を検討します。
原料の入力	W3002A	「加工プロセス情報の入力」フォームで、「フォーム」メニューの「原料」を選択します。	原料の製造原価計算を検討します。
連産品/副産物の改訂	W3002PA	「加工プロセス情報の入力」フォームで、「フォーム」メニューの「連産品/副産物の改訂」を選択します。	連産品と副産物の原価計算の入力項目を検討します。
原価要素の処理	W30026C	「製造原価計算」(G3014)、「原価要素の入力/変更」	連産品と副産物の原価を検討します。
連産品/副産物の選択	W30026J	「原価要素の処理」フォームで品目を選択して、「フォーム」メニューの「連産品/副産物」を選択します。	連産品または副産物を選択して原価要素を検討します。
作業工程別原価照会の処理	W30208A	「製造原価計算」(G3014)、「作業工程別原価照会」	工程別原価を検討します。
作業バケット・キーウィンドウ	W30COA	「作業工程別原価照会の処理」フォームで品目を選択して、「フォーム」メニューの「作業バケット・ウィンドウ」を選択します。	品目の作業バケットを検討します。
部品表原価の処理	W30206A	「作業工程別原価照会の処理」フォームで、「フォーム」メニューの「部品表原価」を選択します。	部品表原価を処理します。
作業工程別原価明細	W30208B	「作業工程別原価照会の処理」フォームで、「ロー」メニューの「明細」を選択します。	作業工程別原価明細を表示します。
連産品/副産物計画テーブルの処理	W3404M	「製造原価計算設定」(G3042)、「連産品/副産物計画テーブル」	連産品/副産物計画テーブルを設定します。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
連産品/副産物計画テーブルの改訂	W3404N	「連産品/副産物計画テーブルの処理」フォームで、連産品または副産物を選択してプロセスを選択し、「選択」をクリックします。	連産品/副産物計画テーブルを変更します。

プロセスの製造原価計算の検討

「加工プロセス情報の入力」フォームにアクセスします。

次のフィールドを検討します。

標準実労務

この品目の通常の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。作業工程マスター (F3003) の実労務時間は、指定した作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が乗算されます。

標準機械稼働

この品目の通常の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。

段取労務

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。

作業員数

指定の作業場または工程作業で作業を行う人数を入力します。原価計算では、作業工程マスター (F3003) の実労務時間の値に、作業員数を掛けて合計労務費を計算します。負荷基準コードがLまたはBの場合は、この合計労務時間に基づいて逆算スケジュールが行われます。負荷基準コードがCまたはMの場合は、この合計機械時間に基づいて、作業員数による修正をせずに逆算スケジュールが行われます。

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理の場合、「作業オーダーの作業工程」フォームの「作業員数」フィールドには、「作業場の改訂」フォーム (P3006) で入力した値が表示されます。「作業オーダーの作業工程」フォームの作業員数フィールドの値を変更することにより、この値を一時変更できます。ただし、「作業場の改訂」フォームでは、この変更は反映されません。

原価要素

品目の原価要素を指定するコードを入力します。コスト・オブジェクト・タイプの例は次のとおりです。

A1: 購買原材料

B1: 作業工程直接労務費積上げ

B2: 作業工程段取労務費積上げ

C1: 作業工程変動間接費積上げ

C2: 作業工程固定間接費積上げ

Dx: 作業工程外注費積上げ

Xx: 光熱費や水道代などの追加間接費

通常、その他費用の計算にはタイプXx (追加間接費) を使用します。この原価構造により、原価要素を必要なだけ使用して別の原価積上げを計算できます。この原価要素は、ユーザー定義の6つの集計原価バケットのうちの1つと関連付けられます。

外注作業の場合は、入力する値が原価を関連付ける原価要素を表します。複数の作業に同じ原価要素を入力しないでください。これを行うと、原

価要素にすべての作業の合計原価が含まれることとなります。ある作業から資材が投入されると、すべての作業の合計原価を使用して作業の原価が計算されます。

作業タイプ

作業タイプを示すUDC(30/OT)を入力します。値は次のとおりです。

A: 代替作業工程

TT: 移動時間

IT: 無作業時間

T: テキスト

製造原価計算では、作業タイプ・コードがブランクの作業のみが原価計算されます。

歩留%

1つのステップの計画歩留率をパーセントで入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率をそれぞれ更新します。資材所要量計画(MRP)では、ステップ仕損率と既存の構成部品仕損率に基づいて構成部品需要を計画します。

累積歩留%

1つのステップの累計計画歩留率をパーセントで入力します。この値に基づいて、その作業ステップでの構成部品の作業仕損率が調整されます。これにより、MRPでステップの作業仕損率および既存の構成部品仕損率に基づいて構成部品需要を計画できます。

時間基準

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UDC(30/TB)を入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートが特定されます。たとえば、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、「ユーザー定義コード」フォームの「記述2」フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。

原料の製造原価計算の検討

「原料の入力」フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 原料の入力

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

加工プロセス: 5000 事業所: M30
 Lubricant Process

バッチ数量: [] EA
 基準日: 2005/07/01 部品表タイプ: M 作業順序: 10.00
 図面No. [] 部品改訂レベル [] スキップ先行No. *

レコード 1-2

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 閉
5001	Oil	50	GA	0	V	I	P	S	10.00	10.00	
		1								10.00	

「原料の入力」フォーム

原料の製造原価計算を検討するには、次のフィールドを検討します。

- 品目 No.
- 数量
- 単位
- 固定変動
- フィーチャ原価率
- 仕損%
- 作業仕損率(%)

連産品と副産物の原価計算の入力項目の検討

「連産品/副産物の改訂」フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 連産品/副産物の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

作業順序No. 10.00 Filter bulk

レコード 1 - 2 グリッド

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	連/副中	連産品/副産物 品目No.	記述	生産 数量	単位	在庫 タイプ	連産品/副産 物 事業所	フィー チャー 原価率 (%)
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	C	5010	Sludge	2	GA	M	M30	.01
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								100.00

「連産品/副産物の改訂」フォーム

連産品と副産物の原価計算の入力項目を検討するには、次の手順に従います。

次のフィールドを検討します。

生産数量

この部品表または作業工程から生産される予定の最終数量を入力します。このフィールドでは、最終製品の生産量に基づいて構成部品を様々な数量で指定できます。たとえば、最終製品の生産数が100ユニットまでは、1ユニットにつき1オンスの溶剤が必要になるとします。ただし、最終製品を200ユニット生産する場合は、1ユニットにつき2オンスの溶剤が必要になるとします。この場合、最終製品のバッチ数量を100ユニットと200ユニットに設定して、1ユニットに必要な溶剤量を指定できます。

単位

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

フィーチャー原価率(%)

親品目の合計原価に対するフィーチャまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積上げプログラムでフィーチャまたはオプション品目の原価が計算されます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。

原料出庫率(%)

連産品および副産物に個別に出庫する原料の割合を指定する数値を入力します。

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

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

連産品と副産物の原価の検討

「原価要素の処理」フォームにアクセスします。

原価要素の入力/変更 - 原価要素の処理

選択(S) 検索(O) 追加(A) コピー(Y) 閉じる(L) ビュー フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

シミュレート 製造 事業所 M30

品目No. 5110 Household Lubricant Bulk

単位 0Z オンス シミュレート 0.722

原価計算方法 07 標準 凍結 0.722

在庫タイプ M 製造組立/半組立品 M 原価元帳 0.722

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ

原価タイプ	記述	シミュレート 正味追加	シミュレート 合計	シミュレート 係数コード	シミュレート 係数	シミュレート レートコード	シミュレート レート
A1	原材料費		0.722				

「原価要素の処理」フォーム

連産品と副産物の原価を検討するには、次の手順に従います。

- 次のフィールドに値を入力して、「検索」を選択します。
 - 事業所
 - 品目 No.
- 「フォーム」メニューの「連産品/副産物」を選択します。
- 「連産品/副産物の選択」フォームで、連産品/副産物を選択して「選択」をクリックします。
「原価要素の処理」フォームに連産品/副産物の原価が表示されます。

工程別原価の検討

「作業工程別原価照会の処理」フォームにアクセスします。

工程別原価を検討するには、次の手順に従います。

- 次のフィールドに値を入力して、「検索」を選択します。
 - 事業所
 - 品目 No.
- 次のフィールドを検討します。
 - 要求数量

処理対象の親品目の数量を入力します。要求されている親品目の数量単位で下位レベルの値が計算されます。たとえば、親品目当たり3つの構成が必要で要求数量が10の場合は、30の構成が計画と原価計算の対象になります。

原価の内訳を表示する親品目の数量を入力します。原価は親品目の数量単位で計算されます。

- 基準日
- 原価計算方式
- 作業工程バッチ数量
- 部品表バッチ数量
- 作業場
- 作業順序No.
- 労務
- 機械
- 間接費

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造管理システムの作業量フィールドが表示されます。

これは、UDC (30/CO - 作業バケット)に定義された原価バケット5です。このカラムの合計はフォーム下部の合計のローに表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。

- 構成品

JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムの作業量フィールドが表示されます。

これは、UDC (30/CO - 作業バケット)に定義された原価バケット6です。このカラムの合計はフォーム下部の合計のローに表示されます。カラムの上の見出しは、原価が凍結またはシミュレートのどちらであるかを示します。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。

- 合計

JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムの作業量フィールドが表示されます。

このカラムには、原価のロー(作業順序)ごとに計算された合計が表示されます。フォーム下部までの合計は、各原価バケットの合計になります。右下の合計は、品目の作業工程におけるすべての原価の合計になります。

3. 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、「ビュー」メニューの「凍結」または「シミュレート」を選択します。
4. 品目の作業バケットを検討するには、「フォーム」メニューの「作業バケット・ウィンドウ」を選択します。
5. 「作業バケット・キーウィンドウ」フォームに表示される情報を検討して、「閉じる」をクリックします。
6. 「作業工程別原価照会の処理」フォームで、「フォーム」メニューの「部品表原価」を選択します。
7. 「部品表原価の処理」フォームで、情報を検討します。

1つの作業またはその工程の全作業の原料の原価を検討できます。これらの原価は原価要素プログラム(P30026)から取り込まれ、シミュレートの最終積上げに反映されます。このため、前回の積上げ以降にプロセスを変更した場合、この原価は「作業工程別原価照会の処理」フォームでの原価とは異なる場合があります。

8. 「閉じる」をクリックします。
9. 「作業工程別原価照会の処理」フォームで「ロー」メニューの「明細」を選択して、作業に関連するすべての原価を検討します。
10. 「作業工程別原価明細」フォームで、情報を検討します。
原価要素は、原価バケットに従ってグループ化されます。

11. 「閉じる」を選択します。

連産品/副産物計画テーブルの設定

「連産品/副産物計画テーブルの改訂」フォームにアクセスします。

連産品/副産物計画テーブル - 連産品/副産物計画テーブルの改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

連産品/副産物 * 5010 事業所 * M30 S/udge

標準日 *

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

加工品目	記述	処理	計画%	フィーチャ原価%	有効開始	有効終了	第3品目No.
5000	Lubricant Process	Y	100.00	100.00	2005/07/01	2015/12/31	5000

連産品/副産物計画テーブルの改訂

連産品/副産物計画テーブルを設定するには、次の手順に従います。

1. それぞれのプロセスに対して、次のフィールドに値を入力します。

- 加工品目

親プロセス品目を識別する番号を入力します。

- 計画%

見積生産を基に指定されたフィーチャの需要の割合を入力します。たとえば、ある会社が顧客の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を65%、低粘度を35%生産している場合などに使用します。JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムでは、この割合に基づいてプロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は0です。

このフォームのフィールドでは、指定のプロセスからの供給の割合を指定します。

- フィーチャ原価%

親品目の合計原価に対するフィーチャまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積上げプログラムでフィーチャまたはオプション品目の原価が計算されます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。

複数のプロセス、またはプロセスと作業オーダーの組合せから同じ連産品/副産物を作成する際に、このフィールドの値に基づいて、連産品/副産物の原価が計算されます。

この値によって、選択したプロセスに割り当てられた連産品/副産物の原価の割合が決まります。

- 有効開始
- 有効終了

2. 表示されるプロセスの情報がすべて正しい場合は、「OK」を選択します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「プロセス製造の利用」、「連産品/副産物リストの入力」

パーセント部品表に対する製造原価計算の検討

この項では、パーセント部品表の製造原価計算の概要と、検討の方法について説明します。

パーセント部品表に対する製造原価計算の検討について

プロセス製造または組立製造では、パーセント部品表を使用して部品または原料を親品目の数量に対する割合で示します。

パーセント部品表を使用すると、パーセント部品表で指定した数量に基づいて原価が計算されます。数量はパーセント(75%の場合は75など)で表し、構成部品数量の合計は100にする必要があります。四捨五入でエラーが発生しないように、構成部品の単位は親の単位に変換できるようにする必要があります。ゼロのバッチ数量を持つ部品表の場合は、原価積上げにより親製品の基本単位で原価が計算されます。

注意: パーセント部品表を使用するには、小数点以下の桁数を複数表示できるようにします。

パーセント部品表に対する製造原価計算の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品表情報の入力	W3002A	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「部品表の入力/変更」 事業所と品目番号を入力して、「検索」をクリックします。ローを選択して「選択」をクリックします。	パーセント部品表に対する製造原価計算を検討します。 パーセント部品表の明細を検討します。

パーセント部品表に対する製造原価計算の検討

「部品表情報の入力」フォームにアクセスします。

数量

トランザクションに適用される数量を入力します。

親品目の製造に使用する構成部品の数を入力します。ゼロも有効です。デフォルト値は1です。

固定変動

製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量を変動するか、または親品目の数量に関係なく数量を固定するかを指定するコードを入力します。また、この値によって、構成部品の数量を親品目の数量に対する割合(パーセント)で表示するかどうかも指定します。値は次のとおりです。

F: 固定数量

V: 変動数量(デフォルト)

%: 数量をパーセントで表示(合計は100%)

固定数量の構成部品の場合、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne作業オーダー処理システムおよびJD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムでは、構成部品のアセンブリ当たりの数量はオーダー数量によって合計されません。

第 7 章

原価積上げ計算について

この章では、ハードコード化された原価要素が原価積上げ処理でどのように生成されるかについて説明します。この計算は、製造固定情報や処理オプションの設定によって変わります。

この章では、次の内容について説明します。

- シミュレート原価積上げ
- 資材費原価要素
- 作業工程原価要素
- 外注作業原価要素
- 購買価格差異

シミュレート原価積上げ

原価シミュレーション・プログラム(R30812)では必要に応じて、時間基準コード、作業員数、歩留累計値に基づいて直接労務時間と直接機械時間を調整します。このプログラムでは、作業仕損と仕損率(%)に基づいて構成品の資材数量を調整します。

資材費原価要素

次の表は、資材費の原価要素A1とA2が、購買資材と資材仕損から発生した原価をどのように反映するかを示したものです。

原価要素	説明
A1(購買資材費)	原価シミュレーション・プログラムの「購買品目」処理オプションに原価計算方法を入力すると、その原価計算方法を使用して品目原価テーブル(F4105)から原価が取り込まれます。
A2(資材仕損)	<p>部品表に仕損率を定義した品目には原価要素A2を使用します。</p> <p>構成成品が組み立てられた時点で発生した仕損から正味追加原価が算出されます。</p> <p>構成成品の資材仕損原価 = 部品表の仕損率(%) × 親品目1個当たりの数量 × 構成成品の合計原価</p>

作業工程原価要素

作業工程原価要素(原価要素BおよびC)は、手作業またはシミュレート積上げプログラム(R30812)で制御できます。

ここでは、次の事項について説明します。

- B1(直接労務費)
- B2(段取労務費)
- B3(機械稼働費)
- B4(労務効率)
- C1、C2(機械間接費 - 変動/固定)
- C3、C4(労務間接費 - 変動/固定)

B1(直接労務費)

B1原価は次のように計算されます。

- 親の直接労務費 = 品目の作業工程における全作業の直接労務費計算値の合計
- 作業直接労務費 = (作業直接労務時間数 ÷ 作業時間基準 × 作業員数) ÷ (作業歩留累計率 ÷ 100) × 作業場直接賃率

B2(段取労務費)

B2原価は次のように計算されます。

- 親の段取労務費 = 品目の作業工程における全作業の段取労務費計算値の合計
- 作業段取労務費 = 作業段取労務時間 × 作業場段取労務賃率 ÷ 原価計算数量

注意: 除算を行うのは、原価計算数量がゼロでない場合のみです。

B3 (機械稼働費)

B3原価は次のように計算されます。

- 親の機械稼働費 = 品目の作業工程における全作業の機械稼働費計算値の合計
- 作業の機械稼働費 = (作業の機械稼働時間数 ÷ 作業の時間基準) ÷ (作業歩留累計 × 100) × 作業場機械稼働費レート

B4 (労務効率)

この原価要素によって、品目の製造に必要な労務費が増減します。作業場効率により原価を修正するように製造固定情報を設定しておく、シミュレート積上げプログラムの実行時に、労務効率に対する原価要素(B4)が作成されます。また、作業場効率がゼロの場合、その作業場に対する計算は実行されません。

直接労務時間に対してのみ、労務効率が次のように計算されます。

親の労務効率 = 品目の作業工程における全作業の労務効率計算値の合計

作業労務効率の計算は、次のように行います。

- 直接労務時間 × 時間基準コード ÷ (作業員数 ÷ 作業歩留率) = 調整後の労務時間
- 作業場効率 ÷ パーセント換算 × 調整後の労務時間 = 調整後の効率時間
- 労務効率費 = (調整後の労務時間 - 調整後の効率) × 直接労務賃率

C1、C2 (機械間接費 - 変動/固定)

製造固定情報で、事業所に対して機械間接費(変動/固定)を原価に含めるよう設定した場合にのみ、C1とC2の原価が計算されます。また、機械間接費を、作業場マスター(F30006)テーブルに手入力したレートから計算するか、機械稼働費率として計算するかを指定する必要があります。

親の機械間接費(変動/固定)は、品目の作業工程に対する全機械間接費(変動/固定)の計算値合計です。

変動機械間接費の計算は、次のように行います。

- 機械変動労務間接費率 ÷ パーセント換算 × 機械稼働費レート = 変動機械間接費レート
- 機械稼働時間 ÷ (時間基準コード ÷ 作業歩留率) = 変動機械間接稼働時間
- 機械変動間接費 = 変動機械間接稼働時間 × 変動機械間接稼働費レート

固定機械間接費の計算は、次のように行います。

- 機械固定労務間接費率 ÷ パーセント換算 × 機械稼働費レート = 固定機械間接費レート
- 機械稼働時間 ÷ 時間基準コード ÷ 作業歩留率 ÷ 基本単位換算係数 = 固定機械間接稼働時間
- 機械固定間接費 = 固定機械間接稼働時間 × 固定機械間接稼働費レート

C3、C4 (労務間接費 - 変動/固定)

レートとして次の計算式が表示されます。作業場マスターの改訂フォームで、労務間接費(変動/固定)を労務費の率として計算するように指定した場合は、作業場賃率に労務費率/100を掛けて、労務間接費レートを計算します。次に例を示します。

作業変動労務間接費レート = (作業場変動労務間接費率/100) × 作業場直接賃率

製造固定情報で、事業所に対して労務間接費用(変動/固定)が原価に含まれるように設定した場合にのみ、この原価が計算されます。このテーブルでは、労務間接費を、作業場マスター(F30006)テーブルに手入力したレートで計算するか、労務費率として計算するかも決定する必要があります。

さらに、製造固定情報の設定で、作業場効率によって労務間接費を調整することもできます。

- 親の労務間接費(変動/固定) = 品目の作業工程における全作業の労務間接費(変動/固定)計算値の合計
- 労務間接費(変動/固定) = 直接労務間接費 + 段取労務間接費
 レートによる直接労務間接費
 - 労務効率なしの場合: 直接労務時間 × 作業場労務間接費(変動/固定)レート
 - 労務効率ありの場合: (直接労務時間 + 作業場効率) × 作業場労務間接費(変動/固定)レート
- 作業場効率 = 労務時間 - (作業場効率パーセント ÷ 100) × 労務時間数
- レートによる段取労務間接費 = (作業段取労務時間数 ÷ 原価計算数量) × 作業場労務間接費(変動/固定)レート
 原価計算数量は、ゼロではない場合に、計算に組み込まれます。

外注作業原価要素

外注作業の原価要素は、原価要素入力フォーム(W30026B)で手入力するか、シミュレート積上げプログラム(R30812)の実行時に品目原価テーブル(F4105)から自動的に取り込むことができます。

オーダー処理プログラム(R31410)では、外注作業の品目番号が作成され、Parentは親品目番号を示し、xxは外注作業の作業順序番号の整数部分を表します。

Parent*OPxx

たとえば、品目333に対する外注作業の作業順序番号が30であれば、この外注作業の品目番号は333*OP30となります。

シミュレート積上げプログラムの「外注作業」処理オプションに原価計算方法を入力すると、その原価計算方法を使用して品目原価テーブル(F4105)から原価が取り込まれます。値がゼロで品目追加原価要素テーブル(F30026)に以前存在した値である場合は、当初の値のままとなります。処理オプションをリンクにすると、原価要素入力フォームで手入力した値が使用されます。

購買価格差異

購買品目に関して、標準原価と実際の購買価格が異なる場合、購買価格差異(PPV)が生じます。購買品目にその他費用を使用する場合、標準原価の合計はA1(資材)原価と異なる場合があります。この差異は資材間接費です。

購買オーダーを受け取ると、購買オーダーの価格で買掛金勘定が更新されます。品目原価テーブル(F4105)の標準品目原価によって、在庫勘定が更新されます。2つの原価間の差異は、PPVおよび資材間接費から構成されます。PPVは、凍結A1原価と購買オーダー原価間の差異です。

資材間接費は、品目原価テーブル(F4105)の合計標準原価とA1原価間の差異です。

- $PPV = A1原価 - 購買オーダー単位原価$
- $資材間接費 = 合計標準原価 - A1原価$

例：購買価格差異および資材間接費

品目原価テーブル(F4105)には、次の情報が含まれています。

- 平均原価 = 14.00
- 標準原価 = 16.00

品目追加原価要素テーブル(F30026)には、次の情報が含まれています。

- A1原価 = 13.00
- X1原価 = 3.00

次のT勘定は、価格差異と資材間接費の会計フローを示したものです。

資材間接費		購買価格差異	
	3.00		1.00

価格差異と資材間接費のT勘定

次のT勘定は、作業オーダーに対して出庫された資材が、在庫勘定からリリースされ、その品目に対する標準原価で仕掛品(WIP)勘定に転記される例を示したものです。

資材在庫		仕掛品	
	16.00	16.00	

資材在庫と仕掛品のT勘定

次のT勘定は、期末に手入力仕訳で売上原価勘定に対するPPVを締める例を示したものです。

購買価格差異		売上原価	
1.00	Credit		1.00

PPVと売上原価のT勘定

AAIテーブル4337によって資材間接費が転記されます。その他費用が複数あり、それぞれを異なる勘定科目に転記する場合は、陸揚費用を使用する必要があります。

第 8 章

製造会計システムの使用

この章では、JD Edwards EnterpriseOne 製造会計システム、作業オーダー、仕訳の概要、および次の方法について説明します。

- 仕掛品または完成品の仕訳の作成
- 製造原価の検討
- 差異仕訳の作成
- 総勘定元帳バッチの検討
- 総勘定元帳への製造仕訳の転記

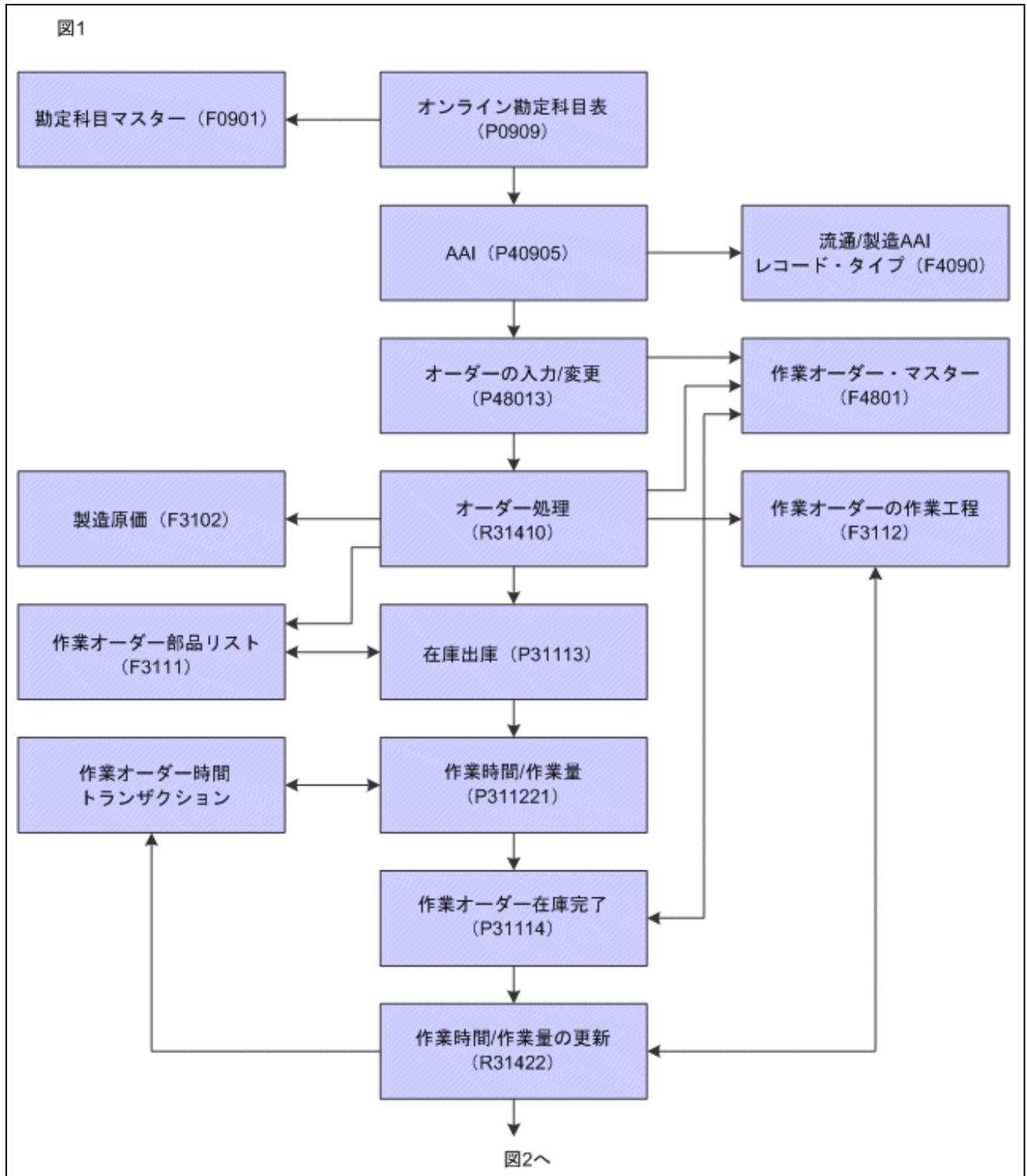
JD Edwards EnterpriseOne 製造会計システムについて

ここでは、次の事項について説明します。

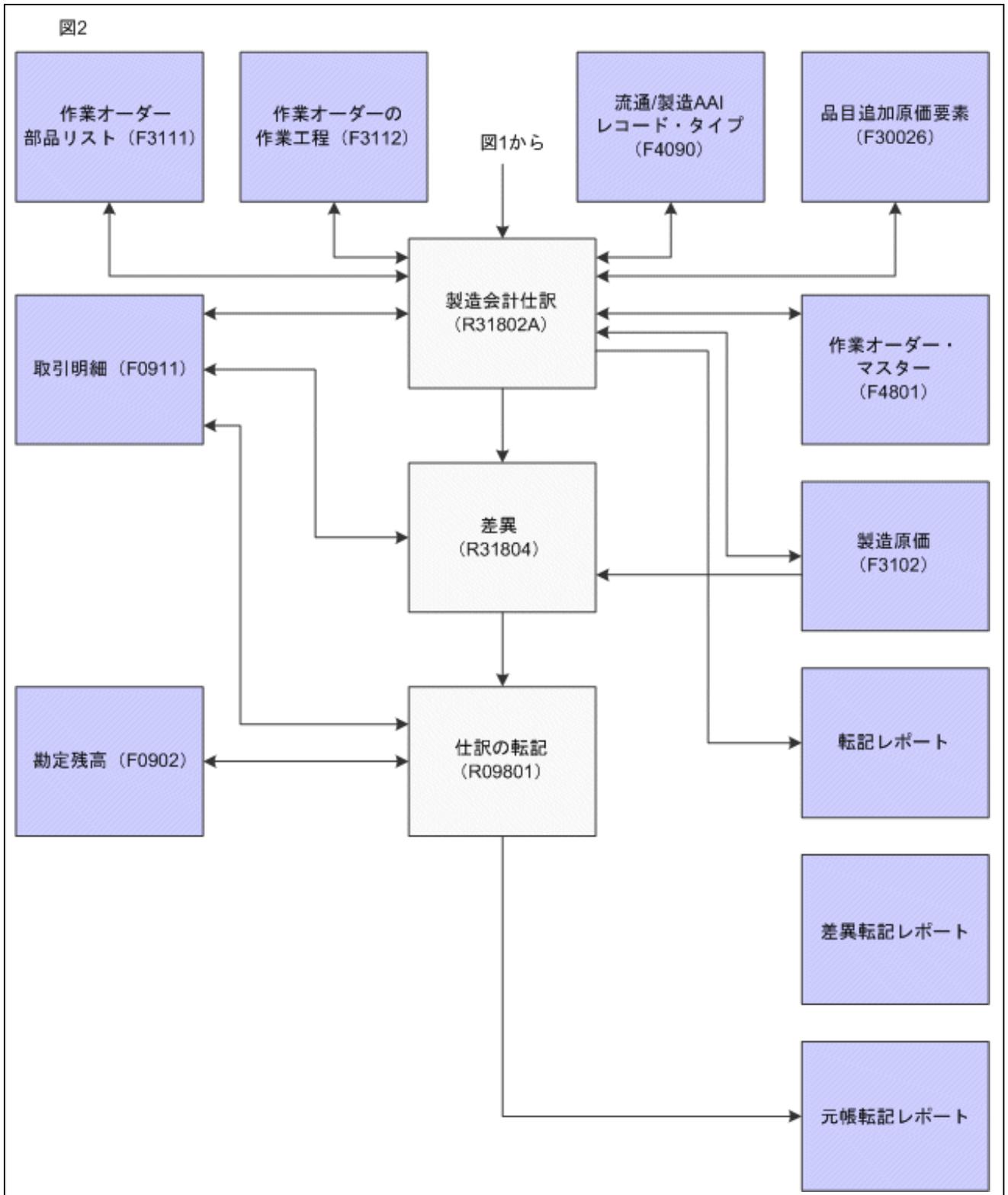
- 製造会計の処理の流れ
- 一般会計システムとの統合
- 製造原価差異
- 実際原価計算
- 製造会計の取引の流れ

製造会計の処理の流れ

次の2つのフローチャートは製造会計の処理の流れを示します。



製造会計の処理の流れ(1/2)



製造会計の処理の流れ(2/2)

一般会計システムとの統合

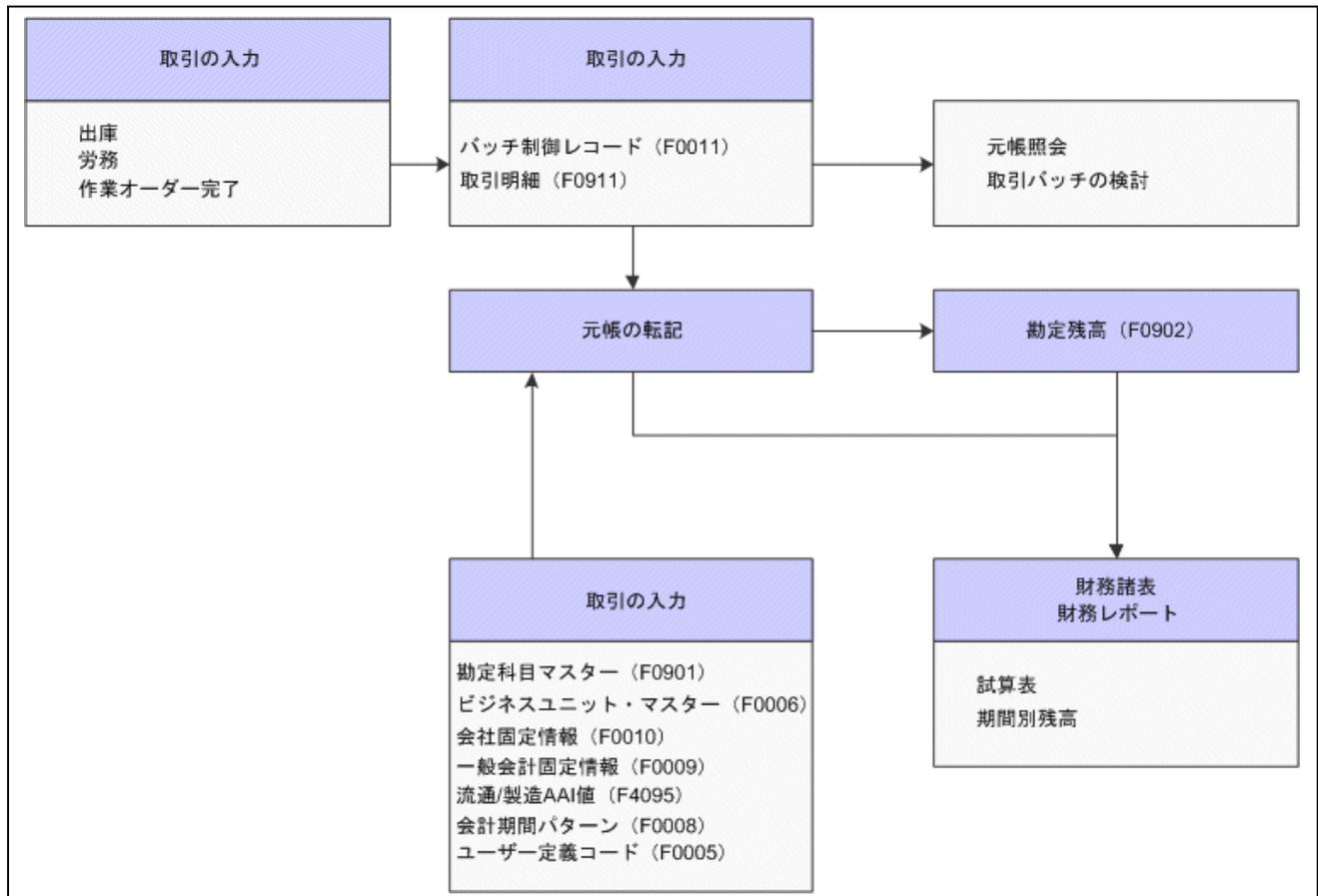
絶えず変化するビジネス環境で競争力を維持していくには、社内の業務活動のすべての要素を統合する必要があります。この統合には、リードタイムの短縮、市場への即応性、営業費の削減を実現する業務活動も含まれます。コストを削減し、市場で高い競争力を保持することを目標とします。

品目原価を定義し、各品目の原価の根拠を明確にしてから、原価レコードを会計レコードに転記します。製造会計システムを使用すると、製造工程内の各アクティビティに関連する原価をトラッキングできます。資材が入庫し、作業オーダーへ投入されて様々な製造工程で使用される過程で、所定の勘定科目に計上し、詳細な会計レコードを維持する必要があります。製造サイクル全体を通じて、これらのレコードを総勘定元帳に転記できます。

標準原価計算（凍結原価に基づく比較）または実際原価計算（予想原価と実際原価との比較）を使用して、製造原価を正しく計上できます。比較によって、当初予測された原価とは異なる特定の原価を識別できます。この情報を使用して、管理者は正確な情報に基づいて管理上の決定を下し、最終的な製品原価に現行の原価を反映させる一連の処理を実行できます。仕掛品および手持在庫を再評価して、これらの更新済原価を反映できます。

電子機器やその他のテクノロジー関連などの不安定で変化の激しい産業では、テクノロジー、顧客の要望、製品構成、製造プロセスの変化を常に監視する必要があります。可能な限り迅速に、このような変化を製品ライフサイクル全体に統合し、反映する必要があります。新製品を市場へ投入するまでの時間を短縮してコストを削減した企業のみが、世界市場で強い競争力を保つことができます。

次のフローチャートは、JD Edwards EnterpriseOne製造会計システムとJD Edwards EnterpriseOne一般会計システムとの相互関係を示します。



製造会計システムと一般会計システムの統合

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 9.0 製品ガイド

製造原価差異

実際原価が事前定義済原価または予想原価と異なる場合に差異が生じます。これらの差異は、労務費や間接費における差額や、部品表や作業工程の変化などによって生じます。

次の表は、差異タイプとその説明を示しています。

差異タイプ	説明
設計	凍結標準原価(資材費、労務費、間接費)と、部品表、作業工程、間接費レートから計算された現行原価との差。
計画	部品リストと作業工程が添付された時点の部品表、作業工程、間接費レートから計算された現行原価と、作業オーダーまたはレート・スケジュールの部品リストと作業工程指示に基づく原価との差。計画差異は、作業オーダーまたはレート・スケジュールを改訂すると発生する可能性があります。
実際	作業オーダーまたはレート・スケジュール部品リストと作業工程から生じた原価と、作業オーダーまたはレート・スケジュールに実際に組み込まれる資材費と労務費との差。 実際差異は、次の処理を行うと生じる場合があります。 <ul style="list-style-type: none"> • 資材の出庫 • 作業時間と作業量の入力 • 完了の入力
労務効率差異	作業オーダーまたはレート・スケジュール作業工程に基づく計画労務費と実際労務費との差。
資材使用量差異	作業オーダーまたはレート・スケジュール部品リストに基づく計画資材費と実際資材費との差。
その他	差異は、次のいずれかの原因で生じます。 <ul style="list-style-type: none"> • 作業オーダーまたは作業工程の途中で発生する原価積上げ。 このタイプの差異は、仕掛品の再評価プログラム(R30837)を実行すると取り除かれます。 • 作業オーダーの超過完了または未完了。 製造原価を修正する差異プログラム(R31804)の処理オプションを設定すると、この差異の発生を防ぐことができます。

差異は製造原価テーブルの金額に基づいて計算され、同じテーブルに異なる差異金額が保存されます。製造原価照会プログラム(P31022)で異なるタイプの差異を検討できます。

作業場別の差異の管理

収益性管理をサポートするために、作業場レベルで差異をトラッキングできます。品目原価の計算を作業場レベルで実行するよう指示した場合、品目の製造に使用される異なる作業場の各原価要素について差異を表示できます。

実際原価計算

実際原価計算では、作業オーダーなどの製造現場のトランザクションと関連する実際製造原価が計算され、記録されます。実際原価計算では、部品リストや作業工程、その他の費用に基づいて原価要素別に原価が計算されます。

実際原価計算を行う場合は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneの各システムでどのように実際原価計算が行われているかをよく理解することが重要です。

実際原価計算では、次の機能を使用できます。

機能	説明
資材費	資材費は、品目設定時に選択した原価計算方法と原価レベルに基づいて計算されます。作業オーダーに資材の出庫を記録する際に、選択した原価計算方法に基づき品目原価テーブル(F4105)に設定されている原価と構成品の数量を乗算して、構成品原価が計算されます。
労務費	<p>労務費は、次の要素を使用して計算されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 作業場に設定されたレート 従業員レート・テーブル(31/ER) オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne Human Capital Management製品スイートを使用している場合、従業員マスター情報テーブル(F060116) <p>スピード時間入力プログラム(P051121)を使用して、従業員マスター情報テーブルのデータを取り込む必要があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 時間および完了数量を入力する際に手動入力した原価
機械稼働費	<p>機械稼働費は、次の要素を使用して計算されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 指定した原価計算方法の作業場レート 設備料金テーブル(F1301)のデータを使用して計算された作業場レート 時間および完了数量を入力する際に手動入力した原価
間接費	間接費は、作業場レート・テーブル(F30008)のレートまたはパーセントを使用して計算されます。製造固定情報プログラム(P3009)を使用して、必要な間接費のタイプを選択します。

機能	説明
その他費用	原価要素プログラム (P30026) の凍結原価フィールドに、実際原価品目のその他原価を入力して、指定します。
外注作業	外注作業の原価は、外部の企業によって処理される品目 (*OP品目) に指定された原価計算方法で計算されます。その他費用は、品目追加原価要素テーブルで計算されます。

製造会計の取引の流れ

次の表は、製造プログラムでどのテーブルが更新されるかを示しています。特に説明がないかぎり、標準原価計算と実際原価計算の両方でテーブルが更新されます。

プログラム	作業オーダー・マスター (F4801) と作業オーダー・マスター・タグ (F4801T)	作業オーダー部品リスト (F3111)	作業オーダー時間トランザクション (F31122)	作業オーダーの作業工程 (F3112)	製造原価 (F3102)	品目元帳 (F4111)	取引明細 (F0911)
オーダー処理 (R31410)	作業オーダー状況とオーダー数量 タグ・テーブルの原価計算方法	必要数量と累積費用	なし	必要な時間と外注作業	標準原価計算: 標準数量と金額、現行数量と金額 実際原価計算: 現行数量と金額	なし	なし
作業オーダー在庫 (P31113)	なし	出庫数量 未計上の数量と実際原価の未計上金額	なし	なし	なし	出庫 (IM) トランザクションを作成 (バッチ番号や元帳日付はなし)	なし
構成品仕損 (P31116)	なし	実際原価計算: 未計上の数量と金額	なし	なし	A1 から A2 の再分類	なし	なし
作業時間/作業量 (P311221) とスピード時間入力 (P051121)	なし	なし	報告済労務時間 実際原価計算: レート	なし	なし	なし	なし
作業時間/作業量の更新 (R31422)	なし	なし	処理済フラグの有効化	未計上の数量と金額	なし	なし	なし
オーダーの完了 (P31114)	完了と仕損の作業オーダー状況、未計上の数量と金額	なし	なし	なし	実際原価計算: 完成品と仕損品の未計上の数量と金額	完了 (IC) および仕損 (IS) トランザクションを作成 (バッチ番号なし)	なし

プログラム 製造会計仕訳 (R31802A)	作業オーダー・マスター (F4801)と作業オーダー・マスター・タグ (F4801T) 作業オーダー 状況 未計上数量を ゼロにリセット	作業オーダー 部品リスト (F3111) 未計上数量を ゼロにリセット	作業オーダー時 間トランザクション (F31122) なし	作業オーダーの 作業工程(F3112) 未計上数量をゼ ロにリセット	製造原価 (F3102) 計画、実際、完 了、仕損の数量 と金額 実際原価計算: 完了と仕損の 未計上の数量 と金額をゼロに リセット	品目元帳(F4111) IMとIC、作業時間 と作業量(IH)ト ランザクションの バッチ番号および 元帳日付	取引明細 (F0911) IM、IH、IS、ICの 各トランザクショ ンの作成
差異仕訳 (R31804)	作業オーダー 状況、製造価 格の差異フラグ	なし	なし	なし	差異の記録、現 おおよび標準、現 行、計画の金額 と数量の再計 算(任意)	原価計算方法09 用: 仕訳(IB)トランザ クションを作成 実際原価計算: IC トランザクションの 作成	差異(IV)トラン ザクションを取 引明細に作成 実際原価計算: ICトランザクショ ンとISトランザク ションの作成

製造会計仕訳プログラムは、作業オーダー相互参照テーブル(F3106)の作業オーダー番号、伝票番号、伝票タイプ、元帳日付、バッチ番号、バッチ・タイプ、バッチ日付を更新します。

仕訳の転記プログラム(R09801)は、勘定残高テーブル(F0902)のすべての勘定残高を更新します。

作業オーダーについて

ここでは、次の事項について説明します。

- 作業オーダーの作成
- 部品リストと作業工程
- 作業オーダーの改訂
- 未計上数量
- 在庫出庫トランザクション
- 労務時間および作業量
- 外注作業
- 構成品仕損
- 完了

作業オーダーの作成

JD Edwards EnterpriseOne製造会計システムでは、作業オーダーに関連する原価がトラッキングされ、製造現場のすべての取引に対して仕訳が作成されます。作業オーダー処理の各ステップが製造会計に影響します。製造工程のステップが完了したときに、その工程で生じた差異のソースであるトランザクションを作成することが、主に影響を与えます。差異プログラム(R31804)を実行すると、差異が自動的に計算されます。

作業オーダーとは、品目、数量、期日を指定した製造要求です。作業オーダーの構成は次のとおりです。

- 見出し
- 部品リスト
- 作業工程指示

作業オーダーを作成するには、見出しで、品目、事業所、数量、要求日付を指定します。品目の製造に必要な資材を決定してから、作業オーダー・スケジュールを作成して作業を開始します。

作業オーダーの完了時に、次の項目をトラッキングする必要があります。

- 完了品目
- 資材使用量
- 仕損数量
- 機械稼働時間および労務時間

部品リストと作業工程

作業オーダー見出しを作成した後に、部品リストと作業工程を添付して品目の製造に必要な部品、人員、機械、時間を指示する必要があります。

次の3つの方法のいずれかを使用して、部品リストと作業工程指示を添付できます。

- 作業オーダー部品リスト・フォームを使用して、必要な部品を手動で入力する。
- 製造作業オーダー処理プログラム(P48013)を使用する。

この方法では、部品表または作業工程のデータが、部品リストや作業工程指示のデフォルト・データとして使用されます。データは修正できます。

- オーダー処理プログラム(R31410)を使用して自動添付する。

この方法では、部品表と作業工程のコピーが作成され、最初の部品リストと作業工程指示に使用されます。データは修正できます。バッチ処理により、部品リストと作業工程指示を添付することもできます。この方法を使用して、外注作業の購買オーダーを作成することもできます。

標準原価計算

部品リストと作業工程を自動的にまたはバッチで添付した場合は、凍結標準原価と現行原価が比較され、製造原価テーブルが更新されます。凍結標準原価は、当初部品表と作業工程に基づいて、品目追加原価要素テーブルから取り込まれます。現行原価は、現行の部品表と作業工程指示に基づいて、品目追加原価要素テーブルの値を使用して計算されます。

凍結標準原価と現行原価の間に相違が生じた場合は、その差額が設計原価差異となります。部品リストと作業工程指示を作業オーダーに添付すると、設計原価差異を確認できます。

実際原価計算

実際原価計算では現行原価が計算され、製造原価テーブルが更新されます。要素の在庫原価計算方法を使用して、品目原価テーブルの原価が取り込まれます。

現行の作業工程原価を計算するために、製造固定情報に基づいて賃率と機械稼働費レートが取得されます。設備料金テーブルの機械稼働費レートと、汎用メッセージ/レート・レコード・プログラム(P00191)で設定した従業員レート・テーブル(31/ER)の賃率が自動的に取り込まれます。製造固定情報で労務費のソースとして従業員レート・テーブルを、また機械稼働費のソースとして設備料金レート・テーブルを選択しても、それらを作業工程に入力しないと、警告メッセージが表示されます。この場合、作業場レート・テーブルのレートが使用されます。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「作業オーダーとレート・スケジュールの使い方」

作業オーダーの改訂

作業オーダーを作成し、部品リストと作業工程を添付した後に、改訂が必要となる場合があります。要求数量、部品リスト、または作業工程を改訂した場合は、作業オーダーの原価も改訂する必要があります。これらの改訂原価は、計画原価と呼ばれます。

製造会計仕訳プログラム(R31802A)を実行すると、部品リストと作業工程指示の値を使用して計画原価が計算され、製造原価テーブルが更新されます。現行原価は、これらの改訂された計画原価と比較されます。現行原価と計画原価の間に相違があれば、その差額が計画差異になります。

未計上数量

未計上数量は、部品を出庫したり、作業量や完了を記録する際に、作業オーダーとの差異によって生じる数量や金額を表します。データ・ブラウザを使用して、該当するテーブルの未計上数量を確認できます。これらのテーブルは、仕掛品または完成品に対して製造会計仕訳(R31802A)を実行するまでシステムに格納されます。このプログラムによって未計上数量の仕訳が作成されると、未計上数量は自動的にテーブルから除去されます。

標準原価計算では、作業オーダーの在庫が出庫されると、作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)の未計上数量が更新されます。実際原価計算では、作業オーダーの在庫が出庫されると、作業オーダー部品リスト・テーブルの未計上数量と金額が更新されます。

作業オーダーの作業工程テーブル(F3112)には、未計上の作業量と金額が格納されます。これらの値は、作業オーダー時間入力プログラムで労務時間および機械稼働時間を報告し、作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)を実行すると更新されます。

標準原価計算では、作業オーダーが完了すると作業オーダー・マスター(F4801)の未計上数量が更新されます。実際原価計算では、作業オーダーが完了すると製造原価テーブルの未計上の数量と金額が更新されます。

在庫出庫トランザクション

実際の製造工程を開始するには、必要な資材(部品)を製造現場へ移動する必要があります。作業オーダー在庫出庫プログラム(P31113)を使用して、出庫トランザクションによって製造現場に出庫された数量を在庫から差し引きます。このトランザクションが発生すると、製造工程で使用された資材の実際の数量と原価が、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムとJD Edwards EnterpriseOne製造会計システムに報告されます。

在庫出庫トランザクションは、実際の在庫移動と同時に実行する必要はありません。作業オーダーの部品の出庫を在庫レコードに反映するタイミングを決めることができます。

次の表に、資材を出庫する4つの方法を示します。

出庫方法	説明
手動による出庫	「出庫の改訂」フォームで出庫トランザクションを入力すると、その分の資材が在庫から差し引かれます。
プレフラッシュ(事前一括引落し)	作業オーダーを処理する際に在庫から資材を自動的に引き落とすには、オーダー処理プログラム(R31410)の処理オプションを設定します。
バックフラッシュ(事後一括引落し)	作業オーダー上の品目が完了として報告されると、資材が在庫から差し引かれます。この差し引きの方法では、製造工程で部分完了が報告されたときの場合もあれば、最終作業工程で完全完了が報告されたときの場合もあります。
スーパー・バックフラッシュ(支払点一括引落し)	完了または部分完了が報告されると、引落点として指定されている作業で、資材が在庫から自動的に差し引かれます。スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)を使用すると、資材と労務時間数の一括引落としと同時に完成品目を報告できます。

作業オーダーで部品を出庫すると、部品は在庫からただちに出庫され、資材の出庫(IM)トランザクションが品目元帳テーブル(F4111)に作成されます。仕掛品または完成品に対して製造会計仕訳プログラム(R31802A)を実行するまで、作業オーダー部品リスト・テーブルの未計上の数量と金額が更新されます。

作業オーダーの資材出庫方法に関係なく、差異プログラム(R31804)を実行すると、出庫される資材の資材費と部品リストに指定されている資材費が比較されます。すべての差異に対して、実際差異が計算されます。

使用している原価計算方法に応じて、資材を出庫する際に次の計算が行われます。

計算	説明
標準原価計算(方式07)	未計上の数量を計上します。
実際原価計算(方式02または09)	未計上の数量を計上します。さらに、要素の在庫原価計算方法を基準に、品目原価テーブルの値を使用して金額を計算し、未計上の金額を計上します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「出庫、資材移動、かんばんの使い方」、「在庫出庫について」

労務時間および作業量

作業オーダーにある品目を製造する際に、製造に費やした労務時間数と完成した品目の数量を記録します。

次のプログラムのどちらを使用しても、労務時間数と作業量データを入力できます。

- スピード時間入力(P051121)
- 作業オーダー時間入力(P311221)

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムは、トランザクション・データがオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムとJD Edwards EnterpriseOne勤務管理システムの両方で使用できるように、スピード時間入力プログラムとやり取りします。労務時間と作業量は、作業オーダー単位または従業員単位で記録できます。給与計算で入力された情報によって、JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムのテーブルは更新可能ですが、JD Edwards EnterpriseOne勤務管理システムのテーブルは、製造プログラムで入力する作業時間と作業量の情報によって更新されません。

作業オーダーの時間入力プログラム(P311221)を使用して、作業オーダーに実際の労務時間と作業量を割り当てます。見出し情報は、作業オーダー・マスターから取り込まれます。入力したデータは、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)に格納されます。

確認用のプログラムとレポートを使用すると、従業員別や作業オーダー別に労務時間と作業量を確認したり改訂したりすることができます。労務時間と作業量のトランザクションを入力した後で、作業オーダーの作業工程テーブルでこれらのトランザクションを更新します。労務時間と作業量の記録時に対話形式で更新を実行することも、作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)を実行することもできます。更新を行うと、作業オーダーの作業に記録されている労務時間と作業量が作業オーダー時間トランザクション・テーブルから読み込まれ、作業オーダーの作業工程テーブルの対応するフィールドが更新されます。製造会計仕訳プログラム(R31802A)で、トランザクション・データを仕掛品または完成品に使用できるようになります。

標準原価計算

労務時間と機械稼働時間を更新すると、これらの時間数に凍結作業場レートを乗算して金額が計算されます。数量と金額は、それぞれ未計上の値として作業オーダーの作業工程テーブルに保存されます。製造会計仕訳プログラムでは、この情報を使用してIH仕訳を生成します。

差異プログラム (R31804) を実行すると、記録されている資材費および労務費が、作業オーダー部品リストと作業工程指示で指定されている資材費および労務費と比較されます。両者に相違がある場合は、製造原価テーブルの実際差異が更新されます。

実際原価計算

製造固定情報の設定に応じて、次の表のいずれかのソースからレートが取り込まれます。

レート・タイプ	ソース
労務費のレート	<ul style="list-style-type: none"> 作業場レート・テーブル 汎用メッセージ/レート・テーブル (F00191) の従業員賃率 手動入力したレート
機械稼働費のレート	<ul style="list-style-type: none"> 作業場レート・テーブル 設備料金テーブル 手動入力したレート

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「作業時間と作業量の処理」

外注作業

外注作業の購買オーダーを受け取った場合、入荷数量を入力すると、トランザクションを完了するために作業工程数量および状況プログラム (P3103) が表示されます。購買オーダーを受け取ると、品目元帳テーブルに入荷 (OV) トランザクションが作成され、入荷数量の分だけ手持ちの在庫が増加します。作業工程情報を入力すると、相殺科目を指定するIMトランザクションによって品目元帳テーブルが更新されます。品目元帳テーブルを正味で見ると、手持残高はゼロになります。

また、作業オーダーの作業工程テーブルの未計上数量も更新されます。次の表に、原価計算方法別の更新に使用される原価情報を示します。

原価計算方法	説明
標準原価計算 (方式07)	外注作業の金額に凍結標準原価を使用します。
実際原価計算 (方式02または09)	作業オーダーの作業工程テーブルにある購買オーダー原価からの金額を更新します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「外注作業の入力」

構成品仕損

作業オーダーに部品を出庫した後、そのうちのいくつかを構成品仕損として記録する必要がある場合があります。仕損品は、製造過程で使用できなくなった資材のことです。構成品仕損プログラム (P31116) を使用して、仕損とする資材の金額とその理由を指定します。

仕損として処理した構成品資材の数量を記録する場合、品目元帳テーブルにメモとして品目仕損トランザクション (伝票タイプ IO) を作成します。仕掛品または完成品に対して製造会計仕訳プログラム (R31802A) を実行すると、製造原価テーブルの親項目の A2 原価の新しい値が計算されますが、仕訳には書き込まれません。仕損品の金額が部品表の仕損品のパーセント値と異なる場合、この差異を基に実際差異金額が更新されます。

未計上の仕損金額と仕損数量は、作業オーダー部品リスト・テーブルに格納されます。

作業オーダーの完了

製造現場で作業オーダーの品目の製造が完了したら、作業の完了を記録して完成品を仕上がった商品の在庫として記録する必要があります。これらのトランザクションによって、JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理および JD Edwards EnterpriseOne 製造会計システムのリコードが更新されます。

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムには、完了した製品を在庫に移動するための方法がいくつか用意されています。

- スーパー・バックフラッシュ
- 部分完了
- 完了
- 完了時のバックフラッシュ

完了と親品目の仕損を記録すると、作業オーダー・マスターの未計上の数量および金額が更新されます。実際原価計算では、製造原価テーブルの完了と親品目の仕損の数量と金額も更新されます。IC トランザクションは品目元帳テーブルに書き込まれます。IS トランザクションは、品目元帳テーブルにメモ・トランザクションとして書き込まれます。

原価計算方法が 09 の場合は新しい単位原価が計算され、品目原価テーブルの品目原価レコードが再計算および更新されます。新しい単位原価で品目原価レコードが更新され、品目を完了するたびに手持ちの在庫が再評価されます。完了ごとに、すべてのロットと保管場所の手持数量が再評価されます。完了した数量を再評価するには、処理オプションを設定して、作業オーダーの在庫完了プログラム (P31114) を実行すると、仕掛品の再評価プログラム (R30837) が自動的に呼び出されます。完成品目のある作業オーダーやその親作業オーダーが再評価されます。

プロセス製造の場合は、親プロセスではなく連産品と副産物の完了を報告および計上します。ただし、差異はプロセスに対して入力します。計画外の連産品/副産物の完了を有効にするには、処理オプションを設定します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「完了の処理」

仕訳について

総勘定元帳にトランザクションを転記する前に、仕掛品(出庫、労務時間、機械稼働時間)、完成品、および製造原価差異の仕訳を作成します。購買品目に対してその他費用があり、それぞれの原価を別々に計算する場合は、購買価格差異と資材間接費について理解する必要があります。

ここでは、次の事項について説明します。

- 仕訳と3ステップ処理
- 明細と集計仕訳

仕訳と3ステップ処理

日次仕訳は、3ステップ処理の最初のステップです。

3ステップ処理は、JD Edwards EnterpriseOneの仕訳入力プログラム全体で使用されており、次のステップで構成されています。

1. バッチ仕訳入力
2. 転記バッチの検討と承認
3. バッチ取引の転記

JD Edwards EnterpriseOne製造会計システムでは、次の様々な製造現場業務に対して仕訳が作成されます。

- 資材の出庫
- 労務時間と機械稼働時間の報告
- 完了
- 仕損
- 次の差異:
 - 設計
 - 計画
 - 実際差異(資材使用量および報告済労務時間)
 - その他

明細仕訳と集計仕訳

借方と貸方の仕訳入力トランザクションの明細または集計を作成できます。勘定科目コードの主科目によって仕訳の詳細レベルを制御できます。

明細仕訳

原価要素別に作業オーダーまたはレート・スケジュールの明細仕訳を入力するには、各原価要素に対して異なる主科目または補助科目コードを入力します。次に、例を示します。

原価要素	ビジネスユニット	勘定科目コード
A1	M30	1341
B1	M30	1342
B2	M30	1343

集計仕訳

作業オーダーの1つの品目に対する原価要素を1つの仕訳に集計するには、同じ主科目と補助科目コードで原価を入力します。次に、例を示します。

原価要素	ビジネスユニット	勘定科目コード
A1	M30	1340
B1	M30	1340
B2	M30	1340

また、製造会計仕訳プログラム (R31802A) の処理オプションを設定すると、次の処理を実行できます。

- 1つの作業オーダー内での資材の出庫伝票 (伝票タイプIM) の勘定科目コード別集計
勘定科目コードと作業オーダー番号の組合せごとに仕訳が作成されます。
- 作業オーダー全体の仕訳の勘定科目コード別集計
各バッチには勘定科目別に仕訳が作成されます。この仕訳は、伝票タイプごとに、すべての作業オーダー取引を勘定科目別に集計したものです。
- 集計勘定取引レポートの印刷

仕掛品または完成品の仕訳の作成

この項では、仕訳の作成の概要と次の方法について説明します。

- 製造会計仕訳の作成
- 製造会計仕訳 (R31802A) の処理オプションの設定

仕訳の作成について

未計上の製造現場業務について仕訳を作成し、作業オーダーまたはレート・スケジュールに関する資材の出庫、完了、労務時間や機械稼働時間のトランザクションを記録します。

標準原価計算では、処理オプションを使用して、在庫出庫トランザクションの元帳クラス・コードを、在庫保管場所または事業所品目レコードのどちらから取り込むかを指定できます。この指定は、品目保管場所テーブル (F41021) に該当品目の有効なレコードがある場合に行うことができます。在庫原価の勘定科目を定義すると、所有者が単独である在庫品目を管理する場合とは異なり、顧客在庫をより詳細にトラッキングできます。

プロジェクト会計を使用する場合、上位レベル品目をプロジェクト在庫勘定科目に入力します。ただし、受注オーダーに対して在庫が必要な場合は、プロジェクト勘定科目ではなく一般在庫勘定科目が検索されます。JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムで、プロジェクトで生産される品目にアクセスできるようにするには、処理オプションを設定して、相手勘定科目と一般在庫勘定科目に計上する2つの仕訳を作成します。

仕訳の作成中に元帳のエラーが見つかった場合、エラー・メッセージが表示されます。このエラー・メッセージを読むには、ワークフロー・メッセージを確認します。

AAI(自動仕訳)

このプログラムでは、次のAAI(自動仕訳)テーブルを使用して、在庫および原価のトランザクションを勘定科目と照合します。

テーブル	説明
3110 (貸)在庫品、原材料、半組立品	原材料の出庫を入力すると、在庫勘定が減らされます。このAAIは、差異会計では使用されません。
3120 (借)または(貸)仕掛品	在庫の出庫と稼働時間を入力すると、仕掛品勘定が増やされます。また、在庫の完了を入力すると、仕掛品勘定が減らされます。
3130 (借)在庫品、半組立品、完成品	完了を入力すると、在庫勘定が増やされます。このAAIは、差異会計では使用されません。 受注設計生産(ETO)プロジェクトでは、このAAIを使用して一般在庫勘定科目を設定します。
3140 プロジェクト在庫相手勘定	この勘定科目を設定すると、JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムで、プロジェクトで作成された在庫にアクセスできます。
3401 (貸)見越し	稼働時間を入力すると、その分の費用が見越し計上されます。このAAIは、差異会計では使用されません。

このデータを使用して、取引とAAIテーブルの次の主科目が照合されます。

- AAIの作業オーダー・タイプ
- 作業オーダーまたは構成品事業所に関連付けられている会社番号該当する番号がない場合は、会社00000が使用されます。
- 取引に関連付けられている伝票タイプ
- 取引品目の総勘定元帳カテゴリ・コード。該当するコードがない場合は、****(4つのアスタリスク)が使用されます。
- 原価要素

標準原価計算

このプログラムでは、仕訳を作成する際に作業オーダー部品リスト、作業オーダーの作業工程、作業オーダー・マスターの各テーブルの未計上数量を取得して、仕訳を作成します。その後、未計上数量は自動的にテーブルから除去されます。

製造原価テーブルの実際原価、計画原価、完了原価、仕損原価も更新されます。この情報は差異プログラム (R31804) で使用され、差異のあるトランザクションの仕訳が作成されます。

注意: オーダー処理プログラム (R31410) でコンフィギュレーション品目に標準原価が設定された後、その品目に対する仕訳が非コンフィギュレーション品目と同じ方法で作成されます。

実際原価計算の会計処理

実際原価計算では、次のように原価が計算されます。次の表は、原価タイプをまとめたものです。

原価タイプ	説明
資材費 (Ax)	作業オーダー部品リスト・テーブルの未計上の数量と金額が取り込まれます。
作業工程労務費 (Bx)	作業オーダーの作業工程テーブルの未計上の数量と金額が取り込まれます。
作業工程間接費 (Cx)	製造固定情報プログラム (P3009) で選択した「間接費」オプションに応じて、労務費および機械稼働費に基づき間接費が計算されます。品目の在庫原価計算方法を使用して作業場レートが取り込まれます。
外注作業 (通常は Dx)	作業オーダーの作業工程テーブルの未計上金額から外注作業原価が取り込まれます。外注作業の購買オーダーを受け取ると、作業オーダーの作業工程テーブルの値が実際の購買オーダーの金額に更新されます。
追加 (通常は Xx)	品目追加原価要素テーブルの親品目の品目原価要素レコードを基にして、その他の費用が計算されます。

製造原価テーブルの値が、新しい実際原価、計画原価、完了原価、仕損原価で更新されます。

作業場別の仕訳

製造固定情報プログラム (P3009) の「作業場別原価」オプションを有効にすると、仕訳を作成する際に作業場別に製造原価テーブルが更新されます。処理オプションを設定して、原価タイプではなく作業場別に累計仕訳を作成できます。

製造会計仕訳の作成

「製造会計」(G3116)、「仕掛品」を選択します。

または、「製造会計」(G3116)、「完了」を選択します。

製造会計仕訳 (R31802A) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、製造会計仕訳プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、仕訳のデフォルト値を指定します。

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. 元帳日付 | 仕訳に表示される元帳日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、システム日付が使用されます。 |
| 2. 仕損取引の伝票タイプ | 仕損トランザクションに割り当てる伝票タイプ(00/DT)を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプISが使用されます。 |
| 3. 製造現場アクティビティの伝票タイプ | 作業工程を使用しない場合は、その他費用の原価要素の仕訳に伝票タイプ(00/DT)を指定します。作業工程を使用する場合は、伝票タイプIHが自動的に割り当てられます。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプIHが使用されます。 |
| 4. 作業オーダーの状況コード | 作業オーダーの新しい状況コード(UDC 00/SS)を指定します。空白にすると、作業オーダーの状況は更新されません。 |
| 5. 補助元帳フィールド | 作業オーダー番号を「補助元帳」フィールドのデフォルト値に使用するかどうかを指定します。集計仕訳を使用するときは、このオプションは適用されません。値は次のとおりです。
空白: デフォルトで使用しない。
1: 作業オーダー番号をデフォルトで使用する。 |

処理

この処理オプションでは、仕訳の情報をどのように処理するかを指定します。

- | | |
|------------------------------|---|
| 1. 仕訳入力モード | プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。

どちらの方法を選択しても、作業オーダーの状況コードは、「作業オーダーの状況コード」処理オプションに入力した値に基づいて更新されます。値は次のとおりです。

空白: テスト・モード。すべての計算と編集が実行され、レポートとして印刷されます。

1: 最終モード。仕訳が作成され、未計上数量が清算されます。 |
| 2. 各作業オーダー内での資材出庫の集計 | 作業オーダーの資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計するかどうかを指定します。勘定科目コードと作業オーダー番号の組合せごとに仕訳が作成されます。

勘定科目別に集計する場合は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne収益性分析を使用して明細仕訳を転記できません。値は次のとおりです。

空白: 勘定科目別に集計しない。

1: 勘定科目別に集計する。 |
| 3. すべての作業オーダーの勘定科目別集計 | 勘定科目別に作業オーダー全体の仕訳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: すべての仕訳入力を集計する。この値を指定すると、仕訳の数が削減されます。 |
| 4. フレックス会計 | 取引明細テーブルにコスト・オブジェクトをロードするために、フレックス会計規則を検索するかどうかを指定します。

コスト・オブジェクトを仕訳に添付するには、フレックス会計を使用する必要があります。値は次のとおりです。 |

- 空白: フレックス会計を使用しない。
1: フレックス会計を使用する。
- 5. 資材出庫の貸方 - ビジネスユニット** 資材出庫トランザクション(IM)の貸方に計上するビジネスユニットとして使用する事業所を指定します。値は次のとおりです。
空白: 構成部品事業所を使用する。
1: 作業オーダーの「請求先ビジネスユニット」フィールドの事業所を使用する。
- 6. 作業場別の仕訳** 作業場別または製造現場業務の原価タイプ別のどちらで累計仕訳を作成するかを指定します。この処理オプションを空白にすると、累計仕訳は原価タイプ別に作成されます。値は次のとおりです。
空白: 原価タイプ別に累計仕訳を作成する。
1: 作業場別に累計仕訳を作成する。
- 7. プロジェクト用の仕訳のコピー作成** 金額をプロジェクト固有の仕掛勘定(WIP)からプロジェクト固有の在庫勘定に振り替える際、仕訳のコピーを作成するかどうかを指定します。複製された仕訳入力は、一般の在庫勘定が借方に、相手勘定が貸方に仕訳されます。この処理オプションは、受注設計生産(ETO)プロジェクトの最終製品の製造作業オーダーに適用されます。この処理オプションを空白にすると、プロジェクト固有の仕掛勘定の借方と、プロジェクト固有の在庫勘定の貸方にのみ仕訳が作成されます。金額をプロジェクト固有の在庫勘定から一般在庫勘定に振り替えるには、手動で仕訳を作成する必要があります。値は次のとおりです。
空白: 仕訳のコピーを作成しない。
1: 仕訳のコピーを作成する。
- 8. 資材出庫の元帳クラス・コード** 標準原価計算を使用する場合に、どの元帳クラス・コードをIMトランザクションの貸方に適用するかを指定します。値は次のとおりです。
空白: 資材の事業所品目レコードに関連する元帳クラス・コードを使用する。
1: 資材を出庫する保管場所に関連する元帳クラス・コードを使用する。
- 印刷**
この処理オプションでは、印刷基準を指定します。
- 1. 仕訳** 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。
空白: レポートを印刷しない。
1: レポートを印刷する。
- 2. 小計** 伝票タイプ別、伝票番号別に小計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: 伝票タイプおよび伝票番号別に小計を印刷しない。
1: 伝票タイプおよび伝票番号別に小計を印刷する。
- 3. 各作業オーダー内の資材出庫の集計(レポート用)** レポート上の作業オーダー内の資材出庫(IMトランザクション)の仕訳を、勘定科目コード別に集計するかどうかを指定します。この処理オプション

は、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳を集計するかどうかにかかわらず、レポート上で仕訳を集計できます。値は次のとおりです。

ブランク: レポート上で資材出庫の仕訳を集計しない。

1: レポート上で資材出庫の仕訳を集計する。

4. すべての作業オーダー全体にわたる集計(レポート用)

レポート上の作業オーダー全体の仕訳を、勘定科目別に集計するかどうかを指定します。この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳を集計するかどうかにかかわらず、レポート上で仕訳を集計できます。値は次のとおりです。

ブランク: レポート上ですべての仕訳を集計しない。

1: レポート上ですべての仕訳を集計する。

製造原価の検討

この項では、製造原価照会の概要と次の方法について説明します。

- 製造原価照会 (P31022) の処理オプションの設定
- 製造原価の検討

製造原価照会について

製造原価照会プログラム (P31022) では、作業オーダーまたはレート・スケジュールに関連する原価と差異が表示されます。製造固定情報プログラム (P3009) で「作業場別原価」オプションを選択して、作業場別に原価要素を定義すると、製造原価照会プログラムでは作業場別に原価情報が表示されます。作業場の原価要素別の小計も表示されます。

それぞれのモードで計算された金額を比較して、差異を確認できます。モードの種類は次のとおりです。

- 標準
- 現行
- 計画
- 実際
- 完了
- 仕損

作業オーダー見出しを作成すると、その情報を基に標準金額フィールドが更新されます。この金額は、作業オーダー数量に親の凍結標準原価を乗算したものを表します。

部品リストと作業工程を作業オーダーに添付すると、現行の部品表と作業工程の金額が更新されます。現行の金額は、作業オーダー数量を現行の凍結した標準構成原価で乗算したものと、現行の作業工程値を凍結作業場レートで乗算したものを表します。

計画金額を計算するには、製造会計仕訳プログラム (R31802A) をテスト・モードまたは最終モードで実行します。これらの金額は、現行の部品リスト数量を凍結標準構成原価で乗算したものと、現行の作業工程値を凍結作業場レートで乗算したものを表します。

製造会計仕訳プログラムを最終モードで実行すると、次の金額が計算されます。

- 実際金額。実際数量に凍結標準原価を乗算したものと、実際記録済労務時間に凍結作業場レートを乗算したものを表します。
- 完了金額と仕損金額。完了または仕損した数量に各原価タイプの親品目の凍結標準原価を乗算したものを表します。

標準原価計算については、差異仕訳プログラム (R31804) を実行する前にエラーがないかどうか、差異を確認します。たとえば、作業オーダーまたはレート・スケジュールに対して部品を出庫していなかった場合、実際差異が発生します。部品を出庫して、製造会計仕訳プログラムを実行してから再び差異を確認します。エラーをすべて修正したら、差異仕訳プログラムを実行します。

注意: コンフィギュレーション品目に対しては標準原価計算を使用する必要があります。コンフィギュレーション品目を製造する場合、部品表が存在しないため設計差異は発生しません。

製造原価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
製造原価の照会	W31022A	「製造会計」(G3116)、「製造原価照会」	製造原価を検討します。

製造原価照会 (P31022) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、製造原価照会プログラムのデフォルト処理を指定します。

表示

この処理オプションでは、照会を表示する際のデフォルトの設定を指定します。

1. デフォルトのレベルを入力してください。
「製造原価の照会」フォームに表示する詳細レベルを指定します。値は次のとおりです。
空白: “親”をデフォルトにする。
1: 親。
2: 構成品。
3: 連産品/副産物。
2. 金額を表示するには1を入力します。
「製造原価の照会」フォームに標準金額カラムと現行金額カラ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。
空白: 金額カラムを表示しない。
1: 金額カラムを表示する。
3. 数量を表示するには1を入力します。
「製造原価の照会」フォームに様々な数量カラ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。
空白: 数量カラムを表示しない。
1: 数量カラムを表示する。
4. 差異を表示するには1を入力します。
「製造原価の照会」フォームに「差額」カラムを表示するかどうかを指定します。「差額」カラムを表示する場合は、処理オプション2に1を入力して金額カラムを表示してください。有効値は次のとおりです。
空白: 「差額」カラムを表示しない。
1: 「差額」カラムを表示する。

カラム

1. **カラム1に表示する金額タイプを入力してください。** カラム・タブで、カラム1のデフォルトの原価オプションを指定します。有効な値は次のとおりです。
- 1: 標準
 - 2: 現行
 - 3: 計画
 - 4: 実績
 - 5: 完了
 - 6: 仕損
2. **カラム2に表示する金額タイプを入力してください。** カラム・タブで、カラム2のデフォルトの原価オプションを指定します。有効な値は次のとおりです。
- 1: 標準
 - 2: 現行
 - 3: 計画
 - 4: 実績
 - 5: 完了
 - 6: 仕損

バージョン

この処理オプションでは、製造原価照会プログラムで他のプログラムを呼び出す際に使用するバージョンを指定します。

- 在庫出庫** 作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) を呼び出すときに使用するバージョンを指定します。
- 作業オーダー入力** 作業オーダー入力プログラム (P48013) を呼び出すときに使用するバージョンを指定します。
- 生産状況** 生産状況プログラム (P31226) を呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

製造原価の検討

「製造原価の照会」フォームにアクセスします。

製造原価照会 - 製造原価の照会

検索() 閉じる(L) フォーム(F) ビュー ツール(T)

選択 表示 カラム

親品目
 構成品
 連産品/副産物

カラム表示
 金額
 数量
 差異

完了合計
 仕損を含む
 仕損を含まない

レコード 1 - 10

原価タイプ	原価タイプ記述	作業場	作業場記述	標準金額	現行金額	差額	略式品目No.	第2品目No.
<input checked="" type="radio"/> A1	原材料費			34,530.7458		34,530.7458	60038	220
<input type="radio"/> A2	仕損						60038	220
<input type="radio"/> B1	直接労務費			2,590.0000		2,590.0000	60038	220
<input type="radio"/> B2	繰取労務費						60038	220
<input type="radio"/> B3	直接機械稼働費						60038	220
<input type="radio"/> B4	労務効率						60038	220
<input type="radio"/> C1	機械変動間接費						60038	220
<input type="radio"/> C2	機械固定間接費						60038	220
<input type="radio"/> C3	労務変動間接費			647.5000		647.5000	60038	220
<input type="radio"/> C4	労務固定間接費			1,295.0000		1,295.0000	60038	220

「製造原価の照会」フォーム

製造原価を検討するには、次の手順に従います。

1. 「製造原価の照会」フォームで「選択」タブを選択して、「オーダーNo.」フィールドに値を入力します。
2. 「表示」タブを選択します。
3. 次のオプションのいずれかを選択して、親品目、構成品、連産品または副産物のうちのどの原価を表示するかを指定します。
 - 親品目
 - 構成品
 - 連産品/副産物
4. 「カラム表示」見出しの下にある次のチェックボックスのいずれかまたはすべてを選択して、表示する情報を指定します。
 - 金額
 - 数量
 - 差異
5. 次のオプションのどちらかを選択して、仕損金額または数量のどちらを表示するかを指定します。
 - 仕損を含む
 - 仕損を含まない
6. 「カラム」タブを選択します。
7. 次のオプションのいずれかを選択して、カラム1とカラム2に表示するモードをそれぞれ指定します。
 - 標準
 - 現行

- 計画
 - 実績
 - 完了
 - 仕損
8. 「検索」をクリックします。
- 選択内容に従って、製造原価の情報がグリッドに表示されます。

注意:「作業場別原価」オプションを使用する場合、作業場別の原価が表示されます。

差異仕訳の作成

この項では、差異仕訳と製造会計レポートの概要、および次の方法について説明します。

- 差異仕訳の作成
- 差異 (R31804) の処理オプションの設定

差異仕訳について

差異の仕訳を作成すると、プログラムの実行中にエラーが見つかった場合、エラー・メッセージが作成されます。ワークフロー・メッセージで、このエラー・メッセージを確認できます。

処理オプションを設定して仕掛品の再評価プログラム (R30837) を呼び出したり、このプログラムのどのバージョンを使用するかを決めることができます。このプログラムを使用すると、品目原価テーブルで原価変更フラグの付いた品目のすべての未決済実際原価作業オーダーや、その親作業オーダーが再評価されます。仕掛品が再評価されると、このテーブルの原価変更フラグ・フィールドはクリアされます。製造原価テーブルのすべての原価タイプでデータ選択が可能です。

このプログラムを最終モードで実行すると、総勘定元帳に転記する仕訳バッチが作成されます。

作業場別の差異

製造固定情報プログラム (P3009) の「作業場別原価」オプションを選択すると、製造原価テーブルの情報に基づいて、作業場ごとの原価要素それぞれに差異仕訳が作成されます。作業場レベルで、差異勘定 (AAI の 3220、3240、3260、3270、3280) に借方または貸方のどちらか一方のみを作成できます。どちらを作成しても、仕掛品金額の借方にも貸方にも影響しません。仕掛品金額の借方と貸方は、事業所別に作成されます。

標準原価計算の差異

標準原価計算で差異仕訳プログラム (R31804) を実行すると、作業オーダーまたはレート・スケジュールの差異に対して明細仕訳または集計仕訳が作成されます。

作成される仕訳には、設計、計画、実際の他に次の差異トランザクションが含まれます。

- 資材費
- 作業工程に関連する費用
- その他費用

実際原価計算の差異

最終製品の作業オーダー見出しで原価計算方法が02または09の場合は、実際原価計算のロジックが使用されます。完了後に作業オーダーの原価を追加入力する際には、実際原価計算では差異勘定科目を使用します。仕損と完了の正しい勘定科目コードがAAIテーブル3210から取り込まれ、仕掛品がクリアされます。

差異仕訳プログラム(R31804)を実行して未計上金額が見つからない場合は仕掛品がクリアされ、次の計算式を基に新しい単位原価が計算されます。

$$\text{新しい単位原価} = \frac{\text{実際金額合計}}{\text{完了数量} + \text{損失数量}}$$

未計上の金額がある場合は、差異プログラムでエラー・メッセージが作成されます。未計上数量をクリアして製造会計を完了するには、製造仕訳プログラム(R31802A)を実行してから、再度R31804を実行する必要があります。

原価計算方法02(加重平均原価)の場合は、次の処理が行われます。

- 加重平均原価が更新されます。
- IC仕訳またはIS仕訳が作成されて、仕掛品から完成品までクリアされます。
- 次の計算式を使用して、品目元帳テーブルに未計上金額のレコードが作成されます。
(実際) - (完了) + (仕損)

原価計算方法09(実際原価または製造最終原価)の場合は、次の処理が行われます。

- IV仕訳が作成され、仕掛品がクリアされます。
- 完了(IC)と仕損(IS)の仕訳が作成され、仕掛品から完成品までのすべてが振り替えられます。
- 原価レベル品目、品目/事業所、または品目/事業所/ロット/保管場所の新しい単位原価に基づいて手持在庫が再評価されます。
- 品目元帳テーブルに在庫再評価に使用するレコードが作成されます。
- 品目原価テーブルが更新されます。
- 受注オーダー行が追加され、最新の原価変更に反映されます。

作業オーダーが終了し、09作業オーダーが受注オーダー別に作成された場合にのみ、受注オーダー行が作成されます。作業オーダーが完了した保管場所またはロットからの受注を含む受注オーダー行に、受注オーダーの明細行が追加されます。売上原価の更新プログラム(R31805)では、ロット別、保管場所別に新規受注オーダー行の一覧が表示されたレポートが作成されます。顧客売上の更新レポート(R42800)を印刷すると、この情報も印刷されます。

差異仕訳の作成

「製造会計」(G3116)、「差異」を選択します。

差異(R31804)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、差異プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、仕訳の差異の作成に使用されるデフォルト値を指定します。

1. **元帳日付** 仕訳に表示される元帳日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、システム日付が使用されます。
2. **伝票タイプ - 製造差異用** トランザクションの目的を示すユーザー定義コード(UDC - 00/DT)を指定します。この伝票タイプが差異の仕訳に割り当てられます。伝票タイプは通常、「IV」(作業オーダーに対して計算された差異)です。この処理オプションを空白にするとIVが使用されます。
3. **補助元帳の値** 作業オーダー番号を「補助元帳」フィールドのデフォルト値に使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
空白: 作業オーダー番号をデフォルト値として使用しない。
1: 作業オーダー番号を「補助元帳」フィールドのデフォルト値に使用する。
4. **作業オーダー状況コード** 作業オーダーの新しい状況コード(00/SS)を指定します。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しても、作業オーダー状況は更新されません。新しい状況コードを入力するか、または「ユーザー定義コードの選択」フォームで選択します。空白にすると、作業オーダーの状況は変更されません。
5. **終了作業オーダー状況** 作業オーダーを終了するときに使用する状況を指定します。作業オーダーを終了すると、追加の仕訳は作成されません。この処理オプションを空白にすると、終了作業オーダーに状況コード99が使用されます。
6. **実際原価計算の伝票タイプ** 仕損と完了に使用する伝票タイプを指定します。
仕損の場合、AAI 3210からの情報の取込みに使用される伝票タイプを指定します。借方の項目が作成される勘定で仕掛品の仕損部分がリリースされます。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプISが使用されます。
完了の場合、AAI 3210からの情報の取込みに使用される伝票タイプを指定します。借方の項目が作成される勘定で仕掛品の完了部分がリリースされます。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプICが使用されます。

処理

この処理オプションでは、仕訳の処理方法を指定します。

1. **仕訳入力モード** プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。どちらの方法を選択しても、作業オーダーの状況コードは、「作業オーダー状況コード」処理オプションに入力した値に従って更新されます。値は次のとおりです。
空白: テスト・モード
すべての計算と編集が実行され、レポートとして印刷されます。
1: 最終モード
仕訳が作成され、未計上数量が清算されます。
2. **すべての作業オーダーの集計** 勘定科目別に作業オーダー全体の仕訳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: 作業オーダー全体を集計しない。
1: 作業オーダー全体を集計する。

- 3. フレックス会計** 取引明細テーブルのフレックス規則からコスト・オブジェクトまたはフレックス・ビジネスユニット、補助科目、補助元帳をロードするために、フレックス会計規則を検索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: フレックス会計を使用しない。
 1: フレックス会計を使用する。
- 4. 仕掛品の再評価** 実際原価作業オーダーに原価の変更を反映させる際に、仕掛品の金額を調整するために仕掛品再評価プログラム(R30837)を呼び出すかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 仕掛品の再評価プログラムを呼び出さない。
 1: 仕掛品の再評価プログラムを呼び出す。
-
- 注意:** この処理オプションは標準原価では指定できません。

印刷

この処理オプションでは、レポートに含まれる情報を制御します。

- 1. 仕訳** 会計仕訳帳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: 仕訳レポートを印刷しない。
 1: 仕訳レポートを印刷する。
- 2. 小計** 伝票番号別に小計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: 小計を印刷しない。
 1: 伝票別小計を印刷する。
- 3. すべての作業オーダーのレポート集計** レポート上の作業オーダー全体の仕訳を、勘定科目別に集計するかどうかを指定します。この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳を集計するかどうかにかかわらず、レポート上で仕訳を集計できます。値は次のとおりです。
 ブランク: 勘定別にレポートを集計しない。
 1: 勘定別にレポートを集計する。

超過/未達完了

この処理オプションでは、製造原価を再計算するかどうかを指定します。

- 1. 製造原価の再計算** 製造原価テーブルの原価を再計算するかどうかを指定します。この処理オプションでは、作業オーダーに指定されている完了数量に達したものとして、標準原価、現行原価、計画原価を再計算すると、超過/未達完了または仕損最終品目による差異が取り除かれます。値は次のとおりです。
 ブランク: 原価を再計算しない。
 1: 完了数量と仕損数量に基づいて、標準原価、現行原価、計画製造原価を再計算する。

実行バージョン

この処理オプションでは、追加プログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

1. 仕掛品再評価 実際原価作業オーダーの再評価に使用する、仕掛品の再評価プログラム (R30837) のバージョンを指定します。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。

受注オーダー

この処理オプションでは、差異レポートの受注オーダーに関連する情報を制御します。

行タイプ

非在庫の行タイプを指定します。この行タイプは、差異プログラム (R31804) で作成される新規の受注オーダー行のデフォルト行タイプとなります。デフォルト値として使用する行タイプを入力します。入力した行タイプは、行タイプの検索プログラム (P4203) で照合されます。

状況コード - 次

差異プログラム (R31804) で作成された新規の受注オーダー行の“次の状況”をどのように作成するかを指定します。次の状況の値を入力します。この処理オプションを空白にすると、変更前の受注オーダー行の非在庫品目の行タイプと“次の状況”の両方が使用されます。

注意: “次の状況”と非在庫品目の行タイプは、オーダー処理規則プログラム (P40204) で変更できます。空白にすると、変更された値が使用されます。

総勘定元帳バッチの検討

この項では、総勘定元帳バッチの概要、事前設定、総勘定元帳バッチ情報の検討方法について説明します。

総勘定元帳バッチについて

仕訳を作成したら、総勘定元帳に転記する前に仕訳の検討と承認を行います。この作業は、3ステップ処理の第2ステップです。さらに、集計作業オーダーの製造仕訳を検討できます。

事前設定

仕訳の転記を承認するには、事業所固定情報プログラム (P41001) で承認経路コードを設定します。

総勘定元帳バッチの検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業オーダー別元帳の検討処理	W3106IA	「製造会計」(G3116)、「元帳の検討-作業オーダー番号別」	総勘定元帳バッチを検討します。 作業オーダー番号別にバッチを転記します。
仕訳の検討	W0911BA	「作業オーダー別元帳の検討処理」フォームでレコードを選択して、「ロー」メニューの「バッチ別元帳検討」を選択します。	仕訳トランザクションを検討します。
仕訳入力	W0911A	「仕訳の検討」フォームでトランザクションを選択して、「選択」をクリックします。	総勘定元帳バッチ情報を検討します。 仕訳の入力や変更を行います。

総勘定元帳バッチ情報の検討

「作業オーダー別元帳の検討処理」フォームにアクセスします。

- 仕訳バッチを検索するために「ユーザーID」フィールドおよび次のフィールドに値を入力し、「検索」をクリックします。
 - 伝票No.(開始)
 - 伝票No.(終了)
 - 作業オーダーNo.
 - 元帳日付(開始)
 - 元帳日付(終了)
- レコードを選択して「選択」をクリックします。
- 「仕訳の検討」フォームでトランザクションを選択して、「選択」をクリックします。
- 必要な変更を入力して、「OK」をクリックします。

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、「バッチの処理」、「バッチの承認」

総勘定元帳への製造仕訳の転記

この項では、製造仕訳の総勘定元帳への転記の概要と、事前設定、および総勘定元帳への仕訳の転記方法について説明します。

総勘定元帳への製造仕訳の転記について

仕訳を入力、検討、承認したら、仕訳の転記プログラム(R09801)を使用して仕訳を総勘定元帳に転記します。転記は、3ステップ処理の第3ステップです。元帳に仕訳を転記すると、勘定残高が仕訳からの金額によって更新されます。転記した後、それらの仕訳をレポートに印刷して検討できます。

転記プログラムは複数同時に実行できません。転記のメニュー選択がすべて同じジョブ待ち行列に割り当てられ、一度に1つのジョブしか処理できないように設定されていることを確認してください。

重要: 転記プログラムはカスタマイズしないでください。

総勘定元帳転記レポート・プログラム(R09801)では、転記前処理でエラーがない場合にのみバッチが転記されます。通常は、プログラムによって次の処理が行われます。

- 取引が勘定残高テーブルに転記され、取引明細テーブルの各取引とバッチ制御レコード・テーブル(F0011)のバッチ見出しレコードの転記コードが“転記済”に更新されます。
- バッチ制御レコード・テーブルのバッチ状況がDに変更されます。
- 各取引の状況がP(転記済)に更新されます。
- 必要に応じて、元帳タイプAA、XA、YA、CA、AZ、ZAに対して会社間決済が行われます。
- 必要に応じて、逆仕訳が作成されます。

総勘定元帳転記レポート・プログラムで、次のレポートが作成されます。

- 転記編集レポート
- 仕訳転記レポート

転記編集レポート

このレポートには、転記処理中に検出されたエラーが記載されます。エラーが見つかったら、バッチは転記されません。バッチを転記するには、すべてのエラーを訂正する必要があります。

次の表に、一般的なエラーとその原因を示します。

エラー	説明
バッチは転記できません。	このエラー・メッセージは、バッチ状況が保留またはエラーである場合に表示されます。

エラー	説明
勘定科目が勘定科目マスター(F0901)に設定されていません。	<p>このエラー・メッセージは、次のエラーのいずれかが原因です。</p> <ul style="list-style-type: none"> 未定義の勘定科目コード(仕訳入力中に#記号が付けられる)が入力されている。 <p>このエラーを修正するには、「仕訳入力」フォーム(W0911A)で伝票番号と行番号を検索し、明細行で#の付いたコードを有効な勘定科目コードに変更します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 転記前に勘定科目コードが設定されなかったか、または自動作成されるモデル勘定科目の基準に合致していない。 <p>勘定科目の検討と改訂プログラム(P0901)で勘定科目コードを追加します。</p>
バッチが貸借不一致です。	<p>このエラー・メッセージは、借方と貸方の金額が一致していない場合に表示されます。貸借の入力が正しくない場合は、修正してバッチを再転記します。</p> <p>他にも、次のような場合に、仕訳の貸借不一致が発生します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 仕訳の作成中や転記中に電源供給が停止した場合 設定時に発生した変換エラーを修正するために貸借の片方だけに仕訳を作成した場合

仕訳転記レポート

このレポートには、勘定残高テーブルと取引明細テーブルに転記された取引の一覧が表示されます。

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 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理レポート」、「品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討」

事前設定

総勘定元帳に仕訳を転記する際に、次のことを確認します。

- バッチの状況が「承認済」であることを確認します。
- 転記ジョブが1つのジョブ待ち行列に送信されていることを確認します。

総勘定元帳への仕訳の転記

「製造会計」(G3116)、「仕訳の転記」を選択します。

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、「財務取引の転記」、「総勘定元帳への転記(R09801)の処理オプションの設定」

第 9 章

リーン会計の利用

この章では、リーン製造会計およびリーン会計の設定の概要と、次の方法について説明します。

- リーン製造会計の実行
- リーン製造差異会計の処理
- リーン製造原価照会プログラムの実行と検討
- リーン仕掛品 (WIP) 再評価プログラムの実行
- 品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行
- 元帳情報の検討

リーン製造会計について

オーダー・レス会計では製造会計と同じように、様々なツールを使用して、いろいろな製造業務の間に生成された原価をチェックします。結果の情報を使用して、管理者は実際の結果を予期した結果と比較できます。この2つの会計方法の違いは次のとおりです。

- オーダー・レス会計では、製造会計のように作業オーダーではなく、トランザクションIDと製造計画を使用します。
- オーダー・レス・ソリューションは、標準原価計算にのみ使用可能です。

リーン製造会計の設定について

ここでは、次の事項について説明します。

- AAI (自動仕訳)
- 伝票タイプ
- トランザクション進捗

AAI

オーダー・レス会計では、標準製造会計で使用するAAIがすべて使用可能です。

参照: [第 3 章、「製造原価計算および製造会計の設定」、「製造AAIの定義」、39ページ](#)

伝票タイプ

オーダー・レス会計では、ユーザー定義コード(UDC)テーブル(00/DT)の次の伝票タイプを使用します。

- LM - リーン資材出庫
- LL - リーン製造現場
- LC - リーン完了
- LP - リーン仕損
- LO - リーン構成品仕損
- LV - リーン差異

トランザクション進捗

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneシステムでは、差異によってトランザクションの進捗が自動追跡されます。

状況に応じて、各トランザクションには次の値のいずれかが割り当てられます。

- トランザクションが作成済です。
- リーン製造会計が実行済です。
- リーン製造差異が実行済で、トランザクションは以降のアクティビティのためにオープンの状態です。
- リーン製造差異が実行済です。トランザクションはクローズされていて、これ以上アクティビティは実行できません。

リーニング製造会計プログラム(RF31200)やリーニング差異仕訳入力プログラム(RF31210)などの実行時に、トランザクションがクローズされていないことが確認されます。トランザクションがすでにクローズされている場合、そのトランザクションに対しては、それ以上会計アクティビティは実行できません。

注意: 製造会計セットアップに必要な手順以外に、リーニング会計セットアップに必要な手順はありません。

リーニング製造会計の実行

この項では、リーニング製造会計プログラムの概要と、次の方法について説明します。

- リーニング製造会計の実行
- リーニング製造会計(RF31200)の処理オプションの設定

リーニング製造会計プログラムについて

リーニング製造会計プログラムでは、トランザクションの資材費、労務費、間接費、およびその他費用に対する仕訳が作成されます。

リーニング製造会計プログラムで使用するテーブル

リーニング製造会計プログラムでは、次のテーブルからデータが抽出されます。

- リーニング・トランザクション・マスター(FF31011)
- リーニング・トランザクション部品リスト(FF31111)
- リーニング・トランザクション作業工程(FF31112)

- リーン・トランザクション作業詳細 (FF31113)
- リーン・トランザクション製造原価 (FF31200)

リーン製造会計プログラムでは、次のテーブルにデータが書き込まれます。

- 前述の全テーブル
- リーン・トランザクションG/L相互参照 (FF31201)
- 品目元帳 (CARDEX) (F4111)
- 取引明細 (F0911)

トランザクションの取消

リーン製造会計でトランザクションを取り消す場合、次の条件が適用されます。

- すでにF0911テーブルに書き込まれたトランザクションは、逆仕訳によって取り消されます。これらのトランザクションの逆仕訳は、品目の現行標準原価で行われます。
- 処理の続行処理オプションでトランザクションをクローズするよう設定してリーン製造差異会計プログラムを実行した場合は、トランザクションを取り消すことはできません。

リーン製造会計の実行

「オーダーレス製造会計」(GF3116)、「リーン製造会計」を選択します。

リーン製造会計 (RF31200) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、リーン製造会計プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、リーン製造会計で使用するデフォルトの元帳日付と伝票タイプを制御します。

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. 元帳日付 | 仕訳に表示される元帳日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、現行システム日付が元帳日付に使用されます。 |
| 2. 資材の出庫に関する伝票タイプ | 資材出庫トランザクションに割り当てる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプとして「LM」が使用されます。 |
| 3. 製造現場の労務費に関する伝票タイプ | 製造現場の労務トランザクションに割り当てる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプとして「LL」が使用されます。 |
| 4. 完了に関する伝票タイプ | 完了トランザクションに割り当てる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプとして「LC」が使用されます。 |
| 5. 仕損に関する伝票タイプ | 仕損トランザクションに割り当てる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプとして「LP」が使用されます。 |

処理

この処理オプションでは、システムによるリーン会計情報の処理方法を制御します。

- 1. 仕訳モード** プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: テスト・モード。すべての計算と編集を実行しますが、仕訳は作成しません。
 1: 最終モード。すべての計算と編集を実行し、仕訳を作成します。
- 2. 各生産計画と取引IDごとの資材出庫の集約** 資材出庫の仕訳を、生産計画とトランザクションID内で勘定科目別に集計するかどうかを指定します。資材出庫トランザクションのみに関連する勘定科目コード、生産計画、およびトランザクションIDの固有の組合せごとに、1つの仕訳が作成されます。値は次のとおりです。
 ブランク: 資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計しない。
 1: すべての資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計する。このオプションによって仕訳の数が少なくなります。
- 3. すべての生産計画と取引IDでの勘定科目の集約** 仕訳を生産計画とトランザクションID全体で勘定科目別に集計するかどうかを指定します。すべてのトランザクション・タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクションIDの固有の組合せごとに、1つの仕訳が作成されます。値は次のとおりです。
 ブランク: 仕訳を勘定科目別に集計しない。
 1: すべての仕訳を勘定科目別に集計する。このオプションによって仕訳の数が少なくなります。
- 4. 任意勘定科目設定** F0911テーブルにコスト・オブジェクトをロードするために、任意勘定科目規則を検索するかどうかを指定します。コスト・オブジェクトを仕訳に添付するには、任意勘定科目規則が必要です。値は次のとおりです。
 ブランク: 任意勘定科目を使用しない。
 1: 任意勘定科目を使用する。
- 5. 資材出庫の元帳クラス・コード** 標準原価計算方法の使用時に、資材出庫トランザクション(LM)の貸方に適用する元帳クラス・コードを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 資材の事業所品目レコードに関連する元帳クラス・コードを使用する。
 1: 資材を出庫した保管場所に関連する元帳クラス・コードを使用する。

印刷

この処理オプションでは、レポートに表示される情報を制御します。

- 1. 仕訳レポート** 仕訳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: 仕訳レポートを印刷しない。
 1: 仕訳レポートを印刷する。
- 2. 生産計画、取引ID、伝票タイプ別小計** 生産計画、トランザクションIDおよび伝票タイプ別に小計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: 小計を印刷しない。
 1: 小計を印刷する。

3. 各生産計画と取引IDごとの資材出庫の集約(レポート用)

レポート上で資材出庫の仕訳を、生産計画とトランザクションID内で勘定科目別に集計するかどうかを指定します。資材出庫トランザクションのみに関連する勘定科目コード、生産計画、およびトランザクションIDの固有の組合せごとに、1つの仕訳が印刷されます。

この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されるかどうかにかかわらず、レポート上の仕訳を個別に集計できます。値は次のとおりです。

ブランク: レポート上で資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計しない。

1: レポート上で資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計する。

4. すべての生産計画と取引IDでの勘定科目の集約(レポート用)

レポート上で仕訳を、生産計画とトランザクションID全体で勘定科目別に集計するかを指定します。すべてのトランザクション・タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクションIDの固有の組合せごとに、1つの仕訳が印刷されます。

この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されるかどうかにかかわらず、レポート上の仕訳を個別に集計できます。値は次のとおりです。

ブランク: レポート上で仕訳を勘定科目別に集計しない。

1: レポート上ですべての仕訳を勘定科目別に集計する。

リーン製造差異会計の処理

この項では、リーン差異仕訳入力プログラムの概要と、次の方法について説明します。

- リーン差異仕訳入力の実行
- リーン差異仕訳入力(RF31210)の処理オプションの設定

リーン差異仕訳入力プログラムについて

オーダー・レス会計の業務目的は、基本的には製造会計の場合と同じで、事前定義済の原価または予測した原価と実際原価の間の差異を処理することです。主な違いは、オーダー・レス会計では、作業オーダーに関連する原価ではなく、トランザクションに関連する原価を追跡する点です。

リーン差異仕訳入力プログラムで使用するテーブル

リーン差異仕訳入力プログラムでは、次のテーブルからデータが抽出されます。

- リーン・トランザクション・マスター(FF31011)
- リーン・トランザクション部品リスト(FF31111)
- リーン・トランザクション作業詳細(FF31113)
- リーン・トランザクション製造原価(FF31200)

リーン差異仕訳入力プログラムでは、次のテーブルにデータが書き込まれます。

- リーン・トランザクション・マスター(FF31011)
- リーン・トランザクション製造原価(FF31200)
- リーン・トランザクションG/L相互参照(FF31201)

- 取引明細 (F0911)

関連項目:

第8章、「製造会計システムの使用」、「差異仕訳の作成」、136ページ

リーニング差異仕訳入力の実行

「オーダーレス製造会計」(GF3116)、「リーニング製造差異会計」を選択します。

リーニング差異仕訳入力(RF31210)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、リーニング差異仕訳入力プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、リーニング差異仕訳入力に使用されるデフォルト値を制御します。

- 1. 元帳日付** 仕訳に表示される元帳日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、現行システム日付が元帳日付に使用されます。
- 2. 差異の伝票タイプ** 仕損トランザクションに割り当てる伝票タイプ(UDC 00/DT)を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプとして「LV」が使用されます。

処理

この処理オプションでは、システムによるリーニング会計差異の処理方法を制御します。

- 1. 仕訳モード** プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。値は次のとおりです。
空白: テスト・モード。すべての計算と編集を実行しますが、仕訳は作成しません。
1: 最終モード。すべての計算と編集が実行され、仕訳が作成されます。
- 2. すべての生産計画と取引IDでの勘定科目の集約** 仕訳を生産計画とトランザクションID全体で勘定科目別に集計するかどうかを指定します。すべてのトランザクション・タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクションIDの固有の組合せごとに、1つの仕訳が作成されます。値は次のとおりです。
空白: 仕訳を勘定科目別に集計しない。
1: すべての仕訳を勘定科目別に集計する。このオプションによって仕訳の数が少なくなります。
- 3. 任意勘定科目設定** 取引明細テーブル(F0911)にコスト・オブジェクトをロードするために、任意勘定科目規則を検索するかどうかを指定します。コスト・オブジェクトを仕訳に添付するには、任意勘定科目規則が必要です。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。
- 4. 処理の続行** トランザクションIDについて処理の続行を許可するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
空白: 処理の続行を許可する。

1: 処理の続行を許可しない。

印刷

この処理オプションでは、レポートに含まれる情報を制御します。

- | | |
|---|---|
| 1. 仕訳レポート | 仕訳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。
空白: 仕訳レポートを印刷しない。
1: 仕訳レポートを印刷する。 |
| 2. 生産計画と取引ID別小計 | 生産計画、トランザクションID別の小計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: 生産計画、トランザクションID別の小計を印刷しない。
1: 生産計画、トランザクションID別の小計を印刷する。 |
| 3. すべての生産計画と取引IDでの勘定科目の集約(レポート用) | レポート上で仕訳を、生産計画とトランザクションID全体で勘定科目別に集計するかを指定します。すべてのトランザクション・タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクションIDの固有の組合せごとに、1つの仕訳が印刷されます。

この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されるかどうかにかかわらず、レポート上の仕訳を個別に集計できます。値は次のとおりです。
空白: レポート上で仕訳を勘定科目別に集計しない。
1: レポート上ですべての仕訳を勘定科目別に集計する。 |

リーン製造原価照会プログラムの実行と検討

この項では、リーン製造原価照会プログラムの概要と、原価と差異の検討方法について説明します。

リーン製造原価照会プログラムについて

製造原価照会プログラムでは、トランザクションに関連する原価と差異が表示されます。オーダー・レス製造原価照会では、製造会計の場合と同じ原価と差異が追跡されます。

次の順序で処理を行います。

1. 品目完了プログラム(PF31011)を実行します。
2. トランザクション管理プログラム(PF31014)を実行します。
3. 「トランザクションの検討/取消し」フォームで、レコードの検索と選択を行い、「製造原価の照会」ボタンをクリックします。
製造原価照会プログラムにより、完了からの標準原価と現行原価を検討できます。
4. リーン製造会計プログラム(RF31200)を実行すると、計画原価、実際原価、完了原価、仕損原価を検討できます。
5. 製造原価照会プログラムを再度実行すると、前の手順で入力したデータに対応する原価、数量および差異が表示されます。

- ここで、リーン差異仕訳入力プログラム (RF31210) を実行してから製造原価照会プログラムを実行すると、「製造原価の照会」フォームに差異は表示されません。

差異がないことは、差異仕訳入力が入力済みで実行され、新規のトランザクションは追加されていないことを示します。

差異はリーン・トランザクション製造原価テーブル (FF31200) に保持されるので、トランザクションを逆仕訳する必要がある場合には、この差異の値を逆仕訳に使用できます。

参照: 第 8 章、「製造会計システムの使用」、「製造原価の検討」、132 ページ

リーン製造原価照会プログラムの実行および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
トランザクションの検討/取消し	WF31014A	「オーダーレス製造会計」(GF3116)、「トランザクション管理」	「製造原価レコードの表示」フォームにアクセスします。
製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示	WF31200A	「トランザクションの検討/取消し」フォームでレコードを選択し、「製造原価の照会」ボタンをクリックします。	トランザクションに関連する原価と差異を検討します。

原価と差異の検討

「製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示」フォームにアクセスします。

トランザクション管理 - 製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示

閉じる(L)

トランザクションID詳細

ユーザーID: JPN1 トランザクション数量: 10 事業所: M30

トランザクション日時: 2008/11/25 00:00:00 UTC+00:00 完了数量: 10

金額

レコード 1 - 11

品目 No.	品目記述	原価タイプ	親/構成品	標準金額	現行金額	予定金額	実績金額
222	Touring Bike, Green	A1	P	.00000000	3025.50000000	.00000000	.00000000
222(合計)				.00000000	3025.50000000	.00000000	.00000000
2006	Touring Fork		C	.00000000	262.50000000	.00000000	.00000000
2007	Bottom Bracket		C	.00000000	221.00000000	.00000000	.00000000
2008	Head Set		C	.00000000	159.00000000	.00000000	.00000000
2009	Crank		C	.00000000	184.00000000	.00000000	.00000000

「製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示」フォーム (1/3)

品目 No.	品目記述	原価タイプ	親/構成品	標準数量	現行数量	予定数量	実際数量	完了数量
222	Touring Bike, Green	A1	P		10.0000			
222								
2008	Head Set		C		10.0000			
2009	Crank		C		20.0000			
2010	Chain Rings		C		10.0000			
2011	Chain, Std		C		10.0000			

「製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示」フォーム (2/3)

品目 No.	品目 No.	原価タイプ	親/構成品	設計差異	予定差異	実績差異	正味差異
222	Touring Bike, Green	A1	P	3025.50000000	-3025.50000000	.00000000	.0
222(合計)				3025.50000000	-3025.50000000	.00000000	.0
2008	Head Set		C	159.00000000	-159.00000000	.00000000	.0
2009	Crank		C	184.00000000	-184.00000000	.00000000	.0
2010	Chain Rings		C	246.00000000	-246.00000000	.00000000	.0
2011	Chain, Std		C	55.00000000	-55.00000000	.00000000	.0

「製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示」フォーム (3/3)

リーン仕掛品再評価プログラムの実行

この項では、リーン仕掛品再評価プログラムの概要と、次の方法について説明します。

- リーン仕掛品再評価プログラムの実行
- リーン仕掛品再評価 (RF31220) の処理オプションの設定

リーン仕掛品再評価プログラムについて

オーダー・レス仕掛品 (WIP) 再評価の業務目的は、基本的には作業オーダーを使用した原価の再評価と同じです。主な違いは、オーダー・レス製造では、作業オーダーの原価ではなく、トランザクションの原価を再評価する点です。

標準凍結原価更新プログラム (R30835) の処理オプションを使用して、リーン仕掛品再評価プログラムを実行します。「処理」タブの「仕掛品再評価」オプションに「2」(リーン製造について仕掛品再評価プログラムを呼び出す) を入力し、「バージョン」タブでバージョン番号を入力する必要があります。

リーン仕掛品再評価プログラムで使用するテーブル

リーン仕掛品再評価プログラムでは、次のテーブルからデータが抽出されます。

- リーン・トランザクション・マスター (FF31011)
- リーン・トランザクション部品リスト (FF31111)

- リーン・トランザクション作業工程 (FF31112)
- リーン・トランザクション作業詳細 (FF31113)
- リーン・トランザクション製造原価 (FF31200)

リーニング仕掛品再評価プログラムでは、次のテーブルにデータが書き込まれます。

- 前述の全テーブル
- リーン・トランザクションG/L相互参照 (FF31201)
- 品目元帳 (CARDEX) (F4111)
- 取引明細 (F0911)

関連項目:

第 5 章、「その他の製造原価計算機能の使い方」、「仕掛品の再評価」、80ページ

リーニング仕掛品再評価プログラムの実行

「製造原価計算」(G3014)、「凍結標準原価の更新」を選択します。

注意: 凍結標準原価の更新プログラムを実行するための処理オプションを設定する前に、リーニング仕掛品再評価 (RF31220) の処理オプションをバッチ・バージョンで設定する必要があります。

リーニング仕掛品再評価 (RF31220) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、リーニング仕掛品再評価プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、仕掛品再評価に使用される伝票タイプを制御します。

1. **伝票タイプ** システムで使用される伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションを空白にすると、「IB」(品目原価変更) が使用されます。

プロセス

この処理オプションでは、リーニング仕掛品再評価プログラムにより、元帳取引がどのように書き込まれるかを制御します。

1. **元帳取引** F0911テーブルへの元帳取引の書込み (書き込まない、明細元帳取引を伝票番号別に書き込む、または集計仕訳を勘定科目別に書き込むのいずれか) を指定します。値は次のとおりです。
空白: 元帳取引をF0911テーブルに書き込まない。
1: 元帳取引の明細を伝票番号別にF0911テーブルに書き込む。
2: 集計仕訳を勘定科目別にF0911テーブルに書き込む。

品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行

この項では、品目元帳/勘定科目整合性レポートの概要と、次の方法について説明します。

- 品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行
- 品目元帳/勘定科目整合性(R41543)の処理オプションの設定

品目元帳/勘定科目整合性レポートについて

製造会計システムの場合と同じ理由で、オーダー・レス製造システムで品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)を実行します。このレポートには、品目元帳(CARDEX)テーブル(F4111)と取引明細テーブル(F0911)間のある種の相違が表示されます。

品目元帳/勘定科目整合性レポートで使用するテーブル

品目元帳/勘定科目整合性レポートでは、次のテーブルからデータが抽出されます。

- 品目元帳(CARDEX)(F4111)
- 作業オーダー相互参照(F3106)
- リーン・トランザクションG/L相互参照(FF31201)
- 取引明細(F0911)

品目元帳/勘定科目整合性レポートは次のように機能します。

- 標準のPDFでレポートを作成します。
- どのテーブルも更新しません。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理レポート」、「JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理のすべてのレポート」

品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行

「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(R41543)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、品目元帳/勘定科目整合性レポートのデフォルト処理を指定します。

レポート表示

この処理オプションでは、データの表示方法を制御します。

- 1. 元帳開始日から入力** 取引が転記される会計期間を決定する日付を指定します。
会社固定情報で各会計期間の日付範囲を指定します。期間は14まで指定可能です。通常、期間13と14は監査調整に使用されます。PBCO(過去期間)、PYEB(前年度以前)、PACO(未来期間)、WACO(次年度以降)のメッセージに対して、このフィールドが検証されます。
- 2. 元帳終了日を入力** 取引が転記される会計期間を決定する日付を指定します。
会社固定情報で各会計期間の日付範囲を指定します。期間は14まで指定可能です。通常、期間13と14は監査調整に使用されます。PBCO(過去期間)、PYEB(前年度以前)、PACO(未来期間)、WACO(次年度以降)のメッセージに対して、このフィールドが検証されます。

- 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。
- 3. 作業オーダー出庫/完了伝票タイプ1を入力してください** 取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)の値を指定します。JD Edwards EnterpriseOneシステムでは、伝票、請求書、入金、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予約済です。
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として「IC」(在庫となる完了作業オーダー)が使用されます。
- 4. 作業オーダー出庫/完了伝票タイプ2の入力** 取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)の値を指定します。JD Edwards EnterpriseOneシステムでは、伝票、請求書、入金、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予約済です。
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として「IM」(作業オーダーに請求する資材)が使用されます。
- 5. リーン取引の完了伝票タイプの入力** 取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)の値を指定します。JD Edwards EnterpriseOneシステムでは、伝票、請求書、入金、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予約済です。
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として「LC」(リーニング完了)が使用されます。
- 6. リーン取引の出庫伝票タイプの入力** 取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)の値を指定します。JD Edwards EnterpriseOneシステムでは、伝票、請求書、入金、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予約済です。
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として「LM」(リーニング資材出庫)が使用されます。
- 7. 品目詳細レベルの表示** レポートに品目詳細レベル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: 品目詳細レベルを表示しない。
1: 品目詳細レベルを表示する。

元帳情報の検討

この項では、リーニング会計 - G/Lの検討プログラムの概要と、元帳情報の検討に使用するフォームについて説明します。

リーニング会計 - G/L検討プログラムについて

リーニング会計 - G/L検討プログラム(PF31201)を使用して、元帳に含まれる情報を検索します。生産ID、トランザクションID、またはバッチ番号による検索が可能です。たとえば、トランザクションIDを入力して、実際に書き込みを行った元帳バッチを検索できます。また、このプログラムを使用して、トランザクションが転記済かどうかを確認することもできます。

このプログラムでは、リーニング・トランザクションG/L相互参照テーブル(FF31201)からデータが抽出されます。

元帳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
トランザクション/元帳相互参照 - 相互参照レコードの選択	WF31201B	「オーダーレス製造会計」(GF3116)、「リーン会計 - G/Lの検討」	製品ID、トランザクションID、またはバッチ番号で元帳情報を検索します。
仕訳の検討	W0911BA	「トランザクション/元帳相互参照 - 相互参照レコードの選択」フォームでレコードを選択し、「仕訳の検討」ボタンをクリックします。	リーン会計の仕訳を検討します。

付録 A

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のレポート

この付録では、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のレポートの概要について説明し、次の情報を提供します。

- 全レポートの一覧表
- 主なレポートの詳細

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のレポート

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のレポートによって、製造原価のモニタリング、原価要素の整合性の確認、作業オーダーの標準金額、現行金額、予定金額、実績金額、および完了金額の検討、労務効率の査定、実際原価と標準原価または見積原価の差異の検討を行うことができます。

レポートを出力することにより、内容の正確性の確認や、製造原価計算データおよび製造会計データの変更状況のトラッキングを行うことができます。

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のすべてのレポート

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のレポートを、レポートID順に示しています。

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R30440 部品表原価レポート	構成品原価別の詳細な親品目合計原価を検討します。この情報を使用して製造原価をモニタリングし、より正確な財務計画を作成します。	「製造原価レポート」(G3023)、「部品表原価」
R30445A 複数レベル部品表原価レポート	構成品原価別の詳細な親品目合計原価のリストを検討します。この情報を使用して製造原価をモニタリングし、より正確な財務計画を作成します。	「製造原価レポート」(G3023)、「複数レベル部品表原価」

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R30543 原価要素/元帳整合性	「原価要素入力」フォーム(W30026B)の品目の凍結標準原価要素の合計と品目原価テーブル(F4105)の単位原価とを比較し、差異を検討します。	「製造原価レポート」(G3023)、「原価整合性」
R31401 会計集計(終了作業オーダー)	完了作業オーダーとその累計原価のリストです。このレポートには、標準原価合計と実際原価合計、およびその差異が一覧表示されます。実際原価の内訳は資材費、労務費、間接費に分類されます。	<ul style="list-style-type: none"> 「製造会計レポート」(G3123)、「オーダー別製造原価集計」 「製造会計レポート」(G3123)、「オーダー別原価集計処理」
R31425 購買価格差異レポート	品目に対して支払った実際価格と見積標準価格、その差異のリストです。また、各品目の差異の比率やレポート全体の品目別原価合計の一覧も表示されます。	<ul style="list-style-type: none"> 「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造資材価格差異」 「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造資材価格差異」
R31426 資材使用差異レポート	作業オーダー部品リストの標準原価および出庫部品に対して記録された実際原価の一覧が表示されます。	<ul style="list-style-type: none"> 「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造資材使用量差異-標準」 「製造会計レポート」(G3123)、「資材使用量差異の処理-標準」
R314271 賃率差異レポート	現行と標準の賃率、および労務時間数または労務金額のリストです。このレポートには、見積標準賃率と実際賃率の差異の詳細と、その差異の比率の一覧が表示されます。	<ul style="list-style-type: none"> 「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造賃率差異」 「製造会計レポート」(G3123)、「賃率差異の処理」
R31428 作業オーダー労務効率レポート	作業オーダーに対する累計直接労務時間数の詳細な分析です。このレポートには標準時間数および実際時間数の一覧が表示され、標準賃率に基づいてそれらの差異原価が計算されます。	<ul style="list-style-type: none"> 「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造労務効率」 「製造会計レポート」(G3123)、「労務効率の処理」
R31811 完了作業オーダーの評価	完了作業オーダーの原価要素と品目別の標準、実績、完了、未払残高の金額が表示されます。これらの作業オーダーに対して、製造会計仕訳プログラム(R31802A)と差異プログラム(R31804)がすでに実行されています。レポートには、作業オーダー別の各原価タイプの合計と、表示された全作業オーダーの各原価の総計が表示されます。	「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造完了オーダーの評価」
R31812A 作業オーダー処理-金額	作業オーダーの標準、現行、計画、実績、完了金額のリストです。このレポートには、最初に構成品原価、次に親品目の原価が一覧表示されます。	「製造会計」(G3116)、「作業オーダー処理-金額」

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R31812B 作業オーダー処理 - 数量	作業オーダーの標準、現行、計画、実際、完了数量のリストです。このレポートには、最初に構成品原価、次に親品目の原価が一覧表示されます。	「製造会計」(G3116)、「作業オーダー処理 - 数量」
R31813 生産設計差異	作業オーダーとその標準金額、現行金額、設計差異のリストです。	「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造設計変更差異」
R31814 計画差異	すべての作業オーダーとその計画差異のリストです。レポートの目的は、現行金額を計画金額と比較することです。	「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造計画差異」
R31816 労務効率差異	標準レートで計算された計画労務時間と実際労務時間(A1を除く全原価要素)と、作業オーダーおよび品目番号別の差異金額のリストです。	「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造労務効率の差異」
R31817 仕掛品合計とその他差異	作業オーダーの原価要素と品目別の合計およびその他の差異と、標準金額、実際金額、完了金額のリストです。	「製造会計レポート」(G3123)、「製造合計/仕掛品その他の差異」
R31818 作業オーダー差異 - 金額	作業オーダーに対する製造原価の詳細と差異金額のリストです。	「製造会計レポート」(G3123)、「組立製造完了オーダーの差異」

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計の主なレポート

この項では、個々のレポートについて処理オプションなどの詳細情報を説明します。説明は、レポートID順になっています。

R30440 - 部品表原価レポート

このレポートをカスタマイズして、独自の分析を行うことができます。たとえば、次のカスタマイズが可能です。

- 有効な原価計算方法を使用したレポートの処理
- シミュレート原価または凍結原価のレポートの処理
- 現在の日付を使用しない場合に、情報を取得するための日付を処理オプションで指定
- すべての製造原価およびユーザー定義カテゴリをレポートに印刷
- 特定事業所または全事業所に対するレポートの印刷

このレポートには、5つのユーザー定義原価バケットの構成原価が表示されます。さらに、各品目に対する原価バケットの合計も表示されます。ユーザー定義コード(UDC)の設定によって、各原価バケットに複数の原価要素を入れることができます。

部品表原価レポート(R30440)の処理オプション

この処理オプションでは、部品表原価レポートのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、レポート作成時に使用されるデフォルト値を制御します。

基準日 部品表の基準日を指定します。このオプションを空白にすると、現在の日付がデフォルト値として使用されます。

表示

この処理オプションでは、レポートに表示される情報を制御します。

原価計算方法 使用する原価計算方法(01、02、03など)を指定します。このオプションを空白にすると、原価計算方法07(標準原価)がデフォルトとして使用されます。

シミュレート/凍結 印刷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

数量 原価計算を行う数量を指定します(例: 10,000)。

R30445A - 複数レベル部品表原価レポート

このレポートをカスタマイズして、独自の分析を行うことができます。たとえば、次のカスタマイズが可能です。

- レポート実行時の原価計算で使用される数量の指定
- 有効な原価計算方法を使用したレポートの処理
- シミュレート原価または凍結原価のレポートの処理
- 情報にアクセスする際の基準として使用するプログラム日付の指定
- すべての製造原価およびユーザー定義カテゴリをレポートに印刷
- 特定事業所または全事業所に対するレポートの印刷

このレポートには、5つのユーザー定義原価バケットの構成原価が表示されます。さらに、各品目に対する原価バケットの合計も表示されます。ユーザー定義コードの設定によって、各原価バケットに複数の原価要素を入れることができます。

複数レベル部品表原価レポート(R30445A)の処理オプション

この処理オプションでは、複数レベル部品表原価レポートのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、レポート作成時に使用されるデフォルト値を制御します。

基準日 部品表の基準日を指定します。このフィールドが空白の場合には、現在の日付が使用されます。

表示

この処理オプションでは、レポートに表示される情報を制御します。

原価計算方法 使用する原価計算方法を指定します。このオプションを空白にすると、デフォルトの原価計算方法07(標準原価)が使用されます。

シミュレート/凍結 印刷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

数量 原価計算を行う数量を指定します(例: 10,000)。

印刷

この処理オプションでは、レポートの印刷形式を制御します。

インデント付き部品表原価レポート インデント付き部品表原価レポートを印刷するには「1」を指定します。

単位原価明細 単位原価の明細行を印刷するには「1」を指定します。空白の場合、各品目に対して印刷される明細行は1行のみです。

R30543 - 原価要素/元帳整合性

原価レベルが3の品目の場合、品目原価テーブルに設定されたその品目の基本保管場所の単位原価が使用されます。

注意: 実際原価計算を使用する場合は、このレポートは実行しないでください。生成される原価の情報が正確ではないためです。

原価要素/元帳整合性(R30543)の処理オプション

この処理オプションでは、原価要素/元帳整合性レポートのデフォルト処理を制御します。

レポート・オプション

この処理オプションでは、レポートに含まれる情報を制御します。

値 すべての処理品目に対してレポート詳細を参照する場合は「1」を指定します。空白の場合は、原価が不一致の品目のみが印刷されます。

R31401 - 会計集計(終了作業オーダー)

レポート実行時に、次の情報が取得されます。

- 労務費とその他の費用は、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)の値から取得されます。
- 間接費は、作業オーダー時間トランザクション・テーブルの機械稼働時間に、作業場レート・テーブル(F30008)に設定された作業場の間接費レートを乗算したものです。

- 実際原価の合計は、労務費、間接費、資材費、その他費用の内訳の累計です。
- 標準原価の合計は、作業オーダー完了品目の数量に、品目原価テーブル(F4105)にある親品目の凍結標準原価を乗算したものです。

R31425 – 購買価格差異レポート

レポート実行時に、次の情報が取得されます。

- 品目原価テーブル(F4105)の標準原価
- 入荷確認テーブル(F43121)の実際原価

R31426 – 資材使用差異レポート

レポートには、次の項目が含まれます。

- 作業オーダーで必要な標準数量
- 実際に使用した数量
- 前述の2つの差異(数量および原価)

次の計算が実行されます。

- 標準数量は、作業オーダーで指定した親品目数量、または作業オーダーの部品リストで指定した構成品の数量です。

作業オーダーが完了する(状況が99になる)と、当初の親品目数量ではなく、完了した作業オーダーの数量が一覧表示されます。

- 差異比率(%)は、実際数量または実際金額を、標準数量または標準金額で除算したものです。

差異比率(%)で精度が表されます。たとえば、精度が100.00であれば、計画数量または計画金額と、実際数量または実際金額がまったく同じであったことを示します。

資材使用差異レポート(R31426)の処理オプション

この処理オプションでは、資材使用差異レポートのデフォルト処理を制御します。

オプション

この処理オプションでは、レポートのデータ選択を制御します。

値

データ選択の値を指定します。複数の値が指定可能です。

1: 基本順序は構成品目番号順です。

*VALUES: 最大45の特定の値を入力できる別の画面が表示されます。元の画面の複数のデータ選択で、「*VALUES」を指定すると、複数の値リストへの入力が求められます。

*BLANKS: ブランクの値を検索します。ブランクを検索する場合、値フィールドをブランクにすることはできません。この場合のデフォルト値は「*ALL」です。

*ZEROS: 金額がゼロの項目を検索します。

*RANGE: 値の範囲(1から50)を入力できる別の画面が表示されます。1番目の値は2番目の値より小さくする必要があります。1番目の値の方が小さくないと、このオプションは機能しません。

*ALL: フィールドのすべての値を選択します。

R314271 - 賃率差異レポート

次の情報に基づいて、計算が行われます。

- 作業場レート・テーブル (F30008) の標準レート
- 作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の標準時間数
- 作業オーダー時間ランザクション・テーブル (F31122) の実際時間数に標準レートを乗算した実際金額

賃率差異レポート (R314271) の処理オプション

この処理オプションでは、賃率差異レポートのデフォルト処理を指定します。

伝票タイプ

この処理オプションでは、賃率差異に関連付ける伝票タイプを制御します。

伝票タイプ

ランザクションの発生元と目的を指定します。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予約済です。

R31428 - 作業オーダー労務効率レポート

次の情報が取得されます。

- 作業オーダー時間ランザクション・テーブル (F31122) の作業順序と従業員の実績値
- 作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の凍結標準時間数
- 作業順序のタイプ・コードに基づく作業場レート・テーブル (F30008) の凍結標準賃率

作業オーダー労務効率レポート (R31428) の処理オプション

この処理オプションでは、作業オーダー労務効率レポートのデフォルト処理を指定します。

作業オーダー状況

この処理オプションでは、レポートに含める作業オーダーの状況範囲を指定します。

作業オーダー状況範囲 (任意)

処理のために選択する作業オーダー状況の範囲を指定します。

開始作業オーダー状況

作業オーダー、レート・スケジュールまたは設計変更オーダーの状況を表すユーザー定義コード (00/SS) を入力します。状況が90から99までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

終了作業オーダー状況

承認経路に従って作業オーダーが処理されている際の作業オーダーの次の状況を、作業オーダー処理規則に基づいて入力します。作業オーダー処理規則テーブルに作業オーダーの状況コードを定義しておかないと、次の状況として使用することはできません。

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。

BPEL	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。
BPEL PM	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。
ビルド構成ファイル	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。
ビルド・エンジニア	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。
ビルド・プログラム	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。
ビジネス・アナリスト	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。
ビジネス関数	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。
ビジネス関数イベント・ルール	“ネームド・イベント・ルール(NER)”の説明を参照してください。
ビジネス・サービス	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。
ビジネス・サービス・アーティファクト	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。
ビジネス・サービス・クラス・メソッド	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。
ビジネス・サービス構成ファイル	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。
ビジネス・サービス相互参照	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。
ビジネス・サービス相互参照ユーティリティ	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。
ビジネス・サービス開発環境	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。
ビジネス・サービス開発ツール	JDeveloperという名前でも知られています。
ビジネス・サービス EnterpriseOneオブジェクト	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。

ビジネス・サービス・フレームワーク	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。
ビジネス・サービス・ペイロード	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。
ビジネス・サービス・プロパティ	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。
ビジネス・サービス・プロパティ管理ツール	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。
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	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。
ビジネス・サービス・プロパティのカテゴリ化	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。
ビジネス・サービス・プロパティ・キー	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。
ビジネス・サービス・プロパティ・ユーティリティ	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。
ビジネス・サービス・プロパティ値	ビジネス・サービス・プロパティの値です。
ビジネス・サービス・リポジトリ	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。
ビジネス・サービス・サーバー	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。
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	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。
ビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレート	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。
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	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。
ビジネス・サービス・サーバー・アーティファクト	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。
ビジネス・ビュー	アプリケーションやレポートでデータが使用されている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。
セントラル・オブジェクトのマージ	現行のリリースで顧客がオブジェクトに加えた変更を、新規のリリースのオブジェクトに統合する処理です。
セントラル・サーバー	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。

チャート	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。
チェックイン・リポジトリ	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)。
コネクタ	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。
相殺/相手勘定	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。
コントロール・テーブル・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・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。
コントロール・テーブルのマージ	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。
関連データ	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。
コスト割当	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。
原価要素	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。
資格証明	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。
相互参照ユーティリティ・サービス	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。
セグメント間編集	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。
通貨再換算	通貨を別の通貨に換算するプロセスであり、一般的に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。
cXML	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。
データベース資格証明	有効なデータベース・ユーザー名/パスワードです。
データベース・サーバー	データベースの管理やクライアント・マシンの検索を実行するローカル・エリア・ネットワーク内のサーバーです。

データ・ソース・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行中に、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。
期間パターン	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。
指定通貨	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
デプロイメント・アーティファクト	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。
デプロイメント・サーバー	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。
明細情報	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。
ダイレクト接続	クライアント・アプリケーションとサーバー・アプリケーションが対話形式で直接通信するトランザクション方式です。 “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。
DNT (Do Not Translate)	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。
2重価格設定	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。
重複した公開ビジネス・サービス承認レコード	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。
埋込みアプリケーション・サーバー・インスタンス	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。
編集コード	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。
編集モード	ユーザーによるデータの変更が可能なフォームの状態です。
編集ルール	ユーザー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。
電子データ交換 (EDI)	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。
埋込みイベント・ルール	特定のテーブルやアプリケーション専用のイベント・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。
従業員ワーク・センター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含むすべての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。
エンタープライズ・サーバー	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。

ESB (Enterprise Service Bus)	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。
EnterpriseOne管理者	EnterpriseOne管理システムの担当者です。
EnterpriseOne資格証明	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。
EnterpriseOneオブジェクト	アプリケーションのビルドに使用される再利用可能なコードです。オブジェクトのタイプには、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。
EnterpriseOne開発クライアント	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。
EnterpriseOne拡張機能	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。
EnterpriseOneプロセス	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。
EnterpriseOneリソース	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。
環境ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、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。
エスカレーション・モニター	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。
イベント・ルール	フォームの入力や、フィールド間の移動など、特定のアプリケーションで実行され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。
明示的トランザクション	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。
公開されたメソッド/値オブジェクト	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。
施設、事業所	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。
略式コマンド	特定のコマンドを使用することで、メニューやアプリケーション間を迅速に移動できるコマンド・プロンプト機能です。
ファイル・サーバー	ネットワーク上で他のコンピュータからアクセスされるファイルを保存するサーバーです。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。
最終モード	データ・レコードの更新や作成を行うプログラムの処理モードの1つです。
基盤	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)。
FTPサーバー	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。
見出し情報	テーブルやフォームの先頭に表示される情報です。見出し情報を使用して、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。
HTTPアダプタ	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。
インスタンス化	“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。
統合開発者	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。
インテグレーション・ポイント(IP)	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。
インテグレーション・サーバー	コンピュータが内部および外部のネットワークで接続されたシステム環境で、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。
整合性テスト	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。
インターフェイス・テーブル	“Zテーブル”の説明を参照してください。
内部メソッド/値オブジェクト	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。
インタオペラビリティ・モデル	サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneへの接続やアクセスを行うための機能です。
エラー表示の有効化	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。
IServerサービス	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。
代替ラベル	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。
Javaアプリケーション・サーバー	サーバー中心のアーキテクチャの中間層に置かれるコンポーネント・ベースのサーバーです。このサーバーは、データ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。
JDBNET	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。

JDEBASEデータベース・ミドルウェア	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。
JDECallObject	ビジネス関数から他のビジネス関数を呼び出すためのAPIです。
jde.ini	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。
JDEIPC	サーバーコードによって使用される通信プログラミング・ツールであり、マルチプロセス環境における同一データへのアクセス制御、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。
jde.log	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。
JDENET	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用のミドルウェア・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。
JDeveloperプロジェクト	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。
JDeveloperワークスペース	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。
JMSキュー	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。
リスナー・サービス	HTTP経由でXMLメッセージをリスニングするリスナーです。
ローカル・リポジトリ	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。
ローカルのスタンドアロン BPEL/ESBサーバー	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。
ロケーション・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、インストール・プランに定義された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。
ロジック・サーバー	アプリケーション・プログラムにビジネス・ロジックを提供する、分散ネットワーク内のサーバーです。典型的なコンフィギュレーションでは、プリスティン・オブジェクトがセントラル・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。
差し込み印刷ワークベンチ	業務文書を自動的に印刷するため、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。
手動コミット・トランザクション	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。
マスター・ビジネス関数 (MBF)	データベース内の情報の追加、変更、更新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。

マスター・テーブル	“パブリッシュ済テーブル”の説明を参照してください。
照合伝票	取引を完了または変更するために、当初伝票と関連付けられる伝票です。たとえば、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。
メディア・ストレージ・オブジェクト	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。
メッセージ・センター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含むすべての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。
メッセージング・アダプタ	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。
メッセージング・サーバー	メッセージングAPIを使用して、他のプログラムで使用するために送信され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。
中間層BPEL/ESBサーバー	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。
監視アプリケーション	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。
ネームド・イベント・ルール (NER)	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。
Nota Fiscal	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。
Nota Fiscal Factura	ブラジルで使用する書式です。伝票情報を伴う“Nota Fiscal”です。 “Nota Fiscal”の説明も参照してください。
オブジェクト構成マネージャ (OCM)	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。
オブジェクト・ライブラリアン	アプリケーションのビルドに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。
オブジェクト・ライブラリアンのマージ	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。
オープン・データ・アクセス (ODA)	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。

出力ストリーム・アクセス(OA)	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。
パッケージ	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。
パッケージ・ビルド	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。
パッケージ・ロケーション	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。
パッケージ・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、パッケージ情報テーブルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号データ・ソースに転送するアプリケーションです。処理の結果を反映するため、パッケージ・プラン詳細レコードも更新されます。
パスコード・ディレクトリ	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。
パターン	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。
計画ファミリ	設計と製造に類似点があるため、まとめて計画する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。
優先プロファイル	品目、品目グループ、顧客、および顧客グループについて、ユーザー定義の階層 (順序) に基づいて指定したフィールドのデフォルト値を定義する機能です。
プリント・サーバー	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。
プリステイン環境	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。
処理オプション	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

	<p>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。</p>
本稼働用環境	<p>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。</p>
本稼働レベルのファイル・サーバー	<p>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。</p>
本稼働公開ビジネス・サービスのWebサービス	<p>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。</p>
プログラム一時修正 (PTF)	<p>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。</p>
プロジェクト	<p>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。</p>
プロモーション・パス	<p>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。</p> <p>11>21>26>28>38>01</p> <p>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。</p>
プロキシ・サーバー	<p>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。</p>
公開ビジネス・サービス	<p>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。</p>
公開ビジネス・サービス識別情報	<p>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。</p>
公開ビジネス・サービスのWebサービス	<p>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。</p>
パブリッシュ済テーブル	<p>マスター・テーブルとも呼ばれ、他のマシンにレプリケートされる元のテーブルです。パブリッシュ・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。</p>
パブリッシュ	<p>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。</p>
プル・レプリケーション	<p>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。</p>

QBE	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。
リアルタイム・イベント	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。
リフレッシュ	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。
レプリケーション・サーバー	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。
Rt-Addressing	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。
規則	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。
見積オーダー	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。
Secure by Default	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。
SSL (Secure Socket Layer)	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。
SEI実装	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。
選択項目	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。
シリアライズ	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。
サーバーワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、サーバー設定ファイルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号データ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、サーバープラン詳細レコードも更新されます。
サービス・エンドポイント・インターフェイス(SEI)	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。
SOA	Service Oriented Architectureの略語です。
ソフトコーディング	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。
ソース・リポジトリ	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。
スポット・レート	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。

スペックのマージ	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。
スペック	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。
スペック・テーブル・マージ・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、スペック・テーブルを更新するためのバッチ・アプリケーションを実行するアプリケーションです。
SSL証明書	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。
オフライン処理	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。
サブスクリバ・テーブル	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。
スーパークラス	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。
補足データ	<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>
テーブル・アクセス管理(TAM)	ユーザー定義データの保存と取得を行う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。
テーブル変換ディレクタ	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。
テーブル変換	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。
テーブル・イベント・ルール	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。
ターミナル・サーバー	このサーバーを使用して、端末、マイクロコンピュータ、その他の機器を、ネットワーク/ホスト・コンピュータ、または特定のコンピュータに取り付けられたデバイスに接続できます。
3ステップ処理	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。

3方向伝票照合	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。
トランザクション処理(TP)モニター	ローカル端末およびリモート端末と、それらを設定したアプリケーションの間でのデータ交換を制御するモニター機能です。また、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。
トランザクション処理方法	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)。
トランザクション・セット	複数のセグメントで構成されている電子的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。
トリガー	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。
トリガーイベント	特殊なアクションが必須であるか、または結果アクションが定義済の特定のワークフロー・イベントです。
2方向認証	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。
2方向伝票照合	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。
ユーザー識別情報	ユーザーID、ロールまたは*publicです。
ユーザー一時変更のマージ	新規のユーザー一時変更レコードを、顧客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。
値オブジェクト	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。
差異	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。
公開ビジネス・サービスのバージョン	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。
バージョン・リストのマージ	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。
ビジュアル・アシスト	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。
用語一時変更	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。
wchar_t	ワイド文字の内部タイプです。国際市場向けの移植可能プログラムの記述に使用します。

Webアプリケーション・サーバー	Webアプリケーションと、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。
Webサーバー	ブラウザから送信されたリクエストに応じて、TCP/IPプロトコルを使用して情報を送信するサーバーです。Webサーバーでは、ブラウザからのリクエスト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。
WSDL (Web Service Description Language)	ネットワーク・サービスを記述するXML形式です。
WSIL (Web Service Inspection Language)	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。
Webサービス・プロキシ基盤	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。
Webサービス・ソフトコーディング・レコード	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。
Webサービス・ソフトコーディング・テンプレート	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。
WHERE句	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。
Windowsターミナル・サーバー	マルチ・ユーザー機能を持つサーバーで、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。
ウィザード	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。
ワークベンチ	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。
作業日カレンダー	JD Edwards EnterpriseOne製造管理で、計画の作成に使用されるカレンダーです。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。
ワークフロー	ビジネス・プロセスの一部または全体の自動化を意味します。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。
ワークグループ・サーバー	マスター・ネットワーク・サーバーからレプリケートされたデータのサブセットが通常置かれるサーバーです。ワークグループ・サーバーでは、アプリケーションやバッチ処理は実行されません。
XAPIイベント	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。
XML CallObject	ビジネス関数の呼び出しを行うためのインタオペラビリティ機能です。
XMLディスパッチ	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。
XMLリスト	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。
XMLサービス	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。
XMLトランザクション	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。
XMLトランザクション・サービス(XTS)	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。
Zイベント	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。
Zテーブル	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。
Zトランザクション	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

- AAIプログラム (P40950)
 - 処理オプション 42
 - 用途 43
- Customer Connection Webサイト xvi
- F0005テーブル 14
- F0006テーブル 13
- F0011テーブル 13
- F00191テーブル 13, 54
- F0101テーブル 13
- F0901テーブル 13
- F0902テーブル 12
- F0911テーブル 12
- F1301テーブル 13
- F30006テーブル 14, 54
- F30008テーブル 14, 53
- F300261テーブル 13, 54
- F30026テーブル 13, 54
- F3002テーブル 13, 53
- F3003テーブル 14, 53
- F3009テーブル 13, 53
- F3102テーブル 14
- F3111テーブル 14
- F31122テーブル 14
- F3112テーブル 14
- F4095テーブル 13
- F4096テーブル 14
- F4101Mテーブル 14
- F4101テーブル 13, 54
- F41021テーブル 13
- F4102テーブル 13, 54
- F4104テーブル 54
- F4105テーブル 13, 53
- F4111テーブル 13
- F4311テーブル 14
- F4801Tテーブル 14
- F4801テーブル 14
- FF31011テーブル 146, 149, 153
- FF31111テーブル 146, 149, 153
- FF31112テーブル 146, 154
- FF31113テーブル 147, 149, 154
- FF31200テーブル 147, 149, 154
- FF31201テーブル 154
- P00191プログラム 29
- P051121プログラム 123
- P30026プログラム
 - 概要 71
 - 処理オプション 58
 - 凍結原価要素の検討 71
 - 用途 58
- P3002プログラム
 - パーセント部品表 104
 - 部品表の原価計算 46
- P3003プログラム 46
- P3006プログラム 36
- P3009プログラム
 - 原価計算オプション 28
 - 固定情報の設定 27
- P30206プログラム
 - 処理オプション 60
 - 部品表原価照会 59
- P30208プログラム
 - 処理オプション 63
 - 用途 63
- P31022プログラム
 - 処理オプション 133
 - 製造原価照会 132
- P3103プログラム 124
- P31061プログラム 140
- P311221プログラム 123
- P3404プログラム 96
- P40950プログラム 39
 - 処理オプション 42
 - 用途 43
- P41026プログラム
 - 原価計算数量の設定 19
 - 総勘定元帳クラス・コードの設定 38
- P41051プログラム 78
- P4105プログラム
 - 処理オプション 25
 - 用途 25
- P4111プログラム
 - 概要 73
 - 用途 73
- P48013プログラム 121
- PeopleCodeの表記規則 xviii
- PF31200プログラム 151
- PF31201プログラム 156
- R09801プログラム 141, 143
- R30026レポート
 - 概要 72

- 処理オプション 72
- R30440レポート
 - カスタマイズ 161
 - 処理オプション 162
 - 全レポートの説明 159
- R30445Aレポート
 - カスタマイズ 162
 - 処理オプション 162
 - 全レポートの説明 159
- R30543レポート
 - 原価レベル3の品目 163
 - 処理オプション 163
 - 全レポートの説明 160
- R30801レポート
 - 原価計算例外の概要 50
 - 処理オプション 51
 - 用途 50
- R30812プログラム
 - 構成数量 105
 - 処理オプション 54
 - 標準原価シミュレーション 51
 - 用途 54
- R30818プログラム 51
- R30825レポート 51
- R30834プログラム 67
- R30835プログラム
 - 概要 66
 - 処理オプション 68
- R30837プログラム
 - 概要 81
 - 処理オプション 82
- R30850プログラム
 - 処理オプション 77
 - 用途 77
- R30860プログラム
 - 概要 70
 - 処理オプション 70
- R30890プログラム
 - 原価のコピー 76
 - 処理オプション 76
- R31401レポート
 - 取得される情報 163
 - 全レポートの説明 160
- R31425レポート
 - 取得される情報 164
 - 全レポートの説明 160
- R31426レポート
 - 処理オプション 164
 - 全レポートの説明 160
 - 用途と計算 164
- R314271レポート
 - 計算基準 165
 - 処理オプション 165
 - 全レポートの説明 160
- R31428レポート
 - 取得される情報 165
 - 処理オプション 165
 - 全レポートの説明 160
- R31802Aプログラム
 - 処理オプション 129
 - 仕訳の作成 127
- R31804プログラム
 - 差異仕訳 137
 - 作業オーダーの作成 120
 - 処理オプション 137
- R31811レポート 160
- R31812Aレポート 160
- R31812Bレポート 161
- R31813レポート 161
- R31814レポート 161
- R31816レポート 161
- R31817レポート 161
- R31818レポート 161
- R41543レポート
 - オーダー・レス会計 155
 - オーダー・レス会計用のテーブル 155
 - 処理オプション 155
- R41815プログラム
 - 概要 79
 - 在庫原価レベルの定義 21
 - 処理オプション 80
 - ナビゲーション 80
- R42950プログラム 77
- RF31200プログラム
 - 処理オプション 147
 - テーブル 146
 - 用途 146
- RF31210プログラム
 - 概要 149
 - 処理オプション 150
 - テーブル 149
 - ナビゲーション 150
 - 用途 149
- RF31220プログラム
 - 概要 153
 - 処理オプション 154
 - テーブル 153

あ

アプリケーションの基礎 xv

い

- 一般会計との統合を示す図 114
- 一般会計の統合 114

お

- オーダー処理プログラム(R31410) 121
- オーダー・レス会計
 - AAI 145
 - 概要 145
 - 伝票タイプ 146
 - トランザクション進捗 146
 - トランザクションの取消 147

か

- 会計集計(終了作業オーダー)レポート(R31401)
 - 取得される情報 163
 - 全レポートの説明 160
- 会社間決済 142
- 外注作業 117
- 外注作業を受ける 124
- 価格設定例外エラー・メッセージ・ユーザー定義コード・テーブル(30/EM) 18
- 「加工プロセス情報の入力」フォーム 87, 96, 98
- 「加工プロセスの処理」フォーム 96
- 「勘定科目の改訂」フォーム 42, 43
- 勘定科目マスター(F0901) 13
- 勘定残高テーブル(F0902) 12
- 間接費 116
- 完了作業オーダーの評価レポート(R31811) 160
- 関連ドキュメンテーション xvi

き

- 機械稼働費 116
- 共通フィールド xx

け

- 計画差異 115
- 計画差異レポート(R31814) 161
- 警告 xix
- 原価
 - 製品の更新 78
 - 凍結からシミュレートへのコピー 77
 - 凍結原価の更新 66
- 原価管理
 - 概要 11
 - 原価計算 12

- 購買 11
- 製造 12
- 製造技術 11
- 設計技術 11
- 販売 11
- 原価計算情報の検討 71
- 原価計算情報の設定 19
- 原価計算数量の設定 19
- 「原価計算の処理」 32
- 「原価計算の処理」フォーム 36, 57, 59
- 原価計算方法
 - 削除 24
 - 設定 23
- 原価計算方法の削除 24
- 原価計算方法ユーザー定義コード・テーブル(40/CM) 18
- 原価計算例外 49
- 原価計算例外レポート 49
- 原価計算例外レポート(R30801)
 - 原価計算例外の概要 50
 - 処理オプション 51
 - 用途 50
- 原価シミュレーション - 一時ビルド・プログラム(R30812)
 - レートと係数の設定 29
- 原価シミュレーション再作成プログラム(R30850)
 - 処理オプション 77
 - 用途 77
- 原価シミュレーション - 作業工程表プログラム(R30818) 51
- 原価シミュレーション・プログラム(R30812)
 - 構成品数量 105
 - 処理オプション 54
 - 標準原価シミュレーション 51
 - 用途 54
- 原価シミュレーション・レポート(R30825) 51
- 原価積上げにおける計算 105
- 「原価の改訂」フォーム 25, 78
- 原価の改訂プログラム(P4105)
 - 処理オプション 25
 - 用途 25
- 原価のコピー 75
- 原価のコピー・プログラム(R30890)
 - 原価のコピー 76
 - 処理オプション 76
- 「原価バケットの処理」フォーム 60

原価バケット・ユーザー定義コード・テーブル(30/CB) 17

原価要素

A1(購買資材費) 106
 A2(資材仕損) 106
 B1(直接労務費) 106
 B2(段取労務費) 106
 B3(機械稼働費) 107
 B4(労務効率) 107
 C1(変動機械間接費) 107
 C2(固定機械間接費) 107
 C3(変動労務間接費) 107
 値の割当 30
 外注作業 108
 検討と改訂(シミュレート) 57
 集計仕訳 127
 凍結原価要素の検討 71
 明細仕訳 126
 レポート 72
 「原価要素入力」フォーム 32, 57, 58
 「原価要素の処理」フォーム 71, 101
 原価要素プログラム(P30026)
 概要 71
 処理オプション 58
 凍結原価要素の検討 71
 用途 58
 レートと係数の設定 29
 「原価要素明細」フォーム 32, 35
 原価要素/元帳整合性レポート(R30543)
 原価レベル3の品目 163
 処理オプション 163
 全レポートの説明 160
 原価要素レポート(R30026P)
 概要 72
 処理オプション 72
 「原料の入力」フォーム 96, 99

ロ

ご意見 xx
 工程別原価の検討 101
 購買オーダー明細テーブル(F4311) 14
 購買価格差異
 資材間接費 108
 資材間接費の例 109
 購買価格差異レポート(R31425)
 取得される情報 164
 全レポートの説明 160
 ご要望 xx

さ

差異

計画 115
 原価計算方法02 137
 原価計算方法09 137
 コンフィギュレーション品目 132
 資材使用量 115
 実際 115
 実際原価計算 137
 仕訳の作成 136
 設計差異 115
 その他 115
 標準原価計算 136
 労務効率 115
 在庫原価レベル 21
 在庫の平均価格計算ユーザー定義コード・テーブル(40/AV) 18
 差異プログラム(R31804)
 差異仕訳 137
 作業オーダーの作成 120
 処理オプション 137
 作業オーダー
 改訂 121
 完了 125
 構成品仕損 125
 作成 120
 製造会計 120
 説明 120
 部品の出庫 122
 部品表と作業工程指示の添付 121
 労務時間と作業量の記録 123
 作業オーダー差異 - 金額レポート
 (R31818) 161
 作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122) 14
 作業オーダー時間入力プログラム
 (P311221) 123
 作業オーダー処理 - 金額レポート
 (R31812A) 160
 作業オーダー処理 - 数量レポート
 (R31812B) 161
 作業オーダーの完了の記録 125
 作業オーダーの作業工程テーブル
 (F3112) 14
 作業オーダー部品リスト・テーブル
 (F3111) 14
 作業オーダー別総勘定元帳の検討 140
 作業オーダー別元帳の検討処理
 (P3106I) 140

- 「作業オーダー別元帳の検討処理」
フォーム 141
 - 作業オーダー・マスター(F4801) 14
 - 作業オーダー・マスター・タグ・テーブル
(F4801T) 14
 - 作業オーダー労務効率レポート(R31428)
取得される情報 165
処理オプション 165
全レポートの説明 160
 - 作業工程原価要素 106
 - 「作業工程情報の入力」フォーム 46, 48
 - 作業工程数量および状況プログラム
(P3103) 124
 - 「作業工程の処理」フォーム 87
 - 「作業工程別原価照会の処理」フォー
ム 63, 64, 96, 101
 - 作業工程別原価照会プログラム(P30208)
処理オプション 63
用途 63
 - 作業工程別原価の検討 62
 - 「作業工程別原価明細」フォーム 63,
65, 96, 102
 - 作業工程マスター(F3003) 14, 53
 - 作業工程マスターの処理プログラム
(P3003) 46
 - 「作業バケット・キーウィンドウ」フォー
ム 63, 96, 102
 - 作業バケット原価ユーザー定義コード・
テーブル(30/CO) 17
 - 「作業場原価の処理」フォーム 32, 36,
57, 59
 - 作業場の改訂プログラム(P3006) 36
 - 「作業場別原価要素の入力」フォー
ム 32, 34
 - 作業場マスター(F30006) 14, 54
 - 作業場レート・テーブル(F30008) 14, 53
 - 「作業場レートの改訂」フォーム 37
 - 作業場レートの凍結 70
 - 作業場レートの凍結プログラム(R30860)
処理オプション 70
凍結レートの概要 70
- し
- 仕掛品合計とその他差異レポート
(R31817) 161
 - 仕掛品の再評価 80
実際原価計算 81
標準原価計算 81
 - 仕掛品の再評価プログラム(R30837)
概要 81
 - 処理オプション 82
 - 事業所品目テーブル(F4102) 13, 54
 - 事業所品目プログラム(P41026)
原価計算数量の設定 19
総勘定元帳クラス・コードの設定 38
 - 資材間接費 108
 - 資材使用差異レポート(R31426)
処理オプション 164
全レポートの説明 160
用途と計算 164
 - 資材使用量差異 115
 - 資材の出庫
スーパー・バックフラッシュ 122
手作業 122
バックフラッシュ 122
プレフラッシュ 122
 - 資材費 116
 - 実際原価計算
外注作業 117
概要 116
間接費 116
機械稼働費 116
機械稼働費のレートの更新 124
原価計算方法 24
差異 137
資材費 116
実行される計算 123
その他費用 117
部品リストと作業工程 121
労務費 116
労務費のレートの更新 124
 - 実際原価計算の統合 10
 - 実際差異 115
 - シミュレート原価に使用するテーブル 53
 - シミュレート原価の改訂 57
 - シミュレート積上げ
作業仕損 52
単位の換算 53
マスター作業工程 52
 - シミュレート・レートの設定 36
 - 住所録マスター(F0101) 13
 - 受注オーダー価格/原価のバッチ更新プ
ログラム(R42950) 77
 - 受注オーダー価格と原価の更新 77
 - 仕訳
3ステップ処理 126
完了 127
差異 136
作業場の原価計算 129
作成 126, 129

仕掛品 127
 仕掛品の仕訳の作成 127
 実際原価計算 129
 集計済 127
 手持残高 66
 転記 141
 標準原価計算 128
 明細 67, 126
 明細と集計 126
 仕訳転記レポート 143
 「仕訳入力」フォーム 141
 「仕訳の検討」フォーム 141, 157
 仕訳の作成 126
 仕訳の転記 141
 仕訳の転記プログラム(R09801) 143

す

スピード時間入力プログラム
 (P051121) 123

せ

生産設計差異レポート(R31813) 161
 製造AAI 39
 製造会計
 概要 111
 差異タイプ 115
 作業オーダー 120
 作業オーダーへの資材の出庫 122
 システムの概要図 114
 取引の流れを示す表 117
 プロセス・フロー 111
 元帳クラス・コードの設定 38
 製造会計仕訳プログラム(R31802A)
 処理オプション 129
 仕訳の作成 127
 製造会計の流れを示す図 111
 製造原価計算 8
 概要 45
 キット品目 88
 原料 92
 原料の検討 99
 コンフィギュレーション品目 90
 作業工程 46
 バッチ製造 85
 パーセント部品表 104
 部品表 46
 プロセス製造 92
 製造原価計算および製造会計
 概要 1

機能 7
 共通フィールド xxiv
 テーブル 12
 製造原価差異 115
 製造原価照会プログラム(P31022)
 処理オプション 133
 製造原価照会 132
 製造原価テーブル(F3102) 14
 製造原価の検討 132
 「製造原価の照会」フォーム 133, 134
 「製造原価レコードの表示」フォーム 152
 製造固定情報テーブル(F3009) 13, 53
 「製造固定情報の改訂」フォーム 27, 28
 製造固定情報の設定 27
 製造固定情報プログラム(P3009)
 原価計算オプション 28
 固定情報の設定 27
 製造作業オーダー処理プログラム
 (P48013) 121
 製造システムAAIプログラム(P40950) 39
 製品ガイド
 注文 xvi
 製品原価の更新 78
 設計差異 115
 設備料金テーブル(F1301) 13
 前提知識 xv

そ

総勘定元帳転記レポート・プログラム
 (R09801) 141
 相互参照 xix
 その他差異 115
 その他費用 83, 117

ち

注意 xix
 注意事項 xix
 賃率差異レポート(R314271)
 計算基準 165
 処理オプション 165
 全レポートの説明 160

つ

追加原価要素UDCテーブル(30/CA) 16
 「追加システム情報」フォーム 20
 追加ドキュメンテーション xvi

て

転記編集レポート 142

と

凍結原価 77
 凍結原価の更新 66
 凍結原価要素 71
 凍結原価要素の検討 71
 統合
 Payroll 2
 一般会計 2
 受注設計生産 2
 製造原価計算および製造会計 2
 製造現場管理 2
 製造データ管理 2
 導入
 概要 3
 グローバル手順 3
 製品別手順 4
 ドキュメンテーション
 関連 xvi
 最新版 xvi
 ダウンロード xvi
 ドキュメンテーションのダウンロード xvi
 「トランザクションの検討/取消し」フォーム 152
 「トランザクション/元帳相互参照 - 相互参照レコードの選択」フォーム 157
 取引明細テーブル(F0911) 12

に

任意売上勘定科目設定テーブル
 (F4096) 14

は

バッチ制御レコード・テーブル(F0011) 13
 バッチ製造 87
 バッチ製造原価計算 85
 汎用メッセージ/レート・テーブル
 (F00191) 13, 54
 「汎用メッセージ/レートの入力」フォーム 30
 汎用メッセージ/レート・レコード・プログラム(P00191) 29
 パーセント部品表 104

ひ

ビジネスユニット・マスター(F0006) 13
 表記規則 xviii
 標準原価計算 8
 原価計算数量の設定 19
 原価計算方法 24

差異 136
 実行される計算 123
 正味追加原価 9
 部品リストと作業工程 121
 労務時間と機械稼働時間の更新 124
 標準レート・コードと標準係数コード
 概要 29
 設定 29
 品目原価テーブル(F4105) 13, 53
 品目原価元帳の更新レポート
 (R30834) 67
 品目原価要素 - 凍結原価更新プログラム
 (R30835)
 概要 66
 処理オプション 68
 品目原価要素明細テーブル
 (F300261) 13, 54
 品目原価レベルの換算プログラム
 (R41815)
 概要 79
 在庫原価レベルの定義 21
 処理オプション 80
 ナビゲーション 80
 品目原価レベルの変更 79
 品目/事業所情報 39
 品目製造データ・テーブル(F4101M) 14
 品目相互参照テーブル(F4104) 54
 品目追加原価要素テーブル
 (F30026) 13, 54
 品目保管場所テーブル(F41021) 13
 品目マスター(F4101) 13, 54
 「品目マスターの改訂」フォーム 21
 品目元帳/勘定科目整合性レポート
 (R41543)
 オーダー・レス会計 155
 オーダー・レス会計用のテーブル 155
 処理オプション 155
 品目元帳照会(CARDEX)プログラム
 (P4111)
 概要 73
 用途 73
 品目元帳情報の検討 73
 品目元帳テーブル(F4111) 13
 「品目元帳の処理」フォーム 73

ふ

フィーチャ原価計算パーセント 88
 フィーチャ原価計算パーセントの検討 89
 副産物 93

複数レベル部品表原価レポート
(R30445A)
カスタマイズ 162
処理オプション 162
全レポートの説明 159
歩留累計 52
部品表原価の原価バケット・コードの設
定 18
部品表原価の検討 59
「部品表原価の処理」フォーム 60, 61,
96, 102
部品表原価プログラム(P30206)
処理オプション 60
部品表原価照会 59
「部品表原価明細」フォーム 60
部品表原価レポート(R30440)
カスタマイズ 161
処理オプション 162
全レポートの説明 159
「部品表情報の入力」フォーム 46, 96
部品表の改訂プログラム(P3002)
パーセント部品表 104
部品表の原価計算 46
「部品表の処理」フォーム
キット品目 89
バッチ数量 87
部品表マスター(F3002) 13, 53
プロセスの製造原価計算の検討 98
プロセスのフィーチャ原価計算パーセン
トの検討 90

ほ

保管場所原価の改訂プログラム
(P41051) 78
「保管場所の改訂」フォーム 39

ま

マスター作業工程別原価 63

み

未計上数量 122

も

元帳クラス・コードの設定 38
元帳情報の検討 156

ゆ

ユーザー定義原価要素の値 31
ユーザー定義コード

製造会計 15
製造原価計算 15
ユーザー定義コード・テーブル
(F0005) 14

り

流通/製造AAI値テーブル(F4095) 13
リーン会計 - G/Lの検討プログラム
(PF31201) 156
リーン差異仕訳入力プログラム(RF31210)
概要 149
処理オプション 150
テーブル 149
ナビゲーション 150
用途 149
リーン仕掛品再評価プログラム(RF31220)
概要 153
処理オプション 154
テーブル 153
リーン製造会計プログラム(RF31200)
処理オプション 147
テーブル 146
用途 146
リーン製造原価照会プログラム
(PF31200) 151, 152
リーン・トランザクションG/L相互参照テ
ーブル(FF31201) 154
リーン・トランザクション作業工程テー
ブル(FF31112) 146, 154
リーン・トランザクション作業詳細テー
ブル(FF31113) 147, 149, 154
リーン・トランザクション製造原価テー
ブル(FF31200) 147, 149, 154
リーン・トランザクション部品リスト・テ
ーブル(FF31111) 146, 149, 153
リーン・トランザクション・マスター
(FF31011) 146, 149, 153

れ

連産品 93
連産品/副産物
計画テーブルの設定 96, 103
原価の検討 101
製造原価計算の検討 100
「連産品/副産物計画テーブルの改訂」
フォーム 96, 103
「連産品/副産物計画テーブルの処理」
フォーム 96

連産品/副産物計画テーブル・プログラム(P3404) 96
「連産品/副産物の改訂」フォーム 96, 100
「連産品/副産物の選択」フォーム 96
連産品/副産物のその他費用 94
連絡先情報 xx

ろ

労務効率差異 115
労務効率差異レポート(R31816) 161
労務時間と作業量の記録 123
労務費 116

