

---

# JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 8.11 SP1 PeopleBook

---

2005 年 8 月

JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 8.11 SP1 PeopleBook  
SKU E1\_APPS811SP1AKM-B JPN  
Copyright © 2005, Oracle. All rights reserved.

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

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

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

## U.S. GOVERNMENT RIGHTS

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

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

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

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

## オープン ソースの利用について

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

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

# 目次

## はじめに

この PeopleBook について .....	vii
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを使用するにあたって必要な知識.....	vii
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎.....	vii
印刷・製本されたドキュメンテーションの入手.....	viii
印刷・製本されたドキュメンテーションの注文.....	viii
追加情報.....	ix
表記規則.....	ix
表記規則.....	x
注意事項の表示.....	x
国、地域、業種の表記.....	xi
通貨コード.....	xi
ご意見・ご要望をお寄せください.....	xii
全ての PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xii

## まえがき

JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 - まえがき.....	xvii
対象の製品.....	xvii
アプリケーションの基礎.....	xvii

## 第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 - はじめに.....	1
カンバン管理の概要.....	1
カンバン管理のインテグレーション.....	1
カンバン管理の導入.....	3
グローバル導入ステップ.....	3
EnterpriseOne カンバン管理の導入手順.....	4

## 第 2 章

カンバン管理について.....	5
カンバン管理とカンバン.....	5
カンバン管理の用語と概念.....	6
カンバン管理のテーブル.....	7

**第 3 章**

<b>カンバン管理の設定</b> .....	<b>9</b>
カンバン管理の設定について.....	9
カンバン マスター レコードの設定.....	11
カンバン マスター レコードについて.....	11
カンバン処理について.....	13
カンバン処理ロジックについて.....	15
カンバン マスター レコードの設定に使用するフォーム.....	18
カンバン マスターの改訂 (P3016) の処理オプションの設定.....	18
カンバン マスター レコードの設定.....	18
カンバン サイズ計算定義の設定.....	20
カンバン サイズ計算について.....	20
標準のカンバン計算式について.....	21
カンバン サイズ計算定義の設定に使用するフォーム.....	22
カンバン サイズ計算定義の設定.....	22
カンバン計算パラメータの値の定義.....	28
カンバン計算パラメータについて.....	28
カンバン計算パラメータの定義に使用するページ.....	28
カンバン固有のパラメータの定義.....	29
計算固有のパラメータの定義.....	29
カンバンの作成.....	29
カンバン作成プロセスについて.....	30
カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の処理オプションの設定.....	30
標準計算式を使用したカンバン サイズの計算.....	32
処理オプションを使用したカンバン サイズの計算.....	35

**第 4 章**

<b>品目別のカンバントランザクションの処理</b> .....	<b>41</b>
カンバン処理について.....	41
カンバン トランザクションについて.....	47
カンバン トランザクションと補充トランザクション.....	47
カンバンの作業オーダー完了とスーパー バックフラッシュ.....	48
カンバンの購買オーダー入荷確認.....	49
品目別のカンバン消費とカンバン供給の処理.....	49
品目別のカンバン消費とカンバン供給の処理に使用するフォーム.....	49
カンバン処理プログラム (P3157) の処理オプションの設定.....	49
品目別カンバン消費の処理.....	53
品目別カンバン供給の処理.....	54
アドホック カンバン カードの追加.....	54

アドホック カンバン カードについて.....	54
アドホック カンバン カードの追加に使用するフォーム.....	55
アドホック カンバン カードの追加.....	55
カンバン処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース.....	55
一括オーダーについて.....	56
カンバン処理を使用した一括オーダーからの数量のリリースに使用するフォーム.....	57
カンバン処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース.....	57
購買オーダー照会プログラム (P3160W) の処理オプションの設定.....	57

## 第 5 章

不足在庫の特定.....	61
カンバン補充能力について.....	61
カンバン補充能力プログラム (R30470) の処理オプションの設定.....	61

## 第 6 章

複数階層カンバン トランザクションの設定.....	63
複数階層カンバン トランザクションについて.....	63
カンバン発注点の定義.....	64
カンバン発注点の定義に使用するフォーム.....	64
カンバン発注点の定義.....	64

## 第 7 章

カンバン管理の計画.....	67
カンバン管理の計画について.....	67

## 第 8 章

計画担当者用のカンバン工程能力セルフサービスの使い方.....	69
計画担当者用のカンバン工程能力セルフサービスについて.....	69
カンバン サイズの調整.....	69
カンバン サイズの調整に使用するフォーム.....	70
セルフサービスを使用したカンバン サイズの調整.....	70

EnterpriseOne 用語集.....71

索引 .....83

# この PeopleBook について

PeopleBook には、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの導入と使用に必要な情報が提供されています。

ここでは、以下の事項について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを使用するにあたって必要な知識
- JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎
- 印刷・製本されたドキュメンテーションの入手
- 追加情報
- 表記規則
- ご意見・ご要望について
- PeopleBook で使用する共通フィールド

---

**注:** PeopleBook には、システムで使用されている全てのフィールドについて説明されているわけではありません。アプリケーションで共通して使用される主なフィールドは、共通フィールドとしてまとめて説明しています。全てのアプリケーションで共通するフィールドはこの PeopleBook に、各アプリケーションで共通するフィールドは、それぞれの製品ライン、PeopleBook、またはその章やセクションごとに、共通フィールドとしてまとめて説明されています。それ以外に説明が必要だと思われるものについては、処理や業務を実行する具体的なページの説明と併せて、フィールドやチェック ボックスの説明をそれぞれ記載しています。

---

---

## JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを使用するにあたって必要な知識

この PeopleBook の内容を十分に理解して活用するには、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基本的な使い方を熟知している必要があります。

また、JD Edwards EnterpriseOne の入門トレーニング コースを少なくとも 1 つ修了していることが推奨されます。

この PeopleBook では、ユーザーが JD Edwards EnterpriseOne システムを操作でき、メニューやページ、フォームなどを使って情報を追加、更新、削除できることを前提としています。また、Web ブラウザと、Microsoft Windows または Microsoft Windows NT の操作に習熟していることも必要です。

ここでは、JD Edwards EnterpriseOne システムを操作できることを前提としているため、操作手順についての説明は省略しています。この PeopleBook では、JD Edwards EnterpriseOne システムを効果的に使用するために必要な情報や、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを導入するために必要な情報を提供します。

---

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

各アプリケーションの PeopleBook では、JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションを導入して使用するための情報を提供しています。

また、システムを設定したり設計するときに必要な情報が、製品ラインで共通する『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』に書かれている場合もあります。ほとんどの製品ラインについて『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』が用意されています。それぞれの PeopleBook のまえがきに、関連する『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』の情報が記載されています。

『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』で取り上げている項目は、製品ラインのどのアプリケーションにも当てはまる、あるいはその多くに共通する重要なものばかりです。JD Edwards EnterpriseOne システムを導入する場合、製品ラインの中から 1 つのアプリケーションだけを導入する、いくつかのアプリケーションを組み合わせで導入する、または製品ライン全体を導入する、といういずれの場合でも、この『JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎 PeopleBook』に書かれている内容を十分に理解しておくことが必要です。基礎的な内容を理解することが、導入タスクに着手する出発点となります。

---

## 印刷・製本されたドキュメンテーションの入手

このセクションでは、印刷・製本されたドキュメンテーションの注文について説明します。

### 印刷・製本されたドキュメンテーションの注文

PeopleBooks CD-ROM に収録されているドキュメンテーションは、印刷・製本された形のものも用意されています。印刷・製本されたドキュメンテーションは、以下のいずれかの方法でご注文いただけます。

- Web サイト
- 電話（米国およびカナダのみ）
- 電子メール

#### Web サイト

PeopleSoft の Web サイトである Customer Connection から注文できます。Ordering PeopleBooks リンクをクリックすると、PeopleBooks Press の Web サイトにアクセスすることができます。このサイトは、PeopleSoft と印刷会社 MMA Partners 社が共同で運営しています。ご注文の際、クレジットカード、郵便為替、銀行小切手、または注文書をご利用いただけます。

#### 電話（米国およびカナダのみ）

877 588 2525 (MMA Partners 社) までご連絡ください。

#### 電子メール

peoplebookspress@mmapartner.com (MMA Partners 社) までご連絡ください。

#### 関連項目:

PeopleSoft Customer Connection  
<https://www.peoplesoft.com/corp/en/login.jsp>



## 追加情報

PeopleSoft Customer Connection Web サイトから、以下の情報を入手できます。

情報	ナビゲーション
アプリケーションのメンテナンス情報	[Updates + Fixes]
ビジネスプロセス マップ	[Support]、[Documentation]、[Business Process Maps]
データモデル	[Support]、[Documentation]、[Data Models]
エンタープライズ インテグレーション ポイント (EIP) のカタログ	[Support]、[Documentation]、[Enterprise Integration Point (EIP) Catalog]
ハードウェア要件とソフトウェア要件	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Implementation Guide]、[Implementation Documentation and Software]、[Hardware and Software Requirements]
インストール ガイド	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Implementation Guide]、[Implementation Documentation and Software]、[Installation Guides and Notes]
PeopleBook ドキュメンテーションのアップデート	[Support]、[Documentation]、[Documentation Updates]
サポートポリシー	[Support]、[Support Policy]
製品出荷予定	[Support]、[Roadmaps + Schedules]
リリースノート	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Upgrade Guide]、[Upgrade Documentation and Software]、[Release Notes]
テーブルのロード順序	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Implementation Guide]、[Implementation Documentation and Software]、[Table Loading Sequences]
トラブルシューティング情報	[Support]、[Troubleshooting]
アップグレード関連のドキュメンテーション	[Implement, Optimize + Upgrade]、[Upgrade Guide]

## 表記規則

このセクションでは、以下の事項について説明します。

- 表記規則
- 注意事項の表示
- 国、地域、業種の表記
- 通貨コード

## 表記規則

PeopleBook は、次の表記規則に従って記述されています。

表記規則	説明
太字	PeopleCode の関数名、メソッド名、言語要素や、関数呼び出しで、そのまま記述すべき PeopleCode の予約語は太字で記述しています。
斜体	PeopleCode の構文で、プレースホルダとなる引数部分は斜体になっています。
キー + キー	キーを組み合わせる操作を示しています。キー名とキー名の間にプラス記号がある場合は、最初のキーを押しながら 2 番目のキーを押すという意味です。たとえば、Alt + W は、Alt キーを押しながら W キーを押すことを表します。
Monospace font (固定幅のフォント)	PeopleCode のプログラムや、その他のコードの例の表記には、この固定幅のフォントを使用しています。
...(省略記号)	PeopleCode の構文で、先行要素の任意の繰り返しを示します。
{ }(中かっこ)	PeopleCode の構文で、2 つの選択肢のうちいずれか一方を選択することを示します。選択肢は縦棒 ( ) で区切られています。
[ ](角かっこ)	PeopleCode の構文で、省略できる要素を示します。
&(アンパサンド)	PeopleCode の構文で、アンパサンドが頭に付いたパラメータはインスタンス化されたオブジェクトであることを示します。  また、PeopleCode の変数は必ずアンパサンドが頭に付きます。

## 注意事項の表示

PeopleBook では、注意事項が以下のような形式で示されています。

### 注

JD Edwards EnterpriseOne システムを使って作業するときに注意すべき事項が書かれています。

**注:** 注意事項は、このような形式で示しています。

システムが正しく機能するために必ず守るべき大切な事柄は、“重要:”と示されています。

---

**重要:** 重要な注意事項は、このような形式で示しています。

---

## 警告

JD Edwards EnterpriseOne システムの導入にあたって、特に注意しなければならない重要な事柄は、“警告:”と示されています。“警告:”と書かれた部分には十分な注意を払ってください。

---

**警告:** 警告は、このような形式で示しています。

---

## 相互参照

相互参照は、“参照:”、または“関連項目:”という形で示しています。すぐ前で説明した情報に関連する他のドキュメンテーションが相互参照として示されています。

## 国、地域、業種の表記

特定の国、地域、業種にのみ関連する情報については、国や地域名などをかっこ書きで付記して示しています。このような国や地域の表示は、通常はセクションの見出しに付記されますが、注意事項などに付記されることもあります。日本語版では対応していない機能に関する記述については、英語で表記されています。

特定の国を対象とした見出しの例:「従業員の採用 (FRA)」

特定の地域を対象とした見出しの例:「減価償却の設定 (中南米)」

### 国の表記

国際標準化機構 (ISO) が定める国コードを使って表記しています。

### 地域の表記

地域を表す名称で表記しています。以下に例を示します。

- アジア太平洋
- ヨーロッパ
- 中南米
- 北米

### 業種の表記

業種を表す名称か略称を使って表記しています。以下に例を示します。

- USF (米国連邦政府)
- E&G (教育/公的機関)

## 通貨コード

金額は、ISO が定める通貨コードを使って表記しています。

---

## ご意見・ご要望をお寄せください

PeopleBook についてのご意見、ご要望を下記にお寄せください。

〒154-0005  
東京都世田谷区三宿 1-13-1  
東映三宿ビル 5 階

日本オラクル インフォメーション システムズ株式会社  
エンタープライズ ランゲージ サービス マネジャー宛

TEL: 03-5251-8768

または、ETSJPN\_US@ORACLE.COM へ電子メールでご連絡ください。

いただいた電子メール全てにご返答のできない場合もありますが、弊社では皆様のご意見やご要望に留意し、貴重な情報として今後の参考にさせていただきます。

---

## 全ての PeopleBook で使用する共通フィールド

以下 Enterprise の用語です。

指定日	どの日付までのデータが、レポートまたはプロセスの対象となるかを指定します。
ビジネスユニット	業務上、区分された上位レベルの組織の ID です。ビジネスユニットを利用して、1 つの大きな組織の中に地域別または部門別に複数のユニットを定義することができます。
名称	30 文字までのテキストを入力できます。
有効日	テーブル行が有効になる日付、またはアクションが開始される日付です。たとえば、元帳を 6 月 30 日に締める場合、元帳締めの有効日は 7 月 1 日となります。データを表示、変更できる時期も有効日により管理されます。この情報を使用するページやバッチ処理では、現在行が使用されます。
1 回限り、常時、実行しない	<p>“1 回限り”を選択すると、次のバッチ処理実行時にリクエストが実行されます。バッチ処理が実行されると、処理頻度は自動的に“実行しない”に設定されます。</p> <p>“常時”を選択すると、バッチ処理が実行されるたびに毎回リクエストが実行されます。</p> <p>“実行しない”を選択すると、バッチ処理が実行されてもこのリクエストは実行されません。</p>
プロセス モニター	このリンクをクリックすると、プロセス リスト ページに移動して、送信したプロセス リクエストのステータスを確認できます。
レポート マネージャ	このリンクをクリックすると、レポート リスト ページに移動して、レポート内容の表示、レポート ステータスの確認、レポートと配信リストの詳細を表示する内容詳細メッセージの照会を行うことができます。

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

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

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

- 税率が有効になる日付

**会計期間、会計年度**

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

**元帳日付**

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





# JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 – まえがき

この章では、以下の内容について説明します。

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

---

## 対象の製品

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

- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 – 製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 – 製造現場
- JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画
- JD Edwards EnterpriseOne 受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne 調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理

---

## アプリケーションの基礎

『JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 8.11 SP1 PeopleBook』では、EnterpriseOne カンバン管理ソリューションのインプリメンテーションと処理情報が提供されています。ただし、システムの設定や設計に必要な基本情報は、この PeopleBook の姉妹編に記載されています。この姉妹編は EnterpriseOne 製品ラインの多くまたは全てに適用される重要なトピックで構成されています。

システムの設定や設計に必要な基本情報は、この PeopleBook の姉妹編『JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook』に記載されています。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook



# 第 1 章

## JD Edwards EnterpriseOne カンバン管理 – はじめに

この章では、以下の内容について説明します。

- カンバン管理の概要
- カンバン管理のインテグレーション
- カンバン管理の導入

---

### カンバン管理の概要

カンバン管理システムでは、製造現場や関連する部門での日常業務を合理化できます。カンバンとは、製造および在庫管理システムがプッシュ システムではなく、プル システムに基づいている場合に使用する実行ツールです。

カンバン管理システムを使用すると、以下のことができます。

- カンバン制御品目のカンバン マスターの定義
- カンバン サイズの計算方法の定義
- カンバン固有および計算固有のパラメータに対する特定のパラメータ値の定義
- カンバン サイズ計算プログラム (R30450) によるカンバン サイズの指定
- 計画システムでのカンバン制御品目の処理
- 在庫が不足する時点の特定
- カンバン カードによるチェックインとチェックアウトの実行
- 需要の急増に対応するアドホック カンバン カードの定義

---

### カンバン管理のインテグレーション

カンバン管理システムは、以下の JD Edwards EnterpriseOne システムと統合されます。

- 在庫管理
- 製造データ管理
- 製造現場管理
- 製造原価計算および製造会計
- 所要量計画

- 受注管理
- 調達管理
- 倉庫管理

Supply Chain Management では多くのシステムが使用されますが、カンバン管理システムはその中の 1 つです。Supply Chain Management では、管理スケジュールに従って在庫、原材料、および労務資源を調整し、製品を配送できます。EnterpriseOne の Supply Chain Management 内のシステムは完全に統合されており、全ての業務において情報を最新かつ正確に維持できます。Supply Chain Management は、企業および業務計画の処理から遂行までを明確化する製造システムです。統合における留意事項については、この PeopleBook の導入に関する章で説明します。

## 在庫管理

在庫管理システムでは、部品番号、記述、計量単位、在庫タイプ、保管場所、ロット管理情報など、各品目に関する基本情報を提供します。在庫管理システムを使用すると、在庫などの保管場所と製造現場の間での資材移動をトラッキングできます。在庫出庫と引当の管理、オーダーの完了、および製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。

## 製造データ管理

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

## 製造現場管理

製造現場管理システムでは、部品表と作業工程指示に基づいて、作業オーダーを処理して事業所の作業活動を計画します。

また、資材出庫を記録して、作業オーダーまたはレートスケジュールの部品リスト上の資材に対し、製造プロセスで実際に使用される資材の数量を確定します。

## 製造原価計算および製造会計

製造原価計算および製造会計システムでは、部品表、作業工程指示、作業場情報を使用して、親品目の基本単位ごとに資材費、労務費、機械稼働費、および間接費の合計を計算します。

## 所要量計画

所要量計画システムでは、製造データ管理システムと製造現場管理システムの情報を使用して、完成品および品目の製造に要する原材料と購買部品の計画を立てます。

また、受注オーダーと予測を使用して、部品表で品目から構成品までの需要量を算定します。

## 受注管理

受注管理システムでは、外注の組立品用の受注オーダーを作成し、事業所間でオーダーを転送できます。

## 調達管理

調達管理システムでは、作業工程指示に基づいて、外注作業用の購買オーダーを自動的に作成し、事業所間でオーダーを転送できます。

## 倉庫管理

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

## カンバン管理の導入

このセクションでは、EnterpriseOne カンバン管理システムの導入に必要な手順の概要を説明します。

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

### グローバル導入ステップ

カンバン管理システムを導入する前に、いくつかのグローバル導入の手順を実行する必要があります。グローバル導入の手順は、多くのシステムのユーザーが行い、カンバン管理システムに固有のものではありません。会社で使用する機能に応じて、一部の手順は省略できます。次の表は、EnterpriseOne 製造管理の全ての製品のグローバル導入の推奨手順を示しています。

手順	参照
1. グローバル ユーザー定義コードテーブルを設定します。	PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.95 PeopleBook: Foundation
2. 会計期間パターンを設定します。	
3. 会社を設定します。	
4. ビジネスユニットを設定します。	
5. 自動採番を設定します。	
6. 勘定科目と勘定科目表を設定します。	
7. 一般会計固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 8.11 SP1 PeopleBook、「一般会計システムのセットアップ」、「一般会計固定情報の設定」
8. 通貨コードと為替レートなど、多通貨処理を設定します。	
9. 元帳タイプ規則を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 8.11 SP1 PeopleBook、「一般会計システムのセットアップ」、「一般会計システムの元帳タイプ規則の設定」
10. 住所録レコードを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 住所録 8.11 SP1 PeopleBook、「住所録レコードの入力」
11. デフォルト事業所およびプリンタを設定します。	PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.95 PeopleBook: Foundation
12. 事業所固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「事業所固定情報の定義」
13. 流通/製造 AAIを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「流通システムの AAI 設定」
14. 伝票タイプを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「在庫管理システムの設定」、「伝票タイプ情報の設定」

手順	参照
15. 製造現場カレンダーを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」
16. 製造固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造データ管理の設定」、「製造固定情報の設定」

## EnterpriseOne カンバン管理の導入手順

次の表は、EnterpriseOne カンバン管理システムの導入手順を示しています。

手順	参照
1. カンバン品目レコードを設定します。	<u>第 3 章、「カンバン管理の設定」、「カンバン マスターレコードの設定」、11ページ</u>
2. カンバン マスターレコードを設定します。	<u>第 3 章、「カンバン管理の設定」、「カンバン マスターレコードの設定」、11ページ</u>
3. カンバン サイズ計算の定義を設定します。	<u>第 3 章、「カンバン管理の設定」、「カンバン サイズ計算定義の設定」、20ページ</u>
4. カンバン計算パラメータの値を定義します。	<u>第 3 章、「カンバン管理の設定」、「カンバン計算パラメータの値の定義」、28ページ</u>
5. カンバン発注点を定義します。	<u>第 6 章、「複数階層カンバントランザクションの設定」、「カンバン発注点の定義」、64ページ</u>

## 第 2 章

# カンバン管理について

この章では、以下の内容について説明します。

- カンバン管理とカンバン
- カンバン管理の用語と概念
- カンバン管理のテーブル

---

## カンバン管理とカンバン

EnterpriseOne カンバン管理を使用することにより、製造現場や関連部門での日常業務を合理化できます。カンバンは、製造および在庫管理システムがプッシュ システムではなく、プル システムに基づいている場合に使用される実行ツールです。

カンバンは、生産ラインの特定場所における構成品の見積数量で、仕掛在庫を最小限に減らすことを意図するものです。

カンバンは、プル システム環境の特定消費場所での在庫補充を許可する視覚的な指示です。カンバン在庫が消費されると、保留棚が空になった時点で補充アクションがトリガーされます。

カンバンは、製造現場の作業場間での物理的な資材輸送に使用される棚番を含む他に、原材料のパレットを表すこともあります。

必要な商品の製造活動、調達、または単純な移動によって、在庫の補充を行うことができます。補充数量はカンバンのサイズ属性によって決まります。カンバン サイズは、カンバン システムの効率に大きく影響します。カンバン サイズが大きすぎると、不要な在庫を抱えることになり、好ましくありません。また、カンバン サイズが小さすぎると、最終的には在庫切れが発生します。

カンバンはジャスト イン タイム製造をサポートしますが、繰り返し生産やリーン製造以外でも使用されます。組立製造環境でも、カンバンを効果的に使用できます。

カンバンを使用すると、以下の 5 つのソースから資材を取り込むことができます。

- 作業場

作業場カンバンがチェックアウトされると、手配済み作業オーダーまたはレート スケジュールが検索されます。既存の作業オーダーやレート スケジュールがない場合は、カンバンの需要を満たすために作業オーダーまたはレート スケジュールが作成されます。カンバンのチェックインにより補充が指示されると、カンバン マスターでの定義に従って、供給場所から消費場所への在庫移動が行われます。

- 在庫

在庫カンバンが消費場所でチェックアウト後にチェックインされると、供給場所から消費場所へ資材を移動する在庫移動が作成されます。たとえば、原材料在庫から製造現場の作業場保管場所へ、必要な資材を移動できます。

- 仕入先

仕入先カンバンをチェックアウトすると、システム設定に応じて、購買オーダーの作成または一括購買オーダーのリリースが行われます。また、設定条件により、入荷した商品に対する購買オーダー入荷を実行するためにカンバンをチェックインすることもできます。カンバンのチェックインにより補充が指示されると、カンバン マスターでの定義に従って、供給場所から消費場所への在庫移動が行われます。

- 事業所

事業所カンバンをチェックアウトすると、カンバン品目の受注オーダーと購買オーダーが作成されます。最後のカードがチェックインされると、チェックアウト時に作成された購買オーダーが入荷されます。在庫移動を使用した在庫補充管理ではなく、施設間の正式な受注トランザクションと調達トランザクション（転送オーダー）の使用を選択する企業では、事業所カンバンは特に役立ちます。

- 外部アセンブリ

外部アセンブリ カンバンをチェックアウトすると、製品の製造に必要な構成部品リストの受注オーダーが作成されます。カンバンをチェックインすると、完成品の購買オーダーが作成されます。カンバンのチェックインにより補充が指示されると、カンバン マスターでの定義に従って、供給場所から消費場所への在庫移動が行われます。アウトソーシングを利用して製品に付加価値を付け、在庫残高をより確実に記録する必要がある企業では、外部アセンブリ カンバンは特に役立ちます。外部アセンブリ カンバンを使用するには、特別な設定が必要です。

カンバン方式では、トランザクションがバックグラウンドで自動処理されるため、文書による事務処理やデータ入力はほとんど不要になります。

## カンバン管理の用語と概念

このセクションでは、カンバン管理で使用される用語について説明します。

**カンバン**

ジャストインタイム製造法の 1 つで、標準コンテナまたは標準ロット サイズを使用します。これは、作業場が、供給元の作業場や在庫保管場所、または仕入先から部品を引き出す必要があるというシグナルを送るプル システムです。このシグナルにより、製造部門に対しては製造を、仕入先や他の事業所に対してはカンバン マスター (F3016) の標準ロットサイズでの必要部品の供給を指示します。

**カンバン ID**

1 つ以上の物理コンテナを表すカンバン マスター レコードの固有の ID です。カンバン ID は、自動採番で作成されます。

**カンバン カード**

カード、棚番、または貯蔵場所で表されます。カンバン カードはシステムにより自動作成できます。

**プル システム**

実際のシステム所要量によって資材が引き出される製造環境で、通常はカンバンが使用されます。

**プッシュ システム**

システムによって部品が押し出される製造環境で、通常は資材計画システムによって作成された作業オーダーが使用されます。

**アドホック カンバン カード**

需要の異常な急増に対応するため、1 つのサイクルに挿入されるカンバンカードです。

**計算方法**

カンバン サイズ、カンバン カード数、およびカードあたりの数量を決定するためのビジネス関数とパラメータ定義セットです。



供給場所	消費場所にカンバン品目を供給する場所で、事業所品目レベルで定義されます。カンバン処理では、作業オーダーの完了品と購買オーダーの入庫品がこの場所に送られます。
消費場所	カンバン品目を使用する場所で、事業所品目レベルで定義されます。カンバン処理では、供給場所から消費場所へ補充資材が移動されます。
ソース	カンバン品目を供給する処理のタイプ（作業オーダー、購買オーダーなど）です。
フェーズ	完了と消費場所への移動を同時に行うか、移動の前に別のステップを組み込むかを指定できるようにする条件です。
チェックアウト	消費場所でカンバン数量を使い切ったときに、補充アクションが必要になることを示す状況です。実際の補充トランザクション（作業オーダーの作成など）は、最後のカードがチェックアウトされるまで実行されません。
チェックイン	補充アクションが完了したときに、カンバン品目が消費場所で使用可能であることを示す状況です。
カンバン フラグ	<p>カンバン品目オプションとも呼ばれ、品目がカンバン制御品目であることを示します。このオプションは、品目マスター プログラム (P4101) または事業所品目プログラム (P41026) の追加システム情報フォームに表示されます。カンバン制御品目では、以下のテーブルが更新されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>品目マスター SRM タグ ファイル (F4101SRM)</li> <li>事業所品目 SRM タグ ファイル (F4102SRM)</li> </ul> <p>カンバン品目オプションは、所要量計画システムによって使用され、作成されたアクション メッセージが処理できないことを示します。</p>

## カンバン管理のテーブル

以下に示すテーブルは、カンバン管理全体で使用されます。

テーブル	説明
部品表マスター (F3002)	構成数量、フィーチャー、オプション、詳細レベルなど、部品表に関する情報が事業所レベルで保管されます。
作業工程マスター (F3003)	作業順序や作業場、実際時間、段取時間、機械稼働時間などの作業工程指示情報が保管されます。労務費、機械稼働費、および間接費を計算する際に、この情報が使用されます。
製造固定情報 (F3009)	部品表、作業行程指示の検証、引当制御、1日あたりの作業時間、原価計算方法などの事業所情報が保管されます。

テーブル	説明
カンバン マスター (F3016)	品目に関連するカンバンカードのセットが保管されます。各カンバンには、供給場所、消費場所、数量、および計量単位が定義されます。カンバン ID 番号の制御には自動採番が使用されます。外部ソースから品目を入力した場合は、仕入先の住所番号が含まれます。
カンバン マスター タグ (F3016T)	カンバンおよび関連カンバン (複数階層カンバンの場合) で使用される計算方法の情報が保管されます。
カンバン サイズ計算定義 (F3017)	計算 ID、ビジネス関数、およびパラメータ情報 (カンバン固有、計算固有、使用しない) など、計算方法に関する情報が保管されます。
カンバン サイズ計算パラメータ (F3018)	カンバン固有パラメータおよび計算固有パラメータの特定の値が保管されます。
カンバン補充能力 (F3019)	ユーザーが指定した期間のカンバン工程能力と需要が保管されます。
カンバン カード詳細 (F30161)	状況、トランザクション数量、更新日付など、カンバンに関する情報が保管されます。
品目 / 生産ライン関係マスター (F3109)	品目と生産ラインの関係が保管されます。品目のデフォルト生産ラインは、その品目に対するレートスケジュールの作成でスケジュールされた生産ラインです。
作業オーダー部品リスト (F3111)	作業オーダーで必要とされる構成部品が保管されます。
作業オーダーの作業工程 (F3112)	作業オーダーまたはレート スケジュールに付随する作業工程ステップが保管されます。1 つの作業順序番号および作業場に対し、1 レコードが割り当てられます。
品目 マスター (F4101)	品目番号、記述、カテゴリコード、計量単位など、定義済みの各在庫品目に関する基本情報が保管されます。
事業所品目 (F4102)	原価、数量、カテゴリコード、物理的保管場所など、倉庫または事業所レベルの品目情報が保管されます。
品目保管場所 (F41021)	品目の全ての在庫保管場所が保管されます。

注: カンバン管理では、テーブル変換は行われません。

## 第 3 章

# カンバン管理の設定

この章では、カンバン管理の設定の概要と、以下の方法について説明します。

- カンバン マスター レコードの設定
- カンバン サイズ計算定義の設定
- カンバン計算パラメータの値の定義
- カンバンの作成

---

## カンバン管理の設定について

EnterpriseOne カンバン管理は、他の複数のシステムと統合されます。したがって、ビジネス プロセスをサポートするには、各システムの設定を適切に行うことが重要です。

在庫管理システムでは、事業所固定情報により、流通/製造管理システムの各事業所で発生する日次トランザクションの処理方法をカスタマイズできます。事業所固定情報プログラム (P41001) を使用して、保管場所制御と倉庫制御を設定します。資材が移動する保管場所または作業オーダー完了トランザクションによって完了される保管場所を事前定義することにより、保管場所制御と倉庫制御では、バックフラッシュが在庫レベルの改善技術としてサポートされます。

製造データ管理システムでは、カンバン制御品目の作業オーダーとレート スケジュールをサポートする部品表と作業工程の設定が必要です。部品表により各構成品が作業工程ステップに関連付けられ、この作業工程ステップにより品目の消費場所が特定されます。バックフラッシュトランザクションに作業場の保管場所を使用する場合は、それがビジネス プロセスで明確に定義されていることを確認してください。

製造現場管理システムでは、製造固定情報を設定して、製造システム全体の処理に影響する事業所固有の情報を定義します。製造固定情報プログラム (P3009) を使用し、[製造固定情報] タブでバックフラッシュ オプションの値を指定します。[引当制御] タブでは、在庫の引当とバックフラッシュが実行されるタイミングを指定します。

製造現場での品目の製造が完了した時点で、完了を在庫に記録する必要があります。製造現場管理システムで品目の完了を記録すると、在庫管理システムで該当品目の数量レコードが更新されます。レート スケジュールの他に、組立製造作業オーダーとプロセス作業オーダーの完了も記録できます。

スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) と作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用して作業オーダーの完了を記録し、完了ワークベンチ プログラム (P31119) を使用してレート スケジュールの完了を記録します。

スーパー バックフラッシュ プログラムは、チェックイントランザクション (1 フェーズ) または完了トランザクション (2 フェーズ) によって呼び出され、カンバン作成作業オーダーとレート スケジュールを完了します。スーパー バックフラッシュを使用して製造オーダーを完了するには、以下の作業を行う必要があります。

- 正しい出庫コードと引落点コードを持つ部品表と作業工程をそれぞれ設定します。

- 関連するカンバンに一致する品目作業工程の消費場所を定義します。

カンバン トランザクションを使用して製造オーダーを作成すると、作業オーダー完了フォームは完成品の保管場所 ID で自動的に更新されます。この保管場所は、関連するカンバンの供給場所 ID です。

在庫カンバンのフェーズは常に 1 つですが、技術的には 2 つのフェーズとして定義できます。在庫 (ソース タイプ 2) カンバンをチェックアウトすると、ソフトウェアでは補充が必要なカンバンとしてマークされますが、ソフトウェア トランザクションは発生しません。カンバンをチェックインすると、在庫移動が実行され、資材が供給場所から消費場所へ移動します。

外部ソース (仕入先) から供給されるカンバン制御品目では、調達管理システムの一括オーダーを使用すると、品目のオーダーや補充が容易になります。

仕入先から一定期間にわたって一定の数量または金額の商品を購入する契約がある場合、一括オーダーを入力できます。一括購買オーダーを使用すると、より長期的な仕入先価格の交渉や制御が可能になります。一括購買オーダーの作成時に、仕入先と交渉した合計数量を入力します。

一括オーダーした商品またはサービスの一部の受け入れ準備が整ったら、購買オーダーを作成する数量や金額をリリースする必要があります。たとえば、1,200 個の商品を一括オーダーし、そのうち 100 個が入荷することになった場合、その一括オーダー明細行から 100 個をリリースします。有効な一括オーダーがあり、カンバンに一括購買オーダーからのリリースが設定されている場合、カンバン数量の一括オーダーは自動的に借方に計上されます。カンバン品目に対して複数の一括オーダーがある場合は、一括リリース フォームが表示され、品目をリリースする一括オーダーを選択できます。

カンバンの転送オーダーが作成され、事業所間の移動が行われます。チェックアウト プロセスとチェックイン プロセスでは、受注オーダーと購買オーダーを使用します。

Demand Flow® 製造との統合により、基本製造での DFM カンバンがサポートされます。DFM カンバンには、仕掛原材料 (RIP) (ソース タイプ 0) と 2 重目的カード (ソース タイプ 6) の補充ソースがあります。

カンバン管理を使用するには、カンバン制御品目の指定、カンバン マスターの作成、計算方法の定義、パラメータ値の定義、およびカンバン カードの作成と印刷を行う必要があります。

## カンバン品目

全ての品目と同様に、カンバン制御品目についても品目レコードを F4101 テーブルと F4102 テーブルの両方に設定する必要があります。

---

**注:** ソース タイプ 4 のカンバンに含まれる品目は、親品目も含めて全て、在庫タイプ 9 である必要があります。さらに、在庫タイプ 9 の特殊取扱コードが 0、記述 02 列のコードが M または P に定義されていることを確認する必要があります。在庫タイプのユーザー定義コード (UDC) テーブルは 41/I です。

ソース タイプ 4 のカンバンの親品目は、対応する部品表構造を持っている必要があります。この部品表を使用して、原価の積み上げや受注オーダーの作成を行います。

---

事業所品目レコードの [追加システム情報] フォーム ([工場製造] タブ) で関連するオプションを選択し、品目を事業所に対するカンバン固有品目として指定する必要があります。事業所のカンバン制御品目は、事業所全体でカンバンにより制御されます。これは、計画システムがカンバン固有品目を識別するのに役立ちます。

カンバン品目に対して F4102 テーブルに作成する事業所品目レコードの他に、消費場所 (品目消費のための移動先) と供給場所 (品目の移動元、製造品目の場合は完了保管場所、購買品目の場合は入荷保管場所) を定義する必要があります。カンバンのソース (供給場所) には、在庫保管場所 (一般部品)、作業場 (製造半組立品)、または入荷保管場所 (購買部品または移動部品) を指定できます。

事業所固定情報の保管場所制御の設定にかかわらず、消費場所と供給場所が設定されているかどうかを検証されます。

**関連項目:**

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

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook、「部品表の設定」

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

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「製造現場管理システムの設定」、「製造固定情報の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「完了の処理」

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 8.11 SP1 PeopleBook、「特殊オーダー処理」、「一括オーダーの利用」

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理 8.11 SP1 PeopleBook、「追加オーダーの入力」

---

## カンバン マスター レコードの設定

このセクションでは、カンバン マスター レコード、カンバン処理、およびカンバン処理ロジックの概要と、以下の方法について説明します。

- カンバン マスターの改訂 (P3016) の処理オプションの設定
- カンバン マスター レコードの設定

### カンバン マスター レコードについて

カンバン トランザクションを開始する前に、品目のカンバン マスター レコードを設定する必要があります。カンバン マスター レコードの設定は、カンバン マスターの改訂プログラム (P3016)で行います。カンバン マスター レコードの設定で、カンバントリガーの実行時にトランザクションを作成するためにシステムが使用する情報を定義します。

F3016 テーブルの各レコードには、固有のカンバン ID があります。これらのカンバン レコードは、それぞれ複数のコンテナ (カード) を持つことができます。このレコードは、F30161 テーブルにも含まれます。ある品目をカンバン制御品目として定義する場合、原則として供給場所と消費場所の関係を定義します。カンバン制御品目の定義は、品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所によって行います。この特定の関係に対して、固有のカンバン ID が作成されます。

品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同一のカンバン レコード (カンバン ID) が複数ある場合、これらの各レコードのカンバン サイズは同じになります。

品目をカンバン品目として設定する際に、カンバン マスター レコードのソース タイプを定義して品目の供給方法を指定します。たとえば、ソース (供給元) が製造活動で品目が半組立部品の場合は、最後のカンバン カードがチェックアウトされると作業オーダーが作成されます。ソース タイプは 31/RS 補充ソース UDC テーブルから選択します。

- DFM 仕掛原材料 (RIP) - ソース タイプ 0

RIP 領域の資材移動をサポートします。有効な保管場所はありません。

- 作業場 - ソース タイプ 1
- 在庫 - ソース タイプ 2

- 仕入先 - ソース タイプ 3
- 外部アセンブリ - ソース タイプ 4
- 転送オーダー - ソース タイプ 5
- DFM 2 重目的カード - ソース タイプ 6

---

**注:** Demand Flow® 製造では、カンバン カードのチェックインとチェックアウトにより品目完了が開始されます。

---

また、カンバン品目が 1 フェーズ プロセスと 2 フェーズ プロセスのどちらで転送されるかも定義します。転送が 1 フェーズで行われる場合、完了済み作業オーダー数量または入荷済み購買オーダー数量は消費場所に直接転送されます。カンバンが 2 フェーズ方式に設定されている場合、カンバン カードの処理によって資材を供給場所から消費場所に移動可能な状態にするには、もう 1 つの完了トランザクションが必要になります。このオプションによって、たとえば、資材が次の製造作業に移動して消費される前に検査することが可能になります。

カンバン マスター レコードを設定する際、カンバン サイズを手入力するか、または計算方法を定義できます。[かんばんマスターの改訂] フォームでカンバン サイズを手入力する場合は、品目に定義されている補充リードタイムに応じて、消費資材を供給するのに十分な数量を入力してください。ユーザーが指定したカンバン サイズがシステムによって上書きされないようにするには、カンバン マスター レコードの一時変更オプションを 1 に設定する必要があります。

計算方法を使用する場合は、まずカンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) で計算方法を定義する必要があります。カンバン マスター レコードの計算方法フィールドに計算方法 ID を入力します。

その後、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) でパラメータ値を定義し、カンバン サイズ計算プログラム (R30450) を実行します。バッチ プログラムで計算されたカンバン サイズと、カード数またはカードあたりの数量のどちらかで、カンバン マスター レコードが更新されます。供給事業所、供給場所、消費事業所、消費場所、および品目番号が同じカンバン マスター レコードが複数ある場合は、最初のレコードの計算値を使用して後続のレコードのカンバン サイズが計算されます。

消費場所の要件を全て満たせるように、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) で最初のカンバン マスター レコードに最高の計算値を設定することをお勧めします。

[計算方法] フィールドをブランクにすると、手入力のデフォルト値が使用されます。

カンバンのソース タイプが 1 (作業場) で、カンバンのチェックアウト時に製造される品目がレート スケジュール品目である場合は、レート スケジュールを特定の繰り返し生産ラインに割り当てるように指定できます。指定するラインは F30006 テーブルに設定されている有効な作業場で、ラインと品目の関係が有効である必要があります。

---

**注:** ソース タイプ 2 のカンバンが複数階層カンバンの作成を供給場所から要求された場合は、2 番目のカンバンに関する情報が管理され、関連カンバン ID を使用してリンクされます。

---

指定したカンバン サイズとコンテナ サイズの関係に基づいて、コンテナ数が計算されます。カンバン ID の定義ごとにコンテナ数を指定します。コンテナは必要に応じていくつでも指定できます。

Demand Flow® 製造関連のカンバンの場合は、Demand Flow® 製造で計算されたカンバン サイズが基本製造のカンバン サイズ フィールドに表示されます。Demand Flow® 製造からインポートされたカンバン レコードの場合、F3016 テーブルの一時変更フラグが 1 に設定されます。この設定により、Demand Flow® 製造で計算されたカンバン サイズが EnterpriseOne のカンバン サイズ計算プログラム (R30450) で再計算されて上書きされることがなくなります。

RIP (ソース タイプ 0) の DFM カンバンは仕掛原材料領域で機能し、チェックインやチェックアウトは必要ありません。タイプ 0 のカンバンはトランザクションを実行しないため、省略可能です。在庫 (ソース タイプ 2) カンバンと仕入先 (ソース タイプ 3) カンバンは、先入れ RIP 保管場所にチェックインされます。トランザクションが正常終了すると、在庫残高が先入れ RIP 保管場所に反映されます。RIP カンバンが先入れ RIP 保管場所から物理的に資材を出庫すると、品目完了が実行され、先入れ RIP 保管場所の在庫残高が減少します。

2 重目的カード カンバン (ソース タイプ 6) は、補充が行われる前にチェックインが必要なカード数を指定します。トランザクションは品目完了によってサポートされます。

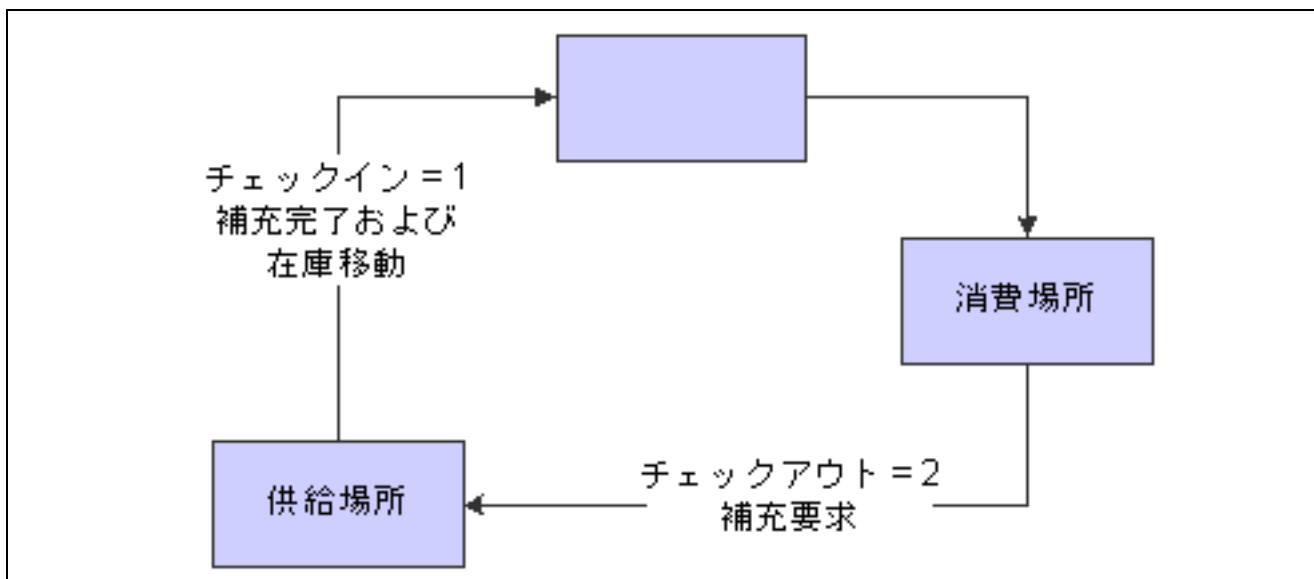
カンバン レコードを管理できるのは、内部ユーザーのみです。カンバン数量、カード数、またはリードタイムを変更した場合、システム設定により、ワークフローを実行して仕入先に通知できます。カンバン レコードの確認は、全てのユーザーが行えます。各仕入先が確認できるのは、自社の調達カンバン マスター レコードのみです。

## カンバン処理について

カンバンは、1 フェーズのみ、または 2 フェーズからなるプロセスの一部として使用できます。1 フェーズ処理では、供給場所への数量の完了または入荷と消費場所への移動が 1 ステップで実行されると見なされます。1 フェーズのカンバンでは、カンバンの状況は以下のように変化します。

- “チェックイン” から “チェックアウト”
- “チェックアウト” から “チェックイン”

次の図は、1 フェーズのカンバン処理を示しています。



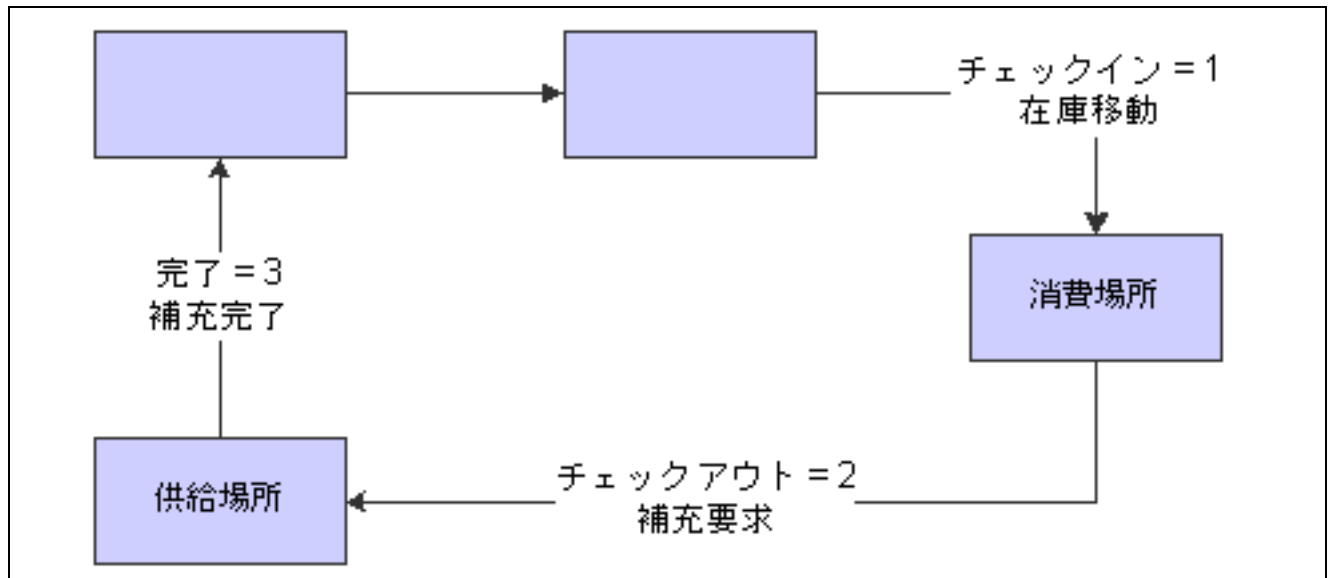
1 フェーズのカンバン

2 フェーズの処理では、完了と消費場所への移動が別々に報告されると見なされます。状況の “完了 (3)” を使用して、供給場所への数量の完了または入荷を行います。数量が供給場所に物理的に入荷した後、カンバンをチェックインして、供給場所から消費場所への在庫移動を実行します。カンバンの状況は “チェックイン (1)” に変更されます。この方法は、消費場所への移動前に検査や試験が必要な品目を処理する際に便利です。2 フェーズのカンバンでは、カンバンの状況は以下のように変化します。

- “チェックイン” から “チェックアウト”
- “チェックアウト” から “完了”
- “完了” から “チェックイン”

仕入先からカンバン数量をチェックインしたとき、カンバン マスターの入荷処理オプションがオンになっていると、入荷トランザクションが開始されます。

次の図は、2 フェーズのカンバン処理を示しています。



2 フェーズのカンバン

以下の品目について、カンバン処理を実行できます。

- 在庫品目
- 製造品目（半組立品）
- 外部供給品目（仕入先）
- 事業所間品目

在庫カンバン（ソース タイプ 2）をチェックアウトすると、カンバン状況が変更されます。供給場所で、カンバン数量が補充されます。その後、カンバンをチェックインすると、在庫移動が実行されます。在庫カンバンでは、チェックイン プロセスでソフトウェア トランザクションのみが実行されます。このカンバンの他の状況は、全て情報参照専用です。

作業場カンバン（ソース タイプ 1）をチェックアウトすると、以下の処理が実行されます。

- 組立製造品目の場合、新しい作業オーダーが作成されます。
- レート スケジュール品目（事業所品目レコードの発注方針コードが 5）の場合、既存の有効レートが検索されます。

カンバン マスター レコードで指定した品目とラインの組み合わせに対するレートがない場合は、カンバン数量に対するレートが新規作成されます。

カンバンから作成されたレート数量の期日は実行日と同じと見なされることに注意してください。したがって、ライン スケジューリング ワークベンチで後続のレート数量の標準配賦は発生しません。レート スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) の処理オプションの設定により、レートの新規作成または変更時に部品リストと作業工程指示が自動的に添付されるようにできます。

作業場カンバンのチェックイン時、作業オーダーやレート スケジュールの完了、資材の出庫、作業時間と作業量の入力を行い、親品目を消費場所に移動します。



擬似品目の場合、作業場または生産ラインから供給されたカンバンをチェックアウトしても、在庫移動以外のトランザクションは発生しません。処理対象の作業オーダーやレート スケジュールがない場合は、生産ラインに品目が補充され、カンバンの完了とチェックインが行われます。この結果、供給場所から消費場所への在庫移動トランザクションが実行されます。

外部から供給されるカンバンでは、カンバン品目の購買オーダーが作成されます。これは、既存の購買オーダーやチェックアウト プロセスで作成された購買オーダーの場合もあります。また、カンバンをチェックアウトすると電子データ交換 (EDI) トランザクションが開始される場合もあります。外部仕入先からのカンバンのチェックイン時、オプション設定により購買オーダーの入荷レコードが作成されます。カンバンを使用して、未決済の一括購買オーダーから数量をリリースすることもできます。

事業所から供給されるカンバンの場合、カンバンのチェックアウト時に転送受注オーダーを作成する必要があります。別の事業所から供給されるカンバンをチェックインすると、転送購買オーダーと入荷レコードが作成されます。

Demand Flow® 製造では、仕掛原材料 (RIP) (ソース タイプ 0) カンバンにより、有効な保管場所がなくても RIP 内の資材移動がサポートされます。DFM 2 重目的カード カンバン (ソース タイプ 6) では、マシンセルからカンバン補充が開始されます。2 重目的カード カンバンの場合は、補充を開始するため、消費場所からカード数をチェックアウトする必要があります。1 フェーズの DFM カンバンのチェックインにより、リーン完了と在庫移動が開始されます。2 フェーズの DFM カンバンの状況が“完了”になるとリーン完了が、“チェックイン”になると在庫移動が開始されます。

## カンバン処理ロジックについて

次の表は、カンバン処理ロジックの概要を示しています。

ソース	ソース タイプ	フェーズ	状況変化の順序	チェックイン (1) トランザクション	チェックアウト (2) トランザクション	完了 (3) トランザクション
DFM 仕掛原材料 (RIP)	0	1	1 から 2 2 から 1	RIP 内のトランザクションなし。	RIP 内のトランザクションなし。	1 フェーズ カンバンでは該当なし。
作業場	1	1	1 から 2 2 から 1	スーパー バックフラッシュトランザクションを使用して供給場所への数量の完了を行います。  さらに、 供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	既存のものがなければ、作業オーダー (WO) またはレートスケジュール (SC) を作成します。	1 フェーズ カンバンでは該当なし。
作業場	1	2	1 から 2 2 から 3 3 から 1	供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	既存のものがなければ、作業オーダー (WO) またはレートスケジュール (SC) を作成します。	スーパー バックフラッシュトランザクションを使用して供給場所への数量の完了を行います。

ソース	ソース タイプ	フェーズ	状況変化の順序	チェックイン (1) トランザクション	チェックアウト (2) トランザクション	完了 (3) トランザクション
在庫	2	1	1 から 2 2 から 1	供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	トランザクションなし。	1 フェーズ カンバンでは該当なし。
在庫	2	2	1 から 2 2 から 3 3 から 1	供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	トランザクションなし。	トランザクションなし。
仕入先	3	1	1 から 2 2 から 1	カンバン マスターの入荷処理フラグがオンの場合は購買オーダーを入荷します。オフの場合はトランザクションは発生しません。  供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	既存のものがなければ、購買オーダー (PO) を作成します。	1 フェーズ カンバンでは該当なし。
仕入先	3	2	1 から 2 2 から 3 3 から 1	供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	既存のものがなければ、購買オーダー (PO) を作成します。	F3016 テーブルの入荷処理オプションがオンの場合は購買オーダーを入荷します。オフの場合はトランザクションは発生しません。
外部アセンブリ (外注)	4	1	1 から 2 2 から 1	関連部品表の構成品に対する受注オーダーを作成します。  関連部品表の親品目に対する購買オーダーを作成します。	出荷する構成品の出荷確認処理を行います。  付加価値親品目の購買オーダーを入荷します。  供給場所から消費場所への親品目の在庫移動を作成します。	1 フェーズ カンバンでは該当なし。

ソース	ソース タイプ	フェーズ	状況変化の順序	チェックイン (1) トランザクション	チェックアウト (2) トランザクション	完了 (3) トランザクション
外部アセンブリ(外注)	4	2	1 から 2 2 から 3 3 から 1	関連部品表の構成品に対する受注オーダーを作成します。  関連部品表の親品目に対する購買オーダーを作成します。	出荷する構成品の出荷確認処理を行います。  付加価値親品目の購買オーダーを入荷します。	供給場所から消費場所への親品目の在庫移動を作成します。
事業所	5	1	1 から 2 2 から 1	供給事業所の入荷保管場所での転送購買オーダーを入荷します。  入荷保管場所から消費場所への在庫移動を作成します。	供給事業所から消費事業所への転送受注オーダーを作成します。  供給事業所への転送購買オーダーを作成します。	トランザクションなし。
事業所	5	2	1 から 2 2 から 3 3 から 1	入荷保管場所から消費場所への在庫移動を作成します。	供給事業所から消費事業所への転送受注オーダーを作成します。  供給事業所への転送購買オーダーを作成します。	供給事業所での転送購買オーダーを入荷します。
DFM 2 重目的カード	6	2	1 から 6 6 から 2 2 から 3 3 から 1	在庫移動を作成します。1フェーズの場合は、品目完了トランザクションを作成します。	カード数のチェックアウトが終了してからカンバンをチェックアウトします。	品目完了トランザクションを作成します。

## カンバン マスター レコードの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[かんばんマスターの処理]	W3016A	[かんばん管理セットアップ] (G30411)、[かんばんマスターの改訂]	カンバンレコードを選択するか、見出し情報を入力して新規カンバンレコードを追加します。
[かんばんマスターの改訂]	W3016B	[かんばんマスターの処理] フォームで[追加] ボタンをクリックします。	カンバン マスターレコードを編集します。

## カンバン マスターの改訂 (P3016) の処理オプションの設定

カンバン マスターの改訂プログラムのデフォルト処理を指定します。

### バージョン

カンバン マスターの改訂プログラムから以下のプログラムを呼び出すときに使用されるバージョンを指定します。

1. **カンバン サイズ計算 (R40450)**      カンバン サイズ計算プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、デフォルトのバージョン XJDE0001 が使用されません。

### 処理

アドホック カンバン カードの作成について指定します。

1. **Ad Hoc カードの作成**      カンバン マスターの改訂プログラムでアドホック カンバンを作成できるようにする場合は「1」を入力します。この処理オプションをblankにすると、アドホック カンバンは作成できません。

## カンバン マスター レコードの設定

[かんばんマスターの改訂] フォームにアクセスします。

[かんばんマスターの改訂] フォーム

### [かんばんサイズ]

カンバン サイズの合計を入力します。カンバン サイズ計算プログラム (R30450) を使用してサイズを計算する場合は、このフィールドはblankでかまいません。

[ソース タイプ]	<p>カンバンの供給場所タイプを示す 31/RS のユーザー定義コードを入力します。有効値は以下のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>0: DFM 仕掛原材料 (RIP)</li><li>1: 作業場</li><li>2: 在庫</li><li>3: 仕入先</li><li>4: 外部アセンブリ</li><li>5: 転送オーダー</li><li>6: DFM 2 重目的カード</li></ul>
[コンテナ サイズ]	<p>カンバン制御環境でのコンテナの容量です。このフィールドに表示される値は、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) で設定されます。</p>
[仕入先]	<p>(省略可) ソース タイプ 3 (仕入先) を使用する場合は、このフィールドに値を入力します。</p>
[ライン/セル ID]	<p>(省略可) 生産ラインまたは生産セルを定義します。ラインまたはセル内の作業場での作業の詳細を定義できます。レート スケジュール品目の場合は、品目が製造されるラインを指定します。DFM 品目の場合は、ライン設計 ID が表示されます。</p>
[かんばん一時変更]	<p>(省略可) カンバンのサイズと数量をロックし、カンバン計算プログラムによって変更されないようにします。有効値は以下のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>0: カンバン サイズは再計算される。</li><li>1: カンバン サイズは再計算されない。</li></ul> <p>一時変更オプションに 1 を設定した場合、カンバンサイズ計算プログラム (R30450) を実行してもレコードは更新されません。</p>
[入荷処理]	<p>(省略可) カンバンのチェックイン時に入荷処理を実行するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>0: 入荷処理は実行されない。</li><li>1: 入荷処理が実行される。</li></ul> <p>カンバンを仕入先 (ソース タイプ 3) に設定していて、チェックイントランザクションにより購買オーダーの入荷処理を行う場合は、このオプションに 1 を設定する必要があります。</p>
[カード数]	<p>カンバンのカード数を定義します。各カードはコンテナを表します。カード数はカンバン サイズをコンテナ サイズで割って決定されます。たとえば、100 の構成品を持つカンバンが、それぞれ 25 の構成品を持つ 4 つのコンテナで構成されるとします。この場合、カンバンのカード数は 4 です (1/4、2/4、3/4、4/4)。</p>
[関連かんばん ID]	<p>(省略可) 指定した事業所、消費場所、または供給場所の品目に割り当てられた 2 番目のカンバンを示します。このフィールドは、複数階層および発注点で使用されます。</p>
[AdHocカードあり]	<p>アドホック カンバン カードがあるかどうかを示します。このカードはアクティブでも非アクティブでもかまいません。非アクティブのアドホック カードがあ</p>

る場合にアドホック カンバン カードを挿入すると、非アクティブのカードがアクティブになります。

#### [デュアル・カード]

2 重目的カード カンバンのチェックアウトトランザクションを開始するのに必要なカード数を入力します。たとえば、供給場所と消費場所の間で 5 つのカンバンが使用されていて、2 重目的カードの数が 3 だとします。この場合、補充を開始するために 3 つのカンバンをチェックアウトする必要があります。

---

## カンバン サイズ計算定義の設定

このセクションでは、カンバン サイズ計算と標準的なカンバン計算式の概要、およびカンバン サイズ計算定義の設定方法について説明します。

### カンバン サイズ計算について

カンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) では、カンバン サイズの計算方法を定義します。カンバン サイズは手入力できますが、カンバン サイズ計算プログラム (R30450) を使用して計算方法を定義することも可能です。

カンバン サイズ、カンバンのカード数、およびカードあたりの数量を決定するための計算方法は、以下の属性によって異なります。

- 在庫管理者が仕掛品の在庫レベルを下げるために採用する方法（組立ベースとレート ベース、安全在庫、複数階層など）
- 製品棚と保留棚の物理的な寸法
- 製品の需要プロファイル
- 製品のリードタイムと出荷パターン
- 製品の原価

最適なカンバン サイズを決定する目的は、在庫レベルが最低の場合でも決して在庫切れにならないようにすることです。

長期間の場合には、通常、定期的な品目計画サイクル内でカンバン計算を実行します。資材所要量計画 (MRP) を実行した後には、カンバン サイズ計算プログラムを実行する必要があります。MRP は通常、月に 1 回実行されます。需要の変動が大きい場合は、カンバン計算（特に処理中のカンバン カード数）の計算はより頻繁に、たとえば週ごとに行う必要があります。短期的な需要の急増に対応するために、アドホック カードの挿入が必要になることもあります。

カンバン サイズ計算の定義プログラムでは、標準で提供されているデフォルトの計算方法を使用するか、または計算方法を定義できます。固有の計算 ID により、各計算方法が識別されます。

計算方法は、記述、ビジネス関数およびパラメータ セット定義から構成されます。標準で、4 つのビジネス関数が提供されています。各ビジネス関数には、カンバン サイズの計算式と、カンバン カード数またはカードあたりの数量が含まれます。標準で提供される計算は、ソース モジュール B3003960 にあります。

計算の導入に必要なビジネス関数の他に、カスタム プログラムを使用して独自の計算式を作成することもできます。これには、一定の制限があります。

特定の計算方法についてビジネス関数を指定したら、使用するパラメータを定義する必要があります。13 個の標準パラメータと 3 個のカスタム パラメータの計 16 個を定義できます。計算でパラメータを使用する場合、そのパラメータがカンバン固有 (カンバン ID 固有) か計算固有かを指定します。ハードコードされている“カンバン パラメータの使用”のユーザー定義コード (30/KP) により、パラメータがカンバン サイズ計算でどのように使用されるかを指定します。

- 0 - パラメータを使用しない。
- 1 - カンバン固有のパラメータ。
- 2 - 計算固有のパラメータ。

カンバンで特定の計算方法を使用する場合は、カンバン マスターの改訂プログラム (P3016) の [計算方法] フィールドを使用して、カンバン マスター レコードに計算方法をリンクする必要があります。同じカンバン制御品目に対するカンバン ID には同じ計算方法を使用することをお勧めします。これにより、カンバン サイズの差異が発生しなくなります。

### カンバン サイズ計算パラメータ

カンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) には、指定した計算方法について定義可能なパラメータが 16 個あります。13 個は標準パラメータで、3 個はカスタム パラメータです。パラメータを使用する場合、そのパラメータがカンバン固有 (カンバン ID 固有) か計算固有かを指定します。ハードコードされている“カンバン パラメータの使用”のユーザー定義コード (30/KP) により、パラメータがカンバン サイズ計算でどのように使用されるかを指定します。

## 標準のカンバン計算式について

カンバン サイズ決定に使用する計算方法は、ビジネス関数に関連付けられています。標準のビジネス関数は、システムで標準提供されている 4 つのサイズ計算式のいずれかを含んでいます。

既存のカンバン サイズ計算方法をカスタマイズしたり、カスタム プログラムを使用して別の計算方法を作成できます。また、計算方法を使用せず、カンバン サイズを手入力することもできます。

### カンバン計算式 1: コンテナ サイズ固定で高需要の場合

この計算式は、カンバン数量がコンテナ サイズに固定されている場合に、カード数を計算するものです。品目の需要が大きく変動する場合は、この計算式を使用します。

カンバン サイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

高日次需要 = (“MRP ウィンドウの期間”の期間最高需要 × 仕入先分割パーセント × 消費場所の需要分割パーセント) ÷ 期間あたり日数

このカンバン サイズをコンテナ サイズで割って、カンバン カード数が計算されます。

### カンバン計算式 2: コンテナ サイズ固定で平均需要の場合

この計算式は、カンバン数量がコンテナ サイズに固定されていて、需要が平均日次需要に基づいている場合に、カード数を計算するものです。

カンバン サイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

平均日次需要 = (“MRP ウィンドウの期間”の期間平均需要 × 仕入先分割パーセント × 消費場所の需要分割パーセント) ÷ 期間あたり日数

このカンバン サイズをコンテナ サイズで割って、カンバン カード数が計算されます。

### カンバン計算式 3: カード数固定で高需要の場合

この計算式は、品目の需要が大きい場合に固定数コンテナのカンバン数量を計算するものです。

カンバン サイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

このカンバン サイズをカード数で割って、コンテナあたりの数量 (コンテナ サイズ) が計算されます。

### カンバン計算式 4: カード数固定で平均需要の場合

この計算式は、需要が平均日次需要の場合に、固定数コンテナのカンバン数量を計算するものです。

カンバン サイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

このカンバン サイズをカード数で割って、コンテナあたりの数量 (コンテナ サイズ) が計算されます。

### カンバン サイズの手入力

カンバン数量やコンテナ数を手入力することができます。これらのカンバン情報は、カンバン マスター レコードの設定時に入力します。

[かんばんマスターの改訂] フォームでカンバン サイズを手入力する場合は、品目に定義されている補充リードタイムに応じて、消費資材を供給するのに十分な数量を入力してください。

指定したカンバン サイズが上書きされないように、[かんばんマスターの改訂] フォームの [かんばん一時変更] フィールドに「1」を入力します。

手入力を使用する場合は、計算は実行されません。

## カンバン サイズ計算定義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
[かんばんサイズ計算の改訂]	W3017B	[かんばん管理セットアップ] (G30411)、[かんばんサイズ計算の定義]  [かんばん計算方法の処理] フォームで [追加] ボタンをクリックします。	カンバン サイズ計算の定義を設定します。

## カンバン サイズ計算定義の設定

[かんばんサイズ計算の改訂] フォームにアクセスします。



かんばんサイズ計算の定義 - かんばんサイズ計算の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

計算方式: FIXED1

記述: Fixed card and dem

関数名: CardNumberAvgDemandCa

MRPウィンドウの期間: 2

期間あたり日数: 2

スキャン・デルタ日数: 2

配送リードタイム日数: 2

仕入先分割パーセント: 2

標準梱包サイズ: 2

安全在庫: 2

需要分割パーセント: 2

コンテナ・サイズ: 2

最小数量規定値: 2

最大数量規定値: 2

最小カード数: 2

最大カード数: 2

カスタム・パラメータ 1: 0

カスタム・パラメータ 2: 0

カスタム・パラメータ 3: 0

[かんばんサイズ計算の改訂] フォーム

### [関数名]

実際の関数名を指定します。関数名は、単語間にスペースを入れないなど、標準の ANSI C の命名規則に従っている必要があります。この計算方法で使用するビジネス関数を選択してください。そのビジネス関数が存在するかどうかを検証されます。

### [MRPウィンドウの期間]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の MRP ウィンドウの期間パラメータの使用レベルを指定します。計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

このパラメータにより、カンバン サイズの需要の計算に使用される時間バケットの数が定義されます。

定義された開始日付から計画期間終了までの時間バケット数が計算されます。開始日付は、カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の処理オプションで入力します。日付を指定しない場合は、資材所要量計画 (MRP) の作成日付が開始日付として使用されます。

MRP/MPS 所要量計画プログラム (R3482) の MRP 計画期間の設定を、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) の MRP ウィンドウの期間の設定と同じにすることをお勧めします。

### [期間あたりの日数]

カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムの週/月あたりの日数を定義します。

週/月あたりの日数は、週または月の平均作業日数です。カンバン サイズ計算プログラムでは、週次バケットの需要を週あたりの日数パラメータの値で割って、平均日次需要を決定します。同様に、月次バケットの需要を月あたりの日数パラメータの値で割って、平均日次需要を決定します。

#### [スキャン・デルタ日数]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) のスキャン デルタ日数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、カンバン カードのチェックアウト アクション実行から仕入先でのチェックアウト通知受領までの日数が定義されます。たとえば、カンバン カードがある日の午前 9 時にスキャンされ、夜間バッチ プログラムによって仕入先が翌日に EDI 862 トランザクションを受け取った場合、スキャン デルタ日数パラメータの値は 1 になります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [配送リードタイム日数]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の配送リードタイム日数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータは、商品が仕入先を出てから作業場に届くまでの時間を示します。計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [仕入先分割パーセント]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の仕入先分割パーセント パラメータの使用レベルを指定します。

仕入先は、カンバン マスター レコードで指定します。カンバンのソースがフィーダ作業場の場合、この数字は特定の作業場が満たすべき需要の比率を示します。カンバン サイズ計算プログラムでは、計算した需要にこの値を掛けて、仕入先あたりの需要を決定します。

供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号が同じカンバン マスター レコードの場合、仕入先分割パーセントは全てのレコードで同一です。最初のレコードの仕入先分割パーセントが全てのレコードに適用されます。供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号の組み合わせが同じでカンバン ID が異なる場合、仕入先分割パーセントを変えることもできます。最初のレコードの仕入先分割パーセントは、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムの設定で最大にしておいてください。他の仕入先分割パーセントで小さい値を設定してあっても、これにより後続のレコードもカバーされます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: カンバン固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

このパラメータは、特定の仕入先が満たすべき需要の比率を示します。

#### [標準梱包サイズ]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の標準梱包サイズ パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータは、仕入先から出荷される品目の標準出荷サイズを示します。標準梱包サイズを指定すると、カンバン サイズ計算プログラムにより、計算されたカンバン サイズがこの値の倍数に切上げられます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: カンバン固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

#### [安全在庫]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の安全在庫パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータは、需要の変動に対応するための手持ち数量を示します。カンバン サイズ計算プログラムでは、計算した需要にこの値が加算されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: カンバン固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

#### [需要分割パーセント]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の需要分割パーセント パラメータの使用レベルを指定します。

このパラメータによりカンバン品目の消費場所での需要が定義され、その品目の期間全体における事業所内全保管場所での総需要に対する比率として表されます。

このカンバンの消費場所でのみ、その品目が使用される場合は、需要分割パーセントは 100 パーセントになります。

消費場所が複数ある場合、このパラメータにより 1 つの消費場所の需要パーセントが指定されます。たとえば、このカンバンで需要の 40 パーセントを消費するように指定した場合、残りの 60 パーセントの消費計画は別のカンバンで指定されます。

カンバン サイズ計算プログラムでは、品目の需要にこの値を掛けて、消費場所での需要を決定します。供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号が同じカンバン マスター レコードの場合、需要分割パーセントは全てのレコードで同一です。最初のレコードの需要分割パーセントが全てのレコードに適用されます。

供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号が同じでカンバン ID が異なる場合は、需要分割パーセントを変えることもできます。最初のレコードの需要分割パーセントを、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムの設定で最大にしておいてください。他の需要分割パーセントで小さい値を設定してあっても、これにより後続のレコードもカバーされます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [コンテナ・サイズ]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) のコンテナ サイズ パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、カンバンの移動数量が定義されます。たとえば、カンバンが物理コンテナの場合は、コンテナ サイズによりコンテナが格納できる数量が指定されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [最小カード数]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の最小カード数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、サイクル内のカンバン カードの最小数が定義されます。各カンバン カードはコンテナを表します。カンバンごとに最低 1 つのカードが必要です。コンテナ サイズ固定の計算の場合、カンバン サイズ計算プログラムでカード数が計算されます。計算結果が指定した最小カード数より小さい場合は、最小カード数が使用されます。

カード数固定の計算の場合は、最小カード数と最大カード数は同じである必要があります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [最大カード数]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の最大カード数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、サイクル内のカンバン カードの最大数が定義されます。各カンバン カードはコンテナを表します。カンバンごとに最低 1 つのカードが必要です。コンテナ サイズ固定の計算の場合、カンバン サイズ計算プログラムでカード数が計算されます。計算結果が指定した最大カード数より大きい場合は、最大カード数が使用されま

す。カード数固定の計算の場合は、最小カード数と最大カード数は同じである必要があります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [最小数量規定値]

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の最小数量規定値パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、1 つのカンバントリガーでオーダーできる最小数量が定義されます。カンバン サイズ計算プログラムで計算されたカンバン サイズが最小数量より小さい場合、カンバン サイズとしてこの最小数量が使用されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [最大数量規定値]

カンバン サイズ計算プログラムの最大数量規定値パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、1 つのカンバントリガーでオーダーできる最大数量が定義されます。カンバン サイズ計算プログラムで計算されたカンバン サイズが最大数量より大きい場合、カンバン サイズとしてこの最大数量が使用されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### [カスタム・パラメータ 1]、[カスタム・パラメータ 2]、[カスタム・パラメータ 3]

(省略可) カンバン サイズ計算プログラム (R30450) のカスタム パラメータ 1 の使用レベルを指定します。これはユーザー定義のパラメータです。このパラメータを使用するには、サポートするビジネス関数を修正または作成する必要があります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する全てのカンバンに適用されます。カンバン固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のカンバンに適用されます。有効値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: カンバン固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

## カンバン計算パラメータの値の定義

このセクションでは、カンバン計算パラメータの概要と、カンバン固有および計算固有のパラメータの定義方法について説明します。

### カンバン計算パラメータについて

パラメータは、カンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) の各計算方法で、カンバン固有または計算固有のパラメータとして定義されます。計算方法を定義したら、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) を使用して、各パラメータに固有の値を定義します。

#### カンバン固有のパラメータ

計算方法でカンバン固有のパラメータ (カンバン ID に固有のパラメータ) として定義したパラメータの値がシステムによって保存されます。カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) を使用してデフォルト値を入力すると、以下の項目が表示されます。

- 計算方法
- カンバン ID
- 計算方法でカンバン固有のパラメータとして指定されたパラメータ

計算方法でカンバン固有のパラメータとして指定されたパラメータ値を入力または改訂できます。

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) では、カンバン固有のレコードの各パラメータの値が使用されます。

#### 計算固有のパラメータ

計算方法で計算固有のパラメータとして定義したパラメータの値がシステムによって保存されます。カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) を使用してデフォルト値を入力すると、以下の項目が表示されます。

- 計算方法
- 計算方法で計算固有のパラメータとして指定されたパラメータ

計算方法で計算固有のパラメータとして指定されたパラメータ値を入力または改訂できます。

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) では、計算固有のレコードの各パラメータの値が使用されます。

### カンバン計算パラメータの定義に使用するページ

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[かんばんサイズ計算の処理]	W3018A	[かんばん管理セットアップ] (G30411)、[かんばんサイズ計算パラメータ定義]	カンバンサイズの計算方法を選択します。
[かんばんパラメータの改訂]	W3018B	[かんばんサイズ計算の処理] フォームで計算方法とカンバン ID の組み合わせを選択し、[選択] ボタンをクリックします。	カンバン固有のパラメータと計算固有のパラメータを定義します。

## カンバン固有のパラメータの定義

[かんばんパラメータの改訂] フォームにアクセスします。

かんばんサイズ計算パラメータ定義 - かんばんパラメータの改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

計算方法: FIXED1

MRPウインドウの期間	9.0000	コンテナ・サイズ	50	EA	
週/月あたりの日数	5	20.0	最小数量規定値	1	EA
スキャン・デルタ日数	1	最大数量規定値	99999	EA	
配送リードタイム日数	2	最小カード数	1		
仕入先分割パーセント	100.00	最大カード数	1		
標準梱包サイズ	0	カスタム・パラメータ 1	0.00		
安全在庫	50.0000	EA	カスタム・パラメータ 2	0.00	
需要分割パーセント	100.00	カスタム・パラメータ 3	0.00		

[かんばんパラメータの改訂] フォーム

カンバン固有のパラメータとして定義された各パラメータのフィールドに値を入力します。カンバン固有として定義されていないパラメータの値フィールドには、入力できません。

## 計算固有のパラメータの定義

[かんばんパラメータの改訂] フォームにアクセスします。

計算固有のパラメータとして定義された各パラメータのフィールドに値を入力します。計算固有として定義されていないパラメータの値フィールドには、入力できません。

## カンバンの作成

このセクションでは、カンバン作成プロセスの概要と以下の方法について説明します。

- カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の処理オプションの設定
- 標準計算式を使用したカンバン サイズの計算
- 処理オプションを使用したカンバン サイズの計算

## カンバン作成プロセスについて

カンバン マスターの改訂プログラム (P3016) での品目の設定、カンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) での計算方法の定義、およびカンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) でのパラメータ値の定義を行うと、カンバン サイズ計算プログラム (R30450) を使用してカンバン サイズを計算できます。カンバン サイズを既に手入力している場合は、入力した値が上書きされないように、[かんばんマスターの改訂] フォームの [かんばん一時変更] フィールドに「1」を入力します。

Demand Flow® 製造関連のカンバンの場合は、Demand Flow® 製造で計算されたカンバン サイズが基本製造のカンバン サイズ フィールドに表示されます。DFM でインポートされたカンバン レコードについて、F3016 テーブルの一時変更フラグが 1 に設定されます。この設定により、DFM で計算されたカンバン サイズが EnterpriseOne のカンバン サイズ計算プログラム (R30450) で再計算されて上書きされることなくなくなります。

カンバンの作成時、以下の処理オプションを定義します。

- カンバン サイズ計算プログラムの実行モード指定 (テスト モードまたは最終モード)
- カンバン カード印刷
- カスタマイズのための例外レポートの印刷
- F3016 テーブルの更新 (最終モードでのプログラム実行時)
- カンバン サイズが調整されない範囲の指定 (パーセント)
- 需要ソースの指定 (予測、受注オーダー、計画オーダー、確定オーダー、レート スケジュールなど)
- 需要の集計の指定
- 需要計算の使用開始日付の指定

カンバン サイズ計算バッチ プログラムを実行する際、データ選択を使用してカンバン マスターからレコードを選択します。品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同じカンバン レコード (カンバン ID) が複数ある場合、そのカンバン レコード数で需要を割り、各レコードに需要が均等に配賦されるようにします。

カンバン サイズは、以下の式を使用して計算されます。

カンバン サイズ = (需要 × (スキャン デルタ日数 + 配送リードタイム日数)) + 安全在庫

カンバン サイズ計算プログラムを実行すると、指定した計算方法に基づいた新しいカンバン サイズ、コンテナ サイズ、およびカード数で F30161 テーブルが更新されます。

カンバン固有の値を定義した最初のレコードについて、カンバン サイズの計算が行われます。カンバン固有のレコードで、後続のレコードの品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同じ場合は、最初のレコードの計算値を使用してカンバン サイズが計算されます。類似した後続のレコードの計算値とカンバン サイズは同じになります。カンバン サイズは、カンバン サイズ定義プログラムで指定した計算方法に基づいて計算されます。

カンバン サイズ計算プログラムを実行すると、新しく計算されたカンバン サイズ、コンテナ サイズ、カード数および計算前のカンバン サイズのレポートが表示されます。

カンバン サイズ計算プログラムは、テスト モードまたは最終モードで実行できます。テスト モードで実行すると、計算結果の表示のみが行われ、F30161 テーブルは更新されません。最終モードで実行すると、計算結果が表示され、F30161 テーブルが更新されます。

## カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の処理オプションの設定

カンバン サイズ計算プログラムのデフォルト処理を指定します。



## 処理

カンバン サイズ計算プログラム実行時の処理方法と計算方法を指定します。

- |                         |   |
|-------------------------|---|
| <b>1. カンバン サイズ</b>      | カンバン サイズを計算するかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。<br>blank: カンバン サイズを計算しない。<br>1: カンバン サイズを計算する。 |
| <b>2. モード</b>           | プログラムの実行モードを指定します。有効値は次のとおりです。<br>blank: テスト モード<br>1: 最終モード                        |
| <b>3. カンバン カード印刷</b>    | カンバン カードを印刷するかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。<br>blank: カンバン カードを印刷しない。<br>1: カンバン カードを印刷する。 |
| <b>4. カンバン例外レポートの印刷</b> | カンバン例外レポートを印刷するかどうかを指定します。<br>blank: カンバン例外レポートを印刷しない。<br>1: カンバン例外レポートを印刷する。       |
| <b>5. フィルタ制御</b>        | カンバンが変更されない範囲（上限と下限）をパーセントで入力します。たとえば、「15」を入力すると、プラスマイナス 15 パーセントになります。             |

## 需要

カンバン サイズ計算プログラム実行時に計算に含める需要を指定します。

- |                    |  |
|--------------------|--|
| <b>6. カンバン需要</b>   | カンバン需要の計算に使用される値を指定します。有効値は次のとおりです。<br>blank: 計画時間枠を使用する。<br>1: 含まれる需要の合計を使用する。<br>2: 含まれる需要の最大値を使用する。 |
| <b>a. 予測</b>       | 予測を含めるかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。<br>blank: 予測を含めない。<br>1: 予測を含める。   |
| <b>b. 受注オーダー</b>   | 受注オーダーを含めるかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。<br>blank: 受注オーダーを含めない。<br>1: 受注オーダーを含める。                             |
| <b>c. 確定作業オーダー</b> | 確定作業オーダーを含めるかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。<br>blank: 確定作業オーダーを含めない。<br>1: 確定作業オーダーを含める。                       |

- d. 計画オーダー**                      計画オーダーを含めるかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。  
 ブランク:計画オーダーを含めない。  
 1: 計画オーダーを含める。
- e. レート スケジュール**                      レート スケジュールを含めるかどうかを指定します。有効値は次のとおりです。  
 ブランク:レート スケジュールを含めない。  
 1: レート スケジュールを含める。
- 7. 需要計算の開始日付**                      需要計算の開始日付を指定します。ブランクにすると、MRP 作成日付が使用されます。

## 標準計算式を使用したカンバン サイズの計算

[かんばん管理セットアップ] (G30411) の [かんばんサイズ計算] をクリックします。

この例では、4 つの標準カンバン計算式の計算について、それぞれ説明します。

### 事前設定

品目の需要プロファイルは以下のとおりです。

日付	ソース	数量
10 月 6 日	FC	100
10 月 8 日	FWO	300
10 月 15 日	SO	200
10 月 17 日	SO	350
11 月 6 日	FC	150

MPS 再生成プログラム (R3482) が 5 日間、4 週間、および 3 か月間実行されました。そのタイム フェイズは以下のとおりです。

日付	需要タイプ	日付時点での需要	コメント
10 月 6 日	FC	100	
10 月 7 日			
10 月 8 日	FWO	300	
10 月 9 日			
10 月 10 日			
10 月 17 日	SO	550	
10 月 24 日			

日付	需要タイプ	日付時点での需要	コメント
10 月 31 日			MRP ウィンドウの 8 期間
11 月 7 日	FC	150	
11 月 28 日			
12 月 31 日			
1 月 30 日			

計算方法は、カンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) を使用して設定されています。この計算方法には、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) で定義された計算固有のパラメータがあります。

パラメータ	パラメータ値
MRP ウィンドウの期間	8
週あたりの日数	5
月あたりの日数	20
スキャン デルタ日数	1
配送リードタイム日数	2
仕入先分割パーセント	100
安全在庫	50
需要分割パーセント	100
コンテナ サイズ	25

## 需要計算

需要計算に含まれる需要タイプは、予測と受注オーダーです。需要集計は、個々の需要の合計です。

この品目には特定期間の受注オーダー、予測、および計画オーダーがあるため、期末の需要は受注オーダー数量と予測数量の合計になります。

## 高日次需要

最大需要が発生するのは 10 月 19 日に終わる週。

最大需要は 550 単位。

調整最大需要 = 550 単位 ÷ 週あたり 5 日 = 1 日あたり 110 単位

## 平均日次需要

選択した計画期間の月数は 0。

月次需要の合計は 0。

選択した計画期間の週数は 3。

週次需要の合計は 550 単位。

選択した計画期間の日数は 5。

日次需要の合計は 100 単位。

合計需要 = (月数 × 月次需要の合計) + (週数 × 週次需要の合計) + (日数 × 日次需要の合計)

合計需要 = (0 × 0) + (3 × 550) + (5 × 100) = 2150

合計日数 = (月数 × 月あたりの日数) + (週数 × 週あたりの日数) + 日数

合計日数 = (0 × 20) + (3 × 5) + 5 = 20

平均日次需要 = 合計需要 ÷ 合計日数 = 2150 ÷ 20 = 1 日あたり 107.5 単位

### カンバン計算式 1: コンテナ サイズ固定で高需要の場合

この計算式は、カンバン数量がコンテナ サイズに固定されている場合に、カード数を計算するものです。品目の需要が大きく変動する場合、この計算式を使用します。

カンバン サイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

カンバン サイズ = 110 × (2 + 1) + 50 = 380 単位

コンテナあたり数量 = コンテナ サイズ = 25 単位

カード数 = カンバン サイズ ÷ コンテナ サイズ = 380 ÷ 25 = 15.2 = 16 カード

---

注: カード数を小さくするには、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムでコンテナ サイズの設定を大きくします。

---

### カンバン計算式 2: コンテナ サイズ固定で平均需要の場合

この計算式は、カンバン数量がコンテナ サイズに固定されていて、需要が平均日次需要に基づいている場合に、カード数を計算するものです。

カンバン サイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

カンバン サイズ = 107.5 × (2 + 1) + 50 = 372.5 = 373 単位

コンテナあたり数量 = コンテナ サイズ = 25 単位

カード数 = カンバン サイズ ÷ コンテナ サイズ = 373 ÷ 25 = 14.92 = 15 カード

---

注: カード数を小さくするには、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムでコンテナ サイズの設定を大きくします。

---

### カンバン計算式 3: カード数固定で高需要の場合

この計算式は、品目の需要が大きい場合に固定数コンテナのカンバン数量を計算するものです。

カード数は、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムで "10" に固定されています。

カード数固定の場合、最大カード数と最小カード数は同じです。

カンバン サイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

カンバン サイズ =  $110 \times (2 + 1) + 50 = 380$  単位

コンテナ サイズ = カンバン サイズ ÷ カード数 =  $380 \div 10 = 38$  (カード/コンテナ サイズあたりの数量)

注: コンテナ サイズを大きくするには、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムでカード数の設定を小さくします。

#### カンバン計算式 4: カード数固定で平均需要の場合

この計算式は、需要が平均日次需要の場合に、固定数コンテナのカンバン数量を計算するものです。

カード数は、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムで“10”に固定されています。

カンバン サイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン デルタ日数) + 安全在庫

カンバン サイズ =  $107.5 \times (2 + 1) + 50 = 372.5 = 373$  単位

コンテナ サイズ = カンバン サイズ ÷ カード数 =  $373 \div 10 = 37.3 = 38$  単位

注: コンテナ サイズを大きくするには、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムでカード数の設定を小さくします。

### 処理オプションを使用したカンバン サイズの計算

[かんばん管理セットアップ] (G30411) の [かんばんサイズ計算] をクリックします。

この例では、カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の [需要] タブの処理オプションを使用したカンバン サイズ計算について説明します。

#### 含まれる需要の合計

カンバン サイズ計算プログラムの [需要] タブの [かんばん需要] 処理オプションを“1” (含まれる需要の合計を使用) に設定します。

カンバン標準計算式 2 (コンテナ サイズ固定で平均需要の場合) を使用して、カンバン サイズとカンバン カード数を計算します。

#### 事前設定

予測と受注オーダーが 9 期間にわたって入力されました。MPS 再生成プログラム (R3482) の MRP 期間処理オプションが“9”に設定されていること、およびカンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) の [MRP ウィンドウの期間] フィールドが“9”に設定されていることを確認します。

MRP 再生成プログラムが 5 日間、3 週間、および 1 か月間実行されました。そのタイム フェーズは以下のとおりです。

日付	FSCU 数量	SOU 数量	含まれる需要の合計
2 月 2 日	100	30	130
2 月 3 日	200	40	240
2 月 4 日	300	50	350
2 月 5 日	300	50	350

日付	FSCU 数量	SOU 数量	含まれる需要の合計
2 月 6 日	200	100	300
2 月 13 日	200	100	300
2 月 20 日	300	200	500
2 月 27 日	250	200	450
3 月 31 日	100	200	300

計算方法は、カンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) を使用して設定されています。この計算方法には、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムで定義された計算固有のパラメータがあります。

パラメータ	パラメータ値
MRP ウィンドウの期間	9
週あたりの日数	5
月あたりの日数	20
スキャンデルタ日数	1
配送リードタイム日数	2
仕入先分割パーセント	0
安全在庫	50
需要分割パーセント	100
コンテナ サイズ	50
最小カンバン サイズ	20
最大カンバン サイズ	60

### 平均日次需要

選択した計画期間内の月数は 1。

月次需要の合計は 300 単位。

選択した計画期間内の週数は 3。

週次需要の合計 =  $300 + 500 + 450 = 1250$  単位

選択した計画期間内の日数は 5。

日次需要の合計 =  $130 + 240 + 350 + 350 + 300 = 1370$  単位

合計需要 = (月数 × 月次需要の合計) + (週数 × 週次需要の合計) + (日数 × 日次需要の合計)

$$\text{合計需要} = (1 \times 300) + (3 \times 1250) + (5 \times 1370) = 10900$$

$$\text{合計日数} = (\text{月数} \times \text{月あたりの日数}) + (\text{週数} \times \text{週あたりの日数}) + \text{日数}$$

$$\text{合計日数} = (1 \times 20) + (3 \times 5) + 5 = 40$$

$$\text{平均日次需要} = \text{合計需要} \div \text{合計日数} = 10900 \div 40 = 1 \text{ 日あたり } 272.5 \text{ 単位}$$

### カンバン計算式 2: コンテナ サイズ固定で平均需要の場合

需要分割パーセントが 100 パーセントのため、平均日次需要はそのままです。

供給事業所、供給場所、消費事業所、消費場所、および品目番号が同じカンバン レコードが F3016 テーブルに 3 つあります。需要は、これらのレコードに均等に配賦される必要があります。

$$\text{平均日次需要} = \text{平均日次需要} \div \text{類似カンバン レコード数}$$

$$\text{平均日次需要} = 272.5 \div 3 = 91$$

$$\text{カンバン サイズ} = \text{平均日次需要} \times (\text{配送リードタイム日数} + \text{スキャン デルタ日数}) + \text{安全在庫}$$

$$\text{カンバン サイズ} = 91 \times (2 + 1) + 50 = 323 \text{ 単位}$$

カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムで、最大カンバン サイズは "60" と定義されています。計算結果の 323 が最大サイズの 60 より大きいいため、カンバン サイズは 60 になります。

$$\text{カード数} = \text{カンバン サイズ} \div \text{コンテナ サイズ} = 60 \div 50 = 1.2 = 2 \text{ カード}$$

### 含まれる需要の最大値

カンバン サイズ計算プログラムの [需要] タブの [かんばん需要] 処理オプションを "2" (含まれる需要の最大値を使用) に設定します。

カンバン標準計算式 2 (コンテナ サイズ固定で平均需要の場合) を使用して、カンバン サイズとカンバン カード数を計算します。

### 事前設定

予測と受注オーダーが 9 期間にわたって入力されました。MPS 再生成プログラム (R3482) の MRP 期間処理オプションが "9" に設定されていること、およびカンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) の [MRP ウィンドウの期間] フィールドが "9" に設定されていることを確認します。

MRP 再生成プログラムが 5 日間、3 週間、および 1 か月間実行されました。そのタイム フェーズは以下のとおりです。

日付	FSCU 数量	SOU 数量	最大値
2 月 2 日	100	30	100
2 月 3 日	200	40	200
2 月 4 日	300	50	300
2 月 5 日	300	50	300
2 月 6 日	200	100	200
2 月 13 日	200	100	200

日付	FSCU 数量	SOU 数量	最大値
2 月 20 日	300	200	300
2 月 27 日	250	200	250
3 月 31 日	100	200	200

計算方法は、カンバン サイズ計算の定義プログラムを使用して設定されています。この計算方法には、カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムで定義された計算固有のパラメータがあります。

パラメータ	パラメータ値
MRP ウィンドウの期間	9
週あたりの日数	5
月あたりの日数	20
スキャン デルタ日数	1
配送リードタイム日数	2
仕入先分割パーセント	0
安全在庫	50
需要分割パーセント	100
コンテナ サイズ	50
最小カンバン サイズ	20
最大カンバン サイズ	60

### 平均日次需要

選択した計画期間内の月数は 1。

月次需要の合計は 200 単位。

選択した計画期間内の週数は 3。

週次需要の合計 =  $200 + 300 + 250 = 750$  単位

選択した計画期間内の日数は 5。

日次需要の合計 =  $100 + 200 + 300 + 300 + 200 = 1100$  単位

合計需要 = (月数 × 月次需要の合計) + (週数 × 週次需要の合計) + (日数 × 日次需要の合計)

合計需要 =  $(1 \times 200) + (3 \times 750) + (5 \times 1100) = 7950$

合計日数 = (月数 × 月あたりの日数) + (週数 × 週あたりの日数) + 日数



$$\text{合計日数} = (1 \times 20) + (3 \times 5) + 5 = 40$$

$$\text{平均日次需要} = \text{合計需要} \div \text{合計日数} = 7950 \div 40 = 1 \text{ 日あたり } 198.75 \text{ 単位}$$

### カンバン計算式 2: コンテナ サイズ固定で平均需要の場合

需要分割パーセントが 100 パーセントのため、平均日次需要はそのままです。

供給事業所、供給場所、消費事業所、消費場所、および品目番号が同じカンバン レコードがカンバン マスターに 3 つあります。需要は、これらのレコードに均等に配賦される必要があります。

$$\text{平均日次需要} = \text{平均日次需要} \div \text{類似カンバン レコード数}$$

$$\text{平均日次需要} = 198.75 \div 3 = 67$$

$$\text{カンバン サイズ} = \text{平均日次需要} \times (\text{配送リードタイム日数} + \text{スキャン デルタ日数}) + \text{安全在庫}$$

$$\text{カンバン サイズ} = 67 \times (2 + 1) + 50 = 251 \text{ 単位}$$

カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラムで、最大カンバン サイズは “60” と定義されています。計算結果の 251 が最大サイズの 60 より大きいため、カンバン サイズは 60 になります。

$$\text{カード数} = \text{カンバン サイズ} \div \text{コンテナ サイズ} = 60 \div 50 = 1.2 = 2 \text{ カード}$$



## 第 4 章

# 品目別のカンバン トランザクションの処理

この章では、カンバン処理とカンバン トランザクションの概要、および以下の方法について説明します。

- 品目別のカンバン消費とカンバン供給の処理
- アドホック カンバン カードの追加
- カンバン処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース

---

## カンバン処理について

独立したプログラムであるカンバン処理プログラム (P3157) では、カンバンを 2 つのモードで管理します。モードには、品目別にカンバン消費を処理するモードと、品目別にカンバン供給を処理するモードがあります。以下の条件から 1 つまたは複数の条件の組み合わせを指定して、消費場所でカンバンにアクセスするには消費モードを、供給場所でカンバンにアクセスするには供給モードを使用します。

- 品目
- 消費場所または供給場所
- 仕入先
- カンバン ID

カンバン処理プログラムの処理オプションでは、カンバン消費モードとカンバン供給モードのどちらを使用するのか指定します。カンバンの状況は、ユーザー定義コード 31/KS の値により定義されます。

- 1 - チェックイン
- 2 - チェックアウト
- 3 - 完了
- 4 - 破棄

カンバン消費モードを使用すると、指定した消費場所の全てのカンバンにアクセスできます。品目の検索後、各品目の状況に応じて、消費場所での状況を以下のいずれかより選択して割り当てることができます。

- 1 - チェックイン
- 2 - チェックアウト

カンバン供給モードを使用すると、指定した供給場所で保管または生産された品目の補充に必要な、全てのカンバンにアクセスできます。品目の検索後、各品目の状況に応じて、供給場所での状況を以下のいずれかより選択して割り当てることができます。

- 1 - チェックイン
- 3 - 完了

カンバンのチェックアウトは、カンバンのコンテナが空になり補充が必要となったときに発生します。補充 トランザクションを開始するには、カンバン チェックアウト機能を使用します。たとえば、この処理の開始 が設定されている場合に、カンバン カードをスキャンしてチェックアウトを行います。

カンバンのチェックアウト後、補充処理がカンバンのソース タイプに応じて開始されます。カンバン定義 にある供給場所と消費場所の両方を使用して、後続の資材移動が自動処理されます。オーダーおよび 在庫移動への在庫出庫も、これに含まれます。

カンバンのチェックインでは、資材が使用可能であることを指定します。それぞれのビジネス慣習に応じ て、資材が供給場所で使用可能になったときにカンバンのチェックインを実行したり、消費場所にカンバ ン資材が搬入されてからチェックイン トランザクションを実行することができます。

2 フェーズのカンバンにおいて 3 番目のカンバン状況である“完了”は、供給場所での補充が完了して カンバンがチェックイン可能なことを示します。ソース タイプ 2 のカンバンでは、在庫移動トランザクション しか発生しないので、2 フェーズのカンバンには完了状況はありません。

### ソース タイプ 1: 作業オーダーおよびレート スケジュールのカンバン

ソース タイプ 1 のカンバンは、確実に発生する補充により製造作業が必要になる場合に使用します。製造 作業には、作業場への作業オーダーまたは専用の生産ラインへのレート スケジュール数量があります。

作業オーダーとレート スケジュールのどちらかを使用して品目の製造を行うかは、ビジネス プロセスの基 本的な決定事項です。ソフトウェア側では発注方針コード値によって、作成する伝票タイプを定義し、オー ダー作成を実行するプログラムを指定します。発注方針コード値は、関連する事業所レコードの追加シ ステム情報で設定します。品目のレート スケジュール オーダーを生成するのにカンバンを使用する場 合は、発注方針コード値を 5 にする必要があります。

全てのカンバン コンテナは一度チェックインすると再利用が可能なため、ビジネス プロセスや需要情報 で必要とされている場合を除いて、レコードの管理は必要ありません。

ソース タイプ 1 のカンバンについてチェックアウト トランザクションを実行すると、製造オーダーが作成さ れて、詳細グリッドの [オーダー No.] フィールドと [オーダー タイプ] フィールドが更新されます。複数コン テナのカンバンの場合、オーダーの生成は最後のカードのチェックアウト時のみに行われます。

オーダー管理のプロセスと事務処理を簡略化するために、カンバン処理プログラム (P3157) の処理オ プションを設定して、ソース タイプ 1 のカンバンのチェックアウト時にオーダー処理バッチ プログラム (R31410) を自動実行するよう指定できます。必要な製造情報が正しく設定されると、カンバン作成オー ダーが処理され、部品表および作業工程情報がオーダー見出しに添付されます。作業オーダーの開始 日付は前進スケジュールで設定します。開始日付を正しく計算するには、該当するカンバン ID のスキャ ン デルタ日数と配送リードタイム (日数) をカンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) で設 定する必要があります。EnterpriseOne 倉庫管理機能を使用する場合は、必要な構成品のピッキング リ ストを生成することもできます。

レート スケジュール品目の場合は、カンバンの必要条件に合致する有効なレートが検索され、該当がな い場合は新しいレートが作成されます。既存のレートを使用する場合は、カンバンのチェックアウト時に 以下の条件を満たす必要があります。

- 既存レートの開始日付がカンバンのチェックアウト前またはチェックアウト日の日付になっていること。
- 既存レートの要求日付がカンバンのチェックアウト後またはチェックアウト日の日付になっていること。
- 既存レートが締め切りレート状況と一致したり超えたりしないこと。

既存レートは、チェックアウト トランザクションを処理するカンバン処理プログラムのバージョンについ ての処理オプションで入力したレートです。

これらの条件を全て満たしていると、次に、カンバン マスターの行 ID とセル ID が既存レートの設定と 同じかどうか判定されます。

データを検証して全ての条件に合致するレートを検出が終了すると、カンバン数量が有効レート スケジュールに追加され、カンバンのチェックアウト日で集計されます。

**注:** 品目/生産ライン関係のデフォルト期間情報は、カンバン オーダー数量の配賦には使用されません。レート スケジュールを設定した品目のカンバン チェックアウトでは、カンバン需要の期限はチェックアウト日であると解釈されます。ただし、ライン スケジューリング ワークベンチ プログラム (P3153) とライン 順序ワークベンチ プログラム (P3156) を使用して、より詳細なレート数量の管理を行うことができます。

通常、供給場所から消費場所への補充資材の移動を開始するには、カンバン処理プログラムの供給モードを使用します。カンバン チェックアウト処理で作成される製造オーダーについては、チェックイン処理によってスーパー バックフラッシュ完了トランザクションが開始されます。この処理は 1 フェーズのカンバンを想定しています。このカンバンが 2 フェーズのカンバンの場合、完了トランザクションを実行し、作業オーダーまたはレート スケジュール のスーパー バックフラッシュトランザクションを開始する必要があります。

チェックイントランザクションでは、全てのオーダー完了プロセス ステップを完了して、製造した半組立品を供給場所から消費場所へ移動します。[作業オーダー完了の詳細] フォームには資材の完了場所についての情報が表示されますが、この情報はカンバン マスター レコードから読み込まれています。カンバン マスター レコードの供給場所は、常に作業オーダー完了が発生するデフォルトの場所になります。この場所から、在庫移動機能を使用して自動的に資材の移動が行われます。

カンバン作成製造オーダーでは、関連する作業オーダー出庫、時間、数量、および作業オーダー完了の処理を、対話型モードまたは非表示モードで実行できます。非表示モードでは、スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) によって前述の全てのトランザクションが開始され、関連するオーダー データについての検討や改訂を行うフォームは表示されません。対話型モードと非表示モードのどちらを使用するかは、カンバン処理プログラムの処理オプションで設定します。

**注:** カンバン処理プログラムの 2 つのバージョンは独立して動作するため、ビジネス プロセス決定に応じたトランザクション処理ができるように各処理オプションを設定する必要があります。

作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) では以下の情報が設定してある場合に、カンバン生成作業オーダーの正しい出庫数量の候補が自動的に表示されます。

- 自動出庫の対象となる構成品全ての出庫コードが、部品表または作業オーダーの部品リスト (部品表から派生) で U に設定されている。  
スーパー バックフラッシュの作業オーダーを完了するには、出庫コード U が必要です。出庫コード タイプを検証しないように作業オーダー在庫出庫プログラムを設定している場合でも、作業オーダー トランザクションについて出庫数量の候補は表示されません。カンバン チェックインの際にこのようなトランザクションの全てを処理すると、無効な出庫が記録されます。
- 品目の作業工程での最後の作業で、引落点コードが M または B に設定されている。  
引落点コード M は、スーパー バックフラッシュ時の資材のみの記録に使用します。引落点コード B は、資材と労務の記録に使用します。作業工程が正しく設定されていないと、作業オーダーやレート スケジュールの完了時に資材が出庫されません。
- 作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションで、作業オーダーまたはレート スケジュールの完了数量に基づく出庫数量の候補が表示されるように設定されている。

この情報は部品表から読み込まれ、これが次に作業オーダーの部品リストになります。作業オーダー在庫出庫プログラムではオーダー数量に基づき、出庫コード タイプ (手動出庫やバックフラッシュなど) の検証および出庫数量の候補の表示を行うように設定できます。また、必要に応じてオーダーの歩留と減損も適用できます。

**注:** 部品表 (または部品リスト) で出庫コード タイプ U が設定されていない場合、作業オーダー在庫出庫プログラムの処理オプションの設定に関係なく、出庫数量の候補は表示されません。資材の出庫を非表示モードで実行すると、F4111 テーブルに無効な出庫が記録されます。

作業オーダーの時間入力プログラム (P311221) は、製造会計用にオーダー時間とオーダー数量の情報を提供します。カンバン チェックアウト トランザクションを使用した製造オーダーの生成時には、対象となる作業工程の標準時間とカンバン オーダー数量を使用して、必要なオーダー時間が計算されます。オーダーについて算出された時間を使用して、カンバン オーダーの作業時間と作業量の情報が更新されます。次に別の処理として、作業時間と作業量の情報を製造会計のバッチ プログラム用に更新します。

[作業オーダー完了の詳細] フォームでは、事業所固定情報の保管場所制御が非アクティブになっている場合に、カンバン生成作業オーダー完了のロットと保管場所の ID を作成したり検討できます。ロット番号とシリアル番号は、F41021 テーブルで設定されている補助的な保管場所の ID です。事業所固定情報で [保管場所制御] チェック ボックスをオンにすると、トランザクションの処理中に新規の保管場所レコードを作成できません。作業オーダーやレート スケジュールの完了処理で保管場所情報とロット情報を使用するときに、全ての保管場所情報が在庫移動に反映されます。

製造オーダーの完了時にカンバン トランザクションまたは製造現場管理の手動処理を実行することで、作業オーダー在庫出庫について関連するトランザクションおよび作業オーダーの完了処理が F4111 テーブルに記録されます。作業時間と作業量のトランザクションは F31122 テーブルに記録されます。また、カンバン資材の移動についての在庫移動も、F4111 テーブルに記録されます。

以下の表は、各トランザクションのデフォルト伝票タイプの一覧です。

トランザクション	デフォルト伝票タイプ
作業オーダー在庫出庫	IM
作業時間および作業量の入力	IH
作業オーダーの完了	IC
在庫移動	IT

**注:** これらの伝票タイプはシステムのセットアップ時に変更できます。上記の伝票タイプは、ソフトウェア付属の伝票タイプです。

## ソース タイプ 2: 在庫移動カンバン

ソース タイプ 2 (在庫) のカンバン コンテナの品目が全てなくなると、消費場所ではコンテナをチェックアウトして原材料の在庫場所に戻します。在庫場所には、倉庫や、資材の経由保管場所などがあり、これらの場所から製造在庫要求がシステムに入力されます。この経由保管場所、つまりスーパーマーケットが、仕掛原材料 (RIP) の管理に使用されます。たとえば、空のコンテナの補充時には、在庫担当者がコンテナのチェックインを行います。チェックインにより、カンバンの補充が行われたこと、および原材料保管場所から製造現場への在庫移動を意味する在庫移動トランザクションが開始されたことが示されます。実際の現場では、作業場においてその資材を実際に消費する場所に資材が移動されます。

ここで発生するトランザクションは在庫移動で、伝票タイプ IT を使用して F4111 テーブルに記帳されます。ある保管場所から別の保管場所へ在庫移動を行うと、品目元帳にはこの処理が移動元保管場所に対しては借方、移動先保管場所に対しては貸方として記録されます。在庫レコードの貸借が同額になるように、全ての在庫移動に対してレコードの減算と加算が行われます。

ソース タイプ 1 のカンバンは 2 フェーズのカンバンとして設定できますが、このタイプのカンバンの完了処理中に追加トランザクションは発生しません。

### ソース タイプ 3: 仕入先カンバン

ソース タイプ 3 のカンバンは、仕入先から資材を購入して直接消費場所に移動する場合に使用します。カンバン処理プログラムのカンバン消費モードには、購買オーダーの作成および購買オーダー プログラム (P4310) のバージョンの呼び出しを設定する処理オプションがあります。処理オプションの設定に応じて、カンバン チェックアウトトランザクションでは以下の処理のいずれかを開始することができます。

- カンバン補充に使用可能な、既存の発注残の検索
- 購買オーダーのリリースでカンバン補充に使用可能な、発注残のある一括オーダーの検索
- カンバン所要量に対応した新規購買オーダーの作成

カンバンのチェックイン時にカンバン状況は 1 に変更され、仕入先がオーダー補充を終了し、購買オーダー入荷確認が処理可能であることを示します。OV トランザクション (購買オーダー入荷確認) は、購買オーダーの受領時に F4111 テーブルに記録されます。伝票タイプ OV は、発注残の伝票が一致せず、会計処理の締めが行われていない状態を示します。発注残の伝票が一致した際には、PV トランザクションが作成されます。

---

**注:** ソース タイプ 3 のカンバンのチェックインまたは完了トランザクション実行時に購買オーダーの入荷確認処理を自動的に開始する場合、関連するカンバン マスター レコードで入荷確認オプションをアクティブにする必要があります。

---

仕入先カンバンのチェックアウト時には、購買オーダーの詳細グリッド用のカンバン マスターで定義した計量単位が使用されます。このとき、購買オーダー プログラム (P4310) で設定した計量単位の処理オプションは無視されます。カンバン計量単位は、購買トランザクションに使用する計量単位です。在庫移動の発生時にも、カンバン計量単位で表示されます。

チェックイン トランザクションの前にロット番号をカンバン購買オーダーの詳細グリッドに入力した場合、以下はロット番号の反映対象になりません。

- カンバン ID の詳細トランザクション グリッド (購買オーダー入荷確認処理のためにチェックイン時)
- F4111 テーブル (OV レコードの作成時)
- 供給場所から消費場所に資材を移動する、在庫移動

これらの処理はカンバンが 1 フェーズでも 2 フェーズでも発生します。どちらの状況でも同じ結果になります。

ソース タイプ 3 のカンバンは、カンバン チェックアウト所要量に対応した有効な購買一括オーダーから数量をリリースする場合にも使用できます。購買一括オーダーは、カンバン チェックアウトトランザクションで作成することはできません。購買一括オーダーからカンバン チェックアウトトランザクションを使用してリリースする前に、詳細な情報を設定しておく必要があります。

## ソース タイプ 4: 外部アセンブリ

ソース タイプ 4 のカンバンは、付加価値を付ける外注製造プロセスがある場合に使用できます。外注プロセスの一部として、外部アセンブリの仕入先に必要な資材（原材料または半組立部品）を供給します。この状況は、外注仕入先より安い原価で原材料または半組立部品を自社で用意することが可能な場合に発生します。いずれの状況でも、外部アセンブリ カンバンを使用して受注オーダーを作成し、外注プロセス品目を全て外注仕入先に販売します。また、同じカンバン処理の一部として、購買オーダーを使用して付加価値の付いた半組立製品または完成製品を買い戻します。この処理は、製造現場トランザクションにおける外注作業の購買オーダーに似ていますが、外注作業の購買オーダーよりも在庫の直接管理と把握がしやすくなります。購買オーダー トランザクションで外注した親品目の在庫を増やす際、受注オーダー トランザクションによって外部アセンブリの全ての構成品の在庫残高がリリースされます。

ソース タイプ 4 のカンバンのチェックアウト時に、出荷対象の品目（受注オーダーを使用）および取得対象の品目（購買オーダーを使用）を制御するには、親品目の部品表を作成します。部品表には以下の内容が含まれます。

- 外注先で必要な構成部品目。受注オーダー伝票上の個々の詳細グリッドとして表示されます。
- 部品表の親品目。これは仕入先から買い戻す付加価値の付いた品目になります。

ソース タイプ 4 の 1 フェーズ カンバンのチェックイン時には、出荷確認トランザクション、購買オーダー入荷確認トランザクション、および在庫移動トランザクションが実行され、カンバン マスター レコードで設定した供給場所から消費場所へ資材が移動されます。2 フェーズ カンバンの場合、該当するカンバンを完了状況に移してからチェックインを実行する必要があります。完了状況の出荷トランザクションによって、構成品の受注オーダーの確認、および親品目の購買オーダー入荷確認が実行されます。

**注:** 外注処理用にカンバン品目を設定する際には、在庫タイプ 9、および特殊取扱コード O を、該当トランザクションに関係する品目全てに使用する必要があります。このようなトランザクションには関連する部品表の親品目も含まれます。

カンバン サイズ計算プログラム (R30450) の実行時は、ソース タイプ 4 のカンバンは使用できません。在庫タイプ 9 では、ユーザー定義コード テーブル 41/1 にある在庫タイプ定義の記述 2 カラムは意図的にブランクにしてあるため、システムでは購入した品目または製造した品目が考慮されません。資材所要量計画 (MRP) では、これらの品目は計画対象外になり、そのタイム フェイズは F3413 テーブルで表示されません。

## ソース タイプ 5: 事業所間移動カンバン

ソース タイプ 5 のカンバンの場合、受注転送オーダーが生成されます。事業所によって供給されたカンバンをチェックアウトする場合、最終品目の事業所に対する受注オーダーおよび最終品目の転送オーダーがチェックイン時に作成されます。

転送オーダーの受注側には、以下のフィールドの明細行が 1 つ含まれます。

- カンバン品目が含まれる [品目番号] フィールド
- カンバンの供給事業所を示す [事業所] フィールド
- カンバン サイズを示す [オーダー数量] フィールド
- カンバンの供給場所を示す [保管場所] フィールド

転送オーダーの購買側には、以下のフィールドの明細行が 1 つ含まれます。

- カンバン品目が含まれる [品目番号] フィールド
- カンバンの消費事業所を示す [事業所] フィールド
- カンバン サイズを示す [オーダー数量] フィールド



- ・ カンバンの消費場所を示す [保管場所] フィールド

カンバン処理プログラムのカンバン供給モードを使用して最後のカードをチェックインすると、チェックアウト時に作成された購買オーダーの入荷および在庫移動の完了が処理されます。

購買オーダーは、カンバン処理プログラム (P3157) の処理オプションの [転送オーダーの入荷保管場所] フィールドで指定した保管場所に入荷されます。

---

**注:** 購買オーダーの入荷時にエラーが検出された場合でも、オーダーは処理されます。

---

アドホック カンバン カードは、全てのソース タイプで使用する通常のカンバン カードと同様に機能します。ただし、アドホック カードには追加の状況が必要です。1 フェーズ カンバンの場合、アドホック カードのチェックイン時に、カンバン状況が 4 (破棄) に変更されます。2 フェーズ カンバンの場合、アドホック カードの完了時に、カンバン状況が 4 (破棄) に変更されます。

カンバン処理プログラムの [ロー] メニューには、アドホック カードが破棄状態 (カンバン状況 4) の場合に開始するオプションがあります。この場合、同じ供給事業所、消費事業所、供給保管場所、消費保管場所、品目番号に対してアドホック カードの再利用ができます。アドホック カードを開始すると、カンバン状況が 4 (破棄) から 1 (チェックイン) に変更されます。この変更は、アドホック カードが使用可能になったことを示します。[ロー] メニューの [AdHocの起動] は、カンバン状況が 4 の場合にのみ使用可能で、詳細グリッドで該当レコードを選択します。

ロット番号またはシリアル番号を使用する場合、チェックイン時に入力するロット番号は、ロット マスター レコードに存在する有効期限設定済みの有効なロット番号である必要があります。ここで入力するロット番号により、次に発生する在庫移動の移動先ロットと移動元ロットのフィールドの両方が更新されます。

カンバン マスター レコードには、ロット番号やシリアル番号と関連付けられたフィールドはありません。F41021 テーブルで有効な在庫場所のみを開始することができます。

---

## カンバン トランザクションについて

このセクションでは、以下の内容について説明します。

- ・ カンバン トランザクションと補充トランザクション
- ・ カンバンの作業オーダー完了およびバックフラッシュ
- ・ カンバンの購買オーダー入荷確認

## カンバン トランザクションと補充トランザクション

カンバン トランザクションと補充トランザクション間で確実なインテグレーションをサポートするには、実際のカンバン状況と結果として発生するトランザクションの相関関係を維持する必要があります。カンバン トランザクションと補充トランザクションには相関関係があり、カンバン状況の変更時には、システムが適切に更新されます。

たとえば、カンバン ソース タイプ 1 をチェックアウトすると、関連する作業オーダーがカンバン補充のために生成されます。カンバンとそれに伴う作業オーダーとのインテグレーションを強化するには、カンバンの完了トランザクションを関連するオーダー完了または入荷確認プログラムから実行します。たとえば、作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用して作業オーダー カンバンの完了トランザクションを実行できます。

この機能は、2 フェーズのカンバンにのみ適用できます。

## カンバンの作業オーダー完了とスーパー バックフラッシュ

ソース タイプ 1 のカンバンの場合、1 フェーズでも 2 フェーズでも、カンバンのチェックイン時や完了時に、カンバンで作成された作業オーダーの完了処理を対話形式または非表示形式で実行できます。処理オプションの設定に基づいて完了を処理する方法は、使用するカンバン処理プログラム (P3157) のバージョンにより決まります。通常、カンバン処理プログラムのカンバン供給バージョンを使用して、既存の作業オーダーまたはレート スケジュールのカンバンをチェックインしますが、カンバン消費バージョンを使用してもカンバン チェックイントランザクションを実行できます。ただし、カンバン オーダーの完了トランザクションを実行するには、カンバン供給バージョンを使用する必要があります。

---

**注:** チェックインと完了トランザクションに使用するカンバン処理プログラムの処理オプションが、ビジネスプロセスに合わせて設定されていることを、必ず確認してください。個々のバージョンは独立して動作するため、各バージョンの処理オプションの設定によって処理が決まります。

---

また、スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) または作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用して、カンバン作成作業オーダーの完了処理を行うこともできます。この場合、カンバン ID の状況はチェックアウト (2) から完了 (3) に変更になります。チェックインでは、常にカンバン処理プログラム (P3157) を使用する必要があります。

カンバン カードは、以下の状態を満たす場合に作業オーダー完了とバックフラッシュから完了することができます。

- ソース タイプが 1 の 1 フェーズ カンバンまたは 2 フェーズ カンバンである。
- カンバンがチェックアウトされたので、作業オーダーがカンバンに関連付けられている。
- カンバン半組立品の製造が生産セルにより完了している。

作業オーダー完了またはスーパー バックフラッシュを使用して作業オーダーを完了する際には、作業オーダーがカンバントランザクションによって生成されたかどうかシステムで判別されます。(システムの設定に応じて) バックフラッシュが実行され、完了品目と構成品の在庫が更新されます。次に、カンバン完了トランザクションが開始され、カンバン状況が“チェックイン”に変更されます。

オーダー在庫のバックフラッシュを実行するには、カンバン作業オーダーまたはレート スケジュールに部品表または生成した部品リストを設定する必要があります。この処理を実行するには、出庫タイプ コード B または U を使用する必要があります。作業オーダー完了時に、作業オーダー完了プログラムのバックフラッシュでのオーダー完了バージョンを使用して、作業オーダー在庫のバックフラッシュを実行する場合、以下の設定が必要になります。

- 部品リストの品目には、出庫コード タイプ B を設定する。
- 作業オーダーの作業工程には引落点コード B または M の最終作業ステップを設定する。

スーパー バックフラッシュ プログラムを使用して資材のバックフラッシュを実行する場合、以下の設定が必要になります。

- 部品リストの品目には出庫コード タイプ U を設定する。
- 作業オーダーの作業工程には、引落点コード M または B の最終作業ステップを設定する。

---

**重要:** カンバン完了トランザクションの際に作業オーダー完了処理を非表示で実行する場合は特に、システムの設定が重要になります。正しく設定されていない場合、カンバントランザクション処理時に資材の計算に誤りが発生する可能性があります。

---

## カンバンの購買オーダー入荷確認

カンバン カードは購買オーダー入荷確認からチェックインできます。この処理では、ソース タイプ 3 のチェックアウト済みの 2 フェーズのカンバンが必要です。

購買オーダー入荷確認プログラム (P4312) を使用して購買オーダーの入荷を実行する際に、カンバンから購買オーダーを生成するかどうかシステムにより決定されます。企業内の特定の場所でチェックアウト処理を行うことにより、カンバン レコードが開始されます。このため、カンバン受領では後で発生するカンバン移動のために消費場所を指定する必要があります。カンバンの購買オーダー入荷確認を入力して、受取数量を確認します。

入荷確認の承認時には、在庫の更新、入荷レコードの作成、総勘定元帳項目の作成、チェックイントランザクションの開始、“完了” カンバン状況への変更が行われます。

仕入先による過剰出荷や出荷不足などで、オーダー数量に過不足がある場合、購買オーダーとカンバン レコードが更新され、残余分はキャンセルされます。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook、「完了の処理」

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 8.11 SP1 PeopleBook、「入荷処理の利用」

## 品目別のカンバン消費とカンバン供給の処理

このセクションでは、以下の方法について説明します。

- カンバン処理プログラム (P3157) の処理オプションの設定
- 品目別カンバン消費の処理
- 品目別カンバン供給の処理

## 品目別のカンバン消費とカンバン供給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
[かんばんマスターの処理]	W3157A	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[かんばん消費]	品目別にカンバン消費を処理します。
[かんばんマスターの処理]	W3157A	[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[かんばん供給]	品目別にカンバン供給を処理します。

## カンバン処理プログラム (P3157) の処理オプションの設定

カンバン処理プログラムのデフォルト設定を指定します。

### モード

カンバン処理プログラム実行時に使用する処理モードを指定します。

1. かんばん供給モードに設定するには、1を入力します。

チェックアウト（消費）またはチェックイン（供給）のどちらを実行するか指定します。有効値は以下のとおりです。

1: カンバン供給モードに設定。

## 2. トランザクションの確認プロンプトを表示するには、1を入力します。

ブランク: カンバン消費モードに設定。

トランザクション実行時に確認メッセージを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 確認メッセージを表示する。

ブランク: 確認メッセージを表示しない。

## 3. 表示するかんばん状況を入力してください。

カンバン状況を入力し、検討するカンバンを指定した状況のカンバンに限定します。

## デフォルト

カンバン処理時に使用するデフォルトの情報を指定します。

### 1. 品目番号 (任意)

品目番号を入力して個別の品目情報を検討します。番号には、略式、明細形式、第 3 品目番号形式があります。

### 2. 保管場所 (任意)

保管場所番号を入力して、商品の移動元となる個別の場所について情報を検討します。

### 3. 1日に相当する時間数を入力します。

1 日の作業時間数を指定します。デフォルト値は 8 です。

### 4. レート スケジュールまたは作業オーダーの締め切り時の状況を入力します。

レート スケジュールまたは作業オーダーの締め切り状況コード (ユーザー定義コード 00/SS) を入力します。デフォルト値は 99 です。

### 5. 部品表タイプ

ユーザー定義コード 40/TB から、部品表のタイプを示すコードを指定します。各用途に応じて、さまざまな部品表のタイプを定義できます。以下に例を示します。

M: 標準製造用部品表

RWK: 再作業部品表

SPR: 予備部品用部品表

部品表タイプ "M" は、別の部品表タイプを指定しない限り、作業オーダーの作成時に作業オーダー見出しに入力されます。システムでは、作業オーダー見出しにある部品表タイプ コードを使用して、作業オーダー部品リストの作成時に使用する部品表が識別されます。MRP では、部品表タイプコードを使用して、MRP メッセージを添付する際に使用する部品表が識別されます。製造現場管理、製造原価計算、および MRP 処理では、バッチ部品表のタイプに "M" を指定する必要があります。

### 6. 従業員番号 (任意)

(省略可) デフォルトの従業員番号を指定して、詳細な完了ラインと作業時間/作業量の情報に使用します。スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) 使用時にはこの従業員番号を使用して、完了およびチェックインのトランザクションを実行します。これにより、作業オーダーとレート スケジュールの完了が記録されます。

### 7. 転送オーダーの入荷保管場所

タイプ 5 のカンバンで、オーダー転送の入荷先となるデフォルト保管場所を指定します。

## 処理

カンバン処理プログラムの処理方法と表示方法を指定します。

1. 作業オーダーの作成時に〈作業オーダーの生成〉(R31410)を自動的に呼び出すには、1を入力してください。

カンバンの最後のカードまたはコンテナのチェックアウトで作業オーダーを作成するときに、作業オーダー処理プログラム (R31410) を実行するかどうかを指定します。

1: 自動的に実行。

blank: 手動で実行。

2. 〈作業時間/作業量〉を非表示で実行するには、1を入力してください。

作業時間/作業量プログラムをバックグラウンドで実行するか、表示して実行するかを指定します。この作業時間/作業量の値により、スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) のバージョン処理オプションの設定値が一時変更されます。有効値は以下のとおりです。

1: 作業時間/作業量をバックグラウンドで実行する。

blank: 作業時間/作業量を表示して対話形式で処理を行う。

3. 〈資材出庫〉を非表示で実行するには、1を入力します。

在庫出庫プログラムをバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。この在庫出庫の値により、スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) のバージョン処理オプションの設定値が一時変更されます。有効値は以下のとおりです。

1: 在庫出庫をバックグラウンドで実行する。

blank: 在庫出庫を表示して対話形式で処理を行う。

4. 〈作業オーダー完了〉を非表示実行するには、1を入力してください。

作業オーダー完了プログラムをバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。この作業オーダー完了の値により、スーパー バックフラッシュ プログラム (P31123) のバージョン処理オプションの設定値が一時変更されます。有効値は以下のとおりです。

1: 作業オーダー完了をバックグラウンドで実行する。

blank: 作業オーダー完了を表示して対話形式で処理を行う。

5. 〈出荷確認〉を非表示実行するには、1を入力してください。

出荷確認プログラムをバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 出荷確認をバックグラウンドで実行する。

blank: 出荷確認を表示して対話形式で処理を行う。

6. 〈在庫移動〉を非表示実行するには、1を入力してください。

在庫移動プログラムをバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 在庫移動をバックグラウンドで実行する。

blank: 在庫移動を表示して対話形式で処理を行う。

## 購買

カンバン処理時に購買オーダーの作成で使用するデフォルトの情報を指定します。

### 1. 購買オーダーの作成

カンバン制御品目の購買オーダーの作成に使用する値を指定します。[購買オーダーの作成] フィールドに「1」を入力すると、カンバンの最後のカードまたはコンテナのチェックアウト時に購買オーダーが作成されます。この処理オプションで「2」を入力すると、チェックアウト要件に合致する発注残のチェックが、新しい購買オーダーの作成前に行われます。

処理オプションに「1」または「2」を入力すると、処理中の一括オーダーからカンバン数量を自動的にリリースすることができます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 作成済みの購買オーダーを使用。

- 1: 新規の購買オーダーを作成。
- 2: 既存の購買オーダーを検索。見つからない場合は、新規の購買オーダーを作成。
- 3: トランザクション日付範囲を使用して既存の購買オーダーを検索。見つからない場合は、新規の購入オーダーを作成。

## 2. トランザクション日付

[開始日付] から [終了日付] の間に作成された既存の購買オーダーを検索します。

開始日付: 日付を入力します。このフィールドがブランクの場合には、現在の日付が使用されます。

終了日付: 日付を入力します。このフィールドがブランクの場合には、現在の日付が使用されます。

## 3. EDI 862 トランザクションを起動する場合は、“1”を入力します。

EDI 862 トランザクションを自動的に起動するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: EDI 862 トランザクションを起動しない。

- 1: EDI 862 トランザクションを起動する。

## バージョン

カンバン処理プログラムから他のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。以下は、[バージョン] タブに表示されるプログラムとデフォルトのバージョンの一覧です。この処理オプションをブランクにすると、デフォルトのバージョンが使用されます。ビジネス プロセスに応じてさまざまなバージョンを定義できます。

1. レート スケジュールの入力/変更 (P3109)	ZJDE0001
2. 部品引当可能数量 (P30205)	ZJDE0001
3. 作業オーダー入力 (P48013)	ZJDE0001
4. 作業オーダー処理 (R31410)	ZJDE0001
5. 発注残照会 (P3160W)	ZJDE0001
6. 購買オーダー入力 (P4310)	ZJDE0001
7. 購買オーダー印刷 (R43500)	XJDE0011
8. 入荷確認書 (P4312)	ZJDE0008
9. スーパー バックフラッシュ (P31123)	ZJDE0001
10. 作業時間/作業量 (P311221)	ZJDE0001

11. 資材出庫 (P31113) ZJDE0001
12. 作業オーダー在庫完了 (P31114) ZJDE0001
13. 在庫移動 (P4113) ZJDE0001
14. 受注オーダー入力 (P4210) ZJDE0001
- 15.出荷確認 (P4205) ZJDE0001
16. DFM 品目完了 (RF31011B) XJDE0001

品目別カンバン消費の処理

[かんばんマスターの処理] フォームにアクセスします。

かんばん消費 - かんばんマスターの処理

OK(O) 検索(I) キャンセル(L) ロー(R) ツール(T)

選択基準 デフォルト

消費事業所 \*

品目No. 2040 Front Drop Out, Light

消費場所 \* かんばんID \*

仕入先 \* かんばん状況 \*

レコード 1 - 2

グリッドのカスタマイズ

	かんばん ID	カード No.	かんばん 状況	状況 記述	第2品目 No.	トランザクション 数量	単位	コンテナ サイズ
☑		560	1 2	OUT	2040	100	EA	100
○		599	1 1	IN	2040	100	EA	100

[かんばんマスターの処理] フォーム

品目別のカンバン消費を処理するには、次の手順に従います。

1. カンバンをチェックアウトするには、処理対象のカンバン コンテナの明細行を選択し、[ロー] メニューの [チェックアウト] をクリックします。

処理オプションで設定している場合、トランザクションを確認するメッセージが表示されます。チェックアウト トランザクションが処理されると、カンバン状況は 2 (チェックアウト) になります。
2. 生産ラインから供給されたカンバン (レート スケジュールまたは作業オーダーを作成済み) をチェックインするには、[デフォルト] タブの以下のフィールドに値を入力します。

• [シフト]

• [従業員 No.]
3. 該当するカンバン ID レコードを選択して、[ロー] メニューの [チェックイン] をクリックします。

注: カンバン カードがアドホック カードの場合、カンバン トランザクション状況は “破棄” に更新され、アドホック カンバン カードを実際に破棄する必要があることが示されます。

4. カンバンをチェックアウトするには、該当するカンバン ID レコードを選択し、[ロー] メニューから [チェックアウト] をクリックします。

処理を確認するフォームが表示され、カンバントランザクションを続行するかキャンセルするかが選択できます。

## 品目別カンバン供給の処理

[かんばんマスターの処理] フォームにアクセスします。

品目別のカンバン供給を処理するには、次の手順に従います。

1. [デフォルト] タブの以下のフィールドに値を入力し、生産ラインから供給されたカンバン (レート スケジュールまたは作業オーダーを作成済み) をチェックインします。
  - [シフト]
  - [従業員 No.]
2. 該当するカンバン ID レコードを選択して、[ロー] メニューの [チェックイン] をクリックします。
3. [OK] をクリックします。

---

## アドホック カンバン カードの追加

このセクションでは、アドホック カンバン カードの概要、およびその追加方法について説明します。

### アドホック カンバン カードについて

突発的に需要が急増したときに、単発のサイクル用にアドホック カンバン カードを挿入して、仕掛在庫が確実に需要に対応できるようにすることができます。

アドホック カードの追加には、カンバン マスターの改訂プログラム (P3016) を使用します。供給事業所、消費事業所、供給場所、および消費場所のそれぞれ固有の組み合わせに対して、アドホック カンバン ID を 1 つ設定することができます。供給事業所、供給場所、消費場所、消費事業所、品目番号の組み合わせを設定済みの、アドホックでないカンバン ID が最低 1 つ必要です。アドホック カンバン ID は、品目の第 1 番目 (または単独) のカンバン ID にすることはできません。

アドホック カンバンの数量には任意の数字を設定できます。アドホック カンバンの数量定義は、親カンバンの詳細情報の影響を受けません。需要が不定期で計画外のものであるため、アドホック カンバン情報は、カンバン サイズ計算プログラム (R30450) およびカンバン補充能力プログラム (P3019) の処理対象外となります。

---

**注:** 供給事業所、消費事業所、消費場所、供給場所、および品目番号の固有の組み合わせごとに、アドホック カンバン ID を 1 つ設定することができます。カンバン マスターで 1 つのアドホック カンバンに対して 2 つのカードが設定されている場合、カンバン処理時に 2 つのコンテナとして表示されます。

---

アドホック カンバン レコードが存在する場合、値 Y が、カンバン マスターおよびカンバン処理プログラムの両方の [AdHoc カードあり] フィールドに表示されます。アドホック カンバンのカード数により、F30161 テーブルのレコード数が決まります。他の複数コンテナのカンバンと同様に、各コンテナは詳細グリッドの個別レコードとして表示されます。

チェックイン時、カンバントランザクションの状況は 4 (破棄) に設定されます。



アドホック カンバンは破棄した後に再び開始できます。開始するには、アドホック カンバン レコードを選択して、[ロー] メニューの [AdHocの起動] をクリックします。[AdHocの起動] オプションは、選択したカンバンがアドホック カンバンの場合にのみ選択が可能です。[AdHocの起動] オプションを選択すると、アドホック カンバンの状況が 1 (チェックイン) に変更されます。

カンバン マスターにはカンバンがアドホック カードであるという情報が保持されます。アドホック カード情報は、カード状況が破棄 (カンバン状況 4) の場合でも、カンバン マスター テーブル (F3016) で保持されます。

## アドホック カンバン カードの追加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
[かんばんマスターの改訂]	W3016B	[かんばん管理セットアップ] (G30411)、[かんばんマスターの改訂]  [かんばんマスターの処理] フォームでカンバン マスターレコードを選択します。	アドホック カンバン レコードを追加します。

## アドホック カンバン カードの追加

[かんばんマスターの改訂] フォームにアクセスします。

かんばんマスターの改訂 - かんばんマスターの改訂

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

品目 No. 2001 事業所 M30

供給場所 S1. 消費場所 C1.

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

AdHocカードあり	かんばん ID	供給場所	かんばん サイズ	かんばん 単位	ソース タイプ	移動 方式	仕入先	ライン/セル ID
Y	3408	M30	30	EA	1	2		
Y	3903	M30	30	EA	1	2		

[かんばんマスターの改訂] フォーム

[フォーム] メニューの [AdHocの挿入] をクリックします。1 番目のカンバン レコードと同じ詳細情報を含む新規のアドホック カンバン カードが生成されます。需要のニーズに応じてアドホック カンバン レコードをカスタマイズする場合は、この情報を変更できます。

注: アドホック カードを作成できるようにするには、カンバン マスターの改訂プログラム (P3016) の関連処理オプションを設定する必要があります。

## カンバン処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース

このセクションでは、一括オーダーの概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

- 一括オーダーからの数量のリリース
- 購買オーダー照会プログラム (P3160W) の処理オプションの設定

## 一括オーダーについて

仕入先から一定期間にわたって一定の数量または金額の商品を購入する契約がある場合、一括オーダーを入力できます。一括オーダーの数量と金額、および品目の交渉価格は、必ず入力する必要があります。

一括オーダーの商品の一部を使用する場合は毎回、購買オーダーを作成して、使用する数量を一括オーダーからリリースします。

カンバン処理を使用して発注残のある一括オーダーから数量をリリースするには、以下の操作を行う必要があります。

- カンバン チェックアウト時に新規の購買オーダーを作成するように、カンバン消費プログラム (P3157) の [購買オーダーの作成] 処理オプションを設定します。

この処理オプションの値を 1 または 2 に設定します。

- 一括オーダーからリリースするように、購買オーダー入力プログラム (P4310) の [処理] タブで [一括リリース] 処理オプションを設定します。

この処理オプションの値を 1 または 2 に設定します。

- カンバン消費プログラムの処理オプションで一括オーダーからのリリースを実行するように設定した、購買オーダー入力プログラムのバージョンを指定します。
- カンバン処理時に数量のリリース元となる一括オーダーに使用する伝票タイプが指定された購買オーダー照会プログラム (P3160W) のバージョンを設定します。

一括オーダーの伝票タイプをこのプログラムの処理オプションで指定しない場合、カンバン処理を使用した一括オーダーのリリースは実行できません。

---

**注:** 購買オーダー照会プログラムは EnterpriseOne 調達管理のプログラムではありません。このプログラムはカンバン処理との関連付けにのみ使用します。このプログラムを使用すると、システムにより他の購買オーダーとは切り離して一括オーダーを処理するように設定できます。たとえば、1 年間でなく 6 か月間にするよう交渉したカンバン特有の一括オーダー用に、別の一括オーダー伝票タイプを使用することができます。

---

これら全ての条件を設定せずに発注残のある一括オーダーから数量をリリースすると、関連するカンバンをチェックアウトするたびに、カンバン数量分の新規の購買オーダーが作成されます。

カンバン数量がリリース可能な有効一括オーダーが複数ある場合、[発注残の処理] フォームが表示され、カンバントランザクション数量をリリースする発注残のある一括オーダーを選択できます。一括購買オーダーから数量をリリースして購買オーダーを作成するときは、元の一括オーダー番号および関連する伝票タイプが作成する購買オーダーの明細行で参照されます。

## カンバン処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース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
[発注残の処理]	W3160WC	<p>[日次処理 - 繰返し生産] (G3115)、[かんばん消費]</p> <p>[かんばんマスターの処理] フォームで仕入先 (ソースタイプ 3) カンバン マスターレコードを選択し、[ロー]メニューの[チェックアウト]をクリックします。</p>	<p>カンバン処理を使用して、一括オーダーから数量をリリースします。</p> <p>注: [かんばんマスターの処理] フォームで選択するカンバンは、少なくとも1つの発注残のある一括オーダーに対するカンバンである必要があります。</p>

## カンバン処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース

[発注残の処理] フォームにアクセスします。

カンバン処理を使用して一括オーダーから数量をリリースするには、次の手順に従います。

1. カンバントランザクション数量をリリースする一括オーダーを選択します。
2. [選択] ボタンをクリックします。
3. アクティブにしたカンバン トランザクションの確認が表示された場合、選択の確認をするフォームで [OK] をクリックします。
4. [かんばんマスターの処理] フォームで生成された、購買オーダーの伝票番号および関連するオーダーの伝票タイプを確認します。

ここで表示されるのは、カンバン トランザクション レコードにある一括オーダー リリース用の購買オーダーの伝票タイプのみです。一括オーダーの伝票番号や伝票タイプはカンバン トランザクション レコードに表示されません

注: カンバンがチェックイン可能な状態になりコンテナの補充を指定する場合、他の仕入先 (ソースタイプ 3) カンバンのチェックイン処理と同じ処理が行われます。1 フェーズのカンバンでは、購買オーダー入荷確認および在庫移動がカンバンのチェックイン時に実行されます。2 フェーズのカンバンでは、完了トランザクションを実行してカンバンで作成された購買オーダーの入荷確認を処理します。次に、カンバンをチェックインして在庫移動を開始し、資材を供給場所から消費場所に移動します。

## 購買オーダー照会プログラム (P3160W) の処理オプションの設定

以下の処理オプションで、購買オーダー照会プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

購買オーダー照会プログラム (P3160W) で使用されるデフォルト値を指定します。

### オーダー タイプ

カンバン処理で数量をリリースする一括購買オーダーに関連付ける伝票タイプ (ユーザー定義コード 00/DT) を指定します。一括オーダーを表す新規の伝票タイプを作成する場合、カンバン処理やその他の処理であるかに関係なく、伝票タイプ管理プログラム (P40040) で伝票タイプを設定する必要があります。

<b>開始状況</b>	一括オーダーのリリースで使用する有効な一括オーダーの状況（ユーザー定義コード 40/AT）を指定します。指定する状況は、1 番目の処理オプションで指定した伝票タイプのオーダー処理順序定義でも設定する必要があります。
<b>終了状況</b>	一括オーダーのリリースで使用する有効な一括オーダーの状況（ユーザー定義コード 40/AT）を指定します。指定する状況は、1 番目の処理オプションで指定した伝票タイプのオーダー処理順序定義でも設定する必要があります。
<b>通貨コード</b>	システムの基本通貨以外を使用する場合、トランザクションの通貨コードを指定します。

## 処理

購買オーダー照会プログラムでの処理方法と表示方法を指定します。

- 1. 状況コード**

[デフォルト] タブの状況コードを、一括オーダーの次の状況にするか、前の状況にするかを指定します。状況コードは、指定した状況の一括オーダーのみを検索する際に使用されます。これらの状況コードはカンバン処理で作成した購買オーダーに対しては使用されません。有効値は以下のとおりです。

1: [デフォルト] タブの状況コードは “前の状況” に基づく。  
空白: 一括オーダーの “次の状況” を使用する。
- 2. 日付範囲に対してチェックする日付**

発注残のある一括オーダーの検索時に使用するオーダー日付を指定します。この処理オプションは一括オーダーのビジネス プロセスに合わせて設定してください。これは、誤った日付で検索した場合のカンバン処理時に、有効な一括オーダーが表示されるのを防ぐためです。有効値は以下のとおりです。

空白: 要求日付

1: トランザクション日付  
2: 約束納入日付  
3: 当初約束納入日付  
4: 入金日付  
5: 取消日付  
6: 元帳日付
- 3. 原価の表示**

一括リリースの際にオーダーの原価情報を表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 原価を非表示にする。  
空白: 原価を表示する。

## バージョン

購買オーダー照会プログラムから呼び出す他のプログラムのバージョンを指定します。

- |                   |  |
|-------------------|--|
| <b>入荷工程の移動/処分</b> | デフォルトのバージョン (ZDJE0001) 以外を使用する場合に、入荷工程の移動/処分プログラム (P43250) のバージョンを指定します。購買品目の入荷工程を使用するには、以下の操作が必要です。 |
|-------------------|--|

- カンバン品目の品目事業所レコードを設定して、入荷確認時に入荷工程が起動されるようにします。
- 入荷工程定義を設定し、カンバンの品目レコードに関連付けます。

**関連項目:**

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 8.11 SP1 PeopleBook、「特殊オーダー処理」、「一括オーダーの利用」



## 第 5 章

# 不足在庫の特定

この章では、カンバン補充能力の概要と、カンバン補充能力プログラム (R30470) の処理オプションの設定方法について説明します。

---

## カンバン補充能力について

カンバン補充能力プログラム (R30470) により、指定した期間について、カンバンの生産能力を追跡管理したり、カンバン生産能力とカンバン品目の需要パターンを比較することができます。需要は、資材所要量計画 (MRP) タイム フェーズの原材料需要です。指定した開始日にチェックアウトが完了したものとして、カンバンの生産能力がカンバン ID に基づいて計算されます。次に、指定期間の需要が計算されます。需要を満たさないカンバンは、全て新しいテーブルに書き込まれ、警告が表示されます。カンバン補充能力プログラムを実行するたびに、カンバン補充能力テーブル (F3019) がクリアされます。

在庫の不足または超過は、以下のように計算されます。

カンバン工程能力 = カンバン サイズ × サイクル数 × 類似カンバン レコード数

サイクル数 = (月数 × 週数 × 日数) ÷ (スキャン デルタ日数 + 配送リードタイム日数)

品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同じレコードに対しては、カンバン工程能力とカンバン需要は同じになります。

次に、需要に対して超過または不足している在庫の単位数が、各カンバン マスターに関連付けられます。カンバンの需要合計と工程能力合計を比較したレポートが作成されます。

需要が生産能力を超えている場合、在庫不足になります。在庫不足は、カンバン サイズ計算の際に考慮した需要と不足測定の際に考慮した需要が異なることを意味します。在庫管理者は、在庫の不足数量と需要の増加状況に基づいて、在庫不足に対処します。在庫不足が少数の場合は、対処しないこともあります。大幅に不足している場合は、需要の増加状況に合わせて対処します。需要の増加が一時的な急増である場合は、アドホック カードを追加することもできます。需要の増加が永続的な場合は、カンバン サイズ計算プログラム (R30450) を実行してサイズを更新します。

注: 在庫が欠乏状態と判断される場合は、カンバン サイズが小さすぎます。また、アドホック カードが多数ある場合は、サイズ計算で需要が適切に把握されていません。これらの場合、在庫管理者はカンバン サイズ計算プログラムを実行して、カンバン サイズを調整する必要があります。

---

## カンバン補充能力プログラム (R30470) の処理オプションの設定

カンバン補充能力プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

カンバン補充能力プログラム (R30470) の実行時に使用されるデフォルト情報を指定します。

1. 開始日付                      オーダーの開始日付を手入力するか、逆算スケジュール ルーチンを使用して自動計算します。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。
2. 終了日付                      品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を入力します。

### バージョン

カンバン補充能力プログラムが他のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

3. カンバン サイズ計算  
(R30450)                      カンバン補充能力プログラムからカンバン サイズ計算プログラム (R30450) を呼び出すときのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、デフォルトのバージョン XJDE0001 が使用されます。



## 第 6 章

# 複数階層カンバン トランザクションの設定

この章では、複数階層カンバン トランザクションの概要と、カンバン発注点の定義方法について説明します。

---

## 複数階層カンバン トランザクションについて

多くの製造施設では、複数の製造ライン（またはセル）で同じ部品を消費しており、その部品をカンバンで運用しています。複数の組立ラインのカンバンにより中央保管場所からの補充がトリガーされ、次に、仕入先からの一括した補充がトリガーされます。ソース保管場所のカンバン発注点は、こうした複数階層のカンバン トランザクションをトリガーします。

在庫カンバン（1 次カンバン）は、別のカンバン（2 次カンバン）と階層化することができます。階層化カンバンを設定して、カンバン チェーンを形成します。カンバン チェーンのリンクは、消費ポイントから最も遠い 1 つを除いて、全て在庫補充（ソース タイプ 2）カンバンです。

---

**注:** 2 次カンバンと関連付けるため、1 次カンバンはソース タイプ 2 である必要があります。複数階層チェーンの最後のカンバンは、どのソース タイプでもかまいません。

---

ソース タイプ 2 のカンバンが複数階層カンバンの作成を供給場所から要求された場合は、2 次カンバンに関する情報がカンバン マスター レコードの [関連カンバン ID] フィールドで管理されます。

ソース タイプ 2 の 1 次カンバンをチェックインし、関連カンバンを設定すると、以下のイベントが発生します。

- ラインまたはセルの操作担当者がソース タイプ 2 のカンバンをチェックインします。
- 在庫が更新され、ラインへの移動が指示されます。
- ソース保管場所の在庫が減少します。
- ソース保管場所の発注点の評価が行われます。

ソース保管場所の数量が定義された発注点と同じかそれ以下の場合、品目と消費場所に基づいた補充カンバン トリガーが作成されます。2 次カンバンがチェックアウトされ、発注点トリガーが充当されます。2 次カンバンがチェックアウトされるのは、ソース タイプ 2 の 1 次カンバンがチェックインされ、2 次カンバンの消費場所で発注点がトリガーされた場合のみです。

---

**注:** カンバン処理 (P3157) プログラムの処理オプション設定で、[購買] タブの [1. 購買オーダーの作成] 処理オプションに「1」を入力してください。この処理オプションがブランクまたは 2 の場合、このプログラムで複数階層カンバンを処理することはできません。

---

ソース保管場所の数量が定義された発注点より多い場合、補充トリガーは作成されません。

2 次カンバンの補充発注点を設定する必要があります。固定保管場所プログラム (P46012) により、指定保管場所のカンバン補充点が管理されます。[かんばん] オプションを選択すると、詳細グリッドに保管場所と通常補充点の情報が表示されます。

注: カンバン制御品目の場合は、処理オプションの [表示] タブのオプションに「4」を入力します。これにより、カンバンで使用される [通常の補充点] フィールドが表示されます。

発注点がカンバン品目の基本計量単位で入力されていることが確認されます。他の計量単位で入力すると、エラー メッセージが表示されます。

注: このセクションでは主に 2 階層のカンバンについて説明していますが、3 階層以上のカンバンの場合も同様です。

## カンバン発注点の定義

このセクションでは、カンバン発注点の定義方法について説明します。

### カンバン発注点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
[指定保管場所の改訂]	W46012B	[かんばん管理セットアップ] (G30411)、[固定保管場所]  [指定保管場所の処理] フォームで [かんばん] オプションを選択し、[追加] ボタンをクリックします。	カンバン発注点を定義します。

### カンバン発注点の定義

[指定保管場所の改訂] フォームにアクセスします。

固定保管場所 - 指定保管場所の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) フォーム(F) ツール(T)







事業所

27

品目 No.

2112

Custom Seat (FBB)

計量単位

EA 個

レコード 1 - 2

グリッドのカスタマイズ





	保管場所	通常の補充点
<input checked="" type="radio"/>	11.AAA.11	50.0000
<input type="radio"/>		

[指定保管場所の改訂] フォーム

発注点を定義する品目、事業所、および保管場所を指定します。

**[通常の補充点]**

指定ピッキング保管場所の在庫の通常レベルを表す数量を入力します。この値がバッチ補充で使用され、補充要求が作成されます。

指定ピッキング保管場所の数量が、通常補充点または最小補充点に到達したときに補充が実行されるように設定できます。自動（オンライン）補充では、最小補充点を使用されます。バッチ補充の場合、指定保管場所の補充プログラム（R461601）の処理オプションで、使用される補充点を指定します。



## 第 7 章

# カンバン管理の計画

この章では、カンバン管理の計画の概要について説明します。

---

## カンバン管理の計画について

現在のビジネス環境では、調達するカンバン品目の仕入先に、その品目の需要スケジュールを示すことがあります。需要スケジュールの生成をサポートするため、資材所要量計画 (MRP) では、まずカンバン制御品目の構成成品需要を生成する必要があります。調達を行わないカンバン制御品目でも、サイズの計算にこの需要を使用します。

### カンバン管理の MRP スケジュール生成

資材所要量計画 (MRP) 生成を実行すると、構成成品需要が展開され、タイム フェイズ バケットに保存されます。構成成品がカンバン制御品目の場合は、計画スケジュール、および関連する計画メッセージが生成されます。ただし、この計画メッセージの確認や処理はできません。カンバン制御品目の場合、MRP 生成を実行すると需要のみが生成されます。カンバン制御品目の補充アクションは全て、カンバン処理プログラム (P3157) から実行されます。

ソースが作業場のカンバンでは、MRP の構成成品需要所要量を生成する作業オーダーまたはレート スケジュールが作成されます。MRP では、カンバン制御品目とその構成成品に対する計画メッセージが生成されます。カンバン制御品目に対して生成されたメッセージは、補充の開始には使用できません。

ソースが外部仕入先のカンバンでは、購買オーダーによって補充が開始されます。MRP では、これらの品目に対してオーダー メッセージが生成されますが、このメッセージは処理できません。

MRP 生成が完了すると、カンバン品目に対する MRP メッセージは、MRP 詳細メッセージの検討プログラム (P3411) には表示されなくなります。MRP 詳細メッセージの検討プログラム (P3411) または MRP/MPS 詳細メッセージの処理プログラム (R3411) では、カンバン品目に対するメッセージの処理は実行できません。

---

**注:** メッセージを処理できない点を除けば、カンバン品目に対するメッセージと通常品目に対するメッセージに違いはありません。

---

ペギング、タイム フェイズ、複数事業所、最小数量、最大数量など、他の全ての MRP 処理においては、カンバン品目と通常品目は同様に処理されます。

MRP 生成が完了すると、需要スケジュールを生成して仕入先に情報を送信できます。

### カンバン管理の需要スケジュール生成

資材所要量計画 (MRP) 生成が完了したら、計画担当者は需要スケジュール抽出を実行し、仕入先品目の需要スケジュールを生成します。カンバン制御品目および非カンバン制御品目の両方に対して生成された MRP メッセージが処理されます。

カンバン制御品目に対する仕入先リリースのスケジュール (SRS) を使用できるようにするには、MPS 再生成プログラム (R3482) を実行するか、またはアドホック リリース スケジュールを手入力して、需要を定義する必要があります。

---

**注:** カンバン制御品目に対する一括オーダーを作成する必要はありません。カンバン制御品目の仕入先はカンバン マスターによって識別されるため、仕入先スケジュール マスターの改訂プログラム (P4321) で仕入先リリース マスター レコードを設定する必要はありません。

---

SRS が設定されると、仕入先スケジュール数量テーブル (F3430) に需要スケジュールが生成されます。

需要スケジュールを生成するたびに、品目がカンバン制御品目かどうかを検証されます。ただし、仕入先が品目の引当を行う場合でも、カンバン制御品目に対するリリースまたは購買オーダーは（一括でも非一括でも）生成されません。

購買オーダーは、カンバンのチェックアウト時にリリースされます。送信トランザクション (EDI 862) が設定してある場合は、パブリッシュされます。

仕入先リリース スケジュールの生成プログラム (R34410) では、カンバン制御品目に対するリリースの生成は無視されます。

処理オプションの設定により、送信トランザクション (EDI 830) のフォーマットで需要スケジュールをパブリッシュできます。

## 第 8 章

# 計画担当者用のカンバン工程能力セルフサービスの使い方

この章では、計画担当者用のカンバン工程能力セルフサービスの概要と、カンバン サイズの調整方法について説明します。

---

## 計画担当者用のカンバン工程能力セルフサービスについて

カンバン制御品目の計算を正確に行うため、計画担当者はまず資材所要量計画 (MRP) 生成を実行してから、カンバン サイズ計算を行う必要があります。その後、セルフサービス ポータルを使用してカンバン 工程能力に関する情報にアクセスできるようになります。

カンバンのセルフサービス ポータルを使用できるのは内部ユーザーのみです。品目計画担当者はこのツールを使用して、カンバン所要量の検討を容易に行えます。また、このポータルで計画担当者が実行できるのは、カンバン工程能力の変更のみです。

計画担当者はセルフサービス ポータルで、カンバンに関する情報を確認できます。たとえば、カンバン 工程能力が需要を満たさない、または需要より大きいカンバンの数についての警告が表示されます。

計画担当者の目的は、カンバン サイズと品目需要を関連付けて管理することです。カンバン工程能力は需要を満たすために、カンバン サイズ、カード数、および補充サイクル タイムにより決定されます。計画担当者は、カンバン工程能力が需要を上回るように、カンバンを管理する必要があります。

---

## カンバン サイズの調整

このセクションでは、セルフサービスを使用したカンバン サイズの調整方法について説明します。

## カンバン サイズの調整に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[かんばん工程能力の参照]	W3019B	[かんばん管理セットアップ] (G30411)、[かんばん補充能力]	需要情報に対する工程能力を確認します。
かんばんサイズの編集	W3017B	[かんばん管理セットアップ] (G30411)、[かんばん補充能力]  [かんばん工程能力の参照] フォームでレコードを選択し、[アクション] フィールドの“編集”をクリックします。	カンバン サイズを調整します。

## セルフサービスを使用したカンバン サイズの調整

[かんばん工程能力の参照] フォームにアクセスします。

セルフサービスを使用してカンバン サイズを調整するには、次の手順に従います。

1. 需要情報に対する工程能力を確認します。
2. 処理対象のレコードを選択し、[アクション] フィールドの“編集”をクリックします。
3. かんばんサイズの編集フォームで、カンバン サイズを手入力するか、またはサイズ計算ボタンをクリックします。

サイズ計算ボタンを使用すると、定義された計算式とパラメータ値に基づいて、カンバン サイズが計算されます。

4. [OK] をクリックします。

[かんばん工程能力の参照] フォームに、変更した結果が表示されます。このフォームの [工程能力] カラム見出しには、\* (アスタリスク) が表示されます。カンバン サイズを変更したレコードの工程能力は赤で表示されます。工程能力が変更されたことと、変更を有効にするためにカンバン補充能力プログラム (R30470) を再度実行する必要があることを示す注意が表示されます。

5. かんばんサイズの編集フォームで [キャンセル] ボタンをクリックすると、変更を保存せずに [かんばん工程能力の参照] フォームに戻ります。



# EnterpriseOne 用語集

DNT - 変換なし	BLOB データの制約のため、iSeries サーバーに必要なデータソースのタイプです。
EnterpriseOne オブジェクト	アプリケーションのビルドに使用される再利用可能なコードです。オブジェクトタイプには、テーブル、フォーム、ビジネス関数、データ辞書項目、バッチ処理、ビジネスビュー、イベントルール、バージョン、データ構造体、メディアオブジェクトなどがあります。
EnterpriseOne プロセス	EnterpriseOne クライアントと EnterpriseOne サーバーでのプロセスリクエストの処理とトランザクションの実行のためのソフトウェア プロセスです。クライアントでは 1 つのプロセスが実行され、サーバーでは 1 つのプロセスの複数のインスタンスを処理することができます。EnterpriseOne プロセスをワークフロー メッセージやデータレプリケーションなどの特定のタスク専用指定することで、サーバーが大量のタスクを処理する場合でも重要なプロセスの実行を確保することができます。
FTP サーバー	ファイル転送プロトコルを通じてファイルへのリクエストに応答するサーバーです。
IServer サービス	JD Edwards 独自のサービスです。このインターネット サーバー サービスは Web サーバーに常駐し、データベースからクライアントへの Java クラスのファイル配信を高速化するために使用されます。
Java アプリケーション サーバー	サーバー中心のアーキテクチャの中間層に置かれるコンポーネントベースのサーバーです。このサーバーは、データアクセスや永続性と共に、セキュリティとステータスの管理を行うためのミドルウェア サービスを提供します。
JDBNET	異種サーバー間でのデータアクセスを行うためのデータベースドライバです。
JDEBASE データベースミドルウェア	クライアント/サーバー間のアクセスとプラットフォーム非依存型の API を提供する JD Edwards 独自のデータベースミドルウェア パッケージです。
JDECallObject	ビジネス関数から他のビジネス関数を呼び出すための API です。
JD Edwards EnterpriseOne データベース	“JDEBASE データベースミドルウェア”を参照してください。
jde.ini	EnterpriseOne の初期設定に必要なランタイム設定を提供する JD Edwards EnterpriseOne のファイル (または iSeries 用のメンバー) です。EnterpriseOne を実行する各マシンには、ファイルまたはメンバーの特定バージョンを常駐させる必要があります。これには、ワークステーションとサーバーが含まれます。
JDEIPC	サーバーコードによって使用される通信プログラミングツールであり、マルチプロセス環境における同一データへのアクセス制限、プロセス間の通信と調整、新規プロセスの作成を行います。
jde.log	EnterpriseOne の主要な診断ログ ファイルです。このファイルは常に主ドライブのルートディレクトリに置かれ、EnterpriseOne の起動時からの状況とエラー メッセージが書き込まれます。
JDENET	JD Edwards 独自の通信ミドルウェア パッケージです。このパッケージは、ピアツーピア、メッセージベース、ソケットベースのマルチプロセス通信ミドルウェアソリューションです。EnterpriseOne の全てのサポート対象プラットフォームでクライアント/サーバー間、サーバー/サーバー間の通信を処理します。
Nota Fiscal	ブラジルでは、税務処理のために全ての商取引についてこの書式を作成し、税法で指定された情報を含めることが義務付けられています。
Nota Fiscal Factura	ブラジルで使用する書式です。伝票情報を伴う “Nota Fiscal” です。

	Nota Fiscal の説明も参照してください。
<b>QBE</b>	Query by Example (例示照会) の略語です。EnterpriseOne では、QBE 行は、詳細グリッドの最上段にあり、データのフィルタリングに使用されます。
<b>wchar_t</b>	ワイド文字の内部タイプです。国際市場向けの移植可能プログラムの記述に使用します。
<b>Web アプリケーション サーバー</b>	Web アプリケーションと、バックエンドシステムおよび電子商取引に使用されているデータベースとの間のデータ交換を可能にする Web サーバーです。
<b>Web サーバー</b>	ブラウザから送信されたリクエストに応じて、TCP/IP プロトコルを使用して情報を送信するサーバーです。Web サーバーでは、ブラウザからのリクエストへの対応以外にも、アプリケーションやデータの格納など、通常のサーバーが行うあらゆるタスクを処理することができます。どのようなコンピュータでも、サーバーソフトウェアをインストールし、インターネットに接続すれば、Web サーバーとして使用できます。
<b>Windows ターミナル サーバー</b>	マルチ ユーザー機能を持つサーバーであり、このサーバーに接続することで、それ自体では Windows ソフトウェアを実行できない端末や最小限構成のコンピュータでも Windows アプリケーションを使用することができます。全てのクライアント処理は、Windows ターミナル サーバーで集中的に実行され、画面表示、キー入力、およびマウス操作のコマンドのみがネットワーク経由でクライアントの端末機器とターミナル サーバー間で転送されます。
<b>XAPI イベント</b>	システム呼び出しを使用して EnterpriseOne のトランザクションを発生時に取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムを呼び出すサービスです。
<b>XML CallObject</b>	ビジネス関数の呼び出しを行うためのインタオペラビリティ機能です。
<b>XML サービス</b>	EnterpriseOne システムからイベントをリクエストし、別の EnterpriseOne システムから応答を受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。
<b>XML ディスパッチ</b>	EnterpriseOne で受信する全ての XML ドキュメントへの応答のための、単一のエン트리 ポイントを提供するインタオペラビリティ機能です。
<b>XML トランザクション</b>	事前定義済みのトランザクション タイプを使用して EnterpriseOne にデータをリクエストしたり、EnterpriseOne からデータを受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。XML トランザクションではインターフェイス テーブル機能が使用されます。
<b>XML トランザクション サービス (XTS)</b>	EnterpriseOne のフォーマットではない XML ドキュメントを EnterpriseOne で処理可能なフォーマットに変換するサービスです。このサービスでは、応答時に、変換されたドキュメントが元の (発信側の) XML フォーマットに戻されます。
<b>XML リスト</b>	EnterpriseOne データベース情報のチャンク単位でのリクエスト/受信を可能にするインタオペラビリティ機能です。
<b>Z イベント</b>	インターフェイス テーブル機能を使用して EnterpriseOne トランザクションを取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムに通知を提供するサービスです。
<b>Z テーブル</b>	EnterpriseOne 以外のデータを保存し、EnterpriseOne 用に変換することができるワークテーブルです。EnterpriseOne データの取得にも Z テーブルを使用できます。Z テーブルはインターフェイス テーブルとも呼ばれます。
<b>Z トランザクション</b>	EnterpriseOne データベースへの更新のためにインターフェイス テーブルで正しくフォーマットされたサードパーティのデータです。
<b>アクティビティ ルール</b>	フロー内でオブジェクトがあるポイントから次のポイントに進むための条件です。

アプリケーション一時変更	代替的なデータ辞書項目の記述であり、現在のオブジェクトのシステムコードに基づいて EnterpriseOne や World で表示されます。
アプリケーション サーバー	ネットワーククライアントに共有されるアプリケーションを含む、ローカル エリア ネットワーク内のサーバーです。
イベントルール	フォームの入力や、フィールド間の移動など、特定のアプリケーションで実行される操作に基づく処理(複数可)の実行をシステムに指示する論理ステートメントです。
イベントルールビジネス関数 (NER)	C 言語ではなく、イベントルールを使用して作成され、カプセル化された再利用可能なビジネスロジックです。イベントルールビジネス関数は、“NER” とも呼ばれます。NER は、複数のプログラムの複数の場所で再利用することができます。このモジュラー性の高さによって、コードの合理性や再利用性が高まり、必要な作業がより少なくなります。
インターフェイス テーブル	“Z テーブル” を参照してください。
インタオペラビリティ モデル	サードパーティシステムから EnterpriseOne への接続やアクセスを行うための機能です。
インテグレーション サーバー	コンピュータが内部および外部のネットワークで接続されたシステム環境で、各種のオペレーティングシステムやアプリケーション間でのデータの交換を行うための機能を提供するサーバーです。
埋め込みイベントルール	特定のテーブルやアプリケーションのためのイベントルールです。たとえば、フォーム間の呼び出し、処理オプションの値に基づくフィールドの非表示化、ビジネス関数の呼び出しなどが含まれます。“イベントルールビジネス関数” とは機能的に対照を成すルールです。
エスカレーション モニター	処理待ちのリクエストや活動を監視し、それらが非アクティブの状態のまま指定した時間が経過すると、再実行するか、または次のステップやユーザーに処理を進めるバッチプロセスです。
エラー表示の有効化	EnterpriseOne におけるフォームレベルのプロパティであり、有効時にはアプリケーション エラーのエラー メッセージがフォーム上に表示されます。
エンタープライズ サーバー	EnterpriseOne や World のデータベースとロジックを格納するサーバーです。
オープン データ アクセス (ODA)	データの集計とレポートの作成のために、SQL ステートメントを使用して EnterpriseOne のデータを抽出することができるインタオペラビリティ モデルです。
オブジェクト構成マネージャ (OCM)	EnterpriseOne では、ランタイム環境のオブジェクトリクエストブローカーおよび制御センターとして機能します。OCM によって、ビジネス関数、データ、バッチアプリケーションのランタイム ロケーションを追跡します。これらのオブジェクトのいずれかが呼び出されると、OCM では、指定された環境/ユーザーのデフォルト値と一時変更情報に基づいて、そのオブジェクトにアクセス先が指定されます。
オブジェクトライブラリアン	アプリケーションのビルドに再利用可能な全てのバージョン、アプリケーション、ビジネス関数のリポジトリです。オブジェクトライブラリアンによって、開発者にチェックアウト機能とチェックイン機能が提供されます。また、EnterpriseOne オブジェクトの作成、変更、使用の制御も行われます。オブジェクトライブラリアンは複数の環境(生産環境や開発環境など)に対応しているため、異なる環境間でオブジェクトを簡単に移動することができます。
オブジェクトライブラリアン マージ	前のリリースでオブジェクトライブラリアンに加えられた全ての変更を新規リリースのオブジェクトライブラリアンに統合するプロセスです。
オフライン機能	サーバーと接続されていないユーザーがトランザクションを入力し、後にサーバーに接続してそれらのトランザクションをアップロードすることができる処理モードです。

拡張プランニング エージェント (APAg)	業務データの抽出、加工、読み込みに使用できる EnterpriseOne のツールです。APAg は、リレーショナル データベース、フラットファイル フォーマットおよび XML のような他のデータまたはメッセージ エンコーディング形式によるデータソースへのアクセスをサポートしています。
活動	EnterpriseOne の Form Design Aid で使用される、スケジュール機能をもつエンティティであり、カレンダー上で指定した時間の量を表します。
仮定処理	取引に実際に使用されている通貨とは異なる通貨で入力されたように、取引の金額を表示することができる処理です。
環境ワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、各環境の環境情報とオブジェクト構成マネージャテーブルを、プランナ データソースからシステム リリース番号のデータソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、環境プラン詳細レコードも更新されます。
期間パターン	標準の会計処理と 52 期間会計で、会計年度の開始日とその会計年度内の各期間の終了日を表すカレンダーです。
基準日処理	ある時点を指定して、その日付までの取引を集計する処理です。たとえば、日付を指定して EnterpriseOne の各種のレポートを実行し、その時点での勘定科目やビジネスユニットなどの残高や金額を確認することができます。
計画ファミリ	設計と製造に類似点があるため、まとめて計画することが合理的である複数の最終品目をグループ化する手段です。
原価要素	EnterpriseOne 製造管理において、特定の品目 (資材費、人件費、間接費など) の原価の一要素を表します。
コスト割当	EnterpriseOne 収益性分析のプロセスであり、リソースのトレースや、活動やコストオブジェクトへの配賦に使用されます。
コネクタ	EnterpriseOne とサードパーティアプリケーションの間でのロジックとデータの共有を可能にするコンポーネントベースのインタオペラビリティ (相互運用) モデルです。EnterpriseOne コネクタアーキテクチャには Java コネクタと COM コネクタが含まれています。
コントロール テーブル マージ	顧客が変更したコントロール テーブルを新規リリースのデータに統合するプロセスです。
コントロール テーブル ワークベンチ	インストール ワークベンチの処理中に、プランで指定したデータ辞書、ユーザー定義コード、メニュー、ユーザー時変更テーブルを更新するバッチアプリケーションを実行するアプリケーションです。
サーバー ワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、サーバー設定ファイルを、プランナ データソースからシステム リリース番号データソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、サーバープラン詳細レコードも更新されます。
差異	<p>キャピタル アセット マネジメントでは、1 つの設備で発生した収益と、その設備に関連して発生した原価の差を意味します。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne プロジェクト原価管理と JD Edwards EnterpriseOne 製造管理では、同じ品目に対する 2 つの原価計算方式の間に生じる差異を意味します。たとえば、凍結標準原価と現行原価の差は設計差異です。凍結標準原価は原価要素テーブルから取得され、現行原価は資材、工程、間接費の各レートを使用して計算されます。</p>
最終モード	データレコードの更新や作成を行うプログラムの処理モードのレポート処理モードの 1 つです。
作業日カレンダー	JD Edwards EnterpriseOne 製造管理で、計画の作成に使用されるカレンダーです。稼働可能な日数に基づいて構成部品と作業指示のスケジュールを設定

	できるように、このカレンダーには作業日のみが連続的に表示されます。作業日カレンダーは、計画カレンダー、製造カレンダー、または製造現場カレンダーと呼ばれる場合もあります。
<b>差し込み印刷ワークベンチ</b>	業務文書を自動的に印刷するために、Microsoft Word 6.0(またはそれ以上のバージョン)の文書と EnterpriseOne のレコードをマージするアプリケーションです。雇用の証明に関する書式などの文書の印刷に、差し込み印刷ワークベンチを使用することができます。
<b>サブスクリバテーブル</b>	F98DRSUB テーブルを指しています。このテーブルは F98DRPUB テーブルと共にパブリッシャサーバーに置かれ、各パブリッシュ済みテーブルの全てのサブスクリバマシンの識別に使用されます。
<b>3 方向伝票突合せ</b>	EnterpriseOne 調達管理および外注管理で、入荷情報と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。3 方向突合せでは、入荷レコードを使用して伝票を作成します。
<b>施設</b>	原価のトラッキング対象となる業務の単位の 1 つです。たとえば、倉庫所在地、ジョブ、プロジェクト、ワークセンター、事業所などがあります。施設は、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
<b>指定通貨</b>	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
<b>従業員ワークセンター</b>	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含む全ての EnterpriseOne メッセージを送受信するための中心のロケーションです。各ユーザーには、アクティブ メッセージなど、ワークフローやその他のメッセージを含むメールボックスが割り当てられます。
<b>出力ストリーム アクセス (OSA)</b>	EnterpriseOne のインターフェイスを設定し、別のソフトウェア パッケージ (Microsoft Excel など) にデータを渡して処理を実行することができるインタオペラビリティ モデルです。
<b>処理オプション</b>	このデータ構造によって、ユーザーはバッチ プログラムやレポートの実行を制御するパラメータを指定することができます。たとえば、処理オプションを使用して、特定のフィールドのデフォルト値の指定、情報の表示および印刷の方法、日付範囲の指定、プログラムの実行を制御するランタイム値の入力などができます。
<b>スペック</b>	EnterpriseOne オブジェクトの完全な説明です。各オブジェクトには固有の仕様またはアプリケーションのビルドに使用される名称があります。
<b>スペックテーブル マージ ワークベンチ</b>	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、スペックテーブルを更新するバッチ アプリケーションを実行するアプリケーションです。
<b>スペック マージ</b>	オブジェクトライブラリアン マージ、バージョンリスト マージ、およびセントラル オブジェクト マージで構成されるマージ機能です。この機能を使用して、顧客が変更したデータを新規リリースのデータに統合することができます。
<b>スポットレート</b>	トランザクションレベルで入力される為替レートです。このレートは、2 つの通貨の間に設定されている為替レートより優先されます。
<b>3 ステップ処理</b>	EnterpriseOne でのバッチトランザクションの入力、検討と承認、転記のタスクを指します。
<b>整合性テスト</b>	社内の貸借一致手順を補足するために使用するプロセスであり、問題のある残高情報やデータ不整合の特定とレポート作成を行うことができます。
<b>セグメント間編集</b>	コンフィギュレーション品目セグメント間の関係を設定する論理ステートメントです。セグメント間編集を使用して、製造不可能のコンフィギュレーションのオーダーを防ぐことができます。
<b>選択</b>	メニューに表示される選択項目は、メニューからアクセスできる各機能を表します。選択するには、関連する番号を選択フィールドに入力して Enter キーを押します。

セントラルオブジェクト マージ	現行のリリースで顧客がオブジェクトに加えた変更を、次の（新規の）リリースのオブジェクトに統合する処理です。
セントラル サーバー	クライアントマシンに配布されるソフトウェアの、最初にインストールされたバージョン（セントラルオブジェクト）の格納用に指定されたサーバーです。EnterpriseOne の典型的なインストールでは、ソフトウェアは1つのマシン（セントラルサーバー）にロードされます。次に、セントラルサーバーにつながっている各種のワークステーションに向けてソフトウェアのコピーがプッシュアウトされます（またはワークステーションからダウンロードされます）。このような構成にすることで、ワークステーション上での使用によってソフトウェアが変更されたり、破損した場合には、常にセントラルサーバー上にある変更前のオブジェクトのセット（セントラルオブジェクト）にアクセスすることができます。
相殺/仮勘定	EnterpriseOne Financial Management の一般会計勘定科目であり、仕訳入力 of 相殺（貸借一致）処理に使用されます。たとえば、相殺/仮勘定を使用して、EnterpriseOne 一般会計の配賦によって作成された会計入力の貸借一致を行うことができます。
即時バッチオブワン	処理をクライアントワークステーション上で実行してから、後続の処理のために全てを一度にサーバーアプリケーションに投入するトランザクションの方式です。バッチ処理はサーバー上で実行されるため、クライアントアプリケーションは引き続き他のタスクを実行できます。 “ダイレクト接続”と“オフライン処理”も参照してください。
ターミナル サーバー	このサーバーを使用して、端末、マイクロコンピュータ、その他の機器を、ネットワーク、ホストコンピュータ、または特定のコンピュータに取り付けられたデバイスに接続することができます。
代替通貨	取引通貨（国内のみの取引の場合は国内通貨）として指定した通貨と異なる通貨です。 EnterpriseOne Financial Management では、代替通貨を使用して、領収書や支払の入力を発行時と異なる通貨で行うことができます。
ダイレクト接続	クライアントアプリケーションとサーバーアプリケーションが対話形式で直接通信するトランザクション方式です。 “即時バッチオブワン”、“オフライン処理”の説明も参照してください。
チャート	EnterpriseOne の情報の表形式の表示であり、ソフトウェアのフォームに表示されます。
追加モード	ユーザーによるデータの入力可能なフォームの状態です。
通貨再換算	通貨を別の通貨に換算するプロセスであり、一般的にはレポートに使用されます。たとえば、通貨再換算のプロセスを使用して、さまざまな通貨を単一の通貨に換算する必要がある連結レポートの作成に対応することができます。
突き合わせ伝票	取引を完了または変更するために、当初伝票と関連付けられる伝票です。たとえば、EnterpriseOne Financial Management では、入金請求書の突き合わせ伝票であり、支払が支払伝票の突き合わせ伝票です。
データソースワークベンチ	インストールワークベンチの処理中に、インストールプランに定義された全てのデータソースを、プランナのデータソースに含まれるデータソースマスターとテーブル/データソースサイジングテーブルから、システムのリリース番号のデータソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、データソースプラン詳細レコードも更新されます。
データベース サーバー	データベースの管理やクライアントマシンの検索を実行するローカルエリアネットワーク内のサーバーです。

<b>テーブルアクセス管理 (TAM)</b>	ユーザー定義データの保存と取得を処理する EnterpriseOne コンポーネントです。TAM には、データ辞書定義、アプリケーション/レポート仕様、イベントルール、テーブル定義、ビジネス関数入力パラメータ、ライブラリ情報などの情報と、アプリケーション、レポート、ビジネス関数を実行するためのデータ構造体の定義が保存されます。
<b>テーブルイベントルール</b>	データベーストリガに添付されるロジックであり、トリガに指定されたアクションがテーブルに対して発生した場合に起動します。EnterpriseOne では、イベントルールをアプリケーションイベントに添付できますが、この機能はアプリケーション固有です。テーブルイベントルールでは、テーブルレベルでの埋め込みロジックを提供します。
<b>テーブル変換</b>	EnterpriseOne と、EnterpriseOne 以外のテーブルを使用するサードパーティシステムとの間でデータ交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
<b>テーブル変換ワークベンチ</b>	EnterpriseOne と、EnterpriseOne 以外のテーブルを使用するサードパーティシステムとの間でデータ交換を行うためのインタオペラビリティモデルです。
<b>デプロイメントサーバー</b>	複数のエンタープライズサーバーとクライアントマシンへのソフトウェアのインストールや、それらのソフトウェアの管理、配布に使用されるサーバーです。
<b>電子データ交換 (EDI)</b>	EnterpriseOne システムとサードパーティシステムの間で、コンピュータ間の業務トランザクションデータの交換をペーパーレスに行うことを可能にするインタオペラビリティモデルです。EDI を使用する会社は、EDI 標準フォーマットからその会社のシステムで使用されているフォーマットにデータを変換するためのソフトウェアを備えている必要があります。
<b>トランザクション処理 (TP) モニター</b>	ローカル端末およびリモート端末と、それらを設定したアプリケーションの間でのデータ交換を制御するモニター機能です。また、TP モニターによって、分散環境でのデータの整合性が守られます。TP モニターには、データの検証と端末画面のフォーマットのプログラムが含まれる場合もあります。
<b>トランザクションセット</b>	複数のセグメントで構成されている電子的ビジネストランザクション (電子データ交換標準ドキュメント) です。
<b>トリガ</b>	データ辞書項目に固有の複数のイベントの 1 つです。イベントの発生時にシステム内で自動的に処理されるデータ辞書項目にロジックを添付することができます。
<b>トリガ イベント</b>	特殊なアクションが必須であるか、または結果アクションが定義済みの、特定のワークフローイベントです。
<b>2 重価格設定</b>	商品やサービスに 2 つの通貨で価格を設定するプロセスです。
<b>2 方向伝票突合せ</b>	EnterpriseOne 調達管理および外注管理で、購買明細行と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。入荷情報は記録しません。
<b>バックツール バックプロセス</b>	EnterpriseOne ワークフロー管理で使用されるプロセスであり、別のプロセスで使用されるキーと同じキーが含まれています。
<b>パッケージ</b>	EnterpriseOne オブジェクトは、デプロイメントサーバーからのパッケージとしてワークステーションにインストールされます。パッケージは、部品表やキットに例えることができ、ワークステーションに必要なオブジェクトと、インストールプログラムがそれらのオブジェクトを検出できるようにデプロイメントサーバー上の位置情報を含んでいます。パッケージは、デプロイメントサーバー上のセントラルオブジェクトの特定時点のスナップショットでもあります。
<b>パッケージビルド</b>	ソフトウェアの変更や新規アプリケーションの既存ユーザーへの反映を容易に行うことができるソフトウェアアプリケーションです。また、EnterpriseOne では、パッケージビルドとは、ソフトウェアのコンパイル済みバージョンを指す場合もあります。たとえば、使用中の ERP ソフトウェアのアップグレード時に、パッケージビルドの実行を指示されたとします。

	<p>“パッケージビルド”という用語について、以下のコンテキストを検討してください。“パッケージビルド時に実行されるビジネス関数のグローバルビルドでは新規の関数が自動的に含められるため、配布の準備が整うまでビジネス関数を本稼働用パスコードに転送しないでください。”このように、パッケージビルドを作成するプロセスが“パッケージビルド”と呼ばれる場合もあります。</p>
パッケージ ロケーション	<p>パッケージとそのパッケージのレプリケート(複製)オブジェクトのセットが格納されるディレクトリ構造上の位置です。通常は、¥¥deployment server¥release¥path_code¥package¥package name に置かれます。このパスの下サブディレクトリに、パッケージ用のレプリケートオブジェクトが格納されます。パッケージがビルドまたは格納される場所を指す場合もあります。</p>
パッケージ ワークベンチ	<p>インストール ワークベンチプロセスの実行時に、パッケージ情報テーブルを、プランナ データソースからシステム リリース番号データソースに転送するアプリケーションです。処理の結果を反映するため、パッケージプラン詳細レコードも更新されます。</p>
バッチ サーバー	<p>バッチ処理リクエストの実行用に指定されたサーバーです。通常、バッチサーバーにデータベースは格納されず、対話型アプリケーションも実行されません。</p>
バッチ処理	<p>サードパーティシステムから EnterpriseOne にレコードを転送する処理です。</p> <p>EnterpriseOne Financial Management では、バッチ処理を使用して、EnterpriseOne 以外のシステムで入力された請求書や伝票のデータを EnterpriseOne 売掛管理や EnterpriseOne 買掛管理のシステムに転送することができます。また、顧客レコードや仕入先レコードを含む住所録情報を EnterpriseOne に転送することも可能です。</p>
パブリッシャ	<p>パブリッシュされたテーブルを受け持つサーバーです。F98DRPUB テーブルでは、企業内の全てのパブリッシュ済みテーブルとそれらに関連付けられたパブリッシャの識別が行われます。</p>
パブリッシュされたテーブル	<p>マスターテーブルとも呼ばれ、他のマシンにレプリケートされる元のテーブルです。パブリッシャマシンに格納される F98DRPUB テーブルにより、企業内の全てのパブリッシュされたテーブルとそれらに関連付けられたパブリッシャが識別されます。</p>
バージョン リスト マージ	<p>バージョンリスト マージを実行すると、新規リリースにおいて有効なオブジェクトとそれらの処理オプション データの、非 XJDE および非 ZJDE バージョンの仕様が維持されます。</p>
ビジネス関数	<p>ユーザーによって作成される命名済みの再利用可能なビジネス ルールとログのセットであり、イベント ルールを通じて呼び出すことができます。ビジネス関数では、トランザクションやそのサブセット(在庫チェック、作業オーダーの発行など)を実行することができます。また、ビジネス関数には API も含まれているため、フォーム、データベーストリガ、または EnterpriseOne 以外のアプリケーションからも呼び出すことができます。ビジネス関数は、他のビジネス関数、フォーム、イベントルール、その他の構成要素と組み合わせてアプリケーションを構成することができます。ビジネス関数の作成には、イベントルール、または C などの第 3 世代言語を使用します。ビジネス関数の例としては、Credit Check (与信チェック) や Item Availability (在庫照会) が挙げられます。</p>
ビジネスビュー	<p>アプリケーションやレポートでデータが使用されている複数の EnterpriseOne テーブルから特定の列を選択するための手段として使用される機能です。ビジネスビュー自体には特定の行を選択する機能はありません。また、ビジネスビューには実際のデータは含まれていません。ビジネスビューは、情報の表示専用の機能であり、このビューを介してデータを操作することができます。</p>
ビジュアル アシスト	<p>ユーザーがコントロールに属するデータを判別できるように、コントロールからトリガーを介して起動できるフォームです。</p>



ファイル サーバー	ネットワーク上で他のコンピュータからアクセスされるファイルを保存するサーバーです。ユーザーにはリモート ディスクドライブとして表示されるディスクサーバーと異なり、ファイル サーバーには、単にファイルを保存するだけでなく、保存しているファイルを管理し、要求をユーザー リクエスト ファイルとして維持して、それらのファイルの更新も行う高度な機能が備えられています。
プリスティン環境	EnterpriseOne のデモ データを使用した未変更オブジェクトのテストに使用する EnterpriseOne 環境です。研修環境にも使用されます。変更したオブジェクトと変更前のオブジェクトを比較するには、この環境が必要です。
プリント サーバー	ネットワークとプリンタの間のインターフェイスであり、ネットワーククライアントはこれを利用してプリンタに接続し、印刷ジョブを送信することができます。コンピュータ、独立したハードウェア デバイス、またはプリンタ内部のハードウェアでもプリンタサーバーとして使用することができます。
プルレプリケーション	データを個別のワークステーションにレプリケートする方法の 1 つです。プルレプリケーションのレプリケーション先のマシンは、EnterpriseOne のデータレプリケーション ツールを使用して、プル サブスクライバとしてセットアップされます。プル サブスクライバに変更、更新、削除が通知されるのは、その情報を要求した場合のみです。要求は、通常は起動時に、プル サブスクライバから F98DRPCN テーブルが置かれているサーバーにメッセージの形式で送信されます。
プロキシサーバー	企業などがセキュリティ管理、管理統制、サービスのキャッシュ化を確実に行うことができるように、ワークステーションとインターネットの間で防壁として機能するサーバーです。
プログラム一時修正 (PTF)	磁気テープやディスクで提供される、JD Edwards ソフトウェアの変更です。
プロジェクト	EnterpriseOne で使用される、オブジェクト管理ワークベンチで開発されたオブジェクトのための仮想コンテナです。
プロモーション パス	ワークフロー内でオブジェクトやプロジェクトが進む、指定された工程です。標準的なプロモーション サイクル (パス) は以下のとおりです。 11>21>26>28>38>01 このパスでは、11 は検討待ちの新規プロジェクト、21 はプログラミング、26 は品質管理テスト/検討、28 は品質管理テスト/検討の完了、38 は本稼働、01 はサイクルの完了を表します。標準的なプロジェクト プロモーション サイクルの工程内で、開発者は、開発パスコードからオブジェクトをチェックアウトし、チェックインしてから、それらのオブジェクトをプロトタイプ パスコードにプロモートします。次に、オブジェクトは、工程の完了の前に、本稼働用のパスコードに移されます。
編集コード	レポートやフォームの特定の値がどのように表示/フォーマットされるかを示すコードです。レポートに属するデフォルトの編集コードは大量の情報に関連しているため、使用時には注意が必要です。
編集モード	ユーザーによるデータの変更が可能なフォームの状態です。
編集ルール	ユーザー入力を事前に定義されたルールやルールのセットに照合して、フォーマットや検証を行うための方法です。
補足データ	マスターで管理されない全ての情報のタイプを指す用語です。補足データは、通常、従業員、応募者、購買要求、作業 (従業員の技能、取得学位、語学力など) に関する追加情報です。補足データを使用して、組織が要求するあらゆる情報を追跡管理することができます。 たとえば、標準のマスター (住所録マスター、顧客マスター、仕入先マスター) とは別に、それらのテーブルでは管理されない情報を汎用データベースで管理することができます。このような汎用データベースを使用すると、EnterpriseOne システム全体にわたって、標準的な方法で補足データの入力と管理を行うことができます。
本稼働用環境	ユーザーが EnterpriseOne ソフトウェアを実務使用する EnterpriseOne 環境です。

本稼働レベル ファイル サーバー	通常はユーザー サポート サービスと共に提供される、品質保証付きの商品化されたファイル サーバーです。
マスター テーブル	“パブリッシュされたテーブル”を参照してください。
マスター ビジネス関数 (MBF)	データベース内の情報の追加、変更、更新のための中心のロケーションとして機能する対話型のマスター ファイルです。マスター ビジネス関数によって、データ入力フォームとテーブル間でのデータの交換が行われます。マスター 関数によって、全ての必要なデフォルト値と編集ルールを含む関数の共通セットが、関連するプログラムに提供されます。MBF には、データベースの情報の追加、更新、削除の整合性を確保するロジックが含まれています。
見出し情報	テーブルやフォームの先頭に表示される情報です。見出し情報を使用して、後続のレコード グループの制御情報が識別または提供されます。
見積オーダー	EnterpriseOne 調達管理および外注管理では、仕入先からの品目情報と価格情報のリクエストであり、そこから購買オーダーを作成できます。  EnterpriseOne 受注管理では、受注オーダーに対してまだ引当を行っていない顧客の品目情報と価格情報を指します。
明細情報	たとえば、伝票支払品目や受注オーダー明細行など、EnterpriseOne のトランザクションの個別の行に関連する情報です。
メッセージアダプタ	サードパーティ システムから EnterpriseOne に接続し、メッセージング キューを使用したデータの交換を行うためのインタオペラビリティ モデルです。
メッセージ センター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含む全ての EnterpriseOne メッセージを送受信するための中心のロケーションです。
メッセージング サーバー	メッセージング API を使用して、他のプログラムで使用するために送信されるメッセージを処理するサーバーです。メッセージング サーバーには、通常、関数を実行するためにミドルウェア プログラムが配備されます。
メディア ストレージ オブジェクト	テーブル フォーマットにまとめられていない、Gxxx、xxxGT、または GTxxx のいずれかの命名規則を使用するファイルです。
ユーザー一時変更のマージ	新規のユーザー一時変更レコードを顧客のユーザー 事変更テーブルに追加するプロセスです。
優先プロファイル	品目、品目グループ、顧客、および顧客グループについて、ユーザー定義の階層 (順序) に基づいて指定したフィールドのデフォルト値を定義する機能です。
用語一時変更	特定の EnterpriseOne または World のフォームやレポートに表示される、データ辞書項目の代替的な説明です。
リアルタイム イベント	システム呼び出しを使用して EnterpriseOne のトランザクションを発生時に取得し、特定のトランザクションが発生した時点での通知を要求したサードパーティ ソフトウェア、エンドユーザー、およびその他の JD Edwards システムに通知を提供するサービスです。
リフレッシュ	EnterpriseOne ソフトウェアまたはそのサブセット (テーブルや業務データなど) を、新規リリースや PTF/Cum アップデートリリース (B73.2 や B73.2.1 など) に正しく対応させるための変更機能です。
略式コマンド	特定のコマンドを使用することで、メニューやアプリケーション間を迅速に移動できるコマンド プロンプト機能です。
レプリケーション サーバー	セントラル オブジェクトのクライアント マシンへのレプリケーションを受け持つサーバーです。

ロケーションワークベンチ	インストールワークベンチプロセスの実行時に、インストールプランに定義された全てのロケーションを、プランナデータソースの保管場所マスターからシステムデータソースにコピーするアプリケーションです。
ロジックサーバー	アプリケーションプログラムにビジネスロジックを提供する、分散ネットワーク内のサーバーです。典型的なコンフィギュレーションでは、プリスティンオブジェクトは、セントラルサーバーからロジックサーバーに複製されます。EnterpriseOneやWorldソフトウェアの実行時に、ロジックサーバーでは、ワークステーションと連動して、必要な処理が実際に実行されます。
ワークグループサーバー	マスターネットワークサーバーからレプリケートされたデータのサブセットが通常置かれるサーバーです。ワークグループサーバーでは、アプリケーションやバッチ処理は実行されません。
ワークフロー	ビジネスプロセスの一部または全体の自動化を意味する用語です。自動化されたプロセス(ワークフロー)の実行時には、ドキュメント、情報、タスクは、手順規則に従ってユーザーからユーザーへ渡されます。
ワークベンチ	関連のあるプログラムのグループに対する1つのエントリポイントからのアクセスを可能にするプログラムです。通常、ワークベンチからアクセスするプログラムは、大規模な業務プロセスに使用されています。たとえば、JD Edwards EnterpriseOne 支払サイクルワークベンチ(P07210)を使用して、給与計算、支払レポートの印刷、給与レポートの作成、仕訳入力の作成、給与履歴の更新に使用される全てのプログラムにアクセスすることができます。EnterpriseOneには、サービス管理ワークベンチ(P90CD020)、ラインスケジューリングワークベンチ(P3153)、計画ワークベンチ(P13700)、監査人ワークベンチ(P09E115)、支払サイクルワークベンチなどが用意されています。



# 索引

## 数字/記号

1 フェーズ カンバン処理 13  
1 フェーズ カンバンの図 13  
2 フェーズ カンバン処理 13  
2 フェーズ カンバンの図 14  
Customer Connection Web サイト viii  
Demand Flow® 製造  
    カンバン サイズの計算 12  
    カンバンの管理 13  
    品目完了 12  
EDI 830 68  
EDI 862 68  
F30006 テーブル 12  
F3002 テーブル 7  
F3003 テーブル 7  
F3009 テーブル 7  
F30161 テーブル 8, 11, 30, 54  
F3016T テーブル 8  
F3016 テーブル 8, 11, 30, 55  
F3017 テーブル 8  
F3018 テーブル 8  
F3019 テーブル 8, 61  
F3109 テーブル 8  
F3111 テーブル 8  
F31122 テーブル 44  
F3112 テーブル 8  
F3413 テーブル 46  
F3430 テーブル 68  
F4101SRM テーブル 7  
F4101 テーブル 8, 10  
F41021 テーブル 8, 44  
F4102SRM テーブル 7  
F4102 テーブル 8, 10  
F4111 テーブル 44  
JD Edwards EnterpriseOne アプリケー  
    ションの基礎 vii  
MMA Partners viii  
MPS 再生成プログラム (R3482) 68  
MRP/MPS 詳細メッセージの処理プロ  
    ラム (R3411) 67  
MRP/MPS 所要量計画プログラム  
    (R3482) 23  
MRP 詳細メッセージの検討プログラム  
    (P3411) 67  
P3009 プログラム 9

P3016 プログラム  
    アドホック カンバン カード 54  
    計算方法 21  
    処理オプション 18  
    用途 11, 18  
P3017 プログラム 12, 20, 21, 28  
P3018 プログラム 12, 23, 28, 42  
P3019 プログラム 54  
P3109 プログラム 14  
P31113 プログラム 43  
P31114 プログラム 9, 47, 48  
P311221 プログラム 44  
P31123 プログラム 9, 43, 48  
P3119 プログラム 9  
P3153 プログラム 43  
P3156 プログラム 43  
P3157 プログラム  
    処理オプション 49  
    用途 41, 42, 47, 48, 54, 56, 63, 67  
P3160W プログラム  
    処理オプション 57  
    用途 56  
P3411 プログラム 67  
P41001 プログラム 9  
P4101 プログラム  
    カンバン制御品目 10  
    カンバン フラグ 7  
P41026 プログラム  
    カンバン制御品目 10  
    カンバン フラグ 7  
P4310 プログラム 45, 56  
P4312 プログラム 49  
P4321 プログラム 68  
P46012 プログラム 64  
PeopleBook  
    注文 viii  
PeopleCode の表記規則 x  
R30450 プログラム  
    処理オプション 30  
    用途 12, 20, 23, 28, 30, 46, 54, 61  
R30470 プログラム  
    処理オプション 61  
    用途 61, 70  
R31410 プログラム 42  
R3411 プログラム 67

R34410 プログラム 68  
R3482 プログラム 23, 68

## あ

アドホック カンバン 6, 47  
アドホック カンバン カード  
    概要 54  
    追加 54, 55  
アプリケーションの基礎 vii

## い

一括オーダー  
    概要 56  
    カンバン処理を使用した数量のリリース 57  
印刷・製本されたドキュメンテーション viii  
インテグレーション  
    在庫管理 2  
    受注管理 2  
    所要量計画 2  
    製造原価計算および製造会計 2  
    製造現場管理 2  
    製造データ管理 2  
    倉庫管理 2, 42  
    調達管理 2

## お

オーダー処理プログラム (R31410) 42

## か

外部アセンブリ 46  
カンバン  
    アドホック 47, 54  
    アドホック カード 54  
    アドホック カードの追加 54  
    一括オーダーのリリース 55  
    外部アセンブリ 46  
    購買オーダーの入荷確認 49  
    在庫移動 44  
    作業オーダーおよびレート スケジュール 42  
    作成 29, 30  
    仕入先 45  
    事業所間移動 46  
    ソース タイプ 1 42  
    ソース タイプ 2 44  
    ソース タイプ 3 45  
    ソース タイプ 4 46

ソース タイプ 5 46  
トランザクション 47  
トランザクションについて 47  
発注点の定義 64  
品目別の供給の処理 54  
品目別の消費の処理 49  
品目別の処理 41  
カンバン ID 6  
カンバン管理  
    MRP スケジュール生成 67  
    MRP 生成 67  
    インテグレーション 1  
    カンバン マスター レコードの設定 11  
    機能 5  
    計画 67  
    資材所要量計画 (MRP) 67  
    システム テーブル 7  
    需要スケジュール生成 67  
    設定 9  
    用語と概念 6  
カンバン管理で使用するテーブル 7  
カンバン管理の MRP スケジュール生成 67  
カンバン管理の計画 67  
カンバン管理の需要スケジュール生成 67  
カンバン管理の用語と概念 6  
カンバン完了 42  
カンバン カード詳細テーブル (F30161) 8  
カンバン計算式  
    概要 21  
    カード数固定で高需要の場合 22  
    カード数固定で平均需要の場合 22  
    コンテナサイズ固定で高需要の場合 21  
    コンテナサイズ固定で平均需要の場合 21  
カンバン計算パラメータ  
    値の定義 28  
    概要 28  
カンバン工程能力セルフサービス  
    概要 69  
[かんばん工程能力の参照] フォーム 70  
カンバン固有のパラメータ 28  
カンバン固有のパラメータの値の定義 28  
カンバン サイズ  
    計算 35  
    セルフサービスを使用した調整 70  
    調整 69

- 手入力 22
  - カンバン サイズ計算 32
  - カンバン サイズ計算定義 20, 22
  - カンバン サイズ計算定義テーブル (F3017) 8
  - カンバン サイズ計算定義の設定 20
  - [かんばんサイズ計算の改訂] フォーム 22
  - [かんばんサイズ計算の処理] フォーム 28
  - カンバン サイズ計算の定義プログラム (P3017) 12, 20, 21, 28
  - カンバン サイズ計算パラメータ
    - MRP ウィンドウの期間 23
    - 安全在庫 25
    - 概要 21
    - カスタム パラメータ 1、2、3 27
    - 期間あたりの日数 23
    - コンテナ サイズ 26
    - 最小カード数 26
    - 最小数量規定値 27
    - 最大カード数 26
    - 最大数量規定値 27
    - 仕入先分割パーセント 24
    - 需要分割パーセント 25
    - スキャン デルタ日数 24
    - 配送リードタイム 24
    - 標準梱包サイズ 25
  - カンバン サイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) 12, 23, 28, 42
  - カンバン サイズ計算パラメータ テーブル (F3018) 8
  - カンバン サイズ計算プログラム (R30450)
    - 処理オプション 30
    - 用途 12, 20, 23, 28, 30, 46, 54, 61
  - かんばんサイズの編集フォーム 70
  - カンバン作成 30
  - カンバン処理 13, 41
  - カンバン処理プログラム (P3157)
    - 処理オプション 49
    - 用途 41, 42, 47, 48, 54, 56, 63, 67
  - カンバン処理ロジック 15
  - カンバンと補充トランザクション 47
  - カンバン トランザクション
    - 概要 47
    - 複数階層 63
  - カンバンの作成 29
  - カンバンの処理
    - 品目別の供給 41
    - 品目別の消費 41
  - カンバンのチェックアウト 41
  - カンバンのチェックイン 42
  - カンバンの発注点 63
  - カンバン発注点 63, 64
  - [かんばんパラメータの改訂] フォーム 28, 29
  - カンバン フラグ 6
  - カンバン補充能力テーブル (F3019) 8, 61
  - カンバン補充能力プログラム (P3019) 54
  - カンバン補充能力プログラム (R30470)
    - 処理オプション 61
    - 用途 61, 70
  - カンバン マスター (F3016) 8
  - カンバン マスター タグ テーブル (F3016T) 8
  - [かんばんマスターの改訂] フォーム 18, 55
  - カンバン マスターの改訂プログラム (P3016)
    - アドホック カンバン カード 54
    - 計算方法 21
    - 処理オプション 18
    - 用途 11, 18
  - [かんばんマスターの処理] フォーム 18, 49, 53, 54
  - カンバン マスター レコードの設定 11, 18
  - カンバン用の購買オーダー入荷確認 49
  - 完了ワークベンチ プログラム (P3119) 9
  - 関連ドキュメンテーション viii
  - カード数固定で高需要の場合 22
  - カード数固定で平均需要の場合 22
- き
- 供給場所 6
  - 共通フィールド xii
- く
- グローバル導入ステップ 3
- け
- 計画担当者用のカンバン工程能力セルフサービス 69
  - 警告 xi
  - 計算固有のパラメータ 28, 29
  - 計算固有のパラメータの値の定義 28, 29
  - 計算方法 6

## こ

ご意見 xii  
 購買オーダー照会プログラム (P3160W)  
   処理オプション 57  
   用途 56  
 購買オーダー プログラム (P4310) 45,  
   56  
 購買オーダー入荷確認プログラム  
   (P4312) 49  
 固定保管場所プログラム (P46012) 64  
 ご要望 xii  
 コンテナサイズ固定で高需要の場合 21

## さ

在庫移動カンバン 44  
 作業オーダーおよびレート スケジュー  
   ルのカンバン 42  
 作業オーダー完了 48  
 作業オーダー完了プログラム  
   (P31114) 9, 47, 48  
 作業オーダー在庫出庫プログラム  
   (P31113) 43  
 作業オーダーの作業工程テーブル  
   (F3112) 8  
 作業オーダーの時間入力プログラム  
   (P311221) 44  
 作業オーダー部品リスト テーブル  
   (F3111) 8  
 作業工程マスター (F3003) 7

## し

仕入先カンバン 45  
 仕入先スケジュール数量テーブル  
   (F3430) 68  
 仕入先スケジュール マスターの改訂プロ  
   グラム (P4321) 68  
 仕入先リリース スケジュールの生成プロ  
   グラム (R34410) 68  
 事業所間移動カンバン 46  
 事業所固定情報プログラム (P41001) 9  
 事業所品目 SRM タグ テーブル  
   (F4102SRM) 7  
 事業所品目テーブル (F4102) 8, 10  
 事業所品目プログラム (P41026)  
   カンバン制御品目 10  
   カンバン フラグ 7  
 [指定保管場所の改訂] フォーム 64  
 消費場所 6

## す

スーパー バックフラッシュ 48  
 スーパー バックフラッシュ プログラム  
   (P31123) 9, 43, 48

## せ

製造固定情報テーブル (F3009) 7  
 製造固定情報プログラム (P3009) 9  
 前提知識 vii

## そ

相互参照 xi  
 送信トランザクション  
   EDI 830 68  
   EDI 862 68  
 ソース 6  
 ソース タイプ  
   外部アセンブリ 46  
   在庫 44  
   作業オーダー 42  
   仕入先 45  
   事業所間移動 46  
 ソース モジュール B3003960 20

## ち

チェックアウト 6  
 チェックイン 6  
 注 x  
 注意事項 x

## つ

追加ドキュメンテーション viii

## と

導入ステップ  
   グローバル 3  
 導入手順  
   カンバン固有 4  
 ドキュメンテーション  
   印刷・製本 viii  
   関連 viii

## は

[発注残の処理] フォーム 57

## ひ

表記規則 x  
 品目/生産ライン関係マスター (F3109) 8  
 品目別のカンバン供給 54



- 品目別のカンバン供給の処理 41
- 品目別のカンバン消費 49
- 品目別のカンバン消費の処理 41, 53
- 品目別のカンバンの処理 41
- 品目保管場所テーブル (F41021) 8
- 品目マスター (F4101) 8, 10
- 品目マスター SRM タグ テーブル  
(F4101SRM) 7
- 品目マスター プログラム (P4101)
  - カンバン制御品目 10
  - カンバン フラグ 7

## ふ

- フェーズ 6
- 複数階層カンバン トランザクション
  - 概要 63
  - 設定 63
- 不足在庫 61
- 不足在庫の特定 61
- プッシュ システム 6
- 部品表マスター (F3002) 7
- プル システム 6

## ほ

- 補充ソース タイプ
  - DFM 2 重目的カード 17
  - DFM RIP 15
  - UDC 11
  - 外注 16
  - 外部アセンブリ 16
  - 在庫 16
  - 作業場 15
  - 仕入先 16
  - 事業所 17
- 補充トランザクション 47

## ら

- ライン順序ワークベンチ (P3156) 43
- ライン スケジューリング ワークベンチ  
(P3153) 43

## れ

- 連絡先 xii
- レート スケジュールの入力/変更プログラ  
ム (P3109) 14

