
JD Edwards EnterpriseOne 所要量 計画 9.0 製品ガイド

2008 年 12月

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

まえがき

JD Edwards EnterpriseOne所要量計画 - まえがき.....	xxi
JD Edwards EnterpriseOne製品.....	xxi
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎.....	xxi

第 1 章

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

第 2 章

所要量計画について.....	5
所要量計画の概要.....	5
所要量計画の機能.....	5

所要量計画テーブル.....	7
第 3 章	
所要量計画の概念について.....	9
単一事業所計画と複数事業所計画.....	9
単一レベル計画と複数レベル計画.....	9
基準生産日程計画(MPS)と資材所要量計画(MRP).....	10
所要量計画の出力.....	12
計画期間.....	12
数量タイプ(34/QT).....	13
時間枠およびタイム・フェーズについて.....	13
タイム・フェーズの計算.....	16
計画メッセージ.....	18
パラレル処理.....	21
第 4 章	
所要量計画の設定.....	23
所要量計画の設定要件について.....	23
需要/供給組込規則の設定.....	24
需要/供給組込規則について.....	24
需要/供給組込規則の設定に使用するフォーム.....	24
需要/供給組込規則(P34004)の処理オプションの設定.....	24
需要/供給組込規則の設定.....	25
所要量計画用の在庫管理システムの設定.....	26
数量タイプ・サブセットの設定.....	27
複数事業所計画の設定.....	30
複数事業所計画の設定について.....	30
複数事業所計画の設定に使用するフォーム.....	31
事業所間関係の改訂(P3403T)の処理オプションの設定.....	31
需給関係の設定.....	31
予測消化の設定.....	33
予測消化の設定について.....	33
顧客住所関係の設定について.....	33
事前設定.....	34
予測消化の設定に使用するフォーム.....	34
予測消化期間の設定.....	34
顧客住所関係の定義.....	35
プロセス計画の設定.....	36

プロセス計画の設定について.....	37
事前設定.....	37
プロセス計画の設定に使用するフォーム.....	37
連産品/副産物計画テーブルの設定.....	37
第 5 章	
能力所要量計画 (CRP) の設定.....	39
能力所要量計画 (CRP) の設定要件について.....	39
事前設定.....	39
能力所要量計画 (CRP) のユーザー定義コード (UDC) の設定.....	39
作業場の工程能力情報の設定.....	40
作業場の工程能力の設定について.....	40
作業場の工程能力情報の設定に使用するフォーム.....	40
作業場の工程能力情報の設定.....	40
使用可能な工程能力の確定.....	42
使用可能な工程能力について.....	43
資源単位の自動生成について.....	43
事前設定.....	44
使用可能な工程能力の確定に使用するフォーム.....	44
資源単位の自動生成.....	44
作業場資源単位の生成 (R3007G) の処理オプションの設定.....	44
作業場資源単位 (P3007) の処理オプションの設定.....	45
資源単位の手作業による改訂.....	45
資源プロファイルの生成.....	47
資源プロファイルについて.....	47
資源プロファイルの自動生成について.....	47
事前設定.....	48
資源プロファイルの生成に使用するフォーム.....	49
資源プロファイルの生成の実行.....	49
資源プロファイルの再生成 (R3365) の処理オプションの設定.....	49
資源プロファイルの手作業による定義.....	50
第 6 章	
仕入先リリース・スケジュールの設定.....	51
仕入先リリース・スケジュールの設定について.....	51
仕入先契約情報の定義.....	52
仕入先契約情報について.....	52
事前設定.....	52

仕入先契約の設定に使用するフォーム.....	52
仕入先スケジュール・マスターの改訂 (P4321) の処理オプションの設定.....	52
仕入先契約の設定.....	53
出荷パターンの定義.....	55
出荷パターンについて.....	55
出荷パターンの定義に使用するフォーム.....	56
出荷パターンの作成.....	56
出荷日付の改訂.....	57
仕入先分割パーセントの定義.....	57
仕入先分割パーセントについて.....	57
仕入先分割パーセントの設定に使用するフォーム.....	58
仕入先分割パーセントの設定.....	58

第 7 章

生産能力の計画.....	59
能力所要量計画 (CRP) について.....	59
資源所要量計画 (RRP) の生成.....	61
資源所要量計画 (RRP) について.....	61
事前設定.....	62
資源所要量計画の実行.....	62
RRP (R3380) の処理オプションの設定.....	62
資源所要量計画 (RRP) の検証.....	64
資源所要量計画 (RRP) の検証について.....	64
資源所要量計画 (RRP) の検証に使用するフォーム.....	66
能力メッセージ集計 (P3301) の処理オプションの設定.....	66
作業手配グループの検討.....	67
作業場負荷の検討 (P3313) の処理オプションの設定.....	68
作業場負荷の検討.....	69
期間集計 (P3312) の処理オプションの設定.....	69
期間集計の検討.....	70
メッセージ詳細の検討 (P3311) の処理オプションの設定.....	70
メッセージ詳細の検討.....	70

第 8 章

資材所要量の計画.....	73
MRP について.....	73
計画入力の分析.....	73
計画入力について.....	73

事前設定.....	75
計画入力の分析に使用するフォーム.....	75
正味変更の検討 (P3402) の処理オプションの設定.....	75
品目の正味変更の検討.....	76
MRPの生成.....	77
マスター・スケジュールについて.....	77
正味変更計画スケジュールについて.....	77
MRPについて.....	78
MRP/MPS所要量計画 (R3482) の処理オプションの設定.....	80
計画出力の分析.....	89
計画出力について.....	89
事前設定.....	94
計画出力の分析に使用するフォーム.....	94
MPSタイム・フェーズ (P3413) の処理オプションの設定.....	95
タイム・フェーズの検討.....	96
計画ファミリ用のメッセージの検討.....	97
MRP/MPS詳細メッセージの改訂 (P3411) の処理オプションの設定.....	98
詳細メッセージの検討.....	101
ペギング照会 (P3412) の処理オプションの設定.....	101
ペギング需要の検討.....	102
計画出力の処理.....	103
計画出力の処理について.....	103
MRP需要/供給について.....	105
計画出力の処理に使用するフォーム.....	105
購買オーダー・メッセージの処理.....	106
MRP/MPS詳細メッセージの処理プログラムの実行.....	107
MRP/MPS詳細メッセージの処理 (R3411) の処理オプションの設定.....	107
凍結コードの作業オーダーへの追加.....	109
凍結コードの購買オーダーへの追加.....	110
需要/供給の分析.....	110
第 9 章	
所要量計画の検証.....	113
所要量計画の検証について.....	113
GRP/ラフカット能力計画の再作成.....	114
能力所要量計画 (GRP) の再生成について.....	114
事前設定.....	115
GRP/ラフカット能力計画の再生成の実行.....	115
GRP/ラフカット能力計画の再生成 (R3382) の処理オプションの設定.....	115

所要量計画の検証.....	116
検証プロセスについて.....	116
事前設定.....	117
所要量計画の検証に使用するフォーム.....	118
作業場負荷の検討.....	118
期間集計の検討.....	119
作業手配グループの照会 (P31220) の処理オプションの設定.....	119
生産状況確認のための作業スケジュールの検討.....	121
作業場スケジュールの検討 (P31224) の処理オプションの設定.....	121
レート・スケジュールおよび作業場負荷の検討.....	122
MRP用の製造現場ワークベンチの検討.....	122
第 10 章	
予測消化.....	125
予測消化について.....	125
複数期間にわたる予測消化.....	125
顧客別予測消化.....	128
第 11 章	
複数レベル・マスター・スケジュールの使い方.....	131
複数レベル・マスター・スケジュールについて.....	131
フィーチャ計画パーセントの設定.....	131
計画部品表について.....	131
フィーチャ計画パーセントの設定に使用するフォーム.....	134
フィーチャ計画パーセントの設定.....	134
複数レベル・マスター・スケジュールの生成.....	134
複数レベル・マスター・スケジュールの生成について.....	134
複数レベル・スケジュールでのMPS再生成の実行.....	134
第 12 章	
プロセス製造および繰返し生産の計画.....	135
プロセス製造計画について.....	135
繰返し生産計画について.....	137
バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) の生成.....	137
バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) 生成について.....	137
バッチ部品表用の基準生産日程計画 (MPS) の生成.....	139
プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成.....	139

プロセスの基準生産日程計画(MPS)の生成について.....	139
事前設定.....	140
プロセスの基準生産日程計画(MPS)の生成に使用するフォーム.....	140
プロセスの基準生産日程計画(MPS)の生成.....	140
繰返し生産品目の基準生産日程計画(MPS)の生成.....	140
繰返し生産品目の基準生産日程計画(MPS)の生成について.....	140
事前設定.....	141
繰返し生産品目の基準生産日程計画(MPS)の生成に使用するフォーム.....	142

第 13 章

複数事業所計画の利用.....	143
複数事業所計画について.....	143
複数事業所の予測消化について.....	144
複数事業所需要計画の生成.....	145
複数事業所計画の生成について.....	146
事前設定.....	146
基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの実行.....	146
基準計画スケジュール - 複数事業所 (R3483) の処理オプションの設定.....	146
複数事業所の計画出力の検証.....	156
複数事業所の計画出力について.....	156
複数事業所の計画出力の検証に使用するフォーム.....	157

第 14 章

仕入先リリース・スケジュールの利用.....	159
仕入先リリース・スケジュールについて.....	159
契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの生成.....	160
仕入先スケジュール生成について.....	160
仕入先スケジュールの改訂について.....	161
事前設定.....	162
契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの改訂に使用するフォーム.....	162
契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの生成.....	162
仕入先スケジュール生成 (R34400) の処理オプションの設定.....	162
仕入先スケジュールの改訂 (P34301) の処理オプションの設定.....	164
契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの改訂.....	166
特別スケジュールの入力.....	167
特別スケジュールについて.....	167
特別スケジュールの入力に使用するフォーム.....	168
特別スケジュールの改訂 (P34302) の処理オプションの設定.....	168

特別スケジュールの入力.....	169
仕入先引当の取得.....	169
仕入先コラボレーションについて.....	169
仕入先引当の取得に使用するフォーム.....	172
EnterpriseOne Collaborative Portalによる一括スケジュールの仕入先引当の入力.....	172
特別スケジュールの仕入先引当の入力.....	172
EDIを使った仕入先引当の取得.....	172
仕入先スケジュールのリリース.....	174
仕入先スケジュール・リリースの生成について.....	174
事前設定.....	175
仕入先スケジュール・リリースの生成の実行.....	175
仕入先スケジュール・リリースの生成(R34410)の処理オプションの設定.....	175
付録 A	
JD Edwards EnterpriseOne所要量計画レポート.....	177
JD Edwards EnterpriseOne所要量計画レポート.....	177
JD Edwards EnterpriseOne所要量計画のすべてのレポート.....	177
JD Edwards EnterpriseOne所要量計画の主なレポート.....	177
R34460 – 仕入先スケジュール履歴.....	178
R34450 – 仕入先スケジュールの印刷.....	178
仕入先スケジュールの印刷(R34450)の処理オプション.....	178
JD Edwards EnterpriseOne用語集.....	181
索引	197

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。

参照: この PeopleBook について、「ISO標準の国コードおよび通貨コード」、「ISO標準の国コード」

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。

参照: この PeopleBook について、「ISO標準の国コードおよび通貨コード」、「ISO標準の通貨コード」

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せん。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/IC)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。

JD Edwards EnterpriseOne所要量計画 – 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

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

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 製造データ管理 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。

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画 - はじめに

この章では、次の内容について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画の概要
- JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画の統合
- JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画の導入

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画の概要

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

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画では、次の処理を実行できます。

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

JD Edwards EnterpriseOne所要量計画の統合

JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムは、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在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOneコンフィギュレータ
- JD Edwards EnterpriseOne予測管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理
- JD Edwards EnterpriseOne受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne受注設計生産

JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムは、他のJD Edwards EnterpriseOneシステムと連動します。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在庫管理

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

JD Edwards EnterpriseOneコンフィギュレータ

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneコンフィギュレータは、組立生産および受注生産品目に必要な情報を供給します。

JD Edwards EnterpriseOne予測管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne予測管理は、需要の作成およびMPSの立案に使用する販売予測を生成します。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理

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

JD Edwards EnterpriseOne受注管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne受注管理は、購買品目または製造品目の需要ソースを提供します。

JD Edwards EnterpriseOne調達管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne調達管理は、納期を基に補充計画を提示します。

JD Edwards EnterpriseOne受注設計生産

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

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画の導入

この項では、JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムの導入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 所要量計画について、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 所要量計画を導入するためのOracle Business Acceleratorソリューションの詳細は、公開されているドキュメンテーションを参照してください。

参照: http://www.peoplesoft.com/corp/en/iou/implement/rapid_start/rapid_start_prtr_notes.jsp

グローバル導入の手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画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 Foundation Guide
2. 会計期間パターンを設定します。	
3. 会社を設定します。	
4. ビジネスユニットを設定します。	
5. 自動採番を設定します。	
6. 勘定科目と勘定科目表を設定します。(省略可)	
7. 一般会計固定情報を設定します。	
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。	JD Edwards EnterpriseOne 多通貨処理 9.0 製品ガイド、「多通貨設定について」
9. 元帳タイプ規則を設定します。(省略可)	
10. 住所録レコードを設定します。	
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 8.98 Foundation Guide
12. 事業所固定情報を設定します。	
13. 製造/流通AAI(自動仕訳)を設定します。	
14. 伝票タイプを設定します。	
15. 製造現場カレンダーを設定します。	
16. 製造固定情報を設定します。	

所要量計画の導入の手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画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. 需要/供給組込規則を設定します。	第 4 章、「所要量計画の設定」、「需要/供給組込規則の設定」、24 ページ
2. 所要量計画用の在庫管理システムを設定します。	第 4 章、「所要量計画の設定」、「所要量計画用の在庫管理システムの設定」、26 ページ
3. 数量タイプ・サブセットを設定します。	第 4 章、「所要量計画の設定」、「数量タイプ・サブセットの設定」、27 ページ
4. 能力所要量計画 (CRP) を設定します。	<ul style="list-style-type: none"> • 第 5 章、「能力所要量計画 (CRP) の設定」、「使用可能な工程能力の確定」、42 ページ • 第 5 章、「能力所要量計画 (CRP) の設定」、「資源プロファイルの生成」、47 ページ

第 2 章

所要量計画について

この章では、次の内容について説明します。

- 所要量計画の概要
- 所要量計画の機能
- 所要量計画テーブル

所要量計画の概要

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

所要量計画の機能

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画は次の機能で構成されています。

資源/能力所要量計画

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

- 資源所要量計画 (RRP)
明細または集計予測を使用して、製品ファミリの作成に必要な時間と資源を見積もります。
- ラフカット能力計画 (RCCP)
基準生産日程計画 (MPS) の資源所要量と、重点作業場の工程能力とを比較します。
RCCPを使用して、MPSを変更して効率のよい作業量を計画するか、または限られたリソースを有効に活用するかを判断します。
- 能力所要量計画 (CRP)
資材所要量計画 (MRP) と、全作業場での実際の工程能力とを比較します。
CRPを使用して、MRPを変更し効率のよい作業量を計画するか、またはリソースをさらに有効利用するかを判断します。

資材計画作業

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

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

資材計画作業は次の機能で構成されています。

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

プロジェクト所要量計画 (PRP)

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

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

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

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

仕入先スケジュール・システム

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

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

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

所要量計画テーブル

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムでは、次のテーブルが使用されます。

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

テーブル	説明
予測テーブル (F3460)	MPSで計算に使用される予測データおよびRRPで検証されるデータが保管されます。
工程マスター (F3003)	操作担当者や作業順序、作業場、稼働/段取/機械稼働時間数などの作業工程情報が保管されます。
作業場資源単位 (F3007)	各作業場で利用可能な工程能力を、日、月、年別に保管します。
作業場マスター (F3006)	定義済のすべての作業場に関する詳細データが保管されます。
能力資源プロフィール (F3303)	RRPで使用するすべての資源プロフィールが保管されます。
事業所間関係マスター (F3403)	事業所間の需給関係が保管されます。
MPS/MRP/DRPメッセージ (F3411)	MPS、MRPおよびDRPが生成したアクション・メッセージが保管されます。
MPS/MRP/DRP需要テーブル (F3412)	親品目から各品目に振り分けられた総所要量のソースが保管されます。
MPS/MRP/DRP集計テーブル (F3413)	フォームやレポート用のタイム・フェーズのデータが保管されます。
仕入先スケジュール・マスター (F4321)	<p>仕入先とのスケジュール手配を制御するデータのほとんどが保管されます。このテーブルには、スケジュールの作成および管理に必須となる次のような情報も含まれます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 出荷リードタイム • スケジュール日数 • 出荷パターン • 出荷数量 • 配送場所 <p>仕入先スケジュール・プロセスで使用する一括オーダーの各行品目に対して、仕入先スケジュール・マスターからの情報が使用されます。</p>
仕入先スケジュール・マスター (F43211)	品目別に仕入先間の分割パーセントを識別するデータが保管されます。

第 3 章

所要量計画の概念について

この章では、次の内容について説明します。

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

単一事業所計画と複数事業所計画

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

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

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

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

単一レベル計画と複数レベル計画

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

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

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

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

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

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

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

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

需要の親ソースを調べるためにペギングを使用できます。

基準生産日程計画 (MPS) と資材所要量計画 (MRP)

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

マスター・スケジュールの処理は次のとおりです。

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

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

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

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

MRP処理は次のとおりです。

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

次のどちらかの方法を使用してMRPの処理が可能です。

- MPSの凍結およびMRPの生成
- MPSの検証と、MPSおよびMRPの組合せの生成

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

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

MRPでは次のデータを入力します。

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

MRPから次の項目が生成されます。

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

基準生産日程計画 (MPS) と製造品目

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

流通所要量計画 (DRP) と購買品目

DRPは、流通環境において購入/再販する品目の補充計画を作成します。

資材所要量計画 (MRP) と基準生産日程計画 (MPS) の違い

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

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

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

所要量計画の出力

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

ここでは、次の事項について説明します。

- 計画期間
- 数量タイプ(ユーザー定義コード(UDC)34/QT)
- 時間枠およびタイム・フェーズ
- タイム・フェーズの計算
- 計画メッセージ

計画期間

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

計画には、次のすべての側面の累計リードタイムを含める必要があります。

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

計画期間の例を次に示します。

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

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

数量タイプ (34/QT)

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

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

UDC (34/QT) はハードコード化されていますが、記述は変更可能です。記述を変更する場合は、「ロー」メニューから「添付」フォームにアクセスして変更内容を記録してください。コード・レコードに記録を添付しておくことにより、変更の履歴と理由をトラッキングできます。

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

時間枠およびタイム・フェーズについて

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

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

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

- 凍結
- 計画
- メッセージ表示

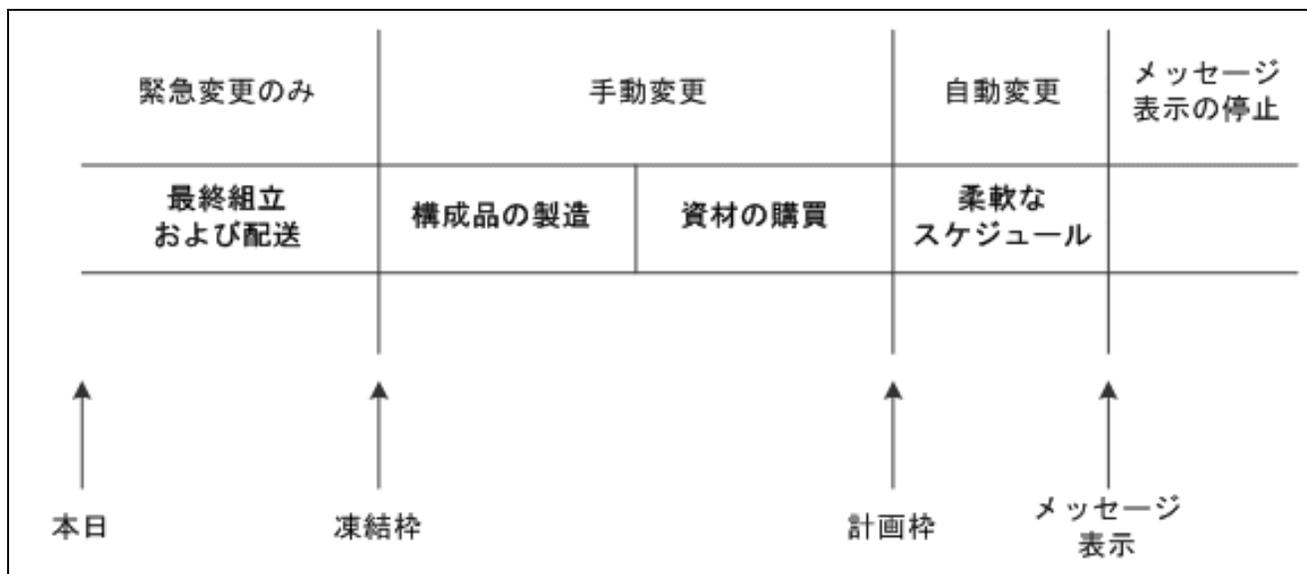
次の表は、それぞれの計画枠とその機能を示しています。

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

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

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

次の図はタイム・フェーズの例を示しています。



タイム・フェーズ

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

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

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

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

計画枠規則を使用したMRP期間計算

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

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

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

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

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

DRP/MRP/MPSの時間枠規則(UDC 34/TF)

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

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

JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアは次の時間枠規則を使用します。

規則	記述1	記述2	用途
規則C	顧客需要	予測値と顧客需要の大きい方	規則Cは通常、受注生産、組立生産、受注設計生産で使用されます。
規則F	予測	予測に顧客需要を加えたもの	規則Fは通常、記述2の予測が総需要に不十分であるか、需要が不安定なためビジネス・ポリシーで在庫の蓄積をサポートする見込み生産で使用されます。
規則G	予測値と顧客需要の大きい方	予測	規則Gがデフォルトです。 規則Gは通常、正確な予測データのある見込み生産で使用されます。規則Gの記述1は、販売機会の損失やバックオーダーを防ぐ手段を提供します。

規則	記述1	記述2	用途
規則H	予測値と顧客需要の大きい方	なし	計画枠規則Hを使用する場合は、品目マスター・プログラムの「追加システム情報」フォームで、「製造データ」タブの「計画枠」フィールドを999に設定する必要があります。 規則Hは通常、見込み生産品目および予測消化に使用されます。予測消化により、計画期間全体を計画できます。
規則S	顧客需要	予測	規則Sは通常、受注生産、組立生産、受注設計生産で使用されず。規則Sは、規則Cと同様、記述2に顧客需要を考慮しません。
規則1	ゼロ	予測	規則1は、製造現場に負荷の制約がある場合に使用されます。記述1には、予測および顧客は考慮されません。
規則3	ゼロ	予測に顧客需要を加えたもの	規則3は規則1と類似していますが、スケジュール制約に使用されます。予測は通常、総需要よりも低くなります。

注意: 時間枠規則C、GおよびHを使用すると、個々の顧客の正味需要を計算する場合に、顧客別予測消化機能を使用できます。

タイム・フェーズの計算

タイム・フェーズは、提示されたマスター・スケジュールと考えることができます。タイム・フェーズを検討して、システムが提示する計画を承認するか、または一時変更するか決定します。

所要量計画では、3つのタイム・フェーズ計算方法が用意されています。

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

終了時使用可能数量 (EA) の計算

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

- タイムバケット内での加算
- 開始時使用可能数量 (+BA) の計算
 - 最初の期間については、+BA = 手持数量 - 安全在庫
 - 残りの期間については、+BA = 前期間からの終了時使用可能数量 (= EA)

- 計画時間枠規則に従った減算
 - 予測(-FCST)
 - 顧客需要(受注オーダーおよび事業所間需要)
- 終了時使用可能数量(EA)に等しい

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

次に例を示します。

$$\text{手持数量}(80) - \text{安全在庫}(20) = \text{期間1} + \text{BA}(60)$$

$$\text{期間1} + \text{BA}(60) - \text{SO}(20) = \text{EA}(40)$$

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

約束可能数量(ATP)の計算

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

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

ATPは次のように計算されます。

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

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

累積約束可能数量(CATP)の計算

CATPはATPの累計数量です。

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

CATPは次のように計算されます。

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

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

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

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

関連項目:

第 10 章、「予測消化」、「予測消化について」、125ページ

計画メッセージ

計画時にアクション・メッセージと呼ばれる推奨が生成されます。

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

アクション・メッセージを処理すると、特定のイベントが完了します。

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

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

DRP、MPS、MRP、ラフカット能力計画(RCCP)のメッセージ・タイプ(34/MT)

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

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

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

タイプ	説明	計画担当者備考	作業オーダー	購買オーダー
F	凍結オーダー	凍結オーダー	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。
G	オーダー数量の増加	blank	作業オーダーを更新済数量とともに表示します。「OK」をクリックして変更を承認します。必要な構成品の数量が再計算され、変更されます。	購買オーダーを更新済数量とともに表示します。「OK」をクリックして変更を承認します。
H	レート数量の減少	blank	レート・スケジュールを表示します。提示された日付に対して、手入力でレート数量を変更する必要があります。	該当なし
I	レート数量の増加	blank	レート・スケジュールを表示します。提示された日付に対して、手入力でレート数量を変更する必要があります。	該当なし
L	オーダー数量の減少	blank	作業オーダーを更新済数量とともに表示します。「OK」をクリックして変更を承認します。必要な構成品の数量が再計算され、変更されます。	購買オーダーを更新済数量とともに表示します。「OK」をクリックして変更を承認します。
M	手入力による通知	ユーザー入力済テキスト	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。
N	レートの作成	blank	メッセージを消去し、レート・スケジュールを作成します。レート・スケジュールの改訂を表示します。	該当なし
O	オーダー	blank	メッセージを消去し、確定オーダー・メッセージを作成します。作業オーダーを作成します。	メッセージを消去し、確定オーダー・メッセージを作成します。購買オーダーを作成します。

タイプ	説明	計画担当者備考	作業オーダー	購買オーダー
P	確定オーダー	確定オーダー	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。
S	FPO調整の提示	部品リストの増加、 部品リストの減少、 部品リストの繰上げ、 部品リストの繰延べ	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。親品目メッセージについて処理が行われます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。親品目メッセージについて処理が行われます。
T	期日超過オーダー	ブランク	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。	アクション不要。削除または消去されるまでメッセージは保管されます。

パラレル処理

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

- サーバーがマルチプロセッサ搭載
- 大容量のMRPデータがある

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

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

パラレル処理ではサブシステムの機能を使用して、同じバッチ・プログラムを複数同時に実行します。システムはユニバーサル・バッチ・エンジン(UBE)の固有のバージョンを作成し、これによりサーバーで使用するプロセッサの数を指定できます。バッチ・プログラムを実行する際は、事前処理によってサブシステムのテーブルにデータが読み込まれ、サブシステム・ジョブが開始します。ジョブによって同じアプリケーションのバージョンが実行され、同じ処理オプションの値が使用されます。サブシステム・テーブルの各レコードには、レポートに読み込まれるデータが含まれます。それぞれのサブシステム・ジョブは、同じテーブルからのレコードを1つずつ処理します。すべてのレコードの処理が終わると、サブシステム・ジョブも終了します。

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

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

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

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

重要: MRPの複数のバージョンを同時に実行しないでください。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 8.98 System Administration Guide

第 4 章

所要量計画の設定

この章では、所要量計画の設定要件の概要と、次の方法について説明します。

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

所要量計画の設定要件について

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

需要/供給組込規則の設定

この項では、需要/供給組込規則の概要と次の方法について説明します。

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

需要/供給組込規則について

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

組込規則を適用するオーダー・タイプおよび行状況を含むレコードをすべて選択し、「選択」をクリックします。

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

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

作業オーダー伝票に組込規則を適用した場合、行タイプは表示されません。行タイプはオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne作業オーダー・システムには適用されません。

需要/供給組込規則の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
需要/供給組込み規則の処理	W34004A	「資材計画セットアップ」(G3442)、「需要/供給組込規則」	需要/供給組込規則を設定します。 組込規則を適用する、オーダー・タイプ、行タイプ、および行状況を選択します。

需要/供給組込規則(P34004)の処理オプションの設定

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

作業オーダー・タイプ

作業オーダー伝票タイプ

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

需要/供給組込規則の設定

「需要/供給組込み規則の処理」フォームにアクセスします。

需要/供給組込規則 - 需要/供給組込み規則の処理 i ?

選択(S) 検索(I) 削除(D) 閉じる(L) ツール(T)

規則バージョン *MPS 資源計画規則* 選択項目のみ

スキップ先オーダー・タイプ

レコード 1 - 164 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	組込み	オーダー タイプ	行 タイプ	行の状況	状況 記述	規則 バージョン
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO				MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		90	1 Days from Final Accting	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		88	2 Days from Final Accting	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		86	3 Days from Final Accting	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		84	4 Days from Final Accting	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		82	5 Days from Final Accting	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		AI	Additional data required (ECO)	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		E3	Approval Pending	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		A	Approved ECO	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		81	CRP Display Orders	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		44	Check Outside Process	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		91	Complete - Cancelled	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		92	Complete - Partial Split	MPS
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	0	WO		80	Completion Reported	MPS

「需要/供給組込み規則の処理」フォーム

規則バージョン

この事業所の組込規則を識別するUDC (40/RV)を入力します。組込規則は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造管理とオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne倉庫管理で次のように使用されます。

- JD Edwards EnterpriseOne製造管理:

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

- JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理:

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

このフィールドに入力して、組込コードの状況の値を検索します。

スキップ先オーダー・タイプ

伝票のタイプを識別するUDC (00/DT)を入力します。このコードはトランザクションの発生元も示します。仕入先請求書、請求書、入荷確認書、タイム・シートの伝票タイプ・コードは予約されていて、転記プログラムの実行

時に自動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。)

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

P: 買掛金

R: 売掛金

T: 給与計算

I: 在庫

O: 購買オーダー処理

J: 一般会計/共有利息請求

S: 受注オーダー処理

所要量計画用の在庫管理システムの設定

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

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

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

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

在庫タイプ

流通管理システムでは通常、品目の保管方法を意味しますが、計画システムでは、UDCテーブル定義(41/1)の第2記述と特殊取扱コードを使用して、その品目が生産されたものか、購入されたものか、処理済か、特定プロジェクトの品目かを識別します。

発注方針規則

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

計画コード

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

発注方針コード

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

発注方針値

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

リードタイム

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

数量タイプ・サブセットの設定

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

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

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

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

流通所要量計画(DRP)数量タイプ(34/DR)

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

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

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

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

基準生産日程計画(MPS)数量タイプ(34/MS)

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

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

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

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

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

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

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

調整済値のみ(MPS) (34/AS)

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

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

未調整値のみ(MPS)(34/US)

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

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

複数事業所計画の設定

この項では、複数事業所計画の設定の概要と、次の方法について説明します。

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

複数事業所計画の設定について

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

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

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

- 事業所
- 製品グループ
- 基準計画ファミリ
- 個々の品目番号

この方法を使用すると、1つの中央保管場所で需給関係を管理し、複雑な施設相互関係から生じる在庫の誤差を削減できます。さらに、需給関係を設定する際に次の任意の機能を使用できます。

- 割増し

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

- 在庫確認

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

- 有効日付

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

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

重要: 需給関係を削除すると、レコード全体が削除されます。

複数事業所計画の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
事業所関係の改訂	W3403TC	「複数事業所計画セットアップ」(G3443)、「事業所間関係の改訂」 「事業所関係の処理」で、「追加」をクリックします。	複数事業所計画スケジュールの生成に含める(または除外する)事業所、製品グループ、計画ファミリー、および品目を定義します。

事業所間関係の改訂 (P3403T) の処理オプションの設定

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

デフォルト

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

- 1. 事業所関係のデフォルト表示モードを入力してください。** 事業所のデフォルト・モードを指定します。
D: 需要事業所
S: 供給事業所
- 2. 事業所レベルの更新** 事業所に対する更新を指定します。
「事業所レベル」フィールドを自動的に更新する場合は1を入力します。

需給関係の設定

「事業所関係の改訂」フォームにアクセスします。

- 品目No.** ある部品の供給または需要元の事業所をすべて表示するには、品目番号を入力します。
- 基準計画ファミリー** 特定の基準計画ファミリーに属する部品の供給または需要元の事業所をすべて表示するには、計画ファミリーを入力します。
- 事業所レベル** 複数事業所処理で処理する構成事業所のレベルを入力します。最初に最下位レベルの事業所(レベルが低いほど大きな値が割り当てられます)が処理され、次にそれよりも高いレベルの事業所(レベルが高いほど小さな値が割り当てられます)が処理されます。

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

- 事業所優先順位** 複数事業所DRP/MPS/MRPでの事業所の処理順序を決定する値を入力します。このフィールドと「事業所レベル」フィールドを使用して、ある事業所の在庫引当可能数量を確認し、次に別の事業所の在庫引当可能数量を確認します。

組込/除外	<p>複数事業所スケジュールを生成する際に、事業所間関係マスター(F3403)の品目/カテゴリ・コードを組み込むかどうかを示すコードを入力します。ある品目/カテゴリ・コードを除外した場合、その品目/カテゴリ・コードは需要事業所で購買または製造されることとなります。</p> <p>部品の一部が特定の事業所から来る場合があります。複数事業所計画では、「除外」が選択されていると、その品目は需要事業所からのみ供給されます。</p>
移動リードタイム	<p>供給事業所から需要事業所に品目を移動するのにかかる日数を入力します。</p> <p>このリードタイムは事業所間関係マスターで設定され、カテゴリ・コードまたは品目ごとに異なります。</p>
有効開始	<p>次の内容を指定する日付を入力します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 部品表の構成部品が有効になる日付 • レート・スケジュールが有効になる日付 <p>デフォルトは現在のシステム日付です。</p> <p>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。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理、能力所要量計画(CRP)で認識されます。MRPでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。</p> <p>デフォルト日付は部品表から取得されます。</p>
供給%	<p>数量をパーセントで入力します。供給パーセントは、出荷元事業所が供給する計画オーダーのパーセントを決定するために使用されます。</p> <p>次に例を示します。</p> <p>需要事業所 – ATL(アトランタ)</p> <p>供給事業所 – DEN(デンバー)(供給パーセント = 40%)、CHI(シカゴ)(供給パーセント = 60%)</p> <p>ATLが100個の部品を必要とする場合、DENから40個の部品を移動し、CHIから60個の部品を移動するように伝えるメッセージが生成されます。</p> <p>ある事業所の供給パーセントを100に設定すると、その事業所がすべてを供給することとなります。</p>
引当可能チェック	<p>計画システムが供給事業所の品目またはファミリの引当可能数量をチェックするかどうかを指定します。要求される品目またはファミリに対する引当可能数量チェックを有効にすると、事業所の在庫残高がゼロになるまで引当可能在庫が引き当てられます。引当可能数量チェックを無効にした場合、供給事業所の在庫残高がマイナスになることがあります。</p>
補充%	<p>転送オーダー・メッセージを表示するために補充されるオーダーの割合を入力します。この値は複数事業所処理の実行時に使用されます。次に例を示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 補充パーセント: 75% • 需要: 200

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

補充パーセントをゼロにすると、転送オーダー・メッセージが生成されます。

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

予測消化の設定

この項では、予測消化の設定と顧客住所関係の設定の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 予測消化期間の設定
- 顧客住所関係の定義

予測消化の設定について

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

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

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

注意: 予測は消化期間と異なる方法でも入力できます。たとえば、予測は週次で入力し、消化期間は月次で入力できます。

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

顧客住所関係の設定について

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

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

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

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

事前設定

この項で説明されているタスクを実行するには、次の点を確認してください。

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

予測消化の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
予測消化の改訂処理	W3405A	「資材計画セットアップ」(G3442)、「予測消化期間」	予測消化のタイム・フェーズ期間を定義します。
顧客住所関係別の予測消化	W3406A	「資材計画セットアップ」(G3442)、「顧客住所関係別予測消化の処理」 「顧客住所関係別の予測消化の処理」で、「追加」をクリックします。	受注オーダーと予測の照合に使用する顧客番号を定義します。

予測消化期間の設定

「予測消化の改訂処理」フォームにアクセスします。

予測消化期間 - 予測消化の改訂処理

OK(O) 検索(D) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

期間終了日付

レコード 1 - 10 > < | グリッドのカスタマイズ   

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

「予測消化の改訂処理」フォーム

期間終了日付

定義した予測消化期間の終了日付を入力します。

期間タイプ

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

FC: 予測消化期間

TS: タイム・フェーズ・バケット

顧客住所関係の定義

「顧客住所関係別の予測消化」フォームにアクセスします。

顧客住所関係別予測消化の処理 - 顧客住所関係別の予測消化

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

顧客No. Centarian Enterprises

レコード 1 - 6 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	品目 No.	顧客住所関係
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8801	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8802	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8803	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8804	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	8805	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

「顧客住所関係別の予測消化」フォーム

顧客No. 従業員、応募者、関連会社、顧客、仕入先、テナント、所在地などの、オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 住所録の項目を識別する番号を入力します。

品目 No. 品目を識別する番号を入力します。システムには、3つの個別の品目番号と代替品目番号に対する広範な相互参照機能が用意されています。3つの品目番号は、次のとおりです。

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

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

顧客住所関係 受注オーダーの検索に使用される住所録番号を指定する値を入力します。値は次のとおりです。

- 1: 出荷先
- 2: 販売先

プロセス計画の設定

この項では、プロセス計画の設定の概要、事前設定、および連産品/副産物計画テーブルの設定方法について説明します。

プロセス計画の設定について

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

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

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

事前設定

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

プロセス計画の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
連産品/副産物計画テーブルの改訂	W3404N	「資材計画セットアップ」(G3442)、「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処理」で、加工品目を選択し、「選択」をクリックします。	各プロセスの連産品/副産物の計画数量を指定します。

連産品/副産物計画テーブルの設定

「連産品/副産物計画テーブルの改訂」フォームにアクセスします。

連産品/副産物計画テーブル - 連産品/副産物計画テーブルの改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

事業所 * M30

連産品/副産物 * 5210 Graphite Lubricant Bulk

基準日 *

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

加工品目	記述	処理	計画 %	フィーチャー原価 %	有効開始	有終
5000	Lubricant Process	Y	100.00	100.00	1998/03/26	

「連産品/副産物計画テーブルの改訂」フォーム

計画% プロセスごとの連産品/副産物の計画需要の割合を指定します。

フィーチャー原価% 連産品/副産物に割り当てられる各プロセスの原価の割合を指定します。

第 5 章

能力所要量計画 (CRP) の設定

この項では、CRPの設定要件の概要と次の方法について説明します。

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

能力所要量計画 (CRP) の設定要件について

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

事前設定

作業場および作業手配グループをビジネスユニットとして設定します。

能力所要量計画 (CRP) のユーザー定義コード (UDC) の設定

CRPを実行するためには、UDCを設定する必要があります。

能力所要量計画 (CRP) の表示 (33/CR)

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

ラフカット能力計画 (RCCP) の表示 (33/RC)

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

資源所要量計画 (RRP) (33/RR)

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

単位タイプ(33/UT)

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

作業場の工程能力情報の設定

この項では、作業場の工程能力の設定の概要と、作業場の工程能力情報の設定方法について説明します。

作業場の工程能力の設定について

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

作業場では次のような情報も提供されます。

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

作業場の工程能力情報の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業場マスターの改訂	W3006A	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「作業場の入力/変更」 「作業場の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	作業場の工程能力情報を定義します。

作業場の工程能力情報の設定

「作業場マスターの改訂」フォームにアクセスします。

- 作業場** 事業所、作業場、またはビジネスユニットを識別する番号を入力します。
- 作業手配グループ** 1つのビジネスユニット全体の中で作業場をグループ化するためのカテゴリ・コードを入力します。
たとえば、このコードを使用して、1つのビジネスユニットに報告を行ういくつかの作業場で稼働する類似する機械をグループ化できます。
- 保管場所事業所** 作業場に関連付けられている場所の事業所を指定します。

負荷基準	<p>作業場が機械集約型か労務集約型かを特定するコードを入力します。負荷基準コードは、資源所要量計画(RRP)およびCRPで負荷配分を開発するための計算にも使用されます。</p> <p>コードは次のとおりです。</p> <p>L: 実労務時間のみ</p> <p>M: 機械時間のみ</p> <p>B: 実労務時間 + 段取労務時間</p> <p>C: 機械時間 + 段取時間</p> <p>O: その他(資源単位の生成なし)</p>
重点作業場	<p>能力が計算される際に作業場が重要であるかどうかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>N: 重点作業場ではない。</p> <p>1: RRPを計算するときのみ重点作業場となる。</p> <p>2: RCCPとCRPを計算するとき重点作業場となる。</p> <p>3: RRP、RCCP、およびCRPを計算するとき重点作業場となる。</p> <p>このフィールドでタイプ1またはタイプ2を選択すると、タイプ3の作業場も表示されます。</p> <p>4: 工程能力作業場ではない。この作業場は、CRPに取り込まれません。</p> <hr/> <p>注意: データ選択は、ある特定の情報グループをRRP、RCCP、CRPの各プログラムで処理するシステム機能です。</p> <hr/>
資源相殺	<p>計画上の要求日付から調整する作業場の有効日数を決定する値を資源プロファイル・テーブル(F3303)から入力します。</p>
標準工程能力	<p>生産ラインが通常稼働するときの標準工程能力レベルを入力します。工程能力は、時間当たりの数量で表されます。このレベルは、繰返し処理にのみ使用されます。</p>
工程能力単位	<p>生産ラインの工程能力を表すために使用する単位を入力します。単位には、時間、スタンピングの回数、塗装回数などがあります。</p> <p>この項目は繰返し処理にのみ使用されます。</p>
最小工程能力	<p>工程能力の下限を入力します。これを下回らないように生産ラインを稼働する必要があります。管理者は、効率や原価などの係数に基づいて、この下限を設定します。</p> <p>工程能力は、時間当たりの数量で表されます。この上限は、繰返し処理にのみ使用されます。</p>
最大工程能力	<p>工程能力の上限を入力します。生産ラインはこの上限までしか生産できません。工程能力は、時間当たりの数量で表されます。この上限は、繰返し処理にのみ使用されます。</p>
待ち時間	<p>あるオーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。</p> <p>この値は事業所品目テーブル(F4102)に保存されます。この値は、リードタイム積上げプログラム(R30822A)を使用して計算するか、手作業で入力</p>

	<p>できます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、手作業の入力が一時変更され、計算された値がテーブルに挿入されます。</p>
移動時間	<p>同じ作業場で、ある作業から次の作業へオーダーを移動するために必要な予定時間を入力します。</p> <p>作業工程マスターの値が空白である場合は、作業オーダーの作業工程からデフォルト値が取得されます。ただし、これらの値は、変動リードタイム品目の逆算スケジュールにのみ使用されます。</p> <p>作業工程を改訂するフォームの時間数フィールドを空白にすると、このフィールドの値を使用してリードタイムとスケジュールが計算されます。</p>
補充時間	<p>消費場所に供給場所から次のかんばんが到着するまでに必要な時間を入力します。</p> <p>この値はJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のかんばんカード処理にのみ使用されます。</p>
作業場効率	<p>作業場がどの程度効率的に稼働しているかを示すユーザー定義の値を入力します。</p> <p>通常この値は、担当者の効率を表します。製造固定情報テーブル(F3009)の「作業場効率による原価修正」フィールドがYに設定されている場合に、このフィールドに値を入力すると、直接労務費(B1)から計算された原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。</p> <p>たとえば、この固定情報がYに設定されている場合に、このフィールドの値が80%、直接労務費が10であるとすると、品目追加原価要素テーブル(F30026)でB4原価要素が2として作成されます。</p> <p>この値は、作業場資源単位の生成プログラム(R3007G)で係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。</p> <p>%は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。</p> <hr/> <p>注意: 各操作担当者の作業工程時間は、作業の完了に要する実際の時間であることが求められます。作業場効率は合計原価に影響しません。作業場効率によって、一部の原価が別の原価要素に再割当されます。作業場効率によって、作業オーダーの期間や逆算スケジュールが変更されることはありません。</p> <hr/>
稼働率	<p>作業場がどの程度集中的に使用されているかを示す割合を%で入力します。通常この値は、機械の使用状況を表します。これは、予定時間数に対する、生産活動にかかる直接時間の比率です。</p> <p>この値は、作業場資源単位の生成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。</p> <p>%は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。</p>

使用可能な工程能力の確定

この項では、使用可能な工程能力および資源単位の自動生成の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 資源単位の自動生成
- 作業場資源単位の生成(R3007G)の処理オプションの設定
- 作業場資源単位(P3007)の処理オプションの設定
- 手作業での資源単位の改訂

使用可能な工程能力について

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

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

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

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

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

資源単位の自動生成について

自動的に作業場の時間数を再計算するには、作業場資源単位の生成プログラム(R3007G)を実行します。その結果は作業場資源単位プログラムまたは「作業場資源単位の改訂」フォーム(W3007B)で確認できます。また、「作業場資源単位の改訂」フォームで値を変更することも可能です。

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

作業場に使用する資源単位は、次の情報に基づいて再計算されます。

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

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

資源単位の計算

このプログラムでは、次の資源単位の計算式が使用されます。

資源単位	資源単位の計算
機械関連時間数 (負荷基準コードCまたはM)	機械数 × 1日当たり作業時間
労務関連時間数 (負荷基準コードLまたはB)	従業員数 × 1日当たり作業時間

事前設定

ここで説明されているタスクの事前要件を、次に示します。

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

使用可能な工程能力の確定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業場資源単位の改訂	W3007B	「定期RRP/CRP」(G3321)、 「資源単位の入力/変更」 「資源単位の処理」フォーム で、「事業所」および「作業 場」フィールドに値を入力し て「検索」をクリックします。 改訂するレコードを選択 します。	手作業で資源単位を改訂 します。

資源単位の自動生成

「定期RRP/CRP」(G3321)の「資源単位の再作成」を選択します。

作業場資源単位の生成(R3007G)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定します。

デフォルト値

この処理オプションでは、デフォルト値を定義します。

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

成されるか、更新されるか、またはその両方が実行されます。たとえば、「開始日付」が1月1日で「終了日付」が1月31日の場合、1月の資源単位が生成されます。生成を実行する前に、この処理オプションの値を入力する必要があります。

3. 事業所

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

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

処理

この処理オプションでは、処理の基準を定義します。

1. シフト・コード から6. シフト6コード シフト・タイプ(日勤、夜勤、深夜勤務など)を識別するUDC(06/SH)を指定します。

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

作業場資源単位(P3007)の処理オプションの設定

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

デフォルト

この処理オプションでは、デフォルト値を定義します。

単位

作業場の資源単位のデフォルトの単位を示すUDC 00/UMの値を指定します。これは、CS(ケース)、BX(箱)などの在庫品目を表す数量です。空白の場合、HRがデフォルトの単位として使用されます。

作業日カレンダー・バージョン(P00071)の入力

使用される作業日カレンダー(P00071)のバージョンを指定します。空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

資源単位の手作業による改訂

「作業場資源単位の改訂」フォームにアクセスします。

資源単位の入力/変更 - 作業場資源単位の改訂

取消(L) フォーム(F) ツール(T)

作業場 200-101 Weld 事業所 M30

月年 * 1 5 西暦上2桁 20 単位 HR シフト

日曜日	月曜日	火曜日	水曜日	木曜日	金曜日	土曜日	効率
						1	100.00
2	3	4	5	6	7	8	
9	10	11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	21	22	
23	24	25	26	27	28	29	
30	31						稼働率
							100.00
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	資源単位合計
0	24.00	24.00	24.00	24.00	24.00	0	
0	24.00						504.00

「作業場資源単位の改訂」フォーム

- 作業場** 作業場を識別する番号を入力します。
- 月** カレンダ年の月に対応する値を入力します。
- 年** このカレンダーのカレンダ年を入力します。
- 単位** 品目マスターの構成品/生産単位から取り込まれたデフォルト値が表示されます。
- 効率** 作業場がどの程度効率的に稼働しているかを示すユーザー定義の値を入力します。
- 通常この値は、担当者の効率を表します。F3009テーブルの「作業場効率による原価修正」フィールドが「Y」に設定されている場合に、このフィールドに値を入力すると、直接労務費(B1)から計算された原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。
- たとえば、この固定情報がYに設定されている場合に、このフィールドの値が80%、直接労務費が10であるとすると、F30026テーブルでB4原価要素が2として作成されます。
- この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。
- %は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。

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

稼働率	<p>作業場がどの程度集中的に使用されているかを示す割合を%で入力します。通常この値は、機械の使用状況を表します。これは、予定時間数に対する、生産活動にかかる直接時間の比率です。</p> <p>この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。</p> <p>%は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。</p>
資源単位合計	<p>作業場の月次合計資源単位を示します。</p>

資源プロファイルの生成

この項では、資源プロファイルおよび資源プロファイルの自動生成の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

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

資源プロファイルについて

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

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

資源プロファイルの自動生成について

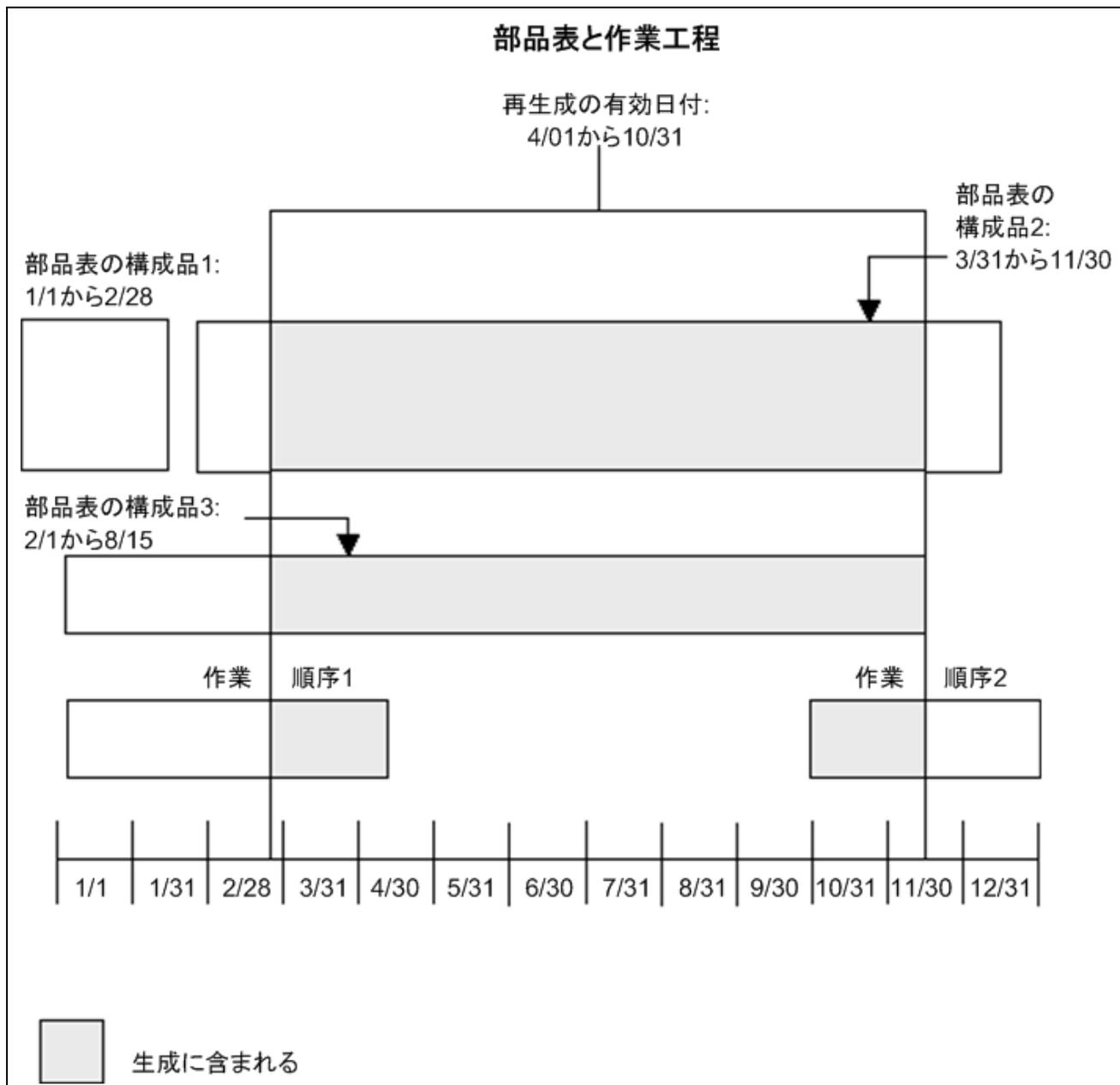
最終品目とその半組立品すべてに対して部品表と作業工程を定義した場合は、資源プロファイルの再生成プログラム(R3365)を実行して、資源プロファイルを自動生成できます。マスター・スケジュール品目の予測数量に比例して作業工程の時間数を延長することにより、作業場の負荷が計算されます。

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

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

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

次の図は、「有効開始」と「有効終了」の間の日付を持つすべての部品表と作業工程を示します。



部品表/作業工程の再生成の有効日付

事前設定

ここで説明されているタスクの事前要件を、次に示します。

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

資源プロフィールの生成に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
資源プロフィールの改訂	W3303B	「定期RRP/CRP」(G3321)、「資源プロフィールの入力/変更」 「資源プロフィール改訂の処理」フォームで、「追加」をクリックします。	資源プロフィールを手作業で作成します。資源プロフィールを入力する前に、事業所品目情報を設定する必要があります。

資源プロフィールの生成の実行

「定期RRP/CRP」(G3321)の「資源プロフィールの生成」を選択します。

資源プロフィールの再生成(R3365)の処理オプションの設定

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

処理

この処理オプションでは、処理の基準を定義します。

1. 再生成用の有効日付を入力してください。

有効開始

次の日付を指定します。

- 部品表の構成部品が有効になる日付。
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付。
- レート・スケジュールが有効になる日付。デフォルトは現在のシステム日付です。

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。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理、能力所要量計画で認識されます。資材所要量計画では、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームでは、入力した有効日付に基づいて、データが表示されます。

有効終了

次の日付を指定します。

- 部品表の構成部品が無効になる日付。
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として無効になる日付。
- レート・スケジュールが無効になる日付。デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の12月31日です。

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。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理、能力所要量計画で認識されます。資材所要量計画では、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

資源プロフィールの手作業による定義

「資源プロフィールの改訂」フォームにアクセスします。

資源単位タイプ

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

有効なタイプは次のとおりです。

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

有効開始

次の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が有効になる日付。
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付。
- レート・スケジュールが有効になる日付。デフォルトは現在のシステム日付です。

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。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理、能力所要量計画で認識されます。資材所要量計画では、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームでは、入力した有効日付に基づいて、データが表示されます。

有効終了

次の内容を指定する日付を入力します。

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

デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の12月31日です。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。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理、能力所要量計画で認識されます。資材所要量計画では、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

時間基準

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。時間基準コードは、作業工程の各ステップに入力された機械時間または労務時間に使用される時間基準またはレートを指定します(1,000個当たり25時間、10,000個当たり15時間など)。時間基準コードは、時間基準コードUDC(30/TB)で管理します。

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

第 6 章

仕入先リリース・スケジュールの設定

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

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

仕入先リリース・スケジュールの設定について

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

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

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

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

- 仕入先
- 凍結枠

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

仕入先契約情報の定義

この項では、仕入先契約情報の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

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

仕入先契約情報について

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

スケジュールを生成すると次の処理が実行されます。

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

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

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

事前設定

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

仕入先契約の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
仕入先スケジュール・マスターの改訂	W4321C	「DRP日次処理」(G3411)、 「仕入先情報の入力/変更」 「MRP日次処理」(G3413)、 「仕入先情報の入力/変更」 「仕入先スケジュール・マスターの処理」フォームで、 「オーダーNo.」、「行No.」、 「オーダータイプ」、「オーダー会社」の各フィールドに値を入力し、「追加」をクリックします。	仕入先契約を表すスケジュール情報を入力します。

仕入先スケジュール・マスターの改訂 (P4321) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、プログラムとレポートのデフォルト処理を指定します。

実行バージョン

この処理オプションでは、各プログラムのバージョンを指定します。

- | | |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1. 購買オーダー見出し
(P4310) | システムで使用する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、ZJDE0001が使用されます。 |
| 2. 購買オーダー明細の
処理(P4310) | システムで使用する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、ZJDE0001が使用されます。 |
| 3. 仕入先スケジュール
(P34301) | システムで使用する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、ZJDE0001が使用されます。 |
| 4. 仕入先分割パーセント
(P43211) | システムで使用する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、ZJDE0001が使用されます。 |

デフォルト値

この処理オプションでは、デフォルトの処理を指定します。

- | | |
|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 表示する伝票タイプ
を入力します。 | 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。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: 買掛金
R: 売掛金
T: 時間/給与
I: 在庫
O: 購買オーダー
S: 受注オーダー |
| 2. 作業日カレンダーのタイプ | カレンダーの使用方法を定義するUDC(42/WD)を指定します。たとえば、銀行などの業界固有のカレンダーを使用する場合や、カレンダーを使用して、経路に対して配送担当者をスケジュールする場合などがあります。

<hr/> 注意: デフォルト値の*(アスタリスク)を使用すると、値が空白に変更されます。これは、UDCテーブルで空白が値として設定されていない場合も同様です。 <hr/> |
| 3. 作業日カレンダー・キー | カレンダー・タイプ内で値を分類するコードを指定します。たとえば、カレンダー・タイプが経路である場合は、特定の経路を指定するコードとして、日次や週末などを入力できます。

<hr/> 注意: 入力したコードはシステムで検証されません。 <hr/> |

仕入先契約の設定

「仕入先スケジュール・マスターの改訂」フォームにアクセスします。

仕入先情報の入力/変更 - 仕入先スケジュール・マスターの改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(E) ツール(T)

オーダーNo. 291 OB 00200 事業所 M30
 行No. 1.000 状況 10

スケジュール情報 その他情報

仕入先	9001	25 mm Cro-Moly Tubing
出荷先	6074	
配送先		
出荷数量		仕入先ロットサイズ
コンテナ当たり個数	1	凍結日数
出荷リードタイム	2	加工費保証日数
仕入先スケジュール - 日/週/月	No.	原材料費保証日数
<input type="radio"/> 日 <input type="radio"/> 週 <input checked="" type="radio"/> 月	5	リリース可能日数
		20

「仕入先スケジュール・マスターの改訂」フォーム

リリース可能日数

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

配送先

出荷品の配送先として、特定の入荷ドックや作業場などを入力します。

出荷数量

仕入先が希望する最小限の出荷数量を入力します。

コンテナ当たり個数

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

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

出荷リードタイム

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

仕入先ロットサイズ

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

凍結日数

数量バケットが凍結されて変更やリリースが不可能になる期間を、生成開始日付からの作業日の日数で入力します。この値は、「その他情報」タブの「累積凍結」フィールドに表示される累計凍結数量の計算にも使用されます。

加工費保証日数

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

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

出荷パターンの定義

この項では、出荷パターンの概要と次の方法について説明します。

- 出荷パターンの作成
- 出荷日付の改訂

出荷パターンについて

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

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

一括オーダーに基づく仕入先スケジュールに、出荷パターンと出荷日付を設定するには、仕入先スケジュール・マスターの改訂プログラムから、出荷パターンの改訂 (P43212) および出荷日付の改訂 (P43213) プログラムにアクセスします。

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

出荷パターンの定義に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
出荷パターンの改訂	W43212A	「DRP日次処理」(G3411)、 「仕入先情報の入力/変更」 「MRP日次処理」(G3413)、 「仕入先情報の入力/変更」 「仕入先スケジュール・マスターの改訂」フォームで、 「フォーム」メニューから「出荷パターン」を選択します。	仕入先からの出荷の日付パターンを入力します。
出荷日付の改訂	W43213B	「仕入先スケジュール・マスターの改訂」フォームで、 「フォーム」メニューから「出荷日付」を選択します。 「出荷日付の処理」フォームで、レコードを選択して「選択」をクリックします。	以前に作成した出荷パターンを改訂します。

出荷パターンの作成

「出荷パターンの改訂」フォームにアクセスします。

仕入先情報の入力/変更 - 出荷パターンの改訂 ?

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

仕入先	<input type="text" value="4344"/>	事業所	<input type="text" value="M30"/>
品目No.	<input type="text" value="9001"/>	AND/OR	行番号 <input type="text" value="1.000"/>
オーダーNo.	<input type="text" value="291"/> <input type="text" value="08"/>	AND/OR	オーダー会社 <input type="text" value="00200"/>
有効	<input type="text"/> から <input type="text"/>		非作業日 <input type="text"/>

<p>出荷日</p> <p><input type="checkbox"/> 日曜日 <input type="checkbox"/> 月曜日 <input type="checkbox"/> 火曜日 <input type="checkbox"/> 水曜日</p> <p><input type="checkbox"/> 木曜日 <input type="checkbox"/> 金曜日 <input type="checkbox"/> 土曜日</p> <p>OR</p> <p>日(月次) <input type="text"/></p> <p>OR</p> <p><input type="checkbox"/> 全作業日</p>	<p>出荷(週)</p> <p><input type="checkbox"/> 週 1</p> <p><input type="checkbox"/> 週 2</p> <p><input type="checkbox"/> 週 3</p> <p><input type="checkbox"/> 週 4</p> <p><input type="checkbox"/> 週 5</p> <p>OR</p> <p>週次 <input type="text"/></p>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

「出荷パターンの改訂」フォーム

曜日

出荷を許可する曜日を示すチェックボックスを選択します。チェックボックスを1つでも選択すると、「日(月次)」および「全作業日」オプションが無効になります。

日(月次)

出荷を許可する特定の日にち(1から31)を入力します。

全作業日

すべての作業日で出荷を許可する場合は、このチェックボックスを選択します。

週

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

週次

有効開始日付に基づいて作成される週次パターンを決定するコードを入力します。

コードは次のとおりです。

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

出荷日付の改訂

「出荷日付の改訂」フォームにアクセスします。

仕入先情報の入力/変更 - 出荷日付の改訂 i

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

仕入先No. <input type="text" value="4344"/>		事業所 <input type="text" value="M30"/>	
品目No. <input type="text" value="9001"/>		オーダーNo. <input type="text" value="291"/> <input type="text" value="OB"/>	
年/月 <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/>		行番号 <input type="text" value="1,000"/>	

2009 March 2009							2009 March 2009						
日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土
<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="3"/>	<input type="text" value="4"/>	<input type="text" value="5"/>	<input type="text" value="6"/>	<input type="text" value="7"/>	<input type="text" value="N"/>						
<input type="text" value="8"/>	<input type="text" value="9"/>	<input type="text" value="10"/>	<input type="text" value="11"/>	<input type="text" value="12"/>	<input type="text" value="13"/>	<input type="text" value="14"/>	<input type="text" value="N"/>						
<input type="text" value="15"/>	<input type="text" value="16"/>	<input type="text" value="17"/>	<input type="text" value="18"/>	<input type="text" value="19"/>	<input type="text" value="20"/>	<input type="text" value="21"/>	<input type="text" value="N"/>						
<input type="text" value="22"/>	<input type="text" value="23"/>	<input type="text" value="24"/>	<input type="text" value="25"/>	<input type="text" value="26"/>	<input type="text" value="27"/>	<input type="text" value="28"/>	<input type="text" value="N"/>						
<input type="text" value="29"/>	<input type="text" value="30"/>	<input type="text" value="31"/>					<input type="text" value="N"/>	<input type="text" value="N"/>	<input type="text" value="N"/>				

「出荷日付の改訂」フォーム

仕入先分割パーセントの定義

この項では、仕入先分割パーセントの概要とその設定方法について説明します。

仕入先分割パーセントについて

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

仕入先分割パーセントの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
仕入先分割率の処理	W43211C	「DRP日次処理」(G3411)、 「仕入先分割パーセント」 「MRP日次処理」(G3413)、 「仕入先分割パーセント」	複数の仕入先を使用する 場合に、各仕入先の出荷 量の割合をパーセントで 定義します。
仕入先分割率の改訂	W43211A	「仕入先分割率の処理」 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、「追加」 を選択します。	仕入先分割パーセントを 設定します。

仕入先分割パーセントの設定

「仕入先分割率の改訂」フォームにアクセスします。

仕入先分割パーセント - 仕入先分割率の改訂 i ?

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

事業所 * 基準日

品目No. * Chain, Std

レコード 1 - 3 グリッドのカスタマイズ    

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	住所 番号	記述	分割 %	有効 開始日付	有効 終了日付	事業所
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	4245	Cloud Nine Inc.	25.00	2005/01/01	2010/12/31	M30
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	4343	Parts Emporium	75.00	2005/01/01	2010/12/31	M30
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>		<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	

合計

「仕入先分割率の改訂」フォーム

分割%

適用するパーセントを入力します。

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

第 7 章

生産能力の計画

この章では、能力所要量計画(CRP)の概要と次の方法について説明します。

- 資源所要量計画(RRP)の生成
- RRPの検証

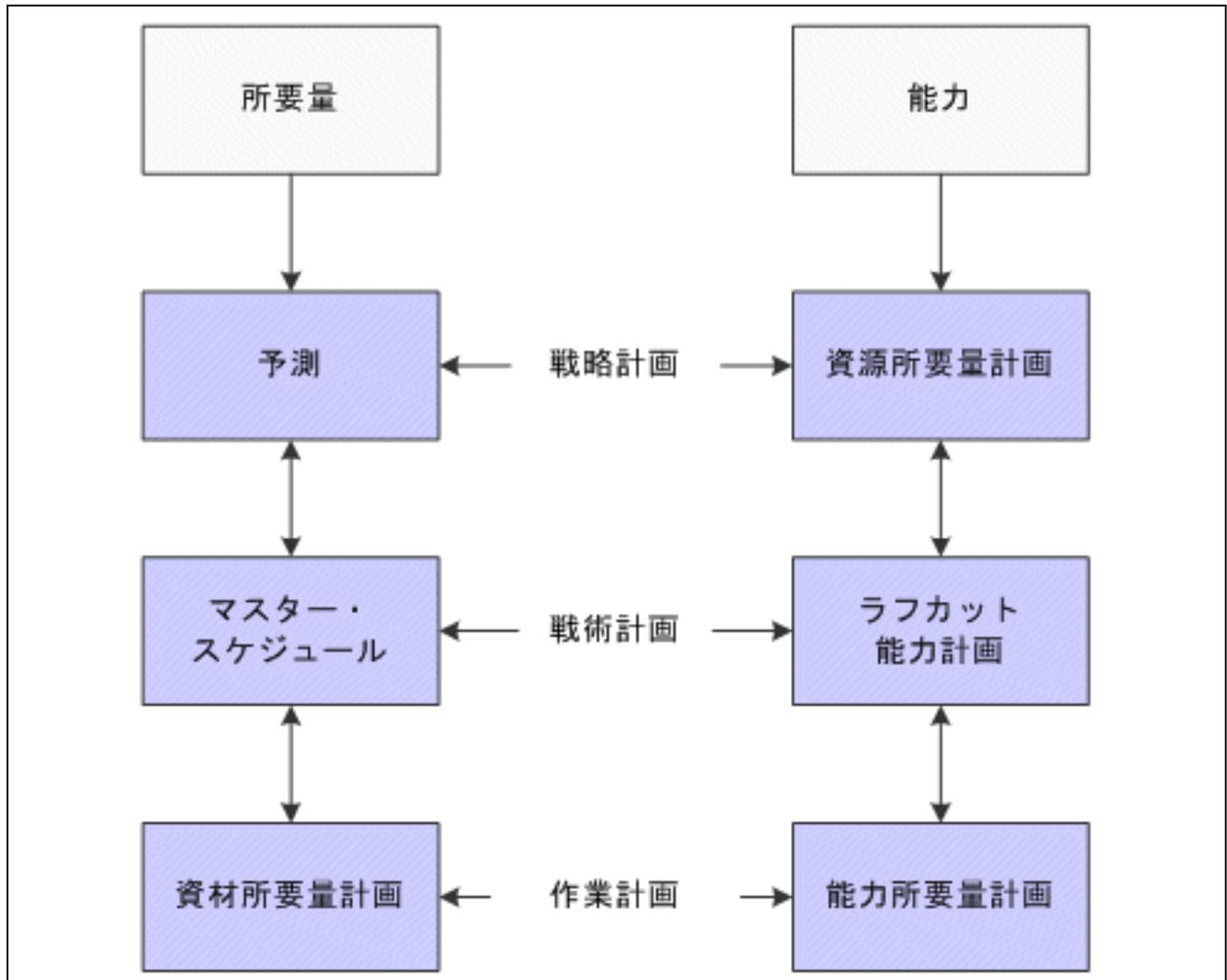
能力所要量計画(CRP)について

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

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne能力所要量計画は次のシステムから構成されます。

- 資源所要量計画(RRP)
- ラフカット能力計画(RCCP)
- 能力所要量計画(CRP)

次のフローチャートは計画システムのプロセスを表しています。



能力所要量計画プロセス

RCCPは、重点作業場での工程能力の制限を明らかにします。

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

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

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

- 経験のある人材
- 新しい機械設備
- 新しい施設または追加の不動産

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

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

次のような長期計画の解決にはRRPが役立ちます。

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

RRPの使用により、戦略的なビジネス計画も現実に見合った計画でサポートできます。

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

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

資源所要量計画(RRP)の生成

この項では、資源所要量計画の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 資源所要量計画の実行
- RRP(R3380)の処理オプションの設定

資源所要量計画(RRP)について

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

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

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

作成できるデータのタイプは次のとおりです。

- 工程能力超過または工程能力未満というメッセージ
- 作業場についての期間別集計
- 作業場負荷タイプに基づいた新しい負荷プロファイル情報
 - 比率プロファイルは、作業場資源単位テーブル(F3007)からの使用可能な単位の数値です。
 - 負荷プロファイルは、マスター計画品目の予測およびその資源プロファイルから得られる予測負荷です。

- 使用済資源パーセントは、負荷プロファイルを比率プロファイルで割った数値です。
- 使用可能資源は、比率プロファイルから負荷プロファイルを差し引いた数値です。
- 累計使用可能資源は、使用可能資源の累計です。

RRPを計画するためのバージョンを設定する際には、処理対象の作業場、事業所、および作業手配グループのデータ選択を設定してください。

処理する作業場

次のオプションの中から1つを選択します。

- N: 重要ではない作業場のみを処理
- 1: RRPの計算で重点作業場とされる作業場のみを処理
- 2: CRPの計算で重点作業場とされる作業場のみを処理
- 3: RRPとCRPの両方の計算で重点作業場とされる作業場を処理
- 4: 工程能力作業場ではない(CRPでは処理されない)

事業所および作業手配グループ

施設と作業手配グループの計画では、次に示す特定の情報を選択できます。

- 特定の計画施設と作業手配グループ(どちらか一方または両方)
- RANGEまたはLISTの値に基づいた計画施設グループおよび作業手配グループ(どちらか一方または両方)

事前設定

所要量計画を作成する前に次の点を確認してください。

- 施設内のすべての作業場について、資源単位が存在すること。
- すべてのMPS品目に対して、資源プロファイルが存在すること。
- 資源プロファイルが適切な単位で設定されていること。
単位は最大5種類まで使用できます。
- MPS品目についての明細予測が予測の改訂プログラム(P3460)を使用して作成されていること。
- この生成で使用する予測タイプが決定されていること。
予測タイプは最大5つまで使用できます。
- RRPを生成する全集計期間に対して製造現場カレンダーが設定されていること。

資源所要量計画の実行

「定期RRP/CRP」(G3321)の「RRP」を選択します。

RRP (R3380) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、計画パラメータを設定し、入力として使用する予測タイプと出力の単位を指定します。

予測タイプ

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

1. 使用する予測タイプ(5種類まで) RRPの再生成プログラムを実行したときに使用される予測タイプを最大5つ指定します。

予測タイプ1 から 予測タイプ5 RRPの再生成プログラムを実行したときに使用される予測タイプを指定します。
予測タイプはユーザー定義であり、F3460テーブル(明細予測テーブル)に格納されます。

単位

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

1. 使用する単位(5つまで) RRPの再生成プログラムを実行したときに使用される単位を最大5つ指定します。

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

資源所要量計画(RRP)の検証

この項では、RRPの検証の概要と次の方法について説明します。

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

資源所要量計画(RRP)の検証について

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

資源所要量計画(RRP)

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

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

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

資源所要量計画(RRP)の作業手配グループ

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

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

資源所要量計画(RRP)の作業場負荷

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

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

次の表で、負荷タイプの計算について説明します。

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

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

期間集計

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

- 作業場用に計画される品目
- 負荷を構成する品目の数量
- 特定品目の予測に使われる、作業場の合計負荷のパーセント

負荷は指定した単位を使用して期間別に集計されます。

この情報によって、予測や作業場での工程能力を調整するかどうかを判断します。

メッセージ詳細

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

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

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

- 手入力したメッセージ
- 保留にしたメッセージ

資源所要量計画(RRP)の検証に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
能力メッセージ集計の処理	W3301A	「日次RRP」(G3311)、「作業手配グループの検討」	工程能力が作業場に与える影響を決定します。
作業場負荷の検討	W3313A	「日次RRP」(G3311)、「作業場負荷の検討」	工程能力または予測に必要な調整を決定します。
期間集計の検討処理	W3312A	「日次RRP」(G3311)、「期間集計の検討」	作業場負荷を評価します。
能力メッセージの処理	W3311B	「日次RRP」(G3311)、「メッセージ詳細の検討」	メッセージをリリース、クリア、または保留します。
能力メッセージの改訂	W3311A	「能力メッセージの処理」フォームで、「ロー」メニューの「改訂」を選択します。	メッセージを削除します。

能力メッセージ集計(P3301)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値とバージョンを設定します。

デフォルト

この処理オプションでは、デフォルトの処理を指定します。

- 1. 表示する重点作業場コードを入力してください。空白にすると全作業場が表示されます。**
- 工程能力を計算する際に作業場が重要であるかどうかを示すコードを指定します。値は次のとおりです。
- N: 重点作業場ではない。
- 1: RRPを計算するときのみ重点作業場となる。
- 2: RCCPとCRPを計算するとき重点作業場となる。
- 3: RRP、RCCP、およびCRPを計算するとき重点作業場となる。このフィールドでタイプ1またはタイプ2を選択すると、タイプ3の作業場も表示されます。
- 4: 工程能力作業場ではない。この作業場は、CRPに取り込まれません。

注意: データ選択は、ある特定の情報グループをRRP、RCCP、CRPの各プログラムで処理するシステム機能です。

- 2. 工程能力モードを入力してください。**
- 使用中の計画を示すコードを指定します。値は次のとおりです。
- 1: RRP
- 2: RCCP
- 3: CRP
- 3. デフォルトの単位を入力してください。**
- 金額または数量の単位を識別するUDC(00/UM)を指定します。バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などがあります。

バージョン

この処理オプションでは、プログラムのバージョンを指定します。

- 作業場の改訂(P3006)**
- 作業場の改訂プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。この処理オプションによって、アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せが決まります。バージョンには、英数字を組み合わせて名前を付けることができます。

作業手配グループの検討

「能力メッセージ集計の処理」フォームにアクセスします。

- 作業手配グループ**
- 1つのビジネスユニット全体の中で作業場をグループ化するためのカテゴリ・コードを入力します。
- たとえば、このコードを使用して、1つのビジネスユニットに報告を行ういくつかの作業場で稼働する類似する機械をグループ化できます。
- 全作業場**
- イベントの処理タイプを指定するオプションを選択します。
- 重点作業場**
- 能力が計算される際に作業場が重要であるかどうかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。
- N: 重点作業場ではない。
- 1: RRPを計算するときのみ重点作業場となる。

- 2: RCCPとCRPを計算するときに重点作業場となる。
- 3: RRP、RCCP、およびCRPを計算するときに重点作業場となる。このフィールドでタイプ1またはタイプ2を選択すると、タイプ3の作業場も表示されません。
- 4: 工程能力作業場ではない。この作業場は、CRPに取り込まれません。

注意: データ選択は、ある特定の情報グループをRRP、RCCP、CRPの各プログラムで処理するシステム機能です。

メッセージ・タイプ	CRPで生成された様々なメッセージを識別するコードを入力します。値は次のとおりです。 A: 警告メッセージ M: 手入力メッセージ O: 工程能力超過 U: 工程能力未満
単位	CS(ケース)、BX(箱)など、表示される在庫品目の数量単位を示すUDC(00/UM)を入力します。
未処理メッセージ	品目に関する簡単な記述、備考、または説明を入力します。 この値は、作業場の詳細メッセージの集計です。たとえば、作業場に4つの工程能力未満メッセージ(メッセージ・タイプU)がある場合、このフィールドにはUUUUと表示されます。

作業場負荷の検討(P3313)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値とバージョンを設定します。

デフォルト

この処理オプションでは、デフォルト処理を指定します。

1. **工程能力モードを入力してください。** 使用中の計画レベルを示すコードを指定します。値は次のとおりです。
1: RRP
2: RCCP
3: CRP
2. **表示するロー記述のユーザー定義コードを入力してください。** UDCを含むテーブルを識別するコードを入力します。このテーブルは、UDCタイプと呼ばれることもあります。
3. **デフォルトの単位を入力してください。** 金額または数量の単位を識別するUDC(00/UM)を指定します。バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などがあります。
4. **呼び出す作業手配リスト・プログラムのバージョンを入力してください。デフォルトはZJDE0001です。** アプリケーションやレポートの実行方法の指定に使用するユーザー定義の仕様のセットを指定します。バージョンを使用することで、ユーザー定義の処理オプション値、データ選択オプション、データ順序オプションをグループ化して保存できます。対話型バージョンは、(通常、メニュー項目の形で)アプリケーションと関連付けられています。バッチ・バージョンは、バッチ・ジョ

ブまたはレポートと関連付けられています。バッチ処理を実行するには、バージョンを選択する必要があります。

バージョン

この処理オプションでは、作業手配グループの照会プログラムのバージョンを指定します。各プログラムのバージョンを入力します。空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

作業手配グループの照会 (P31220) 使用するプログラムのバージョンを指定します。アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せを指定します。

作業場負荷の検討

「作業場負荷の検討」フォームにアクセスします。

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

期間集計 (P3312) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、システム・デフォルトを設定し、バージョンを指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、デフォルト処理を指定します。

1. **工程能力モードを入力してください。** 使用中の計画レベルを示すコードを指定します。値は次のとおりです。
1: RRP
2: RCCP
3: GRP
2. **デフォルトの単位を入力してください。** 金額または数量の単位を識別するUDC (00/UM) を指定します。バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などがあります。
3. **呼び出す作業手配リストのバージョンを入力してください。** アプリケーションやレポートの実行方法の指定に使用するユーザー定義の仕様のセットを指定します。バージョンを使用することで、ユーザー定義の処理オプション値、データ選択オプション、データ順序オプションをグループ化して保存できます。デフォルトのバージョンはZJDE0001です。

バージョン

この処理オプションでは、プログラムのバージョンを指定します。空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. **作業場の改訂 (P3006)** アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せを指定します。バージョンには、英数字を組み合わせて名前を付けることができます。
空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
2. **予測の改訂 (P3460)** アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せを指定します。バージョンには、英数字を組み合わせて名前を付けることができます。

- | | |
|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| 3. MRP/MPSメッセージの改訂 (P3411) | アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せを指定します。バージョンには、英数字を組み合わせて名前を付けることができます。 |
| 4. 製造現場ワークベンチ (P31225) | アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せを指定します。バージョンには、英数字を組み合わせて名前を付けることができます。 |

期間集計の検討

「期間集計の検討処理」フォームにアクセスします。

- | | |
|----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| 期間終了 | 品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を表示します。 |
| 数量 | 引当可能数量を表す値を表示します。たとえば、手持残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量が表示されます。この値は、事業所固定情報プログラムで入力します。 |
| % | 入荷率を表示します。 |
| オーダーNo. | 当初伝票を識別する番号が表示されます。この伝票には、作業オーダー、受注オーダー、予測、計画オーダーなどがあります。 |

メッセージ詳細の検討 (P3311) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、システム・デフォルトを指定します。

デフォルト値

この処理オプションでは、プログラムで使用されるデフォルトを指定します。

- | | |
|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| 1. 工程能力モードを入力します。 | 工程能力モードを指定します。値は次のとおりです。
1: RRP
2: RCCP
3: CRP |
| 2. デフォルトの単位を入力します。 | 金額または数量の単位を識別するUDC (00/UM) を指定します。バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などがあります。 |
| 3. 作業場の改訂 (P3006) のデフォルトのバージョンを入力します。 | アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せを指定します。バージョンには、英数字を組み合わせて名前を付けることができます。 |

メッセージ詳細の検討

「能力メッセージの処理」フォームにアクセスします。

メッセージ詳細の検討 - 能力メッセージの処理

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

作業場事業所 M30

作業場 * 200-101 Weld

単位 HR 時間数 消去済みを含める

レコード 1-1 [グリッドのカスタマイズ](#)

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

「能力メッセージの処理」フォーム

メッセージタイプ

CRPで生成された様々なメッセージを識別するコードを表示します。値は次のとおりです。

- A: 警告メッセージ
- M: 手入力メッセージ
- O: 工程能力超過
- U: 工程能力未満

メッセージ

関連メッセージを検討します。

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

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

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

合計数量

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

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

計画担当者備考

品目に関する備考を入力します。

第 8 章

資材所要量の計画

この章では、資材所要量計画(MRP)の概要、および次の方法について説明します。

- 計画入力の分析
- MRPの生成
- 計画出力の分析
- 計画出力の処理

MRPについて

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

計画入力の分析

この項では、計画入力の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

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

計画入力について

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

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

品目正味変更

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

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

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

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

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

また、F4102テーブルの正味変更フラグは、MRPを次回実行して需給に変更が加わるとアクティブになります。次のような例があります。

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

事前設定

資源所要量計画（RRP）を検証します。

参照: 第 7 章、「生産能力の計画」、「資源所要量計画（RRP）の生成」、61ページ

計画入力の分析に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
正味変更集計の処理	W3402A	「単一現場定期計画処理」(G3422)、「正味変更の検討」	MRPの生成に影響を与える変更を含む品目を検証します。

正味変更の検討（P3402）の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、正味変更集計の処理プログラムにアクセスするときの「計画コード」フィールドのデフォルト計画コードを指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、プログラムで使用されるデフォルトを指定します。

1. 計画コード

計画コードを指定します。このフィールドを空白にすると、すべての計画コードが含まれます。コードは次のとおりです。

空白: すべての計画コードが含まれます。

0: 基準生産日程計画 (MPS)、MRP、流通所要量計画 (DRP) による計画なし

1: MPSまたはDRPによる計画

2: MRPによる計画

3: MRPによる計画 (補足の個別予測を使用)

4: MPSによる計画 (計画部品表の親品目)

5: MPSによる計画 (計画部品表の構成品目)

これらの値はハードコード化されています。

品目の正味変更の検討

「正味変更集計の処理」フォームにアクセスします。

正味変更の検討 - 正味変更集計の処理 i ?

検索(O) 閉じる(L) ビュー フォーム(F) ロー(R) ツール(D)

変更のあった品目のみを表示

計画担当者No.

基準計画ファミリ

事業所

計画コード *MRPで計画*

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	正味変更	第2品目 No.	品目記述	略式品目 No.	第3品目 No.
<input type="checkbox"/>	Y	2004	Cro-Moly Frame	60097	2004
<input type="checkbox"/>	Y	2005	Chain Stay	60100	2005
<input type="checkbox"/>	Y	2201	Check Valve Assembly	60302	2201
<input type="checkbox"/>	Y	2202	O-Ring	60311	2202
<input type="checkbox"/>	Y	2205	Cap	60329	2205
<input type="checkbox"/>	Y	2206	Piston	60337	2206
<input type="checkbox"/>	Y	2208	Handle	60345	2208
<input type="checkbox"/>	Y	2209	Bracket, Top	60388	2209
<input type="checkbox"/>	Y	2210	Bracket, Bottom	60396	2210
<input type="checkbox"/>	Y	2020	Stem	60661	2020

「正味変更集計の処理」フォーム

計画担当者No.

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

正味変更

正味変更の値を検討します。

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

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

MRPの生成

この項では、マスター・スケジュール、正味変更計画スケジュールおよび資材所要量計画の概要と、MRP/MPS所要量計画(R3482)の処理オプションの設定方法について説明します。

マスター・スケジュールについて

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

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

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

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

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

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

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

正味変更計画スケジュールについて

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

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

- 選択したデータの評価
 - 計算の実行
 - 選択した品目についてのタイム・フェーズおよびメッセージの生成
- 正味変更の検討プログラムから、次に基づいて品目が選択されます。

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

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

MRPについて

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

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

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

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

次の表に記載されている計画情報の精度と有効性を確実にすると、MRPを最大限に活用できます。

計画情報	説明
マスター・スケジュール	MPSの精度が最低でも95%あることを確認してください。精度は、最終製品の完成度をスケジュールの実績と比較して測定します。

計画情報	説明
部品表	部品表の精度が少なくとも98%で、構成部品および数量が正しいことを確認します。工場での品目の組立て方を、部品表の正しい構成部品や数量と比較して精度を測定します。
在庫	在庫数が少なくとも95%の精度を持つことを確認します。循環棚卸処理を使用してこの精度を実現できます。
リードタイム	リードタイムが有効なことを確認します。計画リードタイムはシステムにより計算されます。オーダーの完了に要する実際の時間は計画したリードタイムと異なることがあります。

部品表

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

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

下位レベル・コード

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

生成タイプ

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

凍結オーダー

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

データ選択

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

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

安全在庫のあるロット制御品目の所要量計画

ロット制御在庫を扱う会社は、この在庫を管理する際に満了日付を考慮する必要があります。満了する前に品目ロットからの需要を満たすことは、資源を効率的に使用する上で重要です。需要日付までに満了するように設定されており、まだ満了していない在庫からの需要を満たすことができれば、安全在庫を維持する必要がなくなります。これは、安全在庫を簡単に補充できるためです。将来満了する予定のロットを含む安全在庫は、需要を満たすために引当可能とみなされます。

MRP/MPS所要量計画プログラム(R3482)または基準計画スケジュール・プログラム(R3483)を使用して所要量計画を生成する場合、追加の計画オーダー数量を生成する前に安全在庫の満了ロットを使用するよう設定できます。需要を満たすために満了ロットを組み込んで安全在庫を減算するように指定するには、計画プログラムに対して次の処理オプションを設定する必要があります。

- ロット満了日付の組込み = 1(組込)
- 安全在庫の減算 = 1(減算)

この結果、安全在庫から満了ロットが差し引かれます。この場合、最初に満了するよう設定されているロットから差し引かれます。また、安全在庫を補充し、安全在庫内の引当可能数量を超える需要を満たすためのみの新規計画オーダーが作成されます。

次の例は、このプロセスの結果をタイム・フェーズで表したものです。

ロット制御品目の安全在庫が20個あり、近い将来に満了する予定の品目は10個あるとします。また、引当可能な追加の在庫も20個あります。計画システムからは、予測需要が30個あると通知されます。需要を満たすために、通常の在庫を使用し、安全在庫から満了予定の品目を10個使用できます。

安全在庫が完全に考慮された場合、タイム・フェーズでは、満了ロット品目(-LEXP)の数量が減少し、計画オーダー数量(+PLO)は想定されていた数より少なくなります。これにより、満了する前にロット制御品目を使用して無駄を削減し、補充に必要な品目数量を過剰に計画することを回避できます。

MRP/MPS所要量計画(R3482)の処理オプションの設定

「単一現場定期計画処理」の「DRP再生成」、「MPS再生成」、または「MRP再生成」を選択します。正味変更バージョンの場合は、「DRP正味変更」、「MPS正味変更」、または「MRP正味変更」を選択します。

期間日付

この処理オプションでは、計画作成時に使用される日付および期間を指定します。

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

パラメータ

この処理オプションでは、処理条件を指定します。

次に示す生成タイプの選択肢について把握しておく必要があります。

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

「追加システム情報」フォームの「工場製造」タブのデータ選択で計画コードが「1」に指定された各品目について、製造品目であるか購買品目であるかにかかわらずタイム・フェーズが作成されます。

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

ペギング・レコードは作成されません。

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

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

この生成タイプを使用するには、次の情報を設定する必要があります。

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

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

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

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

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

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

手持数量データ

この処理オプションでは、プログラムによる手持在庫の計算方法を指定します。

- 1. ロット満了日付の組込み** 手持在庫を計算するときにロット満了日付を組み込むかどうかを指定します。たとえば、満了日付が8月31日の手持数量が200品目あり、9月1日に200品目必要な場合、満了ロットは認識されず、オーダーに対してメッセージが作成されるか、追加の品目が製造されて需要が満たされます。値は次のとおりです。
- ブランク: 含めない。
- 1: 含める。
- 2. 安全在庫の減算** 安全在庫数量が差し引かれている開始時使用可能数量に基づいて計画するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 減算しない。
- 1: 減算する。
- 3. 入荷工程中の数量** 積送中、検査中、または処分された品目を、開始時使用可能の計算に含めるか、またはタイム・フェーズの入荷処理中(+IR)バケットの一部とみなすかを指定します。
- 積送中数量** 製造環境では、即座に使用できるかどうかを判断するために、在庫の保管場所を設定する必要がある場合があります。積送中の数量をタイム・フェーズの開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム・フェーズの入荷処理中(+IR)行に含まれます。この場合も、数量は使用可能とみなされます。タイム・フェーズに数量を表示する方法のみが異なります。値は次のとおりです。

ブランク: 手持在庫に数量を含めない。

1: 手持在庫に数量を含める。

検査中数量

製造環境では、即座に使用できるかどうかを判断するために、在庫の保管場所を設定する必要がある場合があります。検査中の数量を開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム・フェーズの入荷処理中(+IR)行に含まれます。この場合も、数量は使用可能とみなされます。タイム・フェーズに数量を表示する方法のみが異なります。値は次のとおりです。

ブランク: 手持在庫に数量を含めない。

1: 手持在庫に数量を含める。

ユーザー定義数量1、ユーザー定義数量2

製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを判断するために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。これらのユーザー定義数量(入荷工程を改訂するフォームの「作業1の更新」フィールドまたは「作業2の更新」フィールドで定義されている)を開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム・フェーズの入荷処理中(+IR)行に含まれます。この場合も、数量は使用可能とみなされます。タイム・フェーズに数量を表示する方法のみが異なります。値は次のとおりです。

ブランク: 手持在庫に数量を含めない。

1: 手持在庫に数量を含める。

4. ロット保留コード(5つまで)

手持在庫の計算に含めるロットを指定します。最大5つのロット保留コード(41/L)を入力できます。

ブランク: 手持在庫の計算に保留ロットを含めない。

*: 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める。

5. 期日を経過したレート・スケジュールの供給への組み込み

期日を経過したレート・スケジュールからの未処理数量を供給とみなすかどうかを指定します。この処理オプションで「1」を入力すると、これらの数量が、未調整レート・スケジュール(+RSU)および調整済レート・スケジュール(+RS)の数量の計算に含まれます。値は次のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 含める。

予測

この処理オプションでは、プログラムが需要として読み取る予測タイプと、システムで使用される予測消化を指定します。

1. 使用する予測タイプ(5種類まで)

予測タイプを5種類まで指定します。

予測は、需要ソースです。オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne予測管理システム内では、12の異なる予測タイプ(34/DF)を使用して予測を作成できます。1つは、品目の需要履歴と比較される最適(BF)タイプとみなされます。この処理オプションを使用して、計画プロセスに含まれる予測タイプで作成される予測数量を定義します。スペースなしで、複数の値を入力できます。たとえば、「0102BF」のように入力します。

2. 計画部品表のMPS予測タイプ

生成タイプ2の計画部品表を展開するときに、構成品の予測を作成するために使用する予測タイプ(UDC 34/DF)を指定します。この値は、この機能の「使用する予測タイプ」処理オプションの値と一致している必要があります。

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

3. 予測消化ロジック

所要量計画の処理中に予測消化ロジックを使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 予測消化を使用しない。

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

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

4. 顧客別予測消化のためのデフォルトの顧客住所関係

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

1: 出荷先住所録番号

2: 販売先住所録番号

伝票タイプ

この処理オプションでは、デフォルトの伝票タイプを指定します。

1. 購買オーダー

システムが購買オーダーの作成を提案するときに使用される伝票タイプを指定します。

購買オーダーの作成に関連するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値はOPです。

2. 作業オーダー

システムが作業オーダーの作成を提案するときに使用される伝票タイプを指定します。

作業オーダーの作成に関連するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値はWOです。

3. レート・スケジュール

システムがレート・スケジュールの作成を提案するときに使用される伝票タイプを指定します。

レート・スケジュールの作成に関連するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。使用するレート・スケジュールの伝票タイプのUDC 00/DTを入力します。デフォルト値は「SC」です。

リード・タイム

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

- | | |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 購買品目安全リードタイム | リードタイムの計算に使用する値を指定します。
在庫タイプがPの品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。 |
| 2. 製造品目安全リードタイム | リードタイムの計算に使用する値を指定します。
在庫タイプがMの品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。 |
| 3. 督促ダンパー日数 | 督促メッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、督促メッセージは生成されません。 |
| 4. 繰延ダンパー日数 | 繰延ベメッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、繰延ベメッセージは生成されません。 |

パフォーマンス

この処理オプションでは、出力を定義して処理時間を調整します。

1. F3411/F3412/F3413テーブルのデータ消去

警告: この処理オプションは、十分に注意して使用してください。

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

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

ブランク: テーブルをクリアしない。

1: テーブルをクリアする。

2. 計画テーブルのデータを消去する事業所を入力してください。

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

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

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

例1:

「F3411/F3412/F3413テーブルの消去」を1に設定している場合

(a) 「事業所の削除」をブランクに設定する。

3つのテーブルのすべてのレコードが事前に除去されます。

(b) 「事業所の削除」に有効な事業所番号が含まれている。

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

(c) 「事業所の削除」に無効な事業所番号が含まれている。

3つのテーブルのレコードは事前に除去されません。

例2:

「F3411/F3412/F3413テーブルのデータ消去」をブランクに設定している場合

「事業所の削除」が無効になっている。

3つのテーブルのレコードは事前に除去されません。

3. MPS/MRP印刷コードの初期化

F4102テーブルのレコードを初期化するための値を指定します。

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

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

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

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

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

ブランク: 初期化しない。

1: 初期化する。

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

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

製造モード

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

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

パラレル処理

この処理オプションでは、パラレル処理で使用されるプロセッサ数を指定します。また、パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかをここで指示します。

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

計画出力の分析

この項では、計画出力の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

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

計画出力について

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

MPS/DRPタイム・フェーズ

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

MPSタイム・フェーズ・プログラムのDRPバージョンまたはMPSバージョンを使用してMPSを検討し、システムからの推奨案を受け入れるか、一時変更するかを決めます。個々の品目番号についてアクション・メッセージを検討して、どの処理を実行するかを決定してください。

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

次の表は、DRPおよびMPSタイム・フェーズに含まれるデータを示しています。

データ	説明
特定の期間の数量	<p>ここで検討できるのは次の項目です。</p> <ul style="list-style-type: none"> • あらゆる単位による期間別在庫状況 • 有効な単位による約束可能数量 • 時間枠および品目レベルでのリードタイム • 累積および製造リードタイム
期間の数量(未調整または調整済)	<p>期間数量は、調整済か未調整のどちらかです。</p> <p>調整済数量の計算では、ユーザーがメッセージを処理すると想定します。</p> <p>未調整数量の計算では、ユーザーがアクション・メッセージを処理しないと仮定します。数量タイプの末尾のUは、期間数量が未調整であることを意味します。</p>

データ	説明
予測消化	<p>GやC、Hなどの計画時間枠規則を使用して、予測または顧客オーダーのうちで値が大きい方に基づいて需要を計算すると、予測が消化されます。消化は、同じ期間または関連する期間にある顧客需要の数量分だけ予測の値が減少するという事です。</p> <p>注意: タイム・フェーズには、すべての顧客の需要と予測の集計が表示されます。顧客別予測消化の機能を使用している場合は、予測数量と顧客需要数量の集計が、標準の予測消化とつりあっていないように見えることがあります。</p>
様々な表示形式	<p>タイム・フェーズは様々な形式で表示できます。たとえば、次のようにできます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • すべての需要の行を1行に集計する • すべての供給の行を1行に集計する • ローを選択、または非表示にする • 処理オプションで設定した2つの異なる数量タイプ・テーブルを切り替える
その他のプログラムへのアクセス	<p>タイム・フェーズの検討中に次の他のプログラムにアクセスできます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 需要/供給照会およびペギング照会を使用して、上位レベルの需要がどこで生成されているかを判断する • MRP/MPS詳細メッセージの改訂を使用して、メッセージ詳細を検討して適切な処理を実行する • 追加システム情報で品目の詳細な設定を確認する • 明細予測の改訂で、品目予測および販売実績を検討する • レート・スケジュールの改訂で、品目レート・スケジュールを検討する • MPS再生成またはDRP再生成で、表示された品目を再生成してオンライン表示する

MRPタイム・フェーズ

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

MPS/MRP/DRPキーウィンドウ・プログラム (P34KEY) を使用して、MRP用に生成する数量タイプを検討します。次の表は、数量タイプを示しています。

数量タイプ	説明
計画オーダー (+PLO)	推奨された品目用の補充オーダー。

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

時間枠表示コード

品目リードタイムおよび時間枠日数は、タイム・フェーズに表示されます。時間枠およびリードタイムは、各期間に次のように表示されます。

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

計画ファミリ・メッセージ

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

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

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

- 既存の供給オーダーの変更
- 新しいオーダーの発注

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

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

詳細メッセージ

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

- メッセージの保留
- メッセージのクリア
- メッセージの削除

検討した後に処理しなかったメッセージは削除できます。

- メッセージの処理

DRP/MPS/MRPからの作業オーダー出力

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

伝票タイプ (タイム・フェーズ)	その他のコード	説明	構成品需要
WP (+PLO)	状況 = P (計画済)	計画オーダー。WPはシステム生成の見出しのないオーダーの伝票タイプで、F4801テーブルに保管されます。DRP/MPS/MRPはプログラムを実行するたびに、計画日付および数量を自動的に変更します。	-PWO
WO (+WOと+WOUの計画日付および数量は一致しない場合もあります)	状況 = 10 (確定)	確定オーダー。作業オーダー見出しはF4801テーブルにあります。DRP/MPS/MRPにより、計画担当者に需要/供給のバランスを調整するように求めるメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行すると想定します。	-FWO/-FWOU。メッセージ・タイプAは、親の需要/供給のバランスが不均衡となっていることを警告します。-FWOと-FWOUの計画日付および数量は一致しない場合もあります。

伝票タイプ (タイム・フェーズ)	その他のコード	説明	構成品需要
WO(+WOと+WOUの計画日付および数量は一致しない場合もあります)	状況 = 40 (確定)	部品リストと作業工程指示が添付済の確定オーダー。DRP/MPS/MRPにより、計画担当者に需要/供給のバランスを調整するように求めるメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行すると想定します。	-FWO/-FWOU。メッセージ・タイプAは、親の需要/供給のバランスが不均衡となっていることを警告します。-FWOと-FWOUの計画日付および数量は一致しない場合もあります。
WO(+WOと+WOUの計画日付および数量は一致しない場合もあります)	状況 = 41 (確定計画オーダー)	計画が確定済の確定オーダー。これらはDRP/MPS/MRPの生成によって計画され、「確定オーダーの終了状況」処理オプションで状況を41に指定したオーダーです。DRP/MPS/MRPにより、計画担当者に需要/供給のバランスを調整するように求めるメッセージが作成されます。構成品の需要については、計画担当者が処理を実行しないと想定します。これらのメッセージには確定計画オーダーの計画担当者の備考があります。	-FWO/-FWOU。メッセージ・タイプSは、FPO (確定計画オーダー)の親の需要/供給のバランスが不均衡となっているという意味の警告です。-FWOと-FWOUの計画日付および数量は常に一致します。
WO(+WOと+WOUの計画日付および数量は一致します)	凍結時間枠内(すべての状況コード)	凍結時間枠内のすべての確定オーダー。DRP/MPS/MRPは、凍結時間枠内はアクション・メッセージを表示しません。タイプAのメッセージが作成され、凍結時間枠内の需要/供給のバランスが不均衡であることを警告します。凍結時間枠外ではアクション・メッセージが作成され、需要/供給のバランスの調整が求められます。	-FWO/-FWOU。親の需要からは変更メッセージは作成されません。
WO(+WOと+WOUの計画日付および数量は一致します)	作業オーダー見出しの凍結コード(すべての状況コード)	凍結中の確定オーダー。この作業オーダーについてはDRP/MPS/MRPはアクション・メッセージを生成しません。タイプAおよびFの警告メッセージが作成されます。需要/供給のバランスを調整するよう新しいオーダー・メッセージが作成されます。	-FWO/-FWOU。親の需要からは変更メッセージは作成されません。

MRPペギング需要

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

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

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

事前設定

検討する計画期間の開始および終了日付を含む最新のMRPを生成します。

計画出力の分析に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
タイム・フェーズの処理	W3413A	「DRP日次処理」(G3411)、 「DRPタイム・フェーズ照会」 「MPS日次処理」(G3412)、 「MPSタイム・フェーズ照会」 「MRP日次処理」(G3413)、 「MRPタイム・フェーズ照会」	期間別の需要/供給数量を 検討します。
メッセージ集計の処理	W3401D	「DRP日次処理」(G3411)、 「DRP計画ファミリの検討」 「MPS日次処理」(G3412)、 「MPS計画ファミリの検討」 「MRP日次処理」(G3413)、 「MRP計画ファミリの検討」	集計メッセージ・レコード を計画ファミリ別に検討 します。
詳細メッセージの処理	W3411D	「DRP日次処理」(G3411)、 「DRP詳細メッセージ の検討」 「MPS日次処理」(G3412)、 「MPS詳細メッセージ の検討」 「MRP日次処理」(G3413)、 「MRP詳細メッセージ の検討」	所要量計画の再生成プロ グラムによって生成さ れた詳細メッセージを 検討します。
ペギング照会の処理	W3412A	「MRP日次処理」(G3413)、 「ペギング照会」	従属需要のソースについ て検討します。

MPSタイム・フェーズ(P3413)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値の設定、データの処理方法の定義、およびバージョンの指定を行います。

デフォルト値

この処理オプションでは、MPSタイム・フェーズ・プログラムのロー記述用の必須および代替のUDCタイプを指定できます。

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

処理

この処理オプションでは、タイム・フェーズのフォームで表示するデータおよびその形式を指定します。特定の経過期間および予測消化期間を選択できます。また、需要/供給のデータを1つのローに集計することもできます。

1. 経過期間数 タイム・フェーズに表示されるMRP生成開始日付の前に経過した期間の数を指定します。値は次のとおりです。
 - 0: MRP生成開始日付の前の期間は0期間(デフォルト)。
 - 1: MRP生成開始日付の前の期間は1期間。
 - 2: MRP生成開始日付の前の期間は2期間。
 この値は、MRP生成(R3482/R3483)の経過期間数と対応している必要があります。MRP生成プログラムの経過期間数が1の場合は、このオプションを「1」に設定する必要があります。
2. 需要/供給の集計 タイム・フェーズ・プログラムに関連付けられているフォームで、供給の行と需要の行をそれぞれ1つのローに集計するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 - ブランク: 集計しない。
 - 1: 集計する。
3. 予測消化期間(FCP) MRPで予測消化を使用する場合に、タイム・フェーズ・プログラムで予測消化期間を示すかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 - ブランク: 示さない。
 - 1: 日付にアスタリスクを付けて予測消化期間を示す。

実行バージョン

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

1. 単一品目MRP (R3482) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「フォーム」メニューからアクセスしたときに使用される単一品目MRPプログラム (R3482) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
2. MRP詳細メッセージの検討 (P3411) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「ロー」メニューからアクセスしたときに使用されるMRP詳細メッセージの検討プログラム (P3411) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
3. 需要/供給の照会 (P4021) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「フォーム」メニューからアクセスしたときに使用される需要/供給照会プログラム (P4021) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
4. 予測の改訂 (P3460) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「フォーム」メニューからアクセスしたときに使用される予測の改訂プログラム (P3460) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
5. ペギング照会 (P3412) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「フォーム」メニューからアクセスしたときに使用されるペギング照会プログラム (P3412) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
6. レート・スケジュールの改訂 (P3109) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「フォーム」メニューからアクセスしたときに使用されるレート・スケジュールの改訂プログラム (P3109) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
7. 作業日カレンダー (P00071) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「フォーム」メニューからアクセスしたときに使用される作業日カレンダー・プログラム (P00071) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
8. 事業所品目 (P41026) 「タイム・フェーズの処理」フォームの「フォーム」メニューからアクセスしたときに使用される事業所品目プログラム (P41026) のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

タイム・フェーズの検討

「タイム・フェーズの処理」フォームにアクセスします。

MRPタイム・フェーズ照会 - タイム・フェーズの処理

検索(O) 閉じる(L) フォーム(E) ツール(T)

ブランク行非表示
 需要/供給集計
 代替数量タイプ

事業所 M30
 開始日付
 単位 EA

品目No. 220 Touring Bike, Red
 標準リードタイム 2 固定

レコード 1 - 11 グリッドのカスタマイズ

記述	経過期間	2005/06/10	2005/06/17 F	2005/06/24
+BAU(開始時...		134	134	-80
+BA(開始時...		134	134	
+Sup				80
-Dem			134	80
=EAU(終了時...		134		-80
=EA(終了時...		134		
+PLO(計画才...				
ATPU(未調整...				
ATP(約束可...				
CATPU(未調...			134	80
CATP(累計約...				80

「タイム・フェーズの処理」フォーム

ブランク行非表示

このチェックボックスを選択すると、ブランク行が画面に表示されなくなります。

需要/供給集計

このチェックボックスを選択すると、レコードが集計形式で表示されます。詳細形式で表示するには、チェックボックスの選択を解除します。

代替数量タイプ

このチェックボックスを選択すると、タイム・フェーズ・プログラムの処理オプションで指定した代替数量タイプに切り替わります。

品目No.

タイム・フェーズの検討を行う品目を入力します。

計画ファミリー用のメッセージの検討

「メッセージ集計の処理」フォームにアクセスします。

MRP計画ファミリの検討 - メッセージ集計の処理

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

計画担当者No. * 事業所
 購買担当者No. * 終了日付 *
 仕入先No. * メッセージタイプ *
 計画ファミリ 計画コード *
 プロジェクトNo. 在庫タイプ *

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	第2品目 No.	品目 記述	未処理 メッセージ	略式 品目 No.	第3品目 No.
<input type="checkbox"/>	240	Recreational Sport Bike	A00000000000+	721131	240
<input type="checkbox"/>	210	Mountain Bike, Red	0000000000	60011	210
<input type="checkbox"/>	230	Youth Sport Bike	A F	60020	230
<input type="checkbox"/>	2005	Chain Stay	A A	60100	2005
<input type="checkbox"/>	2012	Chain, DX	A	60177	2012
<input type="checkbox"/>	2020	Stem	A	60257	2020
<input type="checkbox"/>	220	Touring Bike, Red	E00000000000+	60038	220

「メッセージ集計の処理」フォーム

計画ファミリ

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

関連項目:

第 8 章、「資材所要量の計画」、「購買オーダー・メッセージの処理」、106ページ

MRP/MPS詳細メッセージの改訂 (P3411) の処理オプションの設定

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

購買オーダー情報

この処理オプションを使用して、購買オーダーの情報を定義します。

1. 行タイプ

行の処理方法を指定します。行タイプは、トランザクションがやり取りをするシステム(オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne一般会計、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne作業原価、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne買掛管理、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne売掛管理、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理)に影響します。また、行タイプでは、レポートや計算に行を含める条件も指定されます。たとえば、次のような値が、「行タイプ固定情報の改訂」フォーム (P40205) で定義されています。

S: 在庫品目
 J: 作業原価、外注、または一般会計への購買
 B: 勘定科目と品目番号
 N: 非在庫品目
 F: 運賃
 T: テキスト情報
 M: その他費用
 W: 作業オーダー

- 2. 開始状況** オーダー処理の最初のステップである開始状況を指定します。使用するオーダー・タイプおよび行タイプについて、「オーダー処理規則」フォームで設定されているUDC (40/AT)を指定する必要があります。
- 3. 集約** 1つの購買オーダーで1つの仕入先に適用されるすべての処理済メッセージを集計するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 1: 集計する。
 ブランク: 集計しない。
- 4. 価格設定** 価格を一括オーダーから取得するか、JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムから取得するかを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 一括オーダーから取り込む。
 1: JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムから取り込む。

作業オーダー情報

この処理オプションを使用して、作業オーダー情報を定義します。

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

転送オーダー情報

この処理オプションを使用して、転送オーダーの情報を定義します。

- 1. 集約** 1つの転送オーダーで1つの事業所に適用されるすべての処理済メッセージを集計するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 1: 集計する。
 ブランク: 集計しない。

一括情報

この処理オプションを使用して、一括オーダーの情報を定義します。

- 1. リリースする一括オーダーの伝票タイプ** メッセージを処理して購買オーダーを作成する際に、一致する一括オーダーに対する対話形式のリリースを実行するかどうかを指定します。リリー

スする伝票タイプ(UDC 00/DT)を入力します。この処理オプションを空白にすると、一括オーダーに対するリリースは行われません。

バージョン

この処理オプションを使用して、このプログラムが別のプログラムにアクセスする際のバージョンを指定します。空白の場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

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

1. 一括オーダー・リリース (P43216) 一括オーダーのリリース・プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから一括オーダーのリリースにアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
2. タイムフェーズ (P3413) タイム・フェーズ・プログラムのバージョンを指定します。
「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「フォーム」メニューから「タイム・フェーズの処理」にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
3. ペギング照会 (P3412) ペギング照会プログラムのバージョンを指定します。「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「フォーム」メニューからペギング照会の処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
4. 需要/供給照会 (P4021) 需要/供給照会プログラムのバージョンを指定します。「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「フォーム」メニューから需要/供給の処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
5. 購買オーダーの入力 (P4310) 購買オーダー・プログラムのバージョンを指定します。「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「ロー」メニューからオーダー明細の処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
6. 作業オーダーの入力 (P48013) 作業オーダーの処理プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから作業オーダーの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
7. レート・スケジュールの改訂 (P3109) レート・スケジュールの入力/変更プログラムのバージョンを指定します。「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「フォーム」メニューからレート・スケジュールの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
8. 受注オーダー入力 (P4210) 受注オーダー入力プログラムのバージョンを指定します。このプログラムから受注オーダー入力にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
9. 製造現場ワークベンチ (P31225) 製造スケジュール・ワークベンチ・プログラムのバージョンを指定します。「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「フォーム」メニューから作業オーダー・スケジュールの処理にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
10. 部品表照会 (P30200) 部品表照会プログラムのバージョンを指定します。「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「ロー」メニューから部品表照会にアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。
11. 事業所品目 (P41026) 事業所品目プログラムのバージョンを指定します。

「詳細メッセージの処理」フォームまたは「詳細メッセージの改訂」フォームの「ロー」メニューから製造データにアクセスすると、このバージョンが呼び出されます。

表示

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

1. **メッセージを表示する対象を選択します。** 需要または供給事業所のメッセージを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランクまたはD: 需要事業所

1またはS: 供給事業所

詳細メッセージの検討

「詳細メッセージの処理」フォームにアクセスします。

MRP詳細メッセージの検討 - 詳細メッセージの処理

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

品目No. 2001 事業所 M30
Cro-Moly Frame, Red

計画担当者番号 *
基準計画ファミリ * 購買担当者番号 *
プロジェクトNo. * 計画コード *

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	品目 No.	メッセージタイプ	メッセージ	保留コード	メッセージ表示	要求数量	単位	オーダー No.
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	A	警告メッセージ	A		11	EA	451004
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	D	遅延	A		10	EA	451012
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	G	オーダー数量の増加	A		162	EA	451012
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	O	オーダー	A		197	EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	O	オーダー	A		158	EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	O	オーダー	A		218	EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	O	オーダー	A		96	EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	O	オーダー	A		197	EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	O	オーダー	A		242	EA	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2001	O	オーダー	A		54	EA	

「詳細メッセージの処理」フォーム

ペギング照会 (P3412) の処理オプションの設定

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

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. **メッセージ・ファイルの改訂** レポート、ビジネスユニット、補助元帳など、一緒に処理できる項目のグループを指定します。
2. **タイム・フェーズ** メニュー項目のバージョンを識別する順序番号を指定します。たとえば、複数のバージョンのレポート・メニュー項目が設定されている場合、この順序番号によって各バージョンが識別されます。
3. **需要/供給照会** 特定のメニュー項目(レポートなど)の複数のバージョンを指定します。この順序番号によって各バージョンが識別されます。
4. **事業所品目(P41026)** アプリケーションに使用するデータ選択とデータ順序の設定の組合せを指定します。バージョンには、英数字を組み合わせて名前を付けることができます。

ペギング需要の検討

「ペギング照会の処理」フォームにアクセスします。

ペギング照会 - ペギング照会の処理 i ?

検索(O) 閉じる(L) フォーム(E) ロー(R) ツール(D)

事業所	<input type="text" value="M30"/>		
品目 No.	<input type="text" value="2001"/>	Cro-Moly Frame, Red	
要求日付	<input type="text"/>	単位	<input type="text" value="EA"/>
プロジェクト No.	<input type="text" value="*"/>		
標準リードタイム	<input type="text" value="8"/>	固定	

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

	要求日付	数量	第2品目 No.	品目記述	タイプ	タイプ記述
<input checked="" type="radio"/>	2005/06/24		220	Touring Bike, Red	FO	部品リスト付き確定...
<input type="radio"/>	2005/06/27	74	220	Touring Bike, Red	WO	実現(確定)作業オ...
<input type="radio"/>	2005/06/28	288	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	2005/07/27	197	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	2005/08/29	158	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	2005/09/28	218	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	2005/10/27	96	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	2005/11/28	197	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	2005/12/28	242	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー
<input type="radio"/>	2006/01/27	54	220	Touring Bike, Red	WP	計画作業オーダー

「ペギング照会の処理」フォーム

要求日付 品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を入力します。

計画出力の処理

この項では、計画出力の処理およびMRPの需要/供給の概要と、次の方法について説明します。

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

計画出力の処理について

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

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

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

作業オーダー・メッセージ

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

作業オーダー・メッセージは、次のいずれかの方法で処理できます。

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

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

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

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

購買オーダー・メッセージ

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

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

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

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

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

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

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

購買オーダーの集計

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

メッセージの自動処理

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

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

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

凍結コード

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

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

関連項目:

第 8 章、「資材所要量の計画」、「正味変更の検討 (P3402) の処理オプションの設定」、75ページ

MRP 需要/供給について

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

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

計画枠規則の需要/供給照会への影響

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

注意: 需要/供給照会には、予測消化規則(規則H)以外のすべての計画枠規則が反映されます。予測消化ロジックは、タイム・フェーズ・ビューでのみ表示されます。

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

計画出力の処理に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
詳細メッセージの処理	W3411D	「DRP日次処理」(G3411)、 「DRP詳細メッセージ の検討」 「MPS日次処理」(G3412)、 「MPS詳細メッセージ の検討」 「MRP日次処理」(G3413)、 「MRP詳細メッセージ の検討」	「ロー」メニューの「メッセージ処理」を選択して、作業オーダー・メッセージと購買オーダー・メッセージを個別に処理します。 「ロー」メニューの「メッセージ消去」を選択して、メッセージを消去します。
詳細メッセージの改訂	W3411B	「詳細メッセージの処理」フォームでローを選択して、「ロー」メニューの「メッセージの改訂」を選択します。「詳細メッセージの改訂」フォームで、「ロー」メニューの「保留/リリース」を選択します。	メッセージを保留にします。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
オーダーの選択仕入先	W43032A	「詳細メッセージの処理」フォームで、「ロー」メニューの「メッセージ処理」を選択します。「詳細メッセージの処理」フォームの「閉じる」をクリックします。	購買オーダーを生成します。
作業オーダー詳細	W48013A	「日次オーダー準備-組立製造」(G3111)、「オーダーの入力/変更」 作業オーダーを選択して「選択」をクリックします。 「作業オーダー詳細」フォームで、「状況/タイプ」タブを選択します。	作業オーダーに凍結コードを入力します。
オーダー明細(ページ2)	W4310E	「購買オーダー処理」(G43A11)、「購買オーダーの入力」 「オーダー見出しの処理」フォームで、購買オーダーを選択します。 「ロー」メニューの「明細の改訂」を選択します。 「オーダー明細」フォームでローを選び、「ロー」メニューの「追加情報2(N)」を選択します。	購買オーダーに凍結コードを入力します。
需要/供給の処理	W4021B	「MRP日次処理」(G3413)、「需要/供給照会」	オーダーの結果の需要/供給の変化について検討します。

購買オーダー・メッセージの処理

「オーダーの選択仕入先」フォームにアクセスします。

MRP詳細メッセージの検討 - オーダーの選択仕入先

フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ

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

「オーダーの選択仕入先」フォーム

購買オーダーを生成するには、「フォーム」メニューの「オーダー生成」を選択します。

MRP/MPS 詳細メッセージの処理プログラムの実行

「DRP 日次処理」(G3411)の「DRP 詳細メッセージの処理」を選択します。

「MPS 日次処理」(G3412)の「MPS 明細メッセージの処理」を選択します。

「MRP 日次処理」(G3413)の「MRP/MPS 詳細メッセージの処理」を選択します。

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

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

購買オーダー情報

この処理オプションを使用して、購買オーダーに特有の処理を指定します。

1. 行タイプを入力してください。

行の処理方法を指定します。行タイプは、トランザクションがやり取りをするシステム (JD Edwards EnterpriseOne 一般会計、JD Edwards EnterpriseOne 作業原価、JD Edwards EnterpriseOne 買掛管理、JD Edwards EnterpriseOne 売掛管理、JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理) に影響します。また、行タイプでは、レポートや計算に行を含める条件も指定されます。

たとえば、次のような値が、「行タイプ固定情報の改訂」フォーム (P40205) で定義されています。

S: 在庫品目

J: 作業原価、外注、または一般会計への購買

B: 勘定科目と品目番号

N: 非在庫品目

F: 運賃

T: テキスト情報

M: その他費用

W: 作業オーダー

2. 開始状況を入力してください。

オーダー処理の最初のステップである開始状況を指定します。使用するオーダー・タイプおよび行タイプについて、「オーダー処理規則」フォームで設定されているUDC (40/AT) を指定する必要があります。

3. 全メッセージを仕入先別に1つの購買オーダーに集約するには、1を入力してください。

1つの購買オーダーで1つの仕入先に適用されるすべての処理済メッセージを集約するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 集約する。

ブランク: 集約しない。

4. 価格の設定方法を指定してください。

価格を一括オーダーから取得するか、JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムから取得するかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 一括オーダーから取り込む。

1: JD Edwards EnterpriseOne 調達管理システムから取り込む。

作業オーダー情報

この処理オプションを使用して、作業オーダーに特有の処理を指定します。

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

転送オーダー情報

この処理オプションを使用して、転送オーダーに特有の処理を指定します。

- | | |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 転送オーダー・メッセージを集約するには、1を入力します。 | 1つの転送オーダーで1つの事業所に適用されるすべての処理済メッセージを集計するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
空白: 集計しない。
1: 集計する。 |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|

一括オーダー情報

この処理オプションを使用して、一括オーダーに特有の処理を指定します。

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

バージョン

すべてのバージョンはデフォルトとしてZJDE0001を使用します。

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

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

受注オーダー保留

この処理オプションを使用して、受注オーダーに特有の処理を指定します。

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

購買オーダー保留

この処理オプションを使用して、購買オーダーに特有の処理を指定します。

1. 作業オーダーが取消、延期、または前倒しされた場合、関連購買オーダーの保留コードを入力します。 オーダー保留の理由を示すUDC(42/HC)を指定します。空白にすると、購買オーダーは更新されません。購買オーダーは、作業オーダーの作業工程が再計算される場合にのみ更新されます。

サブシステム・ジョブ

この処理オプションを使用して、サブシステム・ジョブの処理を指定します。

1. サブシステムのジョブの有効なモードを入力してください。このオプションは、指定したサブシステムのジョブのバージョンで使用します。 サブシステム・ジョブの有効なモードを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: ジョブをサブシステムに追加しない。
 1: ジョブをサブシステムに追加する。

凍結コードの作業オーダーへの追加

「作業オーダー詳細」フォームにアクセスします。

フィールド名	値	事業所	作業オーダー記述	W.O. Scheduling	品目No.
オーダーNo./タイプ	451012 / WO	M30	Cro-Moly Frame, Red	W.O. Scheduling	2001

タブを選択:	2-状況/タイプ
状況コメント	
部品表タイプ	M 標準製造用部品表
作業工程タイプ	M 標準製造工程
状況	30 書類印刷済み
タイプ	S 現場オーダー
凍結コード	Y オーダーを凍結する

「作業オーダー詳細」フォーム: 「状況/タイプ」タブ

状況/タイプ

「状況/タイプ」タブにアクセスします。

凍結コード

オーダーの行が凍結しているかどうかを示すコードを入力します。MPSおよびMRPでは、凍結したオーダーに対する変更は提示されません。値は次のとおりです。

Y: オーダーを凍結します。

N: オーダーを凍結しません。これがデフォルト値です。

凍結コードの購買オーダーへの追加

「オーダー明細(ページ2)」フォームにアクセスします。

「オーダー明細(ページ2)」フォーム

凍結コード

オーダーの行が凍結しているかどうかを示すコードを入力します。MPSおよびMRPでは、凍結したオーダーに対する変更は提示されません。値は次のとおりです。

Y: オーダーを凍結します。

N: オーダーを凍結しません。これがデフォルト値です。

需要/供給の分析

「需要/供給の処理」フォームにアクセスします。

需要/供給照会 - 需要/供給の処理

OK(O) 検索(I) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

事業所 * M30

品目 No. 2001 Cro-Moly Frame, Red

終了日付 * 単位 EA

標準リードタイム 8 固定

レコード 1 - 31 グリッドのカスタマイズ

	約束日付	需要	供給	引当可能数量	オーダー No.	タイプ	事業所	顧客/仕入先名称
<input checked="" type="radio"/>	2009/03/25		200	200			M30	手持残高
<input type="radio"/>	2009/03/25						M30	約束可能数量
<input type="radio"/>			197	397		WO	M30	
<input type="radio"/>			158	555		WO	M30	
<input type="radio"/>			218	773		WO	M30	
<input type="radio"/>			96	869		WO	M30	
<input type="radio"/>			197	1066		WO	M30	
<input type="radio"/>			242	1308		WO	M30	
<input type="radio"/>			54	1362		WO	M30	
<input type="radio"/>			51	1413		WO	M30	
<input type="radio"/>			131	1544		WO	M30	
<input type="radio"/>			135	1679		WO	M30	

「需要/供給の処理」フォーム

約束日付

受注オーダーまたは購買オーダーの約束出荷日付を表示します。需要/供給プログラムでは、この日付を使用して約束可能数量が計算されます。この値は、受注オーダーの入力時に自動的に計算できます。この日付は、品目を倉庫から出荷できる日を表します。

需要

受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を、入力時の単位または品目の定義済基本単位で表示します。

JD Edwards EnterpriseOne 製造管理システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドが完了数量や仕損数量を示す場合もあります。数量タイプは、入力したタイプ・コードで決まります。

供給

引当可能数量を表す値を表示します。たとえば、手持残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量が表示されます。この値は、事業所固定情報プログラム (P41001) で入力します。

引当可能数量

引当可能な数量を示す数字を表示します。たとえば、手持数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数が引当可能数量になります。引当可能数量はユーザーが定義します。この値は、事業所固定情報プログラム (P41001) で設定できます。

第 9 章

所要量計画の検証

この章では、所要量計画の検証の概要と、次の方法について説明します。

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

所要量計画の検証について

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

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

RCCP と CRP の大きな違いは次の点です。

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

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

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

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

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

次の用語はマスター・スケジュールを理解する上で重要です。

資源単位

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

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

作業場時間数

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

CRP/ラフカット能力計画の再作成

この項では、CRPの生成の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- CRP/ラフカット能力計画の再生成の実行
- CRP/ラフカット能力計画の再生成(R3382)の処理オプションの設定

能力所要量計画(CRP)の再生成について

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

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

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

重点作業場の係数付工程能力の計算には、次の標準計算式が使用されます。

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

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

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

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

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

計画オーダー × 作業工程テーブルからの調整時間数

確定オーダー × 作業工程指示テーブルからの調整時間数

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

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

作業負荷の計算には次の計算式が使われます。

作業オーダー数量 × 作業工程上の調整時間数 ÷ 時間基準コード

負荷が工程能力超過か、または工程能力未満かを示すメッセージが生成されます。

事前設定

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

- 計画期間
- 作業オーダーの伝票タイプ
- 需要/供給組込規則の状況

CRP/ラフカット能力計画の再生成の実行

「定期RRP/CRP」(G3321)の「CRP」を選択します。

CRP/ラフカット能力計画の再生成(R3382)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、データの処理方法を定義します。

処理

この処理オプションでは、CRP/ラフカット能力計画の再生成で使用される変数情報を指定できます。

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

ブランク: 作業手配グループに積み上げない。

1: 作業手配グループに積み上げる。

8. 作業工程の終了状況

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

所要量計画の検証

この項では、検証プロセスの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

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

検証プロセスについて

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

期間集計

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

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

作業場スケジュール情報

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

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

レート・スケジュールおよび作業場負荷

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

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

製造現場ワークベンチ

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

事前設定

ここで説明されているタスクの事前要件を、次に示します。

- 完了または部分的に完了した作業の時間数および作業量のレポートを出力して、残りの作業オーダーについての処理済負荷の数値が正しいことを確認します。
- 生成したすべての重点作業場について、資源単位が存在することを確認します。
- RCCPの需要/供給組込規則を設定します。
- MPSプログラムを実行します。

所要量計画の検証に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業場負荷の検討	W3313A	<ul style="list-style-type: none"> 「日時ラフ・カット能力計画」(G3312)、「作業場負荷の検討」 「日次CRP」(G3313)、「作業負荷の検討」 	作業場負荷および工程能力を検討します。
期間集計の検討処理	W3312A	<ul style="list-style-type: none"> 「日次ラフ・カット能力計画」(G3312)、「期間集計 - ラフカット能力」 「日次CRP」(G3313)、「期間集計 - CRP」 	期間集計を検討します。 一定期間の作業場負荷を評価します。
作業手配の処理	W31220B	<ul style="list-style-type: none"> 「日次ラフ・カット能力計画」(G3312)、「作業手配の照会」 「日次CRP」(G3313)、「手配リスト」 	生産状況確認のため作業スケジュールを検討します。 作業場スケジュール情報を更新します。
作業場スケジュールの検討	W31224B	「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「作業場スケジュールの検討」	レート・スケジュールおよび作業場負荷を検討します。
オーダー・スケジュールの処理	W31225D	「MRP日次処理」(G3413)、「製造現場ワークベンチ」	資材所要量計画(MRP)用の製造現場ワークベンチを検討します。 オーダー・スケジュールを評価し、MRPと比較します。

作業場負荷の検討

「作業場負荷の検討」フォームにアクセスします。

作業場負荷の検討 - 作業場負荷の検討

選択(S) 検索(I) 閉じる(L) フォーム(F) ツール(T)

作業場 200-101 Weld 作業場事業所 M30

単位 HR 開始日付 実労務時間+段取労務時間

レコード 1 - 10

記述	経過期間 1	経過期間 2		
<input checked="" type="radio"/> 負荷-段取を含む				
<input type="radio"/> 処理済(処理中):A				
<input type="radio"/> 計画負荷-未処理:B				
<input type="radio"/> 合計負荷:A+B				
<input type="radio"/> .				
<input type="radio"/> 負荷対工程能力				
<input type="radio"/> 工程能力合計				
<input type="radio"/> 実効工程能力:C				
<input type="radio"/> 使用率:(A+B)/C				
<input type="radio"/> 使用可能数:C-(A+B)				

「作業場負荷の検討」フォーム

期間集計の検討

「期間集計の検討処理」フォームにアクセスします。

作業手配グループの照会 (P31220) の処理オプションの設定

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

デフォルト

この処理オプションを使用して、処理に使用するデフォルト値を指定します。

1. 最初の照会でフォームに事前ロードするデフォルトの作業状況情報を入力してください。空白の場合、値は事前ロードされません。

開始状況

作業オーダー情報の選択開始日付を指定する「作業手配の処理」フォームでユーザー定義コード(UDC) (31/OS)を選択し、状況を指定します。

終了状況

作業オーダー情報の選択終了日付を指定する「作業手配の処理」フォームの状況(UDC 31/OS)を指定します。

2. デフォルトの日数を入力してください。

開始日付から本日日付までの日数

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

注意: 開始日付または期間では、この日付または期間から開始されるトランザクションを表示することを指定します。表示されるトランザクションの合計が計算されます。

終了日付から本日付までの日数

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

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

バージョン

この処理オプションを使用して、プログラムのバージョンを指定します。

- | | |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 作業オーダー処理バージョン (P48013) | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー入力プログラム (P48013) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 2. 作業オーダーの作業工程指示 (P3112) | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 3. 作業オーダー部品リスト (P3111) | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー部品リストプログラム (P3111) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 4. 部品リストの照会 (P3121) | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー部品リスト照会プログラム (P3121) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されません。 |
| 5. 作業手配グループの照会 (P31220) | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業手配グループの照会プログラム (P31220) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 6. オーダーの作業時間状況 (P31121) | 使用するオーダーの作業時間状況プログラム (P31121) のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |
| 7. オーダーの作業量状況 (P31122) | 使用するオーダーの作業量状況プログラム (P31122) のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。 |

処理

この処理オプションを使用して、システム処理を指定します。

数量の計算

残りの数量から仕損または取り消した数量を減算するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 残りの数量に仕損または取り消した数量を含める。
1: 残数から仕損数量または取消数量を減算する。

生産状況確認のための作業スケジュールの検討

「作業手配の処理」フォームにアクセスします。

作業手配の照会 - 作業手配の処理

選択(S) 検索(O) 閉じる(L) ロー(R) ツール(T)

作業場 * 200-141 Paint

開始日付期間 2005/02/01 終了日付期間 2006/12/31

開始作業状況 終了作業状況

表示順序

要求日付

開始日付

レコード 1 - 14

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

「作業手配の処理」フォーム

終了作業状況

作業の状況を示すUDC(31/OS)を入力します。終了作業状況は、作業オーダーの情報を選択して表示する際の終了点として使用されます。

作業場スケジュールの検討(P31224)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、システムのデフォルト値の設定、データの処理方法の定義、バージョンの指定を行います。

デフォルト

この処理オプションでは、デフォルトの伝票タイプを定義します。

1. 伝票タイプ

作業オーダーまたはレート・スケジュールに関連付けられたデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは、伝票の発生元と目的を識別する

UDC(00/DT)です。デフォルト値として使用する伝票タイプを入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択してください。

表示オプション

1. サブファイル日付 負荷の計算および表示方法を指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 日次負荷を計算および表示する。
 1: 月次負荷を計算および表示する。
 2: 週次負荷を計算して表示する。
 3: 日次負荷を計算および表示する。

作業オーダー処理

1. 作業オーダーにより生成された負荷 作業オーダー負荷をレート・スケジュール負荷の前または後に組み込むか、あるいはまったく組み込まないかを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 作業オーダーの負荷は認識しない。
 1: レート・スケジュールの前に作業オーダーの負荷を含める。
 2: レート・スケジュールの後に作業オーダーの負荷を含める。
2. 開始作業状況 経路ステップの完了時に作業オーダーまたはレート・スケジュールに使用する状況を指定します。作業状況は、作業オーダーまたはレート・スケジュールの状況を説明するUDC(31/OS)です。デフォルト値として使用する作業状況を入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択してください。
3. 終了作業状況 経路ステップの完了時に作業オーダーまたはレート・スケジュールに使用する作業状況を指定します。作業状況は、作業オーダーまたはレート・スケジュールの状況を説明するUDC(31/OS)です。デフォルト値として使用する作業状況を入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択してください。

バージョン

1. レート・スケジュールの入力/変更(P3109) 作業場スケジュールの検討プログラムの「ロー」メニューからレート・スケジュールの入力/変更プログラムにアクセスするとき使用するバージョンを指定します。このフィールドを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
 バージョンにより、レート・スケジュールの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、組織の必要に応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

レート・スケジュールおよび作業場負荷の検討

「作業場スケジュールの検討」フォームにアクセスします。

MRP用の製造現場ワークベンチの検討

「オーダー・スケジュールの処理」フォームにアクセスします。

製造現場ワークベンチ - オーダー・スケジュールの処理

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

作業オーダー情報 追加選択基準

事業所 *

品目 No. 220 Touring Bike, Red

計画担当者 *

顧客 *

親作業オーダー *

開始状況 * 終了状況 * 相互参照検索 *

レコード 1-7 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	作業オーダー No.	オーダータイプ	記述	作業オーダー状況	品目 No.	事業所	未処理数量	単位
<input type="checkbox"/>		451004	WO	Touring Bike, Red	45	220	M30	80	EA
<input type="checkbox"/>		451194	WO	Touring Bike, Red	10	220	M30	11	EA
<input type="checkbox"/>		451418	WO	Touring Bike, Red	95	220	M30	9	EA
<input type="checkbox"/>		451426	WO	Touring Bike, Red	40	220	M30	1	EA
<input type="checkbox"/>		452445	WO	Touring Bike, Red	97	220	D30	0	EA
<input type="checkbox"/>		453499	WO	Touring Bike, Red	10	220	M30	74	EA
<input type="checkbox"/>		903051	WO	Touring Bike, Red	10	220	M30	10	EA

「オーダー・スケジュールの処理」フォーム

計画担当者

管理者または計画担当者の住所録番号を入力します。

注意: 一部のフォームの処理オプションでは、カテゴリ・コード1(フェーズ)、2、および3の値に基づいてこのフィールドのデフォルト値を入力できます。「管理者と監督者の自動入力」フォームでデフォルト値を設定します。デフォルト値および処理オプションを設定すると、カテゴリ・コードの基準が満たされた場合は作成したすべての作業オーダーに関するデフォルトの情報が自動的に表示されます。デフォルト値は、そのまま使用するか、一時変更できます。

顧客

顧客の住所録番号を入力します。

親作業オーダー

親作業オーダーを識別する番号を入力します。この番号は次の処理に使用できます。

- タイプ、優先順位、状況、管理者などの新規作業オーダーのデフォルト値を入力する。
- プロジェクトの設定とレポート用に作業オーダーをグループ化する。

開始状況

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

相互参照検索

相互参照番号または2次参照番号として使用する英数値を入力します。通常は、顧客番号、仕入先番号、または作業番号を入力します。

未処理数量

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

第 10 章

予測消化

この章では、予測消化の概要と次の内容について説明します。

- 複数期間にわたる予測消化
- 顧客別予測消化

関連項目:

第 4 章、「所要量計画の設定」、「予測消化の設定」、33ページ

予測消化について

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

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

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

これらのオプションはいずれも、顧客別予測消化に制限できます。

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

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

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

複数期間にわたる予測消化

予測消化は、計画枠規則Hに関連付けられます。

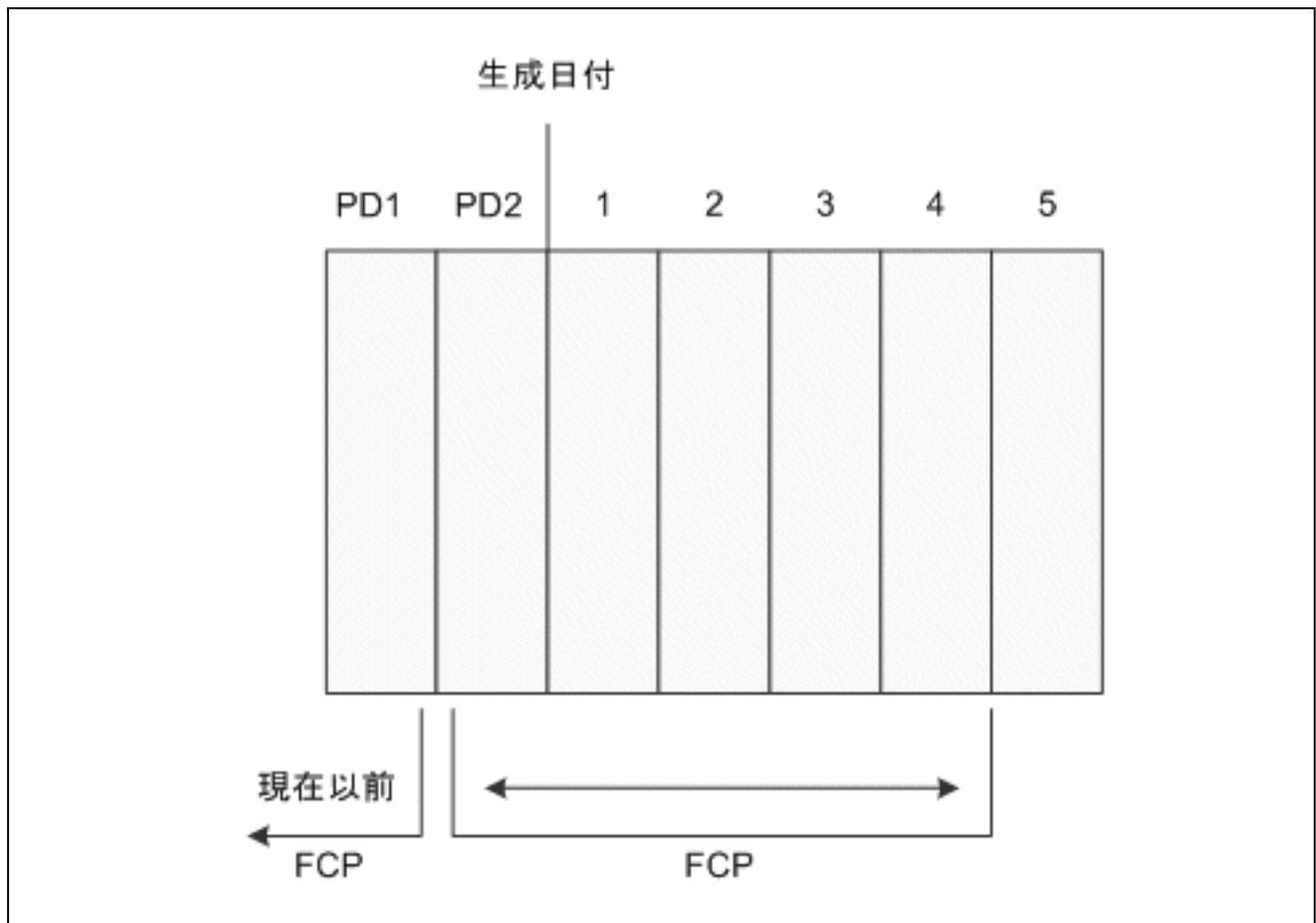
FCPはユーザーが定義し、予測消化期間テーブル(F3405)に保管されます。FCP内では、先入先出(FIFO)基準の(未調整)総量予測(数量タイプFCSU)に対して受注オーダーが処理されます。FCPの終了日付がタイム・フェーズ期間終了日付と一致しない場合は、追加のタイム・フェーズが作成されます。

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

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

期日超過時間バケット

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



期日超過時間バケット

計画範囲期間

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

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

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

処理オプションを設定すると、「タイム・フェーズ照会」ですべてのFCPがハイライトされます。これによりタイム・フェーズとFCPの違いが区別できます。

予測消化の計算

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

予測消化の処理では、次の数量タイプが使用されます。

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

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

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

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

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

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

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

顧客別予測消化

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

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

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

顧客別予測消化を使用するには、顧客ごとに1つの予測を入力する必要があります。この場合、予測レコードの「顧客No.」フィールドに顧客番号が示されます。この顧客番号に基づいて、「出荷先」または「販売先」フィールドの顧客番号が一致する受注オーダーを検索し、顧客の残存需要を計算できます。処理オプションを設定するか、顧客住所関係を定義して、受注オーダーの「出荷先」または「販売先」のどちらのフィールドを使用するか指定します。

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

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

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

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

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

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

顧客別予測消化の計算

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

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

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

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

顧客	受注オーダー	予測	予測と受注オーダーで大きい方の値
A	100	80	100
B	400	375	400
C	700	750	750
合計			1250

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

顧客別予測消化の考慮事項

顧客別予測消化を使用するには、次のことを行う必要があります。

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

第 11 章

複数レベル・マスター・スケジュールの使い方

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

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

複数レベル・マスター・スケジュールについて

複数レベル・マスター・スケジュールは、受注組立生産および配送に使用します。

複数レベル・マスター・スケジュールは次の目的で設定および生成します。

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

フィーチャ計画パーセントの設定

この項では、計画部品表の概要と、フィーチャ計画パーセントの設定方法について説明します。

計画部品表について

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

計画部品表により、架空の最終品目を構成できます。架空品目を使用すると、最終製品に含まれるオプションとフィーチャのあらゆる組合せに関する個別の部品番号の割当や部品表の管理は必要なくなります。

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

例: 2つのエンジン・オプションを持つ自動車

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

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

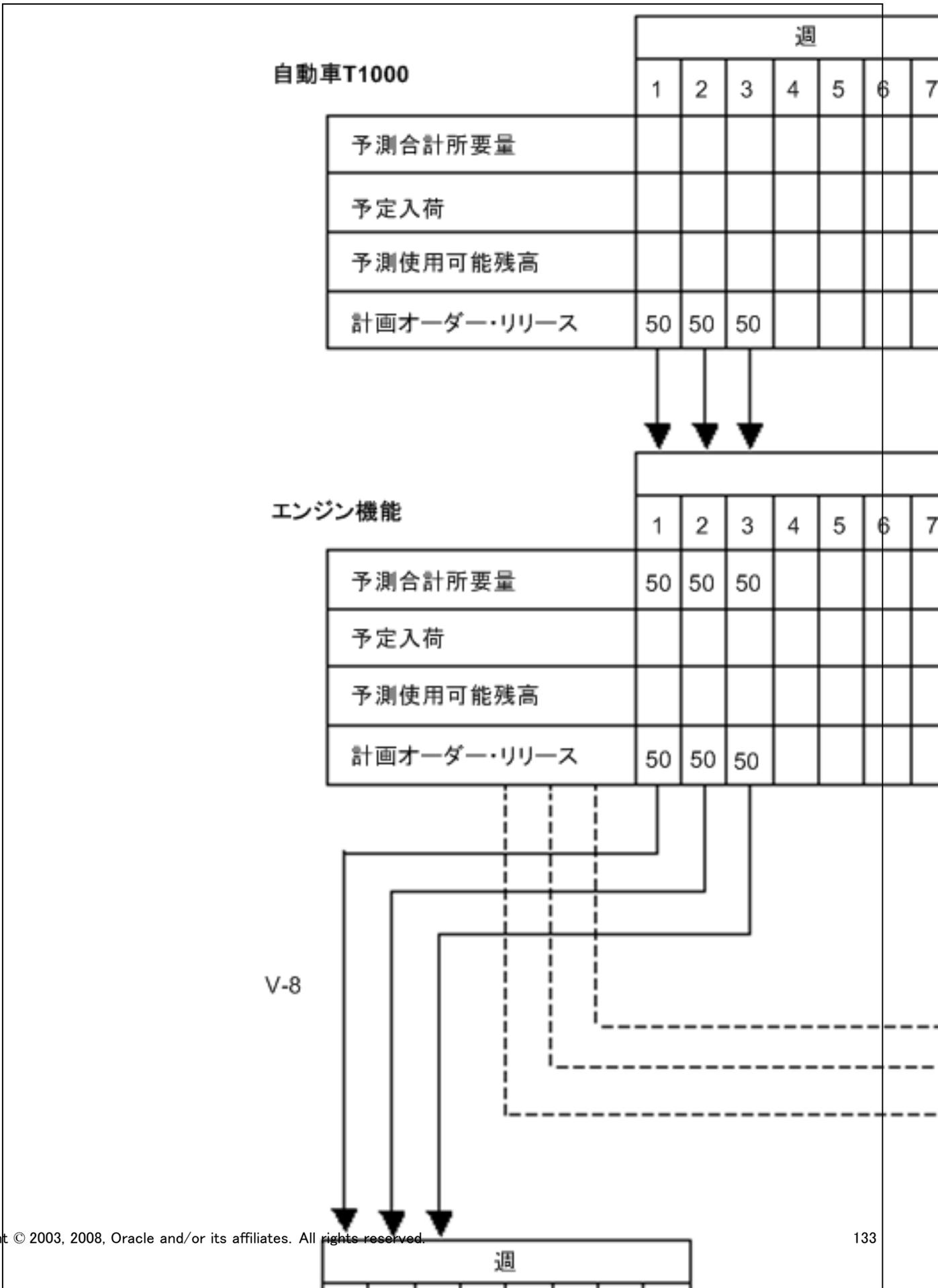
計画担当者には、翌月にどのエンジンがどの自動車に組み込まれて出荷されるかはわかりませんが、エンジンのタイプ別の比率は見当がつきます。計画部品表は、出荷予定の各エンジン・タイプのパーセントを識別します。

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

例: 計画オーダーの展開

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

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



フィーチャ計画パーセントの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品表情報の入力	W3002A	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「部品表の入力/変更」 「部品表の処理」フォームで、部品表の検索と選択を行うか、「追加」をクリックします。	フィーチャ計画パーセントを設定します。 所要量の計画に使用される品目のフィーチャパーセントを定義します。

フィーチャ計画パーセントの設定

「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。

資材計画では、このパーセントに基づいて、プロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は100.00%です。

複数レベル・マスター・スケジュールの生成

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

複数レベル・マスター・スケジュールの生成について

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

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

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

複数レベル・スケジュールでのMPS再生成の実行

「単一現場定期計画処理」(G3422)の「MPS再生成」を選択します。

第 12 章

プロセス製造および繰返し生産の計画

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

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

プロセス製造計画について

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

1. 混合またはかくはん
2. 充填または梱包

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

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

プロセス製造の特徴は次のとおりです。

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

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

プロセス製造には次のような特徴があります。

- バッチ
- 連続製造

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

- 医薬品
- 食品

- インクおよび塗料
- 接着剤
- 石油または化学製品

プロセスのフローが継続的な環境では通常、長期にわたって生産が続行します。1つの製品または製品ラインのために専用の設備が確保されます。この製造方法では、生産量と需要との一致が難しく、プロセス作業による生産量の調節が困難になります。石油製品および浄水処理などがその例です。連産品と副産物は、一般的にバッチ処理よりも連続処理で生産されます。

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

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

バッチ計画

バッチ処理製造では、標準の稼働サイズで部品表から製品を生産します。稼働サイズは、容器のサイズや標準の稼働サイズにより決まります。バッチ処理によって製造する製品の例は次のとおりです。

- 医薬品
- 食品
- 接着剤
- 醸造飲料
- 塗料

バッチ処理製造の目的は、バッチ部品表に対応するバッチ数量で作業オーダーを処理し、これらのオーダーをMRP処理で使用する事です。部品表タイプによって部品表が定義されるように、部品表タイプのあるバッチ数量を使って単独の部品表を定義できます。

この製造方法では、取扱可能量の制限によってバッチのサイズが決まります。たとえば、処理が正しく実行されるには、バットを一定のレベルまでいっぱいしておく場合もあります。

システムによって原料または構成品のバッチ数量が定義されます。たとえば、容量50ガロンのバットにある量の原料が必要な場合、100ガロンのバットに対して必要な原料が2倍になるとはかぎりません。酵素または触媒には、このような場合が頻繁にあります。

バットは通常、反復のより多い下流工程の近くに位置しています。たとえば、パンを生産するには、生地をこねて容器に寝かせて発酵させてから個々のパンの形に成型し、焼いて梱包します。

通常バッチ単位は、リットルまたはキログラムのような容積または重量で表します。

作業オーダー見出しに対してバッチ部品表およびバッチ工程を作成したら、バッチ作業オーダーを処理して部品リストおよび工程指示を作業オーダー見出しに添付します。続いて、バッチ作業オーダーのマスター・スケジュールを生成し、その結果を検討します。

繰返し生産計画について

繰返し生産は、製造レートに依存する反復度の高い製造に使用します。繰返し生産により、有効日付別に日次、週次、月次数量でレート・スケジュールを指定できます。

繰返し生産には次のような特徴があります。

- 生産量が安定しているため、予測がしやすい。
- リードタイムが短い。
- 工場のレイアウトが製品主体であり、「細胞型の製造 (cellular manufacturing)」と呼ばれる。異なる作業が物理的にグループとしてまとめられ、ある作業から次の作業へと製品が速く流れる。
- 段取時間が短いため、別の製品に切り換えても生産の時間に影響が出ない。
- グループ技術が技術設計および製造技術に組み込まれ、原価および製造のスピードに大きな影響を与えずに製品に多様性が取り入れられる。
- 単位が個数の場合が多い。

ただし、組立製造ではなくプロセス製造に類似する環境で使用される場合は、容量または重量が基準となる場合もあります。

繰返し生産による製品には次のようなものがあります。

- 電気製品
- 自動車
- 耐久消費財 (洗濯機、冷蔵庫など)

バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) の生成

この項では、バッチ部品表のMPS生成の概要およびバッチ部品表のMPSの生成方法について説明します。

バッチ部品表の基準生産日程計画 (MPS) 生成について

MRP/MPS所要量計画プログラム (R3482) のMPS - 総所要量の再生成バージョンを使用して、選択した品目または全品目のマスター・スケジュールを生成します。このプログラムの動作は、バッチ部品表が複数あるかどうかによって変わります。

部品表が1つしか存在しない場合、MPSはバッチ数量を次の方法で使用します。

- 正味所要量がバッチ数量より大きい場合には、倍数として使用する。
- 正味所要量がバッチ数量より小さい場合には、最小限として使用する。

どちらの場合も、バッチ数量ごとに計画オーダーが生成されます。

次に例を示します。

バッチ数量	MPS所要量	MPS計画オーダーの結果
1000	1500	1000 1000
1000	967	1000

バッチ数量が1000の場合、MPS所要量に応じて次のように処理方法が変わります。

- MPS所要量が1500の場合、バッチ数量1000の計画オーダーが2件作成される。
- MPS所要量が967の場合、バッチ数量1000の計画オーダーが1件作成される。

あるバッチ部品表がすべてのバッチ数量より大きい場合、最も大きいバッチ数量とその他のバッチ数量との組合せを使用して、最も正確な所要量を満たします。

次に例を示します。

バッチ数量	MPS所要量	MPS計画オーダーの結果
400 600 800 1000	1500	1000 600
400 600 800 1000	3000	1000 1000 1000

バッチ数量が次のリストに示すとおりであり、MPS所要量が1500であるとします。

- 400
- 600
- 800
- 1000

バッチ数量が1000の計画オーダーとバッチ数量が600の計画オーダーが1件ずつ作成されます。バッチ数量を使用して、1600が所要量を満たす最も正確な数量になります。

複数のバッチ部品表が存在し、正味所要量が最大のバッチ数量よりも小さい場合は、2番目に大きいバッチ数量を使用して所要量が満たされます。

次に例を示します。

バッチ数量	MPS所要量	MPS計画オーダーの結果
400	780	800
600		
800		
1000		

バッチ数量が次のリストに示すとおりであり、MPS所要量が780であるとします。

- 400
- 600
- 800
- 1000

この場合は、800の計画オーダーが1件作成されます。

マスター・スケジュールを生成したら、MPSタイム・フェーズ (P3413) およびMRP/MPS詳細メッセージの改訂 (P3411) を使用して、MPS生成によるタイム・フェーズおよびメッセージを検討します。

タイム・フェーズは、選択した品目についての期間別需要/供給の正味量を示すレコードです。メッセージは、システムがバッチをどのように使用して各期間の正味所要量のオーダー数量を生成したかを反映します。

関連項目:

第 8 章、「[資材所要量の計画](#)」、「[MRP/MPS所要量計画 \(R3482\) の処理オプションの設定](#)」、80ページ

バッチ部品表用の基準生産日程計画 (MPS) の生成

「[単一現場定期計画処理](#)」(G3422) の「MPS再生成」を選択します。

プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成

この項では、プロセスのMPS生成の概要、事前設定、およびプロセスのMPSの生成方法について説明します。

プロセスの基準生産日程計画 (MPS) の生成について

マスター・スケジュールを生成したら、MPSタイム・フェーズ - MPSバージョンとMRP/MPS詳細メッセージの改訂プログラムのメッセージ詳細 - MPSバージョンを使用して、生成されたタイム・フェーズとメッセージを確認します。

多くのプロセスで複数の連産品が発生します。各期間の中で、最も需要が多い連産品を調整連産品といます。たとえば、あるプロセスからはプラスチックおよびエチレン・グリコール (不凍液) が生産されます。ある期間にプラスチックの方が需要が多い場合、プラスチックの需要を基準にしてプロセスが計画され、結果的にエチレン・グリコールが大量に生産されることとなります。

タイム・フェーズは、選択した連産品/副産物についての期間別需要/供給の正味量を示すレコードです。プロセスにより完了した連産品は、オーダー・メッセージを受け取りません。そのかわり、プロセス製造によって計画された連産品について警告メッセージが作成されます。

注意: プロセス製造品目番号にはタイム・フェーズがありません。

プロセス製造の在庫タイプ、連産品/副産物を定義したら、すべてのプロセス作業オーダーおよび出力のマスター・スケジュールを生成して、確認できます。この出力は、連産品および副産物のタイム・フェーズとメッセージからなります。

事前設定

ここで説明されているタスクの事前要件を、次に示します。

- プロセスの連産品/副産物を定義する。
- プロセスの在庫タイプを設定する。

プロセスの基準生産日程計画(MPS)の生成に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
タイム・フェーズの処理	W3413A	「MPS日次処理」(G3412)、 「MPSタイム・フェーズ照会」	期間別の需要/供給数量 を検査します。
詳細メッセージの処理	W3411D	「MPS日次処理」(G3412)、 「MPS詳細メッセージ の検討」	このバージョンの所要量 計画再生成プログラム (R3482)で生成された詳細 メッセージを検査します。

プロセスの基準生産日程計画(MPS)の生成

「単一現場定期計画処理」(G3422)の「MPS再生成」を選択します。

繰返し生産品目の基準生産日程計画(MPS)の生成

この項では、繰返し生産品目のMPS生成の概要、事前設定、および繰返し生産品目のMPSの生成に使用するフォームについて説明します。

繰返し生産品目の基準生産日程計画(MPS)の生成について

MRP/MPS所要量計画プログラム(R3482)のMPS - 正味変更バージョンまたはMPS - 総所要量の再生成バージョンを実行すると、次の処理が行われます。

1. 選択したデータの評価
2. 計算の実行
3. 選択した品目についてのタイム・フェーズおよびメッセージの生成

繰返し生産品目のMPSを生成するには、次の手順に従います。

1. MPSを生成するように処理オプションを設定します。

2. 処理に使用するレート・スケジュール・タイプを入力します。
3. 処理オプションを設定してレート調整を下位レベルの品目にまで展開します。

MPSを生成したら、MPSタイム・フェーズ照会およびMRP/MPS詳細メッセージの改訂を使用して、生成されたタイム・フェーズおよびメッセージを検討します。

タイム・フェーズは、選択した品目についての期間別需要/供給の正味量を示すレコードです。親品目の計画オーダー・リリースが構成品の総所要量と関連付けられます。

ある構成品に固有のレート・スケジュールがない場合、親品目からの要求が充当されます。レート・スケジュールで計画された親からの需要も、通常の作業オーダーと同じ論理に従います。レートを基準とする親品目の構成品についてレート・スケジュールが追加された場合、レート・スケジュール(+RS)および未調整レート・スケジュール(+RSU)の両方の行の構成情報計算の対象となります。構成品は材料として処理され、通常のMRPの論理が適用されます。

メッセージでは、各期間の正味所要量の数量を生成するのに、レート・スケジュールで計画された品目がシステムでどのように使われるかがわかります。MPS/MRPプログラムでは、繰返し生産の品目に関連する次の3つの主要なアクション・メッセージが作成されます。

メッセージ	説明
I=レートの増加	現行のレートを増加した数量に更新します。
H=レートの減少	現行のレートを減少した数量に更新します。
N=レートの作成	<p>メッセージはMPS/MRP詳細メッセージの検討フォームからのグループとして扱われます。一度に複数のメッセージに回答することもあります。</p> <p>ある日付範囲のスケジュール期間タイプに対して単一のレートを作成するかわりに、連続したレートが作成されて期間全体をカバーします。たとえば、4週間有効な週次レートを1つ作成するかわりに、1週間ずつ有効な週次レートが4つ作成されます。</p> <p>このメッセージを処理すると、部品リストおよび作業工程が自動的に添付されます。</p>

メッセージが処理されてレート(メッセージIおよびH)が更新されると、受信日付の有効性はチェックされません。MPS/MRP再生成により、有効日付のあるメッセージが生成されます。ただし、これらの日付はメッセージを処理する前に変更できます。無効なレートを更新しないようにするには、メッセージ日付を変更する際に入力する日付が有効かどうかを確認してから処理を始めてください。

注意: 非繰返し生産品目では、リードタイムを使用してオーダー開始日付を逆算スケジュールします。繰返し生産品目では、この方法は使用されません。繰返し生産品目は、有効開始日付と有効終了日付を使用して逆算スケジュールします。

事前設定

ここで説明されているタスクの事前要件を、次に示します。

- 「在庫タイプ」をM(製造品目)に設定します。
- 「発注方針コード」を「5」(レート・スケジュール品目)に設定します。
- 「発注方針値」を設定して、レート・スケジュールの長さを定義します。

- すべての作業工程を設定したことを確認します。
- すべての生産ラインが定義済であることを確認します。
- すべてのレート・スケジュールが設定済であることを確認します。

繰返し生産品目の基準生産日程計画(MPS)の生成に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
タイム・フェーズの処理	W3413A	「MPS日次処理」(G3412)、 「MPSタイム・フェーズ照会」	期間別の需要/供給数量 を検討します。
詳細メッセージの処理	W3411D	「MPS日次処理」(G3412)、 「MPS詳細メッセージ の検討」	このバージョンの所要量計 画再生成(R3482)で生成さ れた詳細メッセージを 検討します。

第 13 章

複数事業所計画の利用

この章では、複数事業所計画と複数事業所予測消化の概要、および次の方法について説明します。

- 複数事業所需要計画の生成
- 複数事業所の計画出力の検証

複数事業所計画について

複数事業所の処理では、需要施設の計画オーダーは供給施設では需要ソースになります。複数事業所計画は次の目的で設定および管理します。

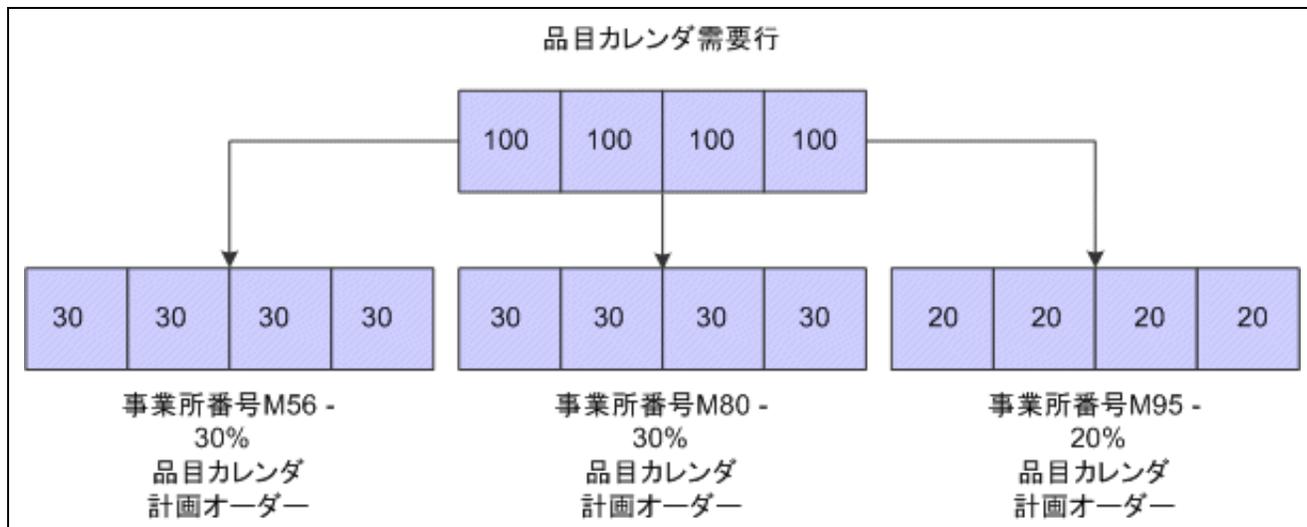
- 流通ネットワークおよび複数の生産施設間の資材の移動を管理する。
- 施設間の品目の移動処理手順の明確にする。
- 内部振替オーダーを作成して施設間の資材および原価を確実にトラッキングできるようにする。
- 発注先の施設にオーダーを充当するのに十分な在庫があるかどうかを確認し、在庫がない場合、供給事業所で在庫を製造するように計画を立てる。
- 現実的な時間枠に応じて製造を計画する。
- ある事業所で組立ラインを製品の組立てに使用し、別の事業所のラインを最終組立てに使用する。
- 製造管理のネットワーク全体にわたるすべての再供給活動を管理する。

複数事業所計画により、企業全体を広範にわたって管理できます。施設全体、生産グループ、基準計画ファミリ、または個々の品目番号の詳細レベルで施設相互関係を定義できます。さらに、すべての施設を1つの計画に盛り込むことができます。

資材所要量計画(MRP)では、製造工場間で構成レベルの品目が移動します。次の項目を生成することにより、構成レベルが移動します。

- 供給事業所に送る需要事業所の購買オーダー
- 需要事業所から受け取る供給事業所の受注オーダー

次の例では、需要事業所(M55)は3つの異なる供給事業所から構成レベルを受け取ります。供給事業所は、最終出荷可能品目を製造することもできます。次の図は、複数事業所計画を表しています。



複数事業所計画の例

複数事業所の予測消化について

MRPにおける複数事業所の予測消化とは、受注オーダーおよび出荷済のオーダーによって予測数量を減らしていくプロセスを意味します。予測消化の目的は、受注オーダーおよび出荷済のオーダーの合計よりも予測数量を大きくすることです。予測数量は全数または部分的に消化されます。たとえば、受注オーダーの数量が予測数量を上回る場合、予測数量は完全に消化されます。事業所間需要の予測要件に基づいて、オプションを選択します。

複数事業所の予測消化では次の数量タイプ(34/QT)のユーザー定義コード(UDC)が使用されます。

数量タイプ	説明
-FIDU	確定済の事業所間の需要(未調整)。この数量タイプは、システムが生成した転送販売のオーダーを示します。この数量タイプについては増量、減量、督促、繰延べなどの計画メッセージは使用しません。
-FID	確定済の事業所間の需要。この数量タイプは、システムが生成した転送販売のオーダーを示します。この数量タイプについては増量、減量、督促、繰延べなどの計画メッセージを使用します。
-TIU	独立需要の合計(未調整)。この数量タイプは、予測消化を使用する際にシステムが予測の消化に使用する合計数量を示します。顧客の需要と予測数量を比較した場合(たとえば、計画規則GまたはC)、この数量は顧客需要として使用される数量になります。事業所間の需要(-IDまたは-FID)を含むこともあります。事業所間需要は、基準計画スケジュール-複数事業所プログラム(R3483)の「事業所間の予測消化」処理オプションによって決まります。

数量タイプ	説明
-TI	独立需要の合計。この数量タイプは、予測消化のロジックを実行した後の顧客需要の数量を表します。
-ID	事業所間の需要。この数量タイプは、別の事業所の需要を満たすためにシステムが生成した需要の数量を表します。

計算

基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム (R3483) で処理オプション "事業所間の予測消化" が選択されている場合は、供給事業所の予測は転送オーダーにより消化されます。転送オーダーが再度計画されることはありません。事業所間の予測消化が選択されている場合の計算方法は次のとおりです。

- $-TIU = (-SOU) + (-ID) + (-FID)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-TI)$

事業所間の予測消化をブランクにした場合、転送オーダーは供給事業所の追加需要として処理されません。この処理オプションが選択されていない場合の計算方法は次のとおりです。

- $(TIU) = (-SOU)$
- $+PLO = (-FSCT) + (-FID) + (-TI) + (-ID)$

複数事業所の予測消化の追加オプション

事業所間の需要によって予測を消化するには、UDCテーブル40/CFに転送オーダー・タイプを追加する必要があります。こうすると、出荷確認済の転送オーダーが-SHIPの数量タイプとして累計され、累計された転送オーダーによって予測が消化されます。また、この処理オプションの設定に関係なく事業所間の需要は一貫して処理されます。これは、オーダーが計画需要または確定需要のどちらの場合でも変わりません。たとえば、予測は事業所間の需要によって消化されるか、消化されないかのどちらかです。

新しい数量タイプを使用しない場合は、必要な数量タイプごとにUDCテーブル(34/QT)をコピーできます。計算式は処理されますが、タイム・フェーズには表示されません。各数量タイプを削除した結果は次のとおりです。

数量タイプ	説明
-FIDU	オーダーはタイム・フェーズに書き込まれない。
-FID	オーダーは数量タイプ-IDに書き込まれる。
-TIU	オーダーはタイム・フェーズに書き込まれない。
-TI	オーダーは数量タイプ-SOに書き込まれる。

複数事業所需要計画の生成

この項では、複数事業所計画の生成の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの実行

- 基準計画スケジュール - 複数事業所 (R3483) の処理オプションの設定

複数事業所計画の生成について

事業所間の需要/供給関係を設定したら、基準計画スケジュール - 複数事業所の流通所要量計画 (DRP)、基準生産日程計画 (MPS)、および MRP の総需要の再生成バージョンを使用して、複数事業所計画を生成します。別の方法として、基準計画スケジュール - 複数事業所の DRP、MPS、MRP 正味変更バージョンを使用して、複数事業所計画を生成することもできます。

複数事業所計画を生成すると、選択した情報の評価や計算の実行の他、選択した全品目の期間別計画の推奨案が提示されます。

事前設定

DRP/MPS 複数事業所計画を設定します。

基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの実行

「複数事業所計画」(G3423) の「MPS 再生成」を選択します。

または、「複数事業所計画」(G3423) の「MRP 再生成」を選択します。

基準計画スケジュール - 複数事業所 (R3483) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、次が実行できます。

- 計画期間の定義
- プログラム・パラメータの定義
- 手持数量とみなされる在庫バケットの指定
- 需要として使用する予測の定義
- 供給を作成するときに使用する伝票タイプの定義
- リードタイムおよびダンパー日数の定義
- 製造モードと複数事業所パラメータの定義

期間

この処理オプションでは、計画作成時に使用される日付および期間を指定します。

- | | |
|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 生成開始日付 | 計画プロセスを開始する日付を指定します。この日付は、計画期間の開始日にもなります。 |
| 2. 経過期間 | タイム・フェーズに表示される生成開始日付よりも前に経過した期間数を指定します。このプログラムには、需要/供給が含まれます。値は次のとおりです。
0: 0 期間。この値がデフォルト値です。
1: 1 期間。
2: 2 期間。 |
| 3. 計画期間 | 計画データを参照する日数、週数、および月数を指定します。 |

計画日数	計画に含める日数を指定します。たとえば、タイム・フェーズを表示すると、計画日数分の日次データ、計画週数分の週次データ、計画月数分の月次データの順にデータが表示されます。
計画週数	計画に含める週数を指定します。たとえば、タイム・フェーズを表示すると、計画日数分の日次データ、計画週数分の週次データ、計画月数分の月次データの順にデータが表示されます。
計画月数	計画に含める月数を指定します。たとえば、タイム・フェーズを表示すると、計画日数分の日次データ、計画週数分の週次データ、計画月数分の月次データの順にデータが表示されます。

パラメータ

この処理オプションを使用して、処理の基準を定義します。

1. 生成モード

生成モードを指定します。

総需要の再生成には、データ選択で指定したすべての品目が含まれます。正味変更には、プログラムを最後に実行した後に変更されたデータ選択内の品目のみが含まれます。値は次のとおりです。

- 1: 正味変更
- 2: 総需要の再生成

2. 生成タイプ

生成タイプを指定します。値は次のとおりです。

- 1: 単一レベルMPS/DRP
- 3: 複数レベルMPS
- 4: MPS付きまたはMPSなしのMRP
- 5: 凍結MPS付きMRP

次に示すとおり、生成タイプの選択は重要です。

- 生成タイプ1、単一レベルMPS/DRP

この生成タイプは、流通環境で親/構成関係のない購買部品に、または製造環境で親/構成関係がある場合に使用できます。この生成タイプを使用すると、次の処理が実行されます。

- 「事業所品目の処理」フォームの工場製造データ・タブのデータ選択で計画コードが1に指定された品目ごとにタイム・フェーズが作成されます。このコードは、品目が購買品目であるか、製造品目であるかを示します。
- 製造品目の場合は需要が構成部品まで展開されません。マスター・スケジュールの最終品目のみを最初に処理する場合は、生成タイプ1を使用してください。この方法により、需要を構成部品に反映させる前にスケジュールをより確実にすることができます。
- 部品表逆展開レコードは作成されません。

- 生成タイプ3、複数レベルMPS

この生成タイプは生成タイプ1の代替で、マスター・スケジュール品目を上から下まですべての階層において処理します。データ選択で指定したすべての親品目について、需要が構成成品まで展開されます。親品目だけでなく、処理する品目すべてをデータ選択で指定する必要があります。また、部品表逆展開レコードも作成されます。

- 生成タイプ4、MPS付きまたはMPSなしのMRP

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

- 生成タイプ5、凍結MPS付きMRP

この生成タイプは確定した後のマスター・スケジュールを凍結します。この生成タイプを使用する前に、マスター・スケジュール品目に必要な調整をすべて済ませ、オーダーをリリースして需要を満たしてください。凍結時間枠で計画期間の一部を凍結するのと同じ要領で、計画期間全体が凍結されます。この生成タイプを実行すると、MPS品目のみ適用される次のような結果が生成されます。

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

3. UDCタイプ

計算されてタイム・フェーズ・テーブル(F3413)に書き込まれる数量タイプのリストを含むUDCテーブル(システム34)を指定します。デフォルトはQTです。

4. 需要/供給組込規則のバージョン

プログラムによって読み込まれる需要/供給組込規則のバージョンを指定します。これらの規則で、処理中のオーダーを選択するために使用する基準を定義します。

手持数量

この処理オプションでは、プログラムによる手持在庫の計算方法を定義します。

1. ロット満了日付の組込み

手持在庫を計算するときロット満了日付を組み込むかどうかを指定します。たとえば、満了日付が8月31日の手持数量が200品目あり、9月1日に200品目必要な場合、満了ロットは認識されず、オーダーに対してメッセージが作成されるか、追加の品目が製造されて需要が満たされます。値は次のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 含める。

2. 安全在庫の削減

安全在庫数量が差し引かれている開始時使用可能数量に基づいて計画するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 減算しない。

1: 減算する。

3. 入荷工程中の数量

積送中、検査中、または処分された品目を、開始時使用可能の計算に含めるか、またはタイム・フェーズの入荷処理中(+IR)バケットの一部とみなすかを指定します。

製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを決定する設定が必要な場合があります。積送中の数量をタイム・フェーズの開始時使用可能計算に含める場合は、「1」を開始時使用可能数量のフィールドに入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム・フェーズの入荷処理中(+IR)行に含まれます。この場合も、数量は使用可能とみなされます。タイム・フェーズに数量を表示する方法だけが異なります。値は次のとおりです。

blank: 手持在庫に数量を含めない。

1: 手持在庫に数量を含める。

積送中数量

開始時使用可能数量を計算するときに、積送中の数量を含めるかどうかを指定します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム・フェーズの入荷処理中(+IR)行に含まれます。この場合も、数量は使用可能とみなされます。タイム・フェーズに数量を表示する方法だけが異なります。値は次のとおりです。

blank: 手持在庫に数量を含めない。

1: 手持在庫に数量を含める。

検査中数量

開始時使用可能数量を計算するときに、検査中の数量を含めるかどうかを指定します。含めない場合、これらの数量は、タイム・フェーズの入荷処理中(+IR)行に含まれます。この場合も数量は使用可能とみなされますが、タイム・フェーズでの数量の表示方法は異なります。値は次のとおりです。

blank: 含めない。

1: 含める。

ユーザー定義数量1、ユーザー定義数量2

値を指定します。

製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを決定する設定が必要な場合があります。これらのユーザー定義数量(「入荷工程の改訂」の「作業1の更新」フィールドまたは「作業2の更新」フィールドで定義されている)を開始時使用可能数量の計算に含める場合は、「1」を入力します。この値を指定しない場合、これらの数量は、タイム・フェーズの入荷処理中(+IR)行に含まれます。この場合も、数量は使用可能とみなされます。タイム・フェーズに数量を表示する方法だけが異なります。値は次のとおりです。

blank: 手持在庫に数量を含めない。

1: 手持在庫に数量を含める。

4. ロット保留コード(最大5つまで)

手持在庫の計算に含めるロットを指定します。最大5つのロット保留コード(41/L)を入力できます。

blank: 手持在庫の計算に保留ロットを含めない。

*: 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める。

5. 期日を経過したレート・スケジュールの組み込み

期日を経過したレート・スケジュールからの未処理数量を供給として含めるかどうかを指定します。1を入力すると、期日を経過したレート・スケジュールの未処理数量は、基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの調

整済レート・スケジュール(+RS)行だけでなく、未調整のレート・スケジュール(+RSU)行にも含まれます。値は次のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 含める。

予測オプション

この処理オプションは次の2つの目的で使用します。

- プログラムが需要として読み取る予測タイプを指定する。
- 予測消化のための特別ロジックを起動する。

1. 使用する予測タイプ(5種類まで)

1. 使用する予測タイプ(5種類まで)

予測タイプを指定します。

予測は、需要ソースです。JD Edwards EnterpriseOne 予測管理システム内では、12の異なる予測タイプ(34/DF)を使用して予測を作成できます。1つは、品目の需要履歴と比較される最適(BF)タイプとみなされます。この処理オプションを使用して、計画プロセスに含まれる予測タイプで作成される予測数量を定義します。スペースなしで、複数の値を入力できます。たとえば、「0102BF」のように入力します。

2. 予測消化ロジック

予測消化を使用するかどうかを指定します。予測消化を使用する場合、予測と同じ期間内に期日がある受注オーダーはすべて、その期間の予測の一部として含まれます。受注オーダーは、需要の追加ソースとはみなされません。予測消化を使用する場合、品目の計画枠規則をH、計画枠を999にする必要があります。これらの値は、工場製造データのフォームに入力します。

注意: 予測消化を使用すると、予測消化ロジックは、総受注オーダーおよび予測数量に適用されます。

値は次のとおりです。

ブランク: 使用しない。

1: 使用する。

3. 事業所間の予測消化

予測消化を使用するときには事業所間の需要を使用して予測を消化するかどうかを指定します。他のどの計画規則を使用している場合でも、このオプションを使用して、事業所間の需要を顧客需要としてみなすかどうかを指定できます。このオプションを設定すると、確定および計画転送オーダーについて事業所間の需要が考慮されます。

このオプションをブランクにすると、予測消化または計画規則による事業所間の需要は無視され、事業所間の需要は、個別の需要ソースとみなされます。値は次のとおりです。

ブランク: 事業所間の需要を顧客需要とみなさない。

1: 事業所間の需要を顧客需要とみなす。

4. 顧客別予測消化の予測タイプ

顧客別の実際の日次需要に対して予測を作成する際に使用される予測タイプUDC(34/DF)を指定します。この処理オプションは、「予測消化ロジック」処理オプションを2(顧客別予測消化)に設定している場合に適用されます。この値は、「使用する予測タイプ」処理オプションの値とは異なる値にする必要があります。

5. 顧客別予測消化のためのデフォルトの顧客住所関係

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

- 1: 出荷先住所録番号
- 2: 販売先住所録番号

伝票タイプ

この処理オプションでは、デフォルトの伝票タイプを指定します。

1. 購買オーダー 値を指定します。
購買オーダーの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値はOPです。
2. 作業オーダー 値を指定します。
作業オーダーの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値はWOです。
3. レート・スケジュール 値を指定します。
レート・スケジュールの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値はACです。

リードタイム

この処理オプションでは、入荷または生産の遅延による追加時間を許可する安全リードタイムを指定できます。ダンパー日数により、不要なメッセージを除外します。

1. 購買品目安全リードタイム 値を指定します。
在庫タイプがPの品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。
2. 製造品目安全リードタイム 値を指定します。
在庫タイプがMの品目の場合は、ここで入力した値が品目の標準リードタイムに追加されて、合計リードタイムが計算されます。
3. 督促ダンパー日数 督促メッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、督促メッセージは生成されません。
4. 繰延ダンパー日数 繰延メッセージを生成するまでの日数を指定します。オーダーが実際に必要になる日からオーダーの期日までの日数が、ここに入力した日数よりも短い場合、繰延メッセージは生成されません。

パフォーマンス

この処理オプションでは、出力を定義し、処理時間を短縮する条件を指定します。

1. F3411/F3412/F3413 テーブルのクリア

警告: この処理オプションは、十分に注意して使用してください。

1を入力すると、MPS/MRP/DRPメッセージ・テーブル (F3411)、MPS/MRP/DRP下位レベル所要量 (ペギング) テーブル (F3412)、およびMPS/MRP/DRP集計 (タイム・フェーズ) (F3413) テーブル内のすべてのレコードが除去されます。

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

ブランク: テーブルをクリアしない。

1: テーブルをクリアする。

2. 計画テーブルをクリアする事業所を入力します。

MPS/MRP/DRPメッセージ・ファイル・テーブル(F3411)、MPS/MRP/DRP下位レベル所要量ファイル・テーブル(F3412)、およびMPS/MRP/DRP集計(タイム・フェーズ)テーブル(F3413)内で除去する事業所レコードを指定します。

注意: このオプションは、「パフォーマンス」タブの「F3411/F3412/F3413テーブルのクリア」処理オプションが1に設定され、処理オプション「事業所の削除」に有効な事業所が指定されている場合にのみ有効です。

この処理オプションでは、これらのテーブルの事前除去が可能です。この処理オプションを無効にすると、品目の計画時に特定の事業所と品目のレコードが除去されます。処理オプションの組合せに応じて、次のようなシナリオが考えられます。

例1:

「F3411/F3412/F3413テーブルのクリア」を1に設定している場合

(a) 「事業所の削除」をブランクに設定する。

3つのテーブルのレコードがすべて除去されます。

(b) 「事業所の削除」に有効な事業所が指定されている。

その有効な事業所に属しているすべての品目のレコードが、3つのテーブルから除去されます。

(c) 「事業所の削除」に無効な事業所が指定されている。

3つのテーブルからレコードは除去されません。

例2:

「F3411/F3412/F3413テーブルのクリア」をブランクに設定している場合

「事業所の削除」が無効になっている。

3つのテーブルのレコードは除去されません。

3. MPS/MRP印刷コード

F4102テーブルを初期化する値を指定します。

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

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

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

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

MPSレポートの印刷プログラム (R3450) を使用して、MRPDフィールドに基づくデータ選択を入力できます。

値は次のとおりです。

ブランク: 事業所品目ファイルは初期化されない。

1: 事業所品目ファイルは初期化される。

4. 擬似品目のメッセージおよびタイム・フェーズ

擬似品目のメッセージおよびタイム・フェーズを生成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 生成しない。

1: 生成する。

5. 確定オーダーの終了状況

メッセージが構成成品に展開されなくなる場合の作業オーダーの状況を指定します。この処理オプションをブランクにすると、すべてのメッセージが構成成品に展開されます。

6. レート・スケジュール調整の合計

レート基準の品目の調整を構成成品に展開して、品目のメッセージを作成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 展開しない。

1: 展開する。

7. 終了レート状況

締め切ったレートの状況を指定します。レート基準品目の計画を立てると、特定の締切り済レート状況またはそれ以上の状況にあるレート・オーダーは処理されません。

8. F3411テーブルのセット・キーの定義、9. F3412テーブルのセット・キーの定義

MRP/MPSの同時実行をサポートするかどうかを指定します。入力した値に応じて、特定の実行に対するF3411/F3412テーブル内のレコード数の範囲が決まります。指定する数値を大きい値にして、テーブルに対して生成されるレコード数が含まれるようにします。たとえば、1回目の実行について「8」の値を入力し、2回目の実行について「10」の値を入力した場合、MRP/MPSの2回の同時実行に対して予約されるレコードの範囲は次のようになります。

1回目:

範囲が1から「 1×10^8 」、つまり1から1,000,000,000のレコードが予約されます。

2回目:

範囲が「 $1 \times 10^8 + 1$ 」から「 2×10^{10} 」、つまり100,000,001から20,000,000,000のレコードが予約されます。

入力した値は、前述の等式の指数として使用されます。値は次のとおりです。

デフォルト値: 10

最小値: 7

最大値: 14

注意: このプロセスは、既存のジョブが実行されている間に後続のMRP/MPSジョブが送信された場合にのみ実行されます。MRP/MPS所要量計画プログラム(R3482)および基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム(R3483)では、これらの値が使用されます。キー定義に最適な値を決定します。このテーブルのすべての値は、すべてのバージョンで同じである必要があります。バージョンによって値が異なると、予期できない結果が生成されます。

10. 最大事業所数の設定

基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム(R3483)を実行しているときに処理される最大事業所数を指定します。この処理オプションは配列に対するメモリーの割当を制御するため、事業所数には必要最低限の数を指定する必要があります。

警告: 最大99の事業所がサポートされます。99よりも多くの事業所を指定すると、予期できない結果が生成されます。この値は増分して調整する必要があります。

11. タイム・フェーズの生成

タイム・フェーズを生成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 生成する。
 1: 生成しない。

注意: タイム・フェーズを生成しない場合、パフォーマンスが向上します。

12. 計画制御用のUDCタイプ

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

製造モード

この処理オプションでは、他システムとの統合を定義します。

1. プロセス計画

値を指定します。

プロセス製造の場合は「1」を入力し、該当のプロセスの連産品/副産物の予測に基づいて計画を生成してください。続いて、そのプロセスのメッセージが作成されます。値は次のとおりです。

ブランク: 組立

1: プロセス

2. コンフィギュレータ機能

コンフィギュレータ構成部品テーブル(F3215)のコンフィギュレータ構成部品を処理し、それらを受注オーダー明細テーブル(F4211)および作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に追加するかどうかを指定します。この処理オプションに「1」を入力すると、コンフィギュレータ構成部品テーブルの品目が、需要品目として処理されます。値は次のとおりです。

ブランク: 処理しない。

1: 処理する。

3. プロジェクト計画

プロジェクトに関連付けられた品目の需要/供給を含めるかどうかを指定します。プロジェクト固有の品目の在庫タイプはPです。有効値は次のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 含める。

複数事業所

この処理オプションでは、複数事業所環境での基準を定義します。

日付事業所

製造現場カレンダーの取得元となるデフォルトの事業所を指定します。

この処理オプションを空白にすると、各事業所のカレンダーが使用されるため、処理時間が長くなります。

2. 集計方法

値を指定します。

単純な集計方法(1)では、各事業所の需要/供給が追加され、新しいタイム・フェーズが計算されて、結果が「集計事業所」処理オプションで指定された集計事業所に保管されます。

事業所関係方法(2)では、事業所関係テーブルが使用されます。これがデフォルトの設定です。値は次のとおりです。

1: 簡易集計

2: 事業所関係(デフォルト)

3. 集計事業所

事業所を指定します。

集計方法が1(簡易集計)の場合は、集計結果を保管する事業所を入力します。集計事業所に独自のタイム・フェーズ・データも含まれている場合、そのデータは合計に含まれます。

4. カテゴリ・コード

コードを指定します。

集計方法が2(事業所関係)の場合は、それぞれの事業所が供給する部品のカテゴリ・コードを入力します。5つのUDCテーブルがあります。

値は次のとおりです。

1: 41/P1

2: 41/P2

3: 41/P3

4: 41/P4

5: 41/P5

5. 転送オーダーの作成

製造品目および購買品目が同じカテゴリ内にあっても、別の事業所から購買品目を取得する場合は、「1」を入力します。購買品目については転送オーダー・メッセージが作成され、製造品目については作業オーダー・メッセージが作成されます。値は次のとおりです。

空白: 製造品目および購買品目に対して転送オーダーを作成する。

1: 購買品目に対してのみ転送オーダーを作成する。

6. 転送オーダーの伝票タイプ

伝票タイプを指定します。

転送オーダーの作成に関するメッセージを受け取った場合は、この伝票タイプがデフォルトとして表示されます。デフォルト値はOTです。

パラレル処理

この処理オプションでは、パラレル処理で使用されるプロセッサ数を指定します。また、パラレル処理時に事前処理を実行するかどうかも指定します。

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

複数事業所の計画出力の検証

この項では、複数事業所の計画出力の概要と複数事業所の計画出力の検証に使用するフォームについて説明します。

複数事業所の計画出力について

複数事業所の計画出力には、タイム・フェーズの情報および転送オーダー・メッセージが含まれます。タイム・フェーズのデータを使用して、システムが提示する計画を承認するか、または一時変更するか決定します。品目番号ごとに転送オーダー・メッセージを検討して、どの処理を実行するかを判断してください。

事業所間関係

事業所間関係チャート(P34031)を使用して、図を見ながら階層形式の需要/供給関係を検討します。事業所間関係チャートには、次の項目が表示されます。

- 事業所
- 事業所レベル
- 対応する需要事業所の供給事業所

事業所間関係チャート・プログラムのMRP、DRPおよびMPSバージョンでは、同じ処理オプションを使用します。処理オプションの設定を変更すると、MRPの様々な条件に対応できます。

複数事業所計画のタイム・フェーズの検討

MPSタイム・フェーズ(P3413)を使用して、複数事業所スケジュールのタイム・フェーズを検討します。複数事業所スケジュールは、選択した品目についての期間別の需要と供給の記録です。このデータは、直前の再生成または正味変更の実行によるものです。基準計画スケジュール - 複数事業所プログラムの処理オプションを使用すると、日次、週次または月次期間(バケット)の設定が可能になります。

次の表に、複数事業所計画のタイム・フェーズに表示される数量タイプを示します。

数量タイプ	説明
+PLO	計画オーダー。推奨される品目の補充オーダー。この数量タイプは需要事業所のタイム・フェーズに表示されます。
-ID	事業所間の需要。すべての需要事業所について、供給事業所に振り替えられる正味の需要を示します。

複数事業所計画の転送オーダー・メッセージ

MRP/MPS詳細メッセージの改訂(P3411)を使用して、複数事業所スケジュールの転送オーダー・メッセージを検討します。複数事業所計画は、需要/供給事業所に適切なメッセージを作成します。メッセージを処理すると、自動的に転送オーダーが作成されます。費用ベースまたは固定/パーセント割増しのいずれかの処理により、事業所間で品目を移動できます。

関連項目:

第 4 章、「所要量計画の設定」、「複数事業所計画の設定」、30ページ

複数事業所の計画出力の検証に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
事業所関係階層の処理	W34031D	「複数事業所計画セットアップ」(G3443)、「事業所間関係チャート」	事業所間関係を検討します。
タイム・フェーズの処理	W3413A	「複数事業所計画の日次処理」(G3414)、「タイム・フェーズ照会」	転送オーダー数量を検討します。
詳細メッセージの処理	W3411D	「複数事業所計画の日次処理」(G3414)、「詳細メッセージの検討」	転送オーダー・メッセージを検討、処理します。

第 14 章

仕入先リリース・スケジュールの利用

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

- 契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの生成
- 特別スケジュールの入力
- 仕入先引当の取得
- 仕入先スケジュールのリリース

仕入先リリース・スケジュールについて

仕入先リリース・スケジュールでは、仕入先に一貫した出荷情報と先々の需要動向を提供して、ジャストインタイムの生産および納入を確実にします。購買担当者の購買ニーズを満たす仕入先リリース・スケジュールを作成して、仕入先が生産および出荷のスケジュールの計画を立てられるようにすることができます。仕入先スケジュールを使用すると、MRP/MPS所要量計画プログラム(R3482)の実行によって生成された購買オーダー・メッセージを、現実に即した仕入先計画に変換できます。仕入先スケジュールは、事業所での短期および長期の購買品目の需要を識別します。

購買担当者は、一括オーダーに基づく仕入先スケジュール・マスター情報を使用して、納入基準に関する情報で仕入先契約を設定および管理できます。1つの品目で複数の仕入先を使用する場合は、仕入先分割パーセントを定義する必要があります。仕入先スケジュールは、電子データ交換(EDI)または印刷によって仕入先に伝えることができます。

仕入先リリース・スケジュールにより、次のことが可能になります。

- 仕入先で予定される出荷について、品目に固有の相関関係をサポートする。
- 各仕入先との購買一括オーダーおよび資材出荷の手配を設定する。
- リリース計画期間内に仕入先が計画した需要すべてについて出荷スケジュールを生成する。
- 単一品目用の複数仕入先スケジュールを生成する。
- 計画外の事項に対応するよう出荷スケジュールを調整し、一括オーダー・リリースを作成する。
- 仕入先引当を取得する。
- 既存の一括オーダーに対する引当を購買オーダーの形でリリース時間枠に自動的にリリースする。
- 仕入先スケジュール情報を印刷する、またはEDIを使用して仕入先に送信する。
- 仕入先のスケジュールと引当の履歴を管理する。

仕入先リリース・スケジュールでのセルフサービス・ポータル・ワークスペースの利用

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne Supplier Relationship Managementポータルをインストールしている場合は、仕入先との共同作業に仕入先セルフサービス・ポータルを使用できます。これにより、生成したスケジュールを仕入先が表示したり、引当を入力したりできます。また、購買担当者ワークスペースにより、購買担当者が手作業で特別スケジュールを入力することもできます。特別スケジュールは、仕入先の仕入先スケジュール情報を設定していない場合に作成します。

仕入先リリース・スケジュールでセルフサービス・ワークスペースを使用すると、次のことが可能になります。

- 特別スケジュールを入力および管理する。
- 仕入先引当を取得する。
- ポータル警告として示される例外メッセージに対応する。
- 一括スケジュールや特別スケジュールに対する引当を購買オーダーの形でリリースする。

契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの生成

この項では、仕入先スケジュールの生成および仕入先スケジュールの改訂の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの生成
- 仕入先スケジュール生成 (R34400) の処理オプションの設定
- 仕入先スケジュールの改訂 (P34301) の処理オプションの設定
- 契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの改訂

仕入先スケジュール生成について

仕入先スケジュール生成プログラム (R34400) を使用して、資材所要量計画のメッセージ・タイプ O、B、G および L の購買オーダー・メッセージを処理します。このプログラムを使用すると、一括オーダーに基づくスケジュールや特別スケジュールを生成できます。

仕入先スケジュールの生成には、最新の資材所要量計画 (MRP) 生成からのメッセージ、一括オーダー、および仕入先スケジュール・マスター (F4321) で定義した情報が使用されます。MRP メッセージからの需要はシステムにより確定されます。

重要: MRP によってメッセージが生成された後はメッセージを変更しないでください。

仕入先スケジュール生成プログラムの処理オプションを正しく設定すると、スケジュールの生成後に MRP メッセージを消去できます。リリース可能な時間枠内に含まれるメッセージのみが消去されます。

仕入先が複数ある場合は、単一の品目について複数の仕入先スケジュールが作成されます。複数仕入先スケジュールは、F4321 テーブルで定義した分割パーセントに基づいて MRP メッセージを分割することにより作成されます。

仕入先スケジュールを生成すると暫定スケジュールが生成され、レポートが作成されます。このレポートには、仕入先スケジュールが効果的に機能しない原因となる相違点が表示されます。仕入先スケジュールの改訂プログラム (P34301) でこの暫定スケジュールを検討し、必要な改訂を加えた後、最終スケジュールを確定できます。一括オーダーに基づくスケジュールは、仕入先計画数量ファイル・テーブル (F3430) に保存されます。

スケジュールを生成し、それを仕入先に伝えると、仕入先では、引当を必要とする品目の引当を作成できます。仕入先スケジュールの計画数量に対する仕入先からの引当を必要とするかどうかは、処理オプションを使用して示すことができます。EDIを使用して仕入先にスケジュールを送信する場合、仕入先はEDI標準を使用して引当済数量を返答できます。EDIを使用しない場合、仕入先は他の手段(FAXなど)によって引当を送信できます。伝えられた引当済数量を、スケジュールに入力します。一括オーダーに基づくスケジュールに対して入力された引当は、仕入先スケジュール引当ファイル・テーブル(F3435)に保存されます。

仕入先スケジュール生成プログラムを複数回実行することによって、変更に対応できます。一括オーダーに基づくスケジュールでは、このプログラムを実行するたびに、スケジュールのスナップショットが仕入先スケジュール履歴ファイル・テーブル(F3440)に保存されます。前のスケジュールの値は、仕入先スケジュールの改訂プログラムの前の数量フィールドで確認できます。

引当済数量が入力された後にスケジュール生成を再実行した場合は、現在の引当済数量の値は変更されません。仕入先引当を必要としない品目で、計画数量フィールドから引当済数量フィールドが入力された場合に、仕入先スケジュールの再生成によって計画数量が変更されると、引当済数量もそれに応じて変更されます。

セルフサービス・ポータル・ワークスペース

セルフサービス・ポータル・ワークスペースを使用している場合は、仕入先スケジュール生成プログラムを使用して特別スケジュールを生成することもできます。処理オプションを使用して、特別スケジュールを生成するかどうかや、購買オーダー計画メッセージを特別スケジュールに変換できる期限の日付を指定します。

セルフサービス・ポータルでは、一括スケジュールと特別スケジュールの両方を、生成後に検討できます。一括スケジュールの検討および改訂には、仕入先スケジュールの改訂プログラムを使用します。特別スケジュールの検討および改訂には、特別スケジュールの改訂プログラム(P34302)を使用します。

スケジュールの存在を電子メールで通知されたら、仕入先は仕入先セルフサービス・ポータルを使用して引当済数量をスケジュールに入力できます。特別スケジュールに対して入力された引当は、特別仕入先スケジュール・ファイル・テーブル(F3450)に保存されます。

仕入先スケジュールの改訂について

設定した仕入先契約情報に基づく仕入先スケジュールを生成した後、仕入先スケジュールの改訂プログラムを使用して、スケジュールの検討および改訂を行うことができます。スケジュールを検討し、必要な改訂を加えたら、最終スケジュールを確定できます。

仕入先スケジュールの改訂により、次のことが可能になります。

- 計画数量、引当済数量、リリース数量、実績数量の情報の検討
- 現行の仕入先スケジュールの表示
- 累計数量情報の検討
- リリース前のスケジュールの計画数量および引当済数量の更新
- 仕入先スケジュールの確定

変更があった場合は、「累積凍結」、「累積組立」、「累積原材料」のフィールドの数量が再計算されます。スケジュールを複数回生成した場合は、前回の生成の値が前のカラムに表示されます。各スケジュール・レコードについて、どのような時間枠が定義されているかが表示されます(定義されている時間枠がある場合)。

スケジュールを変更しても、最新の基準生産日程計画(MPS)、MRP、流通所要量計画(DRP)には反映されません。仕入先スケジュールをリリースし、一括オーダー・リリースにより購買オーダーを作成すると、購買オーダーは次回のMPS、MRP、DRP生成時に使用可能な供給品目として処理されます。

セルフサービス・ポータル・ワークスペース

セルフサービス・ポータル・ワークスペースを使用して仕入先スケジュールの改訂プログラムにアクセスし、計画数量を検討および改訂できます。仕入先も、仕入先セルフサービス・ポータルを使用してこのプログラムにアクセスし、計画数量に対して引き当てる数量を入力できます。仕入先によって入力された引当済数量は計画数量と比較され、不足があれば警告が生成されます。警告は、セルフサービス・ポータル・ワークスペースに表示されます。

事前設定

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

- 仕入先スケジュール・マスター情報の設定
- 品目用の有効な一括オーダーの作成(必要であれば)
- 仕入先スケジュール品目用のオーダー・メッセージの作成のためのMPS/MRP/DRP生成の実行
- 仕入先スケジュール生成プログラム(R34400)で特別スケジュールを生成する場合の処理オプションの設定
- 仕入先スケジュールの生成中に使用する需要/供給組込規則のバージョンの一括オーダー、オーダータイプ、行タイプ、および状況の定義のための処理オプションの設定

契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの改訂に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
仕入先スケジュールの改訂	W34301B	「MRP日次処理」(G3413)、「仕入先スケジュールの入力/変更」 「仕入先スケジュールの改訂」フォームで、品目のスケジュールを検索して選択します。	仕入先スケジュールと、契約に基づく仕入先リリース・スケジュールを改訂します。

契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの生成

「単一現場定期計画処理」(G3422)の「仕入先スケジュールの生成」を選択します。

仕入先スケジュール生成(R34400)の処理オプションの設定

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

デフォルト値

この処理オプションでは、生成開始日付と伝票タイプ、および仕入先スケジュールを生成する際に使用する需要/供給組込規則のバージョンを指定します。

1. 生成開始日付 仕入先スケジュール生成プロセスを開始する日付を指定します。日付を指定しない場合は、現在の日付が使用されます。
2. 伝票タイプ 仕入先スケジュール生成プログラムの実行時に品目の一括オーダーを検索するために使用する伝票タイプ(ユーザー定義コード(UDC)00/DT)を指定します。この処理オプションを空白にすると、伝票タイプOB(一括オーダー)が使用されます。

- 3. 需要/供給組込規則** システムに読み込む需要/供給組込規則のバージョンを指定します。この規則は、仕入先スケジュール・プロセスを実行するための一括オーダーの選択に使用する基準を定義します。

コミットメント

この処理オプションでは、仕入先が引当を入力する必要があるかどうかや、どのタイプの品目の引当を入力する必要があるかを指定します。

- 1. ABCコード・タイプ** 品目で引当が必要かどうかをチェックする際に使用するABCコード・タイプを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 引当は必要ないためABCコードは使用しない。
 1: 売上 - 在庫用ABCコードを使用。
 2: マージン - 在庫用ABCコードを使用。
 3: 投資 - 在庫用ABCコードを使用。
- 2. クラスA品目のコミットメント必須、3. クラスB品目のコミットメント必須、4. クラスC品目のコミットメント必須、5. クラスD品目のコミットメント必須** クラスA、B、CまたはDの品目の引当が必要かどうかを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: 不要
 1: 必要

特別スケジュール

この処理オプションでは、特別スケジュールを作成するかどうかや、特別スケジュールの生成の終了日を指定します。

- 1. 特別スケジュールの作成** 特別リリース・スケジュールを生成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 0: 生成しない。
 1: 生成する。
- 2. 特別スケジュール終了日付** 特別スケジュールの生成の終了日を指定します。日付を指定しない場合は、生成開始日以降、品目で利用できるすべての計画メッセージに対して特別スケジュールが生成されます。特別スケジュールを生成するのは、有効な仕入先スケジュール情報が設定されていない場合だけです。

処理

この処理オプションでは、メッセージの消去方法およびスケジュールの更新方法を指定します。また、メッセージの使用方法もここで指示します。

- 1. 仕入先スケジュール状況** 仕入先スケジュール生成プログラムが実行された後のスケジュール状況を指定します。この処理オプションを空白にすると、スケジュールは更新されません。
- 2. メッセージの消去** 仕入先スケジュール生成プログラム(R34410)の実行後にMPS/MRP/DRPメッセージを消去するかどうかを指定します。値は次のとおりです。
 ブランク: メッセージを消去しない。
 1: メッセージを消去する。

- 3. 再生成フラグ** 以前に消去されたMPS/MRP/DRPメッセージを使用する際に仕入先スケジュール生成プログラムを再実行するかどうかを指定します。MRP再生成プログラムを実行しないとメッセージは表示されません。値は次のとおりです。
 ブランク: 消去済のメッセージを使用する。
 1: 消去済のメッセージを使用しない。
- 4. 凍結日数フラグ** 仕入先リリースの凍結時間枠を無視して、凍結時間枠内で通常の処理を行えるようにするかどうかを指定します。凍結時間枠を無視する場合は、凍結時間枠に数量が割り当てられます。値は次のとおりです。
 ブランク: 無視しない。
 0: 無視する。
- 5. 転送オーダー・メッセージ・フラグ** スケジュールの生成時に転送オーダー・メッセージを無視するかどうかを指定します。転送オーダー・メッセージを無視する場合は、購買オーダー・メッセージの数量のみがスケジュールされます。値は次のとおりです。
 ブランク: 無視しない。
 0: 無視する。

仕入先スケジュールの改訂 (P34301) の処理オプションの設定

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

実行バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。処理オプション1から7をブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

- | | |
|---------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 発注残照会 (P4310) | 各プログラムのバージョンを入力します。 |
| 2. 需要/供給照会 (P4021) | 各プログラムのバージョンを入力します。 |
| 3. 購買オーダー入力 (P4310) | 各プログラムのバージョンを入力します。 |
| 4. 仕入先/一括情報 (P4321) | 各プログラムのバージョンを入力します。 |
| 5. ペギング照会 (P3412) | 各プログラムのバージョンを入力します。 |
| 6. 仕入先スケジュールのリリース (R34410) | 各プログラムのバージョンを入力します。 |
| 7. 事業所品目 (P41026) | 各プログラムのバージョンを入力します。 |
| 8. 有効な一括オーダーの選択に使用する需要/供給組込規則のバージョンを入力します。 | この事業所の組込規則を識別するUDC (40/RV)を入力します。組込規則は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造管理システムとJD Edwards EnterpriseOne倉庫管理システムで次のように使用されます。
<ul style="list-style-type: none"> • JD Edwards EnterpriseOne製造管理の場合: MPS、MRP、DRPの実行に複数のバージョンの資源計画規則を使用できるようにします。 • JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理の場合: 貯蔵とピッキングの実行に複数のバージョンの組込規則を使用できるようにします。 |

指定した事業所の組込規則と一致するオーダー行のみが処理されます。

9. 購買オーダー照会セルフサービス (P4310SS)

購買オーダー情報の表示に使用する購買オーダー照会セルフサービス・プログラム (P4310SS) のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

デフォルト

この処理オプションでは、プログラムで使用するデフォルトを指定します。

1. 伝票オーダー・タイプ

伝票のタイプを識別するUDC (00/DT) を入力します。このコードはトランザクションの発生元も示します。

1. フォームにフィルタを適用するための伝票タイプを入力します。値は次のとおりです。

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

2. 仕入先セルフサービス機能

Java環境やHTML環境で仕入先セルフサービス機能を使用できるようにするかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 仕入先セルフサービス機能を有効にしない。

1: JAVA/HTMLで仕入先セルフサービス機能を使用する。

3. 品目相互参照タイプ・コード

仕入先の品目番号を使用した相互参照情報の検索に使用するコードを指定します。相互参照では、自社の品目番号と仕入先の品目番号を関連付けます。品目マスター情報テーブル (F4101) に品目を設定して、品目相互参照の改訂プログラム (P4104) で相互参照情報を作成できます。UDC 41/DT に設定されている値を入力してください。この処理オプションをブランクにすると、相互参照情報の表示や処理は行われません。

4. スケジュール変更の許可

スケジュールを変更できるようにするかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: スケジュールの変更を許可する。

1: スケジュールの変更を許可しない。

注意: この値が1の場合、計画スケジュールのローは使用不可になります。この処理オプションを使用できるのは、Webモードが有効な場合 (「デフォルト」タブ、オプション2) だけです。

状況更新

この処理オプションでは、状況を指定します。

仕入先スケジュール状況

仕入先スケジュール更新の状況を入力します。状況は、スケジュールがシステムを通過するのに伴って更新されます。

終了状況

仕入先スケジュールが変更不可となる時点の状況コードを入力します。ブランクの場合、スケジュールは常に変更できる状態となります。状況は、スケジュールがシステムを通過するのに伴って更新されます。

契約に基づく仕入先リリース・スケジュールの改訂

「仕入先スケジュールの改訂」フォームにアクセスします。

仕入先スケジュールの入力/変更 - 仕入先スケジュールの改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

仕入先スケジュールの編集

オーダー情報 入荷情報 累計情報

品目No. SR1

オーダーNo. 294 OB 事業所 M30

行 1.000 状況 40 印刷済み

単位 EA 個

レコード 1 - 13 グリッドのカスタマイズ

時間枠 フラグ	日付	計画 数量	コミット 数量	リリース 数量	累計 差異	前回 計画数量	前回 コミット数量	前回 リリ
P								
R	2005/05...							
R	2005/06...		200	200				
R	2005/06...		450	450				
R	2005/06...							
	2005/06...							

「仕入先スケジュールの改訂」フォーム

基準日

受注オーダーまたは購買オーダーの約束出荷日付を入力します。需要/供給プログラムはこの日付を使用して、約束可能数量の情報を計算します。この値は、受注オーダーの入力時に自動的に計算できます。この日付は、品目を倉庫から出荷できる日を表します。

計画数量

タイム・フェーズまたは計画の各期間に計画されている数量を入力します。

コミット数量

仕入先スケジュールの計画数量に対して仕入先が出荷を引当済の数量を示します。

特別スケジュールの入力

この項では、特別スケジュールの概要と、次の方法について説明します。

- 特別スケジュールの改訂 (P34302) の処理オプションの設定
- 特別スケジュールの入力

特別スケジュールについて

一括オーダーに基づく仕入先情報がない場合でも、特別スケジュールを作成することによって仕入先リリース・スケジュールを実行できます。追加の条件を満たすために仕入先スケジュールを再生成した後、計画数量が変更された場合は、特別スケジュールを作成できます。

特別スケジュールは、MPS/MRP/DRPメッセージ・ファイル・テーブル (F3411) のオーダー・メッセージで指定されている仕入先に対して作成されます。MRP生成の際に、メッセージの仕入先フィールドが事業所品目テーブル (F4102) から自動入力されます (その品目に対して仕入先が定義されていた場合)。品目に仕入先が定義されていない場合は、手作業でメッセージに仕入先を追加できます。メッセージに仕入先が指定されていない場合は、仕入先スケジュール・マスターで品目に設定された分割パーセントが使用されます。品目に分割パーセントが定義されていない場合は、特別スケジュールを生成できません。

特別スケジュールを作成するには、次の2つの方法があります。

- 仕入先スケジュール生成プログラムを実行し、一括オーダーが存在しない品目に対して特別スケジュールを作成する処理オプションを設定できます。
- 特別スケジュールの改訂プログラムを使用して、特別スケジュールを手作業で入力できます (計画外の需要に対応する場合など)。

特別スケジュールは、事業所品目情報と仕入先情報に基づいて作成します。仕入先情報は、一括オーダーとは別に設定できます。たとえば、出荷パターン、出荷日付、仕入先の分割パーセントなどを設定できます。

仕入先スケジュール生成プログラムを使用して仕入先リリース・スケジュールを作成する際に品目の一括オーダーが存在しないと、MPS/MRP/DRPメッセージ・ファイル・テーブルからMRPメッセージが読み取られて、利用可能な仕入先情報 (仕入先と品目に対して定義されている出荷パターンなど) が検索されます。出荷パターンが見つかった場合は、MRPの要求日付が、その出荷パターンに基づく最初の出荷可能日に調整されます。品目に出荷日付が定義されていない場合は、MRPメッセージの要求日付がスケジュールに使用されます。

特別スケジュールの改訂プログラムは、セルフサービス・ポータル・ワークスペースからアクセスでき、購買担当者と仕入先の両方が使用できます。このプログラムを使用すると、MRPメッセージも予測も存在しない品目に対してもスケジュールを入力できます。購買担当者はこのアプリケーションを使用して次の作業を行うことができます。

- 新しい特別スケジュールの入力 (警告に対応する場合など)
- 既存の特別スケジュールの計画数量の編集
- 仕入先が特別スケジュールに入力した引当済数量の編集

スケジュールが変更されるたびに、仕入先に対して電子メールによる通知が自動的に送られます。

購買担当者は、このアプリケーションを使用して引当済数量を入力することにより、新しい特別スケジュールに対応できます。

スケジュールは最も日付の古いものから時系列に表示され、計画数量、引当済数量、リリース数量、累計値、計画数量と引当済数量の差分などを確認できます。

特別スケジュールの入力に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
特別スケジュールの追加	W34302E	EnterpriseOne Collaborative Portal、「アドホック・スケジュールの上級検索」 「特別スケジュールの検索」フォームのフィルタ・フィールドを設定し、「検索」をクリックします。 「特別スケジュールの表示」フォームの「レコードの追加」をクリックします。	特別スケジュールを入力します。 仕入先が引当済数量を入力します。
特別スケジュールの編集	W34302C	「特別スケジュールの表示」フォームの「編集」をクリックします。	特別スケジュールを編集します。

特別スケジュールの改訂 (P34302) の処理オプションの設定

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

デフォルト

この処理オプションでは、品目相互参照タイプ・コードなどのデフォルト設定を指定します。

1. 品目相互参照タイプ・コード

仕入先の品目番号を使用した相互参照情報の検索に使用するコードを指定します。相互参照では、自社の品目番号と仕入先の品目番号を関連付けます。品目マスター情報に品目を設定して、品目相互参照の改訂プログラムで相互参照情報を作成できます。UDC (41/DT) に設定されている値を入力してください。この処理オプションを空白にすると、相互参照情報の表示や処理は行われません。

スケジュールを変更できるようにするかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白または2: スケジュールの変更を許可する。

1: スケジュールの変更を許可しない。

注意: この値が1の場合、計画スケジュールのローは使用不可になります。この処理オプションを使用できるのは、Webモードが有効な場合（「デフォルト」タブ、オプション2）だけです。

2. スケジュール変更の許可

スケジュールを変更できるようにするかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: スケジュールの変更を許可する。

1: スケジュールの変更を許可しない。

注意: この値が1の場合、計画スケジュールのローは使用不可になります。この処理オプションを使用できるのは、Webモードが有効な場合（「デフォルト」タブ、オプション2）だけです。

特別スケジュールの入力

「特別スケジュールの追加」フォームにアクセスします。

仕入先No.	従業員、応募者、関連会社、顧客、仕入先、テナント、所在地などの、オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 住所録の項目を識別する番号を入力します。
開始日付	オーダーの開始日付を入力します。この日付は手動で入力するか、逆算スケジュールリング・ルーチンを使用してシステムで計算できます。逆算スケジュール・ルーチンでは、要求日付から合計リードタイムを差し引いて、適切な開始日付が計算されます。
予定数量	タイム・フェーズまたは計画の各期間に計画されている数量を入力します。
コミット数量	仕入先スケジュールの計画数量に対して仕入先が出荷を引当済の数量を示します。

仕入先引当の取得

この項では、仕入先コラボレーションの概要と、次の方法について説明します。

- EnterpriseOne Collaborative Portalによる一括スケジュールの仕入先引当の入力
- 特別スケジュールの仕入先引当の入力
- EDIを使った仕入先引当の取得

仕入先コラボレーションについて

フルフィルメント・プロセスのサポートには、購買担当者、仕入先、および JD Edwards EnterpriseOne 計画システムの間のコラボレーションが欠かせません。このシステムには、購買担当者と仕入先の両方が仕入先スケジュールを検討および修正できるセルフサービス・プログラムが用意されています。購買担当者と仕入先が、仕入先セルフサービス・ポータルや購買担当者ワークスペースを使用してこれらのプログラムにアクセスすることにより、リアルタイムのコラボレーションが実現できます。仕入先スケジュールが作成された後、仕入先ではこのポータルを使用してスケジュールを表示し、引当を入力することによって、そのスケジュールに対応できます。

このコラボレーションのプロセスには、例外による仕入先スケジュールの管理を可能にする一連の警告が含まれています。たとえば、計画数量と引当済数量が一致していなかった場合に購買担当者と仕入先の両方に警告を表示して、問題に対処できるようにすることができます。システムではスケジュールと引当の履歴が記録されており、これが例外や比較による警告の基礎となります。

また、購買担当者はこのポータルを使用して、仕入先スケジュール生成プログラムの実行によって作成された一括スケジュールや特別スケジュールを検討および修正できるだけでなく、必要に応じて手作業で特別スケジュールを入力することもできます。特別スケジュールを使用すると、想定外の需要や不足に対処できます。

特別スケジュールを作成するには、次の情報が必要です。

- 仕入先
- 凍結枠
- 出荷日付

引当

MRP所要量と利用可能な仕入先情報に基づいて仕入先スケジュールが生成され、仕入先に伝えられると、仕入先では、仕入先スケジュールの計画数量に対する引当を作成できます。これにより、計画の作成とオーダーの円滑な処理が促進されます。引当はオーダーを表すのではなく、オーダーに応じるための計画を表します。

重要: 仕入先リリース・スケジュールで使用される引当は、JD Edwards EnterpriseOne調達管理で作成および追跡される引当とは異なります。

ビジネスのニーズに応じて、仕入先に引当の決定を求めるかどうかを指定できます。そのためには、仕入先スケジュール生成プログラムの処理オプションを使用します。仕入先スケジュールを使用して伝えられた計画数量に対して仕入先が引当を提供する必要はないと指定することもできます。その場合は、スケジュール生成を実行する際に、計画数量が引当済数量のデフォルト値になります。仕入先スケジュールに対して仕入先に引当を求める場合は、引当を必要とする品目のタイプを、事業所品目プログラム (P41026) で品目に割り当てられるABCランクに基づいて指定できます。たとえば、使用する在庫値のタイプを指定した後、A、B、Cのどのクラスの品目の引当を作成するかを指定できます。ABCコードは、売上、マージン、または投資の在庫値によって品目を分類するために使用されます。

引当を必要とする品目クラスに対してスケジュールが生成されると、電子メールによる通知が仕入先に送られます。仕入先は、仕入先スケジュールの改訂プログラムまたは特別スケジュールの改訂プログラムを使用して、仕入先セルフサービス・ポータルで引当済数量を入力できます。

注意: 仕入先との通信にEDIを使用する場合、仕入先はEDIを使用して引当済数量を送信できます。

引当が必要であると指定した場合に、計画数量と一致する引当済数量が仕入先によって指定されないと、該当する警告が生成されます。この警告は、ほとんどの場合、購買担当者と仕入先の両方に対して表示されます。

仕入先によって引当済数量の情報が送信された後、その情報をセルフサービス・プログラムで検討できます。一括オーダーに基づくスケジュールの引当は仕入先スケジュール引当ファイル・テーブルに保存され、特別スケジュールの引当は特別仕入先スケジュール・ファイル・テーブルに保存されます。リリース時間枠(リリース可能日数)内の引当済数量は、仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムの実行時に購買オーダーに変換されます。リリース時間枠外にスケジュールされた引当済数量は、引き当てられたままになります。

ポータル警告

購買担当者と仕入先のコラボレーションを促進するために、仕入先リリース・スケジュール・システムでは警告が生成されます。これらの警告により、購買担当者と仕入先の両方が、例外に基づくスケジュールの管理を行うことができます。警告は、仕入先引当を計画プロセスの一部として使用することで仕入先と購買担当者が合意している場合に使用できます。表示される警告には、当初の計画から逸脱した状況についての説明が示されています。こうした状況では、仕入先または購買担当者の側の対処が必要となる可能性があります。警告を表示する長さや、仕入先がどのくらいの時間で警告に対応すればよいかを指定できます。また、ポータルに表示されている警告の数が示されます。

購買担当者または仕入先がセルフサービス・ポータル・ワークスペースを使用してシステムにアクセスすると、ポータル・フォームに警告の数が表示されます。警告を調査したり警告に対応したりするには、任意の警告のリンクをクリックします。クリックすると、「仕入先スケジュールの表示」フォームまたは「特別スケジュールの表示」フォームにアクセスできます。警告のリンクを使用してこれらのフォームにアクセスした場合は、その警告に該当するスケジュールのみが表示されます。

現在提供されている警告は6つあります。そのうちの4つは一括オーダーに基づくスケジュールに適用され、残りの2つは特別スケジュールに適用されます。次の表は、警告が生成される状況と、警告が表示される対象を示しています。

警告	条件	所有者	スケジュール・タイプ
引当済数量が計画数量と等しくない	引当済数量が計画数量と等しくありません。	購買担当者	一括
引当済数量が計画数量と等しくない	引当済数量が計画数量と等しくありません。	購買担当者	特別
引当がない	指定した日数(リリース時間枠内の日数)の間に仕入先によって計画数量に対する引当が行われませんでした。	購買担当者と仕入先	一括
引当がない	指定した日数(リリース時間枠内の日数)の間に仕入先によって計画数量に対する引当が行われませんでした。	購買担当者と仕入先	特別
引当済数量が前の引当済数量と等しくない	以前に引き当てられた数量が仕入先によって減らされたために計画数量を満たしていません。	購買担当者	一括のみ
計画数量が前の計画数量と等しくない	以前の計画スケジュールからのスケジュール変更の数を示します。	購買担当者と仕入先	一括のみ

不足

仕入先リリース・スケジュールが生成され、引当が入力されたら、購買担当者または計画担当者は、スケジュールを検討し、生成された警告に基づいて不足を洗い出すことができます。

不足があった場合、購買担当者は、別の仕入先がある場合は別の仕入先と、数量、価格、納入日について交渉して、不足を補うことができます。この交渉は、仕入先リリース・スケジュールのプロセスの外部で行われます。その結果として、購買担当者は、MRPの期間内に特別購買オーダーを入力できます(可能な場合)。この場合は、MRPを再度実行すると、特別購買オーダーの数量が計上されます。仕入先リリース・スケジュールを再生成すると、計画数量に購買オーダーの数量が反映されます。

注意: 不足を補うために特別購買オーダーを作成した後にMRPを再度実行することは必須ではありませんが、そうすることをお勧めします。MRPを再度実行しない場合は、仕入先スケジュール生成プロセスで特別購買オーダーの数量が計上されないため、その数量を手作業で差し引く必要があります。

不足を補うもう1つの方法では、別の仕入先に対する一括オーダーを作成し、仕入先分割パーセントを新しい仕入先の固定率に変更して、仕入先リリース・スケジュールを再度生成します。

仕入先引当の取得に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
仕入先スケジュールの編集	W34301B	EnterpriseOne Collaborative Portal、「一括スケジュールの上級検索」 「一括スケジュールの検索」フォームの「検索」をクリックします。 「一括スケジュールの表示」フォームの「編集」をクリックします。 ポータル警告リンクをクリックします。	購買担当者が仕入先スケジュールの変更を入力します。 仕入先がこのフォームを使用して引当を入力します。 警告リンクをクリックすると、その警告が生成されたスケジュールのみが表示されます。
特別スケジュールの編集	W34302C	「特別スケジュールの表示」フォームの「編集」をクリックします。 ポータル警告リンクをクリックします。	特別スケジュールに変更を加えます。 警告リンクをクリックすると、その警告が生成されたスケジュールのみが表示されます。

EnterpriseOne Collaborative Portalによる一括スケジュールの仕入先引当の入力

「仕入先スケジュールの編集」フォームにアクセスします。

特別スケジュールの仕入先引当の入力

「特別スケジュールの編集」フォームにアクセスします。

EDIを使った仕入先引当の取得

EDIを使用している場合は、購買担当者と仕入先の間で計画数量と引当済数量の通信を行うことができます。

EDI 830標準では、リリース機能付き計画スケジュールに必要なトランザクション・セットの内容および標準フォーマットの両方が定められています。仕入先リリース・スケジュールに対してEDI 830 Planning Schedule with Release Capabilityを使用すると、次のトランザクションを実行できます。

- 計画数量を含む予測または仕入先リリース・スケジュール（一括オーダー・スケジュールと特別スケジュールの両方）を送信する。
- 予測または仕入先リリース・スケジュールを受信する。

仕入先では次のトランザクションを実行できます。

- 引当済数量を含む回答を送信する。
- 計画数量を含む受信リリース・スケジュール（一括オーダー・スケジュールと特別スケジュールの両方）を送信する。

次のプロセスを使用してビジネス・シナリオをサポートできます。

- 購買担当者が、情報提供のみを目的とする計画予測を送信して需要予測を伝えます。
- 購買担当者が、指定の期間に資源を引き当てて一括オーダーによってサポートされる長期的予測数量を仕入先に送信します。

ジャストインタイムのリリースをサポートするための別のリリース・メカニズムとして862出荷スケジュール・トランザクションが送信されます。

- 購買担当者が、指定の期間に資源を引き当てて一括オーダーによってサポートされる長期的予測数量の形で、資材リリース・スケジュールを仕入先に送信します。

確定条件が識別され、あらかじめ取り決めた時間枠内の日付になるとすぐにリリースされます。この時間枠外の条件は、資源が引き当てられ、計画済とみなされますが、リリースはされません。

- 購買担当者が、総所要量、在庫レベル、最小および最大の在庫目標を含む計画スケジュールを送信します。

仕入先は予測データを取得して、購買担当者の在庫レベルや最小および最大目標に基づいて出荷の条件を決定します。

資材リリース・スケジュールのシナリオ(仕入先リリース・スケジュールで最も一般的なシナリオ)に従って、購買担当者が資材リリース・スケジュールを生成し、それを仕入先に送信します。このスケジュールは前回の実行からのすべての変更を考慮して定期的に再生成されます。仕入先は資材リリース・スケジュールを使用して、購買担当者からの将来のオーダーのための計画を立てます。また、必要に応じて、資材リリース・スケジュールへの回答を生成します。購買担当者は、受信した回答をすべて評価し、スケジュールを調整するなどして適切に対処します。

購買担当者と仕入先の間で行われるEDIを使用した計画予測とリリース・スケジュールの通信は、次のプロセスで構成されています。

- 送信情報の抽出(仕入先)プログラム(R470621)の実行により、F3430テーブルからEDI計画スケジュール見出し - 送信テーブル(F47066)とEDI計画スケジュール詳細 - 送信テーブル(F47067)に計画スケジュール・レコードが抽出されます。

オーダー番号、オーダー・タイプ、会社、サフィックス、行番号品目、または事業所が変更されるたびに、同じバッチ内に新しい伝票番号が作成されます。

- 特別スケジュールでは、送信抽出 - 特別仕入先リリース・スケジュール・プログラム(R470622)の実行により、特別仕入先スケジュール・ファイル・テーブルからEDI 830送信テーブルにレコードが抽出されます。

同じバッチ内の仕入先ごとに新しい伝票番号が作成されます。ユニバーサル・バッチ・エンジン(UBE)はテスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。

- EDI計画スケジュールのデータ抽出変換プログラム(R47062C)の実行により、EDI 830送信テーブルのレコードがフラット・ファイル形式に変換されます。

- 引当済数量を示すEDI 830回答(リリース機能付き計画スケジュール)が仕入先によって送信されると、フラット・ファイル変換(受信)プログラム(R47002C)が実行されてシステムに受信されます。このプログラムにより、EDI計画スケジュール見出し - 受信テーブル(F47061)とEDI計画スケジュール詳細 - 受信テーブル(F47062)への自動入力が行われます。

- 伝票が仕入先からのスケジュールへの回答を表している場合は、EDI受信計画スケジュールの編集/作成プログラム(R47061)を実行すると、EDI 830受信テーブルからレコードが読み取られて、次のテーブルの引当済数量が更新されます。

- 仕入先スケジュール引当ファイル
- 特別仕入先スケジュール・ファイル

- 受信トランザクションが計画数量への回答ではない場合は、EDI受信計画スケジュールの編集/作成プログラムを実行すると、EDI 830受信テーブルからレコードが読み取られて、次のテーブルの計画数量が更新されます。

- 特別仕入先スケジュール・ファイル
- 仕入先計画数量ファイル

このプロセスの結果は、仕入先スケジュールの改訂プログラム(一括オーダーに基づくスケジュールの場合)および特別スケジュールの改訂プログラム(特別スケジュールの場合)で確認できます。

仕入先スケジュールのリリース

この項では、仕入先スケジュール・リリースの生成の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 仕入先スケジュール・リリースの生成の実行
- 仕入先スケジュール・リリースの生成(R34410)の処理オプションの設定

仕入先スケジュール・リリースの生成について

仕入先スケジュールの改訂または特別スケジュールの改訂を使用してスケジュールを確定したら、仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムを使用して現行の仕入先スケジュールをリリースします。このリリースのプロセスでは次のものが生成されます。

- リリース時間枠内のすべての引当済数量に対する購買オーダー
- 品目が必要となる日付、出荷リードタイム、その他の定義済変数を基準とした出荷スケジュール

スケジュールが処理されると、仕入先スケジュールの時間枠内の計画数量、引当済数量、およびリリース数量が更新されます。

仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムを実行すると、一括オーダーに基づくスケジュールと特別スケジュールの両方がリリースされます(存在する場合)。また、引当済数量と一致する数量に対する購買オーダーが作成されます。購買オーダーは、リリース時間枠内の日付を持つ引当済数量に対してのみ作成されます。リリース時間枠外の引当済数量は、引き当てられたままになります。一括オーダーに基づくスケジュールでは、仕入先スケジュール・マスターの改訂プログラム(P4321)のリリース可能日数フィールドの値が使用されます。購買オーダーが作成されると、仕入先スケジュールのリリース数量フィールドが購買オーダーの数量で更新されます。

一括オーダーに基づくスケジュールでは、一括オーダーに対する購買オーダーが作成され、仕入先スケジュール・マスター情報を使用してリリース・スケジュールが作成されます。特別スケジュールでは、処理オプションで定義したバージョンの購買オーダー・プログラムを使用して購買オーダーが作成されます。

リリース・スケジュールの生成の過程で、購買オーダーの連結も行われます。連結に使用する基準は、処理オプションを使用して指定できます。デフォルトでは、事業所、仕入先、および品目による連結が行われます。ただし、事業所と仕入先のみで連結したり、事業所、仕入先、および日付で連結したりすることもできます。このプロセスで、一括オーダー・スケジュールに対して作成された購買オーダーと特別スケジュールに対して作成された購買オーダーがマージされます。

特別スケジュール

特別スケジュールに対して仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムを実行する際には、処理オプションを使用してリリース時間枠の日数を指定できます。特別スケジュールの購買オーダーを作成するために、価格設定一括オーダーが検索されます。使用できる価格設定一括オーダーがない場合は、独立した購買オーダーが作成されます。

事前設定

最新の仕入先スケジュールを作成します。

仕入先スケジュール・リリースの生成の実行

「単一現場定期計画処理」(G3422)の「仕入先スケジュールのリリース」を選択します。

仕入先スケジュール・リリースの生成(R34410)の処理オプションの設定

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

デフォルト値

この処理オプションでは、購買オーダーの作成に使用する購買オーダー・プログラムのバージョン、購買オーダーの連結方法、および特別スケジュールのリリース時間枠を指定します。

- | | |
|---------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 購買オーダー入力のバージョン(P4310) | 仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムの実行時に購買オーダーを生成するために呼び出される購買オーダー・プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。 |
| 2. 購買オーダーの集計 | 仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムの実行時に購買オーダーを集計する方法を指定します。値は次のとおりです。
空白: 事業所、仕入先、および品目で購買オーダーを集計する。
1: 事業所と仕入先で購買オーダーを集計する。
2: 事業所、仕入先、および日付で購買オーダーを集計する。 |
| 3. 特別スケジュールのリリース時間枠日数 | 特別スケジュールのリリース時間枠の日数を指定します。リリース時間枠の日数は現在の日付からの作業日数で、その間はリリースを行うことができます。 |

処理

次の処理オプションでは、仕入先スケジュール・リリースを生成する際のシステムによる処理を指定できます。

- | | |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 仕入先スケジュール状況 | 仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムの実行後に割り当てられる仕入先スケジュール状況を指定します。
この処理オプションを空白にした場合は、仕入先スケジュール状況は更新されません。 |
| 2. メッセージの消去 | 仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムの実行後にMPS/MRP/DRPメッセージを消去するかどうかを指定します。仕入先スケジュールでは、最新のMRP生成からのメッセージを使用して需要を確定します。リリース時間枠内に含まれるメッセージのみが消去されます。値は次のとおりです。
空白: メッセージを消去しない。
1: メッセージを消去する。 |
| 3. 一括オーダーリリース | 仕入先スケジュール・リリースの生成プログラムの実行時に一括オーダーを自動的にリリースするかどうかを指定します。値は次のとおりです。
空白: 一括オーダーを自動的にリリースしない。 |

4. 価格制御

1: 一括オーダーを自動的にリリースする。

価格を一括オーダーから取得するか、JD Edwards EnterpriseOne調達価格管理システムから取得するかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 一括オーダー

1: 調達価格管理

付録 A

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画レポート

この付録では、JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画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 所要量計画レポート

この製品には、独立したレポートは多く含まれていません。

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画のすべてのレポート

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画のレポートをレポートID順に示します。

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R34450 仕入先スケジュールの印刷	仕入先スケジュールの印刷を使用すると、仕入先スケジュールのレポートを印刷できます。	「単一現場定期計画処理」(G3422)、 「仕入先リリースの印刷」
R34460 仕入先スケジュール履歴	仕入先スケジュール履歴の除去プログラムを使用して、余剰になった履歴レコードを削除します。	「単一現場定期計画処理」(G3422)、 「仕入先スケジュール履歴の除去」

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画の主なレポート

一部のレポートについて、処理オプションの情報などをより詳細に説明します。説明は、レポートIDのアルファベット順に記載されています。

R34460 - 仕入先スケジュール履歴

JD Edwards EnterpriseOneには、仕入先スケジュール履歴を除去できるバッチ・プログラムが用意されています。仕入先スケジュール履歴の除去プログラムを使用して、余剰になった履歴レコードを削除します。仕入先スケジュール履歴ファイル・テーブル (F3440) 内のすべての履歴レコードを削除するか、これらのレコードのサブセットだけを削除するか選択できます。このバッチ・プログラムは定期的に行うことをお勧めします。

R34450 - 仕入先スケジュールの印刷

仕入先スケジュールの印刷を使用すると、仕入先スケジュールのレポートを印刷できます。仕入先スケジュール・リリースの生成 (R34410) のバッチ処理を実行します。レポートを作成する際に他のフォームに入力した情報が使用されます。このプログラムでは、一括スケジュールと特別スケジュールの両方、およびシステムによって生成された購買オーダーの集計レポートが生成されます。計画引当数量とリリース数量、および計画数量と引当数量間の累計差異が示されます。

仕入先スケジュールの印刷 (R34450) の処理オプション

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

処理

一括オーダーのタイプ	品目の一括オーダーを取得する際に使用する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。空白の場合、OBが使用されます。
	P: 買掛金
	R: 売掛金
	T: 給与計算
	I: 在庫
	O: 購買オーダー処理
	J: 一般会計/共有利息請求
	S: 受注オーダー処理
仕入先スケジュール状況	仕入先スケジュールの更新に使用する状況を入力します。空白の場合、スケジュールの現在の状況は変更されません。

バージョン

需要/供給組込規則バージョン	この事業所に対して使用する組込規則を識別するUDC (40/RV)を指定します。組込規則は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造管理とオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne倉庫管理で次のように使用されます。
	1. アクティブな一括オーダー選択で使用する需要/供給組込規則のバージョンの入力
	<ul style="list-style-type: none"> JD Edwards EnterpriseOne製造管理の場合: MPS、MRP、DRPの実行に複数のバージョンの資源計画規則を使用できるようにします。 JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理の場合: 貯蔵とピッキングの実行に複数のバージョンの組込規則を使用できるようにします。指定した事業所の組込規則と一致するオーダー行のみが処理されます。

関連テキスト

関連一括オーダー・テキストの印刷

関連一括オーダー・テキス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: 関連テキストは印刷されません。

1: 関連一括オーダー・テキストを印刷します。

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

	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。
本稼働用環境	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。
本稼働レベルのファイル・サーバー	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。
本稼働公開ビジネス・サービスのWebサービス	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。
プログラム一時修正 (PTF)	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。
プロジェクト	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。
プロモーション・パス	ワークフロー内におけるオブジェクトやプロジェクトの進捗状況を示すパスです。標準的なプロモーション・サイクル(パス)は次のとおりです。 11>21>26>28>38>01 このパスでは、11は検討待ちの新規プロジェクト、21はプログラミング、26は品質管理テスト/検討、28は品質管理テスト/検討の完了、38は本稼働、01はサイクルの完了をそれぞれ表します。たとえば標準的なプロジェクト・プロモーション・サイクルで、開発者は、開発(プログラミング)のパス・コードからチェックアウトしたオブジェクトをチェックインして戻したら、それらのオブジェクトをプロトタイプ(テスト)のパス・コードに進めます。すべての作業が終了したオブジェクトは、完了の前に本稼働のパス・コードに移されます。
プロキシ・サーバー	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。
公開ビジネス・サービス	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。
公開ビジネス・サービス識別情報	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。
公開ビジネス・サービスのWebサービス	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。
パブリッシュ済テーブル	マスター・テーブルとも呼ばれ、他のマシンにレプリケートされる元のテーブルです。パブリッシュ・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。
パブリッシュ	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。
プル・レプリケーション	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。

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

数字/記号

- 34/DF(予測タイプ) 129
- CRPの設定要件 39
- CRP/ラフカット能力計画の再生成(実行) 115
- CRP/ラフカット能力計画の再生成プログラム(R3382)
 - 処理オプション 115
- CRP/ラフカット能力計画の実行 115
- Customer Connection Webサイト xiv
- DRP, 参照: 流通所要量計画(DRP)
 - アクション・メッセージ 19
 - 作業オーダー出力 92
 - 数量タイプ 28
 - タイム・フェーズの検討 89
 - メッセージ・タイプの設定 18
- DRP、MPS、MRP、RCCPのメッセージ・タイプ設定 18
- DRP/MPS/MRPからの作業オーダー出力 92
- EDI 830(リリース機能付き計画スケジュール)
 - 受信トランザクション 172
 - 送信トランザクション 172
- EDIを使用した仕入先引当の取得 172
- F30006テーブル 8, 43
- F3002テーブル 7
- F3003テーブル 8
- F3006テーブル 43
- F3007テーブル 8
- F3009テーブル 43
- F3303テーブル 8, 66
- F3311テーブル 7
- F3403テーブル 8
- F3406テーブル 33
- F3411テーブル 8
- F3412テーブル 8
- F3413テーブル 8
- F3460テーブル 8
- F4101テーブル 7
- F4102テーブル 7
- F43211テーブル 8
- F4321テーブル 8
- MPS, 参照: 基準生産日程計画(MPS)
 - アクション・メッセージ 19
 - 検討
 - 繰返し生産出力 141
 - タイム・フェーズ 89
 - バッチ出力 139
 - 作業オーダー出力 92
 - 数量タイプ 28
 - 調整済値のみ 29
 - 未調整値のみ 30
 - 負荷 114
 - プロセスの生成 139
 - メッセージ・タイプの設定 18
- MPS/DRPタイム・フェーズ 89
- MPS/MRP/DRPキーウィンドウ・プログラム(P34KEY) 90
- MPS/MRP/DRP集計テーブル(F3413) 8
- MPS/MRP/DRP需要テーブル(F3412) 8
- MPS/MRP/DRPメッセージ・ファイル・テーブル(F3411) 8
- MPSからの繰返し生産出力 141
- MPSからのバッチ出力 139
- MPS繰返し生産出力 141
- MPSタイム・フェーズ・プログラム(P3413)
 - 処理オプション 95
 - 用途 89, 90
- MRP, 参照: 資材所要量計画(MRP)
 - アクション・メッセージ 19
 - 概要 73
 - 下位レベル・コード 79
 - 効果的な実行 79
 - 作業オーダー出力 92
 - 需要と供給 105
 - 生成 77
 - 生成タイプ 79
 - 製造現場ワークベンチ 117
 - タイム・フェーズ 90
 - データ選択 79
 - 凍結オーダー 79
 - 部品表 79
 - ペギング需要 94
 - メッセージ
 - 仕入先スケジュールの生成 160
 - 処理 91
 - メッセージ・タイプの設定 18
 - 理解 73, 78

- MRP/MPS詳細メッセージの改訂プログラム(P3411) 91
 処理オプション 98
- MRP/MPS詳細メッセージの処理プログラム(R3411) 91
 処理オプション 107
- MRP/MPS所要量計画プログラム(R3482)
 処理オプション 80
 用途 77
- P00071プログラム 43
- P012501プログラム 104
- P3007プログラム
 処理オプション 45
 用途 43
- P31220
 処理オプション 119
- P31224プログラム
 処理オプション 121
- P3301プログラム 66
- P3311プログラム
 処理オプション 70
 用途 66
- P3312プログラム
 処理オプション 69
- P3313プログラム 68
- P34004プログラム
 処理オプション 24
- P3402プログラム
 処理オプション 75
 用途 73
- P3403Tプログラム
 処理オプション 31
- P3404プログラム 36
- P3406プログラム 33
- P3411プログラム
 処理オプション 98
 用途 91
- P3412プログラム
 処理オプション 101
 用途 94
- P3413プログラム
 処理オプション 95
 用途 89, 90
- P34301プログラム 166
 処理オプション 164
 用途 161
- P34302(特別仕入先スケジュールの改訂) 170
- P34302プログラム 161
 処理オプション 168
- 用途 167
- P34KEYプログラム 90
- P4101プログラム 14, 26
- P41026プログラム 26, 51, 92
- P43211プログラム 57
- P43212プログラム 55
- P43213プログラム 55
- P4321プログラム
 処理オプション 52
 用途 55
- PeopleCodeの表記規則 xvi
- PRP, 参照: プロジェクト所要量計画
- R3007Gプログラム
 処理オプション 44
 用途 43
- R33440プログラム 51
- R3365プログラム
 処理オプション 49
 用途 47
- R3380プログラム
 処理オプション 62
 用途 61
- R3382プログラム
 処理オプション 115
- R3411プログラム
 処理オプション 107
 用途 91
- R34400(仕入先スケジュール生成) 170
- R34400プログラム
 処理オプション 162
- R34410プログラム
 処理オプション 175
 用途 51
- R34450プログラム
 概要 178
 処理オプション 178
- R34460プログラム
 概要 178
- R3482プログラム
 処理オプション 80
 用途 77
- R3483(基準計画スケジュール - 複数事業所) 129
- R3483プログラム
 処理オプション 146
- R47061(EDI受信計画スケジュールの編集/作成) 172
- R470621(送性情報の抽出(仕入先)) 172

R470622(送信抽出 - 特別仕入先リリース・スケジュール) 172
 RCCP(34/MT)(メッセージ・タイプの設定) 18
 RRPの再生成プログラム(R3380)
 処理オプション 62
 用途 61
 Supply Chain Management 5
 UDC, 参照: ユーザー定義コード

あ

アクション・メッセージ
 DRP/MPS/MRP 19
 マスター・スケジュール出力 18
 アプリケーションの基礎 xiii

お

オーダー状況(作業オーダー・メッセージ) 103
 「オーダー・スケジュールの処理」フォーム 122
 「オーダーの選択仕入先」フォーム 106
 「オーダー明細(ページ2)」フォーム 110

か

下位レベル・コード(MRP) 79
 関連ドキュメンテーション xiv

き

期間集計 66, 116
 「期間集計の検討処理」フォーム 70
 期間集計プログラム(P3312)
 処理オプション 69
 期日超過時間バケット 126
 期日超過時間バケットの図 126
 基準計画スケジュール - 複数事業所(R3483)
 用途 146
 基準計画スケジュール - 複数事業所プログラム(R3483)
 処理オプション 146
 基準生産日程計画(MPS)
 時間枠規則の設定 15
 資材所要量計画(MRP) 10
 違い 11
 定義 6
 用途 10
 共通フィールド xviii

く

区画タイプ(33/UT) 40
 組込規則
 需要と供給 24
 繰返し生産の計画
 理解 137
 グローバル導入の手順 3

け

計画オーダーの展開 132
 計画オーダーの展開の図 133
 計画期間 12
 APICS, 参照: 米国生産在庫管理協会
 期間(予測消化) 126
 定義 12
 計画コード 27
 計画時間枠 14
 計画出力
 処理
 概要 103
 理解 103
 分析 89
 理解 89
 計画入力
 分析 73
 理解 73
 計画部品表
 理解 131
 計画メッセージ 18
 計画枠規則
 資材所要量計画 15
 需要/供給照会への影響 105
 警告 xvii
 計算
 顧客別予測消化 129
 資源単位 43
 重点作業場の係数付工程能力 114
 終了時使用可能数量(EA) 16
 タイム・フェーズ 16
 約束可能数量(ATP) 17
 予測消化 127
 累積約束可能数量(CATP) 17
 係数付工程能力 114

こ

ご意見 xviii
 工程能力
 確定 42
 理解 43

購買オーダー
 凍結コードの追加 105
 特別購買オーダーの作成 171
 メッセージ 103
 メッセージの処理 103
 連結 104, 174
 顧客住所関係
 設定 33
 予測消化顧客住所関係 33
 「顧客住所関係別の予測消化」フォー
 ム 35
 顧客住所関係別の予測消化プログラム
 (P3406) 33
 ご要望 xviii

さ

在庫管理
 所要量計画 26
 所要量計画用の設定 26
 在庫タイプ 27
 作業オーダー
 DRP/MPS/MRPからの出力の検
 討 92
 凍結 79
 凍結コードの追加 105
 「作業オーダー詳細」フォーム 109
 作業オーダー・メッセージ
 オーダー状況 103
 処理 103
 作業オーダー・メッセージの処理 103
 作業工程マスター(F3003) 8
 作業手配グループ
 RRPの作業手配グループ 65
 検討 65
 作業手配グループの照会プログラム
 (P31220)
 処理オプション 119
 「作業手配の処理」フォーム 121
 作業場
 CRPに含まれる 62
 RRPに関する入力 40
 RRPの負荷 65
 工程能力情報の設定 40
 工程能力の設定について 40
 時間 113
 処理 62
 スケジュール情報 116
 負荷 65
 作業場資源単位テーブル(F3007) 8

「作業場資源単位の改訂」フォーム 43,
 45
 作業場資源単位の生成プログラム
 (R3007G)
 処理オプション 44
 用途 43
 作業場資源単位プログラム(P3007)
 処理オプション 45
 用途 43
 作業場スケジュールの検討プログラム
 (P31224)
 処理オプション 121
 「作業場負荷の検討」フォーム 118
 作業場負荷の検討プログラム(P3313)
 処理オプション 68
 用途 65
 作業場マスター(F30006) 8
 「作業場マスターの改訂」フォーム 40
 作業日カレンダー・プログラム(P00071) 43
 サプライチェーンの実行 5

し

仕入先契約情報
 定義 52
 理解 52
 仕入先スケジュール
 MRPメッセージ 161
 改訂 161
 入荷処理 52
 複数 161
 リリース 174
 仕入先スケジュール・システム
 概要 7
 仕入先スケジュール生成プログラム
 (R34400)
 処理オプション 162
 用途 51
 仕入先スケジュールの印刷プログラム
 (R34450)
 概要 178
 処理オプション 178
 仕入先スケジュールの改訂
 (P34301) 161
 「仕入先スケジュールの改訂」フォー
 ム 166
 仕入先スケジュールの改訂プログラム
 (P34301) 166
 処理オプション 164
 「仕入先スケジュールの入力/変更」
 フォーム(P34301) 166

- 「仕入先スケジュールの編集」フォーム 172
- 仕入先スケジュールのリリース 174
- 仕入先スケジュール・マスター(F4321) 8
- 仕入先スケジュール・マスター(F43211) 8
- 「仕入先スケジュール・マスターの改訂」フォーム 53
- 仕入先スケジュール・マスターの改訂プログラム(P4321)
 - 処理オプション 52
 - 用途 55
- 仕入先スケジュール・リリースの生成プログラム(R34410) 51
 - 処理オプション 175
- 仕入先スケジュール履歴プログラム(R34460) 178
- 仕入先引当 170
- 仕入先分割パーセント
 - 定義 57
 - 理解 57
- 「仕入先分割率の改訂」フォーム 58
- 仕入先分割率の改訂プログラム(P43211) 57
- 仕入先リリース・スケジュール
 - 一括オーダー 160
 - 購買オーダーの連結 174
 - 購買担当者ワークスペース 160, 161, 162
 - 仕入先セルフサービス・ポータル 160, 161, 162
 - 仕入先引当 170
 - 設定 51
 - セルフサービス・ポータル・ワークスペースの利用 169
 - 理解 159
- 仕入先リリース・スケジュールの設定 51
- 時間バケット(期日超過) 126
- 時間枠
 - 概要 13
 - 計画時間枠 14
 - 単一レベル・マスター・スケジュール 13
 - 凍結時間枠 13
 - 表示コード 91
 - メッセージ表示時間枠 14
 - 理解 13
- 時間枠規則
 - 基準生産日程計画(MPS) 15
 - 規則1 16
 - 規則3 16
 - 規則C 15
 - 規則F 15
 - 規則G 15
 - 規則H 16
 - 規則S 16
- 資材所要量計画(MRP) 15
 - 設定 15
- 流通所要量計画(DRP) 15
- 事業所間関係 156
- 事業所間関係の改訂プログラム(P3403T)
 - 処理オプション 31
 - 用途 30
- 事業所間関係マスター(F3403) 8
- 「事業所関係の改訂」フォーム 31
- 事業所品目テーブル(F4102) 7
- 事業所品目プログラム(P41026) 26, 51, 92
- 資源計画
 - 概要 5
- 資源所要量計画(RRP)
 - (33/RR)の設定 39
 - 検証 64
 - 作業手配グループの検討 65
 - 生成 61
 - 長期的能力所要量計画(CRP) 61
 - 定義 5
 - 理解 61
- 資源相殺 66
- 資源単位
 - 計算 43
 - 自動生成 43
 - 手作業による改訂 45
 - 手作業による入力 43, 45
 - 用途 113
- 資源/能力所要量計画 5
- 資源プロファイル 47
 - 自動生成 47
 - 生成 47
 - 手作業による定義 50
 - 理解 47
- 「資源プロファイルの改訂」フォーム 50
- 資源プロファイルの再生成プログラム(R3365)
 - 処理オプション 49
 - 用途 47
- 資材計画作業 6
- 資材所要量計画
 - 計画枠規則を使用した期間計算 15
- 資材所要量計画(MRP)

概要 73
 基準生産日程計画(MPS) 10
 違い 11
 出力 11
 生成 77
 定義 6
 入力 11
 用途 10
 理解 73, 78
 資材所要量の計画 73
 自動メッセージ処理 104
 集計メッセージの処理 104
 需給関係
 設定 31
 出荷パターン
 定義 55
 理解 55
 「出荷パターンの改訂」フォーム 56
 出荷パターンの改訂プログラム
 (P43212) 55
 「出荷日付の改訂」フォーム 57
 出荷日付の改訂プログラム(P43213) 55
 需要/供給組込規則
 概要 24
 設定 24, 25
 「需要/供給組込み規則の処理」フォー
 ム 25
 需要/供給組込規則プログラム(P34004)
 処理オプション 24
 「需要/供給の処理」フォーム 110
 需要と供給
 MRP 105
 関係
 在庫引当可能数量の確認 30
 設定 30
 有効日付の使用 30
 割増しの割当 30
 照会(計画枠規則の影響) 105
 需要予測 60
 使用可能資源 65
 使用可能な工程能力
 確定 42
 理解 43
 詳細メッセージ
 検討 92
 削除 92
 指定発注数量 103
 「詳細メッセージの処理」フォーム 101
 使用済資源パーセント 65
 正味変更

品目の検討 73
 正味変更計画スケジュール 77
 「正味変更集計の処理」フォーム 76
 正味変更の検討プログラム(P3402)
 処理オプション 75
 用途 73
 正味変更フラグ
 更新(単一レベル・マスター・スケジュー
 ル) 75
 制御(単一レベル・マスター・スケジュー
 ル) 73, 75
 有効化 74
 正味変更フラグのアクティブ化 74
 所要量計画
 概念 9
 概要 1, 5
 機能 5
 検証 113
 在庫管理の設定 26
 出力 12
 設定 23
 テーブル 7
 統合 2
 導入 3
 導入手順 4
 理解 113
 所要量計画の設定要件 23

す

数量タイプ
 (34/DR)(流通所要量計画(DRP)) 28
 (34/MS)(基準生産日程計画
 (MPS)) 28
 (34/QT)(サブセットの設定) 27
 DRP 28
 DRPとMPS 89
 MPS 28
 調整済値のみ(MPS)(34/AS) 29
 未調整 13
 未調整値のみ(MPS)(34/US) 30
 ユーザー定義コード34/QT 13
 スケジュール生成例外レポート 161

せ

生産能力の計画 59
 生成
 資源単位の自動生成 43
 単一レベル・マスター・スケジュール
 正味変更フラグの制御 75

特別スケジュール 160
 生成タイプ(MRP) 79
 製造現場ワークベンチ 117
 「製造固定情報の改訂」フォーム 43
 製品ガイド
 注文 xiv
 設定
 連産品/副産物計画テーブル・プロ
 グラム 36
 セルフサービス・ポータル・ワークス
 ペース
 P34301(仕入先スケジュールの改
 訂) 169
 P34302(特別スケジュールの改
 訂) 169
 前提知識 xiii

そ

相互参照 xvii

た

タイム・フェーズ
 MRPのための検討 90
 概要 13
 計算 16
 検討 89
 終了時使用可能数量(EA)の計算 16
 複数事業所 156
 約束可能数量(ATP)の計算 17
 予測消化の計算 127
 累積約束可能数量(CATP)の計
 算 17
 「タイム・フェーズの処理」フォーム 96
 タイム・フェーズの図 14
 単一事業所 10
 単一事業所計画
 複数事業所計画 9
 理解 73
 単一レベル計画
 設定 23
 複数レベル計画 9
 理解 9
 単一レベル・マスター・スケジュール
 基準生産日程計画および製造品
 目 11
 時間枠 13
 正味変更フラグの更新 75
 正味変更フラグの制御 73, 75
 生成 77

流通所要量計画(DRP)および購買品
 目 11

ち

注意 xvii
 注意事項 xvii
 長期的能力所要量計画(CRP) 61
 長期的負荷
 確定 47
 理解 47

つ

追加ドキュメンテーション xiv

て

転送オーダー・メッセージ 157
 データ選択
 MRP 79
 全品目に対するマスター・スケジュー
 ルの生成 77
 テーブル 7
 F3430(仕入先計画数量ファイ
 ル) 160, 161, 172
 F3435(仕入先スケジュール引当ファ
 イル) 161, 170
 F3435(特別仕入先スケジュール・ファ
 イル) 172
 F3440(仕入先スケジュール履歴ファイ
 ル) 161
 F3450(仕入先スケジュール引当ファ
 イル) 172
 F3450(特別仕入先スケジュー
 ル) 167
 F3450(特別仕入先スケジュール・ファ
 イル) 161, 170
 F3460(予測テーブル) 129
 F47061(EDI計画スケジュール見出し
 - 受信) 172
 F47062(EDI計画スケジュール見出し
 詳細 - 受信) 172

と

凍結コード
 購買オーダーへの追加 105
 作業オーダーへの追加 105
 凍結時間枠 13
 統合
 JD Edwards EnterpriseOneシステム 2
 導入

概要 3
 グローバル 3
 所要量計画 4
 ドキュメンテーション
 関連 xiv
 最新版 xiv
 ダウンロード xiv
 ドキュメンテーションのダウンロード xiv
 特別仕入先スケジュール・テーブル
 (F3450) 167
 特別スケジュール 167
 特別スケジュールの改訂(P34302) 167
 特別スケジュールの改訂プログラム
 (P34302)
 処理オプション 168
 「特別スケジュールの追加」フォー
 ム 169
 「特別スケジュールの編集」フォー
 ム 172

の

能力資源プロファイル・テーブル
 (F3303) 8
 能力所要量計画
 概要 5
 再生成 114
 設定 39
 ユーザー定義コード 39
 要件について 39
 表示(33/CR) 39
 理解 59
 能力所要量計画(CRP)
 定義 5
 能力所要量計画の再生成 114
 能力所要量計画のユーザー定義コード
 設定 39
 能力所要量計画プロセスの図 60
 「能力メッセージ集計の処理」フォー
 ム 67
 能力メッセージ集計プログラム
 (P3301) 66
 能力メッセージ・テーブル(F3311) 7
 「能力メッセージの処理」フォーム 70

は

バッチ計画 136
 バッチ処理
 プロセス製造 135
 理解 135

バッチ部品表の計画スケジュール 137
 発注方針規則 27
 発注方針コード 27
 発注方針値 27
 パラレル処理 21

ひ

表記規則 xvi
 比率プロファイル 65
 品目正味変更 73
 品目マスター(F4101) 7
 品目マスター・プログラム(P4101) 14,
 26

ふ

負荷基準 65
 負荷プロファイル 65
 複数事業所
 タイム・フェーズ 156
 転送オーダー・メッセージの処理 157
 予測消化 144
 複数事業所計画
 設定 30
 定義 6
 複数事業所計画と単一事業所計画 9
 理解 143
 複数事業所計画の例の図 144
 複数事業所タイム・フェーズ 156
 複数レベル計画 9
 複数レベル・マスター・スケジュール 134
 計画部品表 131
 処理 131
 不足への対処 171
 部品表(MRP) 79
 部品表/作業工程の再生成の有効日付
 を示す図 48
 「部品表情報の入力」フォーム 134
 部品表マスター(F3002) 7
 プロジェクト所要量計画
 概要 6
 用途 6
 プロセス計画 140
 MPS出力 139
 理解 37
 プロセス計画テーブル 36
 プロセス製造
 バッチ処理 135
 連続処理 136
 プロセス製造計画 135

へ

米国生産在庫管理協会 12
「ペギング照会の処理」フォーム 102
ペギング照会プログラム(P3412)
 処理オプション 101
 用途 94

ほ

ポータル警告 170

ま

マスター・スケジュール
 生成
 選択した品目 77
 全品目 77
 単一レベル 10
 複数レベル 131
 複数レベル・マスター・スケジュールの
 使い方 131
 理解 77

め

メッセージ
 DRP/MPS/MRP 19
 MRP用のメッセージ 91
 クリア 103
 計画 18
 検討 66
 購買オーダーの処理 103
 削除 92
 集計を使用した処理 104
 処理 18, 92
 転送オーダー 157
 保留にする 103
 流通所要量計画(DRP)/基準生産日
 程計画(MPS) 18
「メッセージ集計の処理」フォーム 97
 メッセージ詳細 66
 メッセージ詳細の検討プログラム(P3311)
 処理オプション 70
 用途 66
 メッセージ・タイプ
 DRPのメッセージ・タイプ 18
 MPSのメッセージ・タイプ 18
 RCCP(34/MT)のメッセージ・タイ
 プ 18
 設定 18
 メッセージのクリア 103
 メッセージの自動処理 104

メッセージ表示時間枠 14
メッセージを保留にする 103

や

約束可能数量(ATP)の計算 17

ゆ

ユーザー定義コード
 34/QT 13

よ

予測消化
 概要 125
 期日超過時間バケット 126
 計画範囲期間 126
 計算 127
 顧客別
 計算 129
 顧客住所関係の定義 33
 定義 128
 予測タイプ 129
 理解 125
 設定 33
 タイム・フェーズ 89
 複数期間 125, 126
 複数事業所 144
 予測消化期間 33
「予測消化の改訂処理」フォーム 34
 予測ファイル・テーブル(F3460) 8

ら

ラフカット能力計画(RCCP)
 定義 5
 表示(33/RC) 39

り

流通所要量計画(DRP)
 定義 6
 用途 10
リードタイム 27

る

累計使用可能資源 65
累積約束可能数量(CATP)の計算 17

れ

レポート 177
「連産品/副産物計画テーブルの改訂」
 フォーム 37

連産品/副産物計画テーブル・プログラム(P3404) 36
連産品/副産物計画の設定 37
連絡先情報 xviii
レート・スケジュールおよび作業場負荷 117

わ

ワーク・センター・プログラム
(P012501) 104