
JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook

2005 年 8 月

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 8.11 SP1 PeopleBook
SKU E1_APPS811SP1APM-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	xiii
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.....	xiii
JD Edwards EnterpriseOne アプリケーションの基礎.....	xiii
印刷・製本されたドキュメンテーションの入手.....	xiv
印刷・製本されたドキュメンテーションの注文.....	xiv
追加情報.....	xv
表記規則.....	xv
表記規則.....	xvi
注意事項の表示.....	xvi
国、地域、業種の表記.....	xvii
通貨コード.....	xvii
ご意見・ご要望をお寄せください.....	xviii
全ての PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xviii

まえがき

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 - まえがき.....	xxiii
対象の製品.....	xxiii
アプリケーションの基礎.....	xxiii
この PeopleBook で使用する共通フィールド.....	xxiv

第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 - はじめに.....	1
製造原価計算および製造会計システムの概要.....	1
製造原価計算および製造会計のインテグレーション.....	2
製造原価計算および製造会計の導入.....	3
グローバル導入ステップ.....	3
製造原価計算および製造会計の導入手順.....	4

第 2 章

製造原価計算および製造会計について.....	5
製造原価計算および製造会計システムの機能.....	5
製造原価計算と標準原価計算のインテグレーション.....	6

実際原価計算のインテグレーション.....	7
効率的な原価管理.....	8
製造原価計算および製造会計のためのテーブル.....	9

第 3 章

原価積み上げ計算について.....	13
シミュレート原価積み上げ.....	13
資材費原価要素.....	13
作業工程原価要素.....	14
B1 (直接労務費).....	14
B2 (段取労務費).....	14
B3 (機械稼働費).....	15
B4 (労務効率).....	15
C1、C2 (機械間接費 - 変動/固定).....	15
C3、C4 (労務間接費 - 変動/固定).....	15
外注作業原価要素.....	16
購買価格差異.....	16
例:購買価格差異および資材間接費.....	17

第 4 章

製造原価計算および製造会計システムの設定.....	19
製造原価計算のユーザー定義コードについて.....	19
原価計算情報の設定について.....	23
標準原価の原価計算数量の指定.....	23
標準原価の原価計算数量の指定に使用するフォーム.....	24
標準原価の原価計算数量の指定.....	24
品目原価レベルの指定.....	25
品目原価レベルについて.....	25
品目原価レベルの指定に使用するフォーム.....	25
品目原価レベルの指定.....	25
品目の原価計算方式と原価の指定.....	27
原価計算方式と原価について.....	27
品目の原価計算方式と原価の指定に使用するフォーム.....	29
原価の改訂 (P4105) の処理オプションの設定.....	29
品目の原価計算方式と原価の指定.....	29
製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定.....	31
製造固定情報について.....	31
製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定に使用するフォーム.....	31

製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定.....	31
標準レートコードと標準係数コードの設定.....	33
標準レートコードと標準係数コードについて.....	34
標準レートコードと標準係数コードの設定に使用するフォーム.....	34
標準レートと係数コードの設定.....	34
ユーザー定義原価要素への値の割り当て.....	35
ユーザー定義原価要素の値について.....	35
事前設定.....	36
ユーザー定義原価要素への値の割り当てに使用するフォーム.....	36
ユーザー定義原価要素への値の割り当て.....	36
作業場のシミュレートレートの設定.....	37
シミュレートレートについて.....	37
事前設定.....	38
作業場のシミュレートレートの設定に使用するフォーム.....	38
作業場のシミュレートレートの作成.....	38
元帳クラスコードの設定.....	39
元帳クラスコードについて.....	39
元帳クラスコードの設定に使用するフォーム.....	40
元帳クラスコードの設定.....	40
製造 AAI の定義.....	40
製造 AAI について.....	41
製造 AAI の定義に使用するフォーム.....	43
自動仕訳 (P40950) の処理オプションの設定.....	43
製造 AAI の定義.....	44

第 5 章

製造原価計算の使い方.....	47
製造原価計算について.....	47
コスト削減.....	48
標準原価計算.....	48
シミュレート原価と凍結原価.....	49
原価要素.....	49
原価計算用の部品表情報の検討.....	49
原価計算用の部品表情報の検討に使用するフォーム.....	49
原価計算用の部品表情報の検討.....	49
原価計算用の作業工程情報の検討.....	50
原価計算用の作業工程情報の検討に使用するフォーム.....	51
原価計算用の作業工程情報の検討.....	51
シミュレート原価の作成.....	53

シミュレート原価について.....	53
原価計算例外レポートについて.....	54
シミュレート原価積み上げについて.....	55
原価計算例外レポートの作成.....	57
原価計算例外 (R30801) の処理オプションの設定.....	57
シミュレート積み上げの作成.....	57
原価シミュレーション - 一時ビルド (R30812) の処理オプションの設定.....	57
シミュレート原価要素の検討と改訂.....	59
シミュレート原価要素について.....	60
シミュレート原価要素の検討と改訂に使用するフォーム.....	60
原価要素プログラム (P30026) の処理オプションの設定.....	60
シミュレート原価要素の改訂.....	61
部品表原価の検討.....	62
部品表原価について.....	62
部品表原価の検討に使用するフォーム.....	63
部品表原価 (P30206) の処理オプションの設定.....	63
部品表原価の検討.....	64
作業工程別原価の検討.....	66
作業工程別原価照会プログラムについて.....	66
作業工程別原価の検討に使用するフォーム.....	67
作業工程別原価照会 (P30208) の処理オプションの設定.....	67
作業工程別原価の検討.....	68
作業工程別原価明細の検討.....	70
凍結原価の更新.....	71
凍結原価の更新について.....	71
凍結原価の更新プログラムの実行.....	73
品目原価要素 - 凍結原価更新 (R30835) の処理オプションの設定.....	73
作業場レートの凍結.....	75
作業場レートの凍結プログラムについて.....	75
作業場レートの凍結.....	75
作業場レートの凍結 (R30860) の処理オプションの設定.....	75
凍結原価要素の検討.....	76
原価計算情報の検討について.....	76
凍結原価要素の検討に使用するフォーム.....	76
凍結原価要素の検討.....	76
原価要素レポートの検討.....	77
原価要素レポートについて.....	77
原価要素レポートの実行.....	77
原価要素レポート (R30026P) の処理オプションの設定.....	77
品目元帳の検討.....	78

品目元帳の検討について.....	78
品目元帳の検討に使用するフォーム.....	78
品目元帳情報の検討.....	78
原価のコピー.....	79
原価金額のコピー プログラムについて.....	79
原価金額のコピー レポートの実行.....	79
原価金額のコピー (R30890) の処理オプションの設定.....	79
シミュレート原価のリセット.....	79
原価シミュレーション再作成プログラムについて.....	80
凍結原価からシミュレート原価へのコピー.....	80
原価シミュレーション再作成 (R30850) の処理オプションの設定.....	80
受注オーダー価格と原価の更新.....	80
受注オーダー価格/原価のバッチ更新プログラムについて.....	80
受注オーダー価格と原価情報の更新.....	80
製造原価の更新.....	80
保管場所原価の改訂プログラム.....	81
製品原価の更新に使用するフォーム.....	81
製品原価情報の更新.....	81
品目原価レベルの変更.....	82
品目原価レベルの換算プログラムについて.....	82
事前設定.....	82
品目原価レベル情報の変更.....	83
品目原価レベルの換算 (R41815) の処理オプションの設定.....	83
仕掛品の再評価.....	83
仕掛品の再評価プログラムについて.....	83
仕掛品の再評価.....	84
仕掛品の再評価 (R30837) の処理オプションの設定.....	85
実際原価計算でのその他費用の適用.....	85
その他費用について.....	85
実際原価計算でのその他費用の適用.....	85
サプライチェーン環境での製造原価計算の処理.....	86
製造方式の混在について.....	86
バッチ製造について.....	86
キット品目について.....	87
コンフィギュレーション品目について.....	88
プロセス製造について.....	89
連産品と副産物について.....	90
連産品/副産物計画テーブル プログラムについて.....	92
パーセント部品表について.....	93
サプライチェーン環境での製造原価計算の処理に使用するフォーム.....	93

プロセスに対する製造原価計算の検討.....	94
原料に対する製造原価計算の検討.....	95
連産品と副産物の原価計算の入力項目の検討.....	96
連産品と副産物の原価の検討.....	98
工程別原価の検討.....	98
連産品/副産物計画テーブルの設定.....	99
パーセント部品表に対する製造原価計算の検討.....	100
(Rapid Start) Managing Product Costs and Periodic Cost Rollups.....	100
Managing Product Costs and Periodic Cost Rollups.....	101
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Costing Exception Report (R30801).....	102
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Item Cost Components (P30026).....	102
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Cost Simulation – By Exception (R30812).....	102
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Cost Simulation – All Items (R30812).....	103
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Standard Item Cost Ledger Update – Proof (R30835).....	104
Preconfigured Processing Options for Rapid Start Standard Item Cost Ledger Update – Final (R30835).....	105
 第 6 章	
製造会計システムの使い方.....	107
製造会計システムについて.....	107
製造会計の処理の流れ.....	107
一般会計システムとのインテグレーション.....	110
製造原価差異.....	111
実際原価計算.....	112
製造会計の取引の流れ.....	113
作業オーダーについて.....	116
作業オーダーの作成.....	116
部品リストと作業工程.....	117
作業オーダーの改訂.....	117
未計上数量.....	118
在庫出庫トランザクション.....	118
労務時間および作業量.....	119
外注作業.....	120
構成品仕損.....	120
作業オーダーの完了.....	121
仕訳について.....	121
仕訳と 3 ステップ処理.....	121
明細仕訳と集計仕訳.....	122

仕掛品または完成品の仕訳の作成.....	123
仕訳の作成について.....	123
製造会計仕訳の作成.....	125
製造会計仕訳 (R31802A) の処理オプションの設定.....	125
(Rapid Start) Creating Journal Entries for Work in Process or Completions.....	127
Creating Journal Entries for Work in Process or Completions.....	128
Preconfigured Processing Options for Write Journal Entries for In Process Orders (R31802A).....	128
Preconfigured Processing Options for Write Journal Entries for Completed Orders (R31802A).....	130
製造原価の検討.....	131
製造原価照会について.....	132
製造原価の確認に使用するフォーム.....	132
製造原価照会 (P31022) の処理オプションの設定.....	132
製造原価の検討.....	134
差異仕訳の作成.....	135
差異仕訳について.....	135
製造会計レポートについて.....	135
差異仕訳の作成.....	136
差異 (R31804) の処理オプションの設定.....	137
(Rapid Start) Creating Journal Entries for Variances.....	139
Creating Journal Entries for Variances.....	139
Preconfigured Processing Options for J.E.'s for Variances – Proof (R31804).....	140
Preconfigured Processing Options for J.E.'s for Variances – Final (R31804).....	142
総勘定元帳バッチの検討.....	144
総勘定元帳バッチについて.....	144
事前設定.....	144
総勘定元帳バッチの検討に使用するフォーム.....	145
総勘定元帳バッチ データの検討.....	145
総勘定元帳への製造仕訳の転記.....	145
転記プログラムについて.....	146
転記処理について.....	146
事前設定.....	147
総勘定元帳への仕訳の転記.....	147

第 7 章

リーン会計の使い方.....	149
EnterpriseOne リーン会計について.....	149
リーン製造会計の設定について.....	149
AAI (自動仕訳).....	149
伝票タイプ.....	150

トランザクション進捗.....	150
リーマン製造会計の使い方.....	150
リーマン製造会計プログラム (RF31200) について.....	150
リーマン製造会計の実行.....	151
リーマン製造会計の処理オプションの設定.....	151
リーマン製造差異会計の使い方.....	153
リーマン差異仕訳入力プログラムについて.....	153
リーマン差異仕訳入力の実行.....	154
リーマン差異仕訳入力 (RF31210) の処理オプションの設定.....	154
リーマン製造原価照会プログラムの実行.....	155
リーマン製造原価照会プログラムについて.....	155
原価と差異の検討に使用するフォーム.....	156
原価と差異の検討.....	156
リーマン仕掛品再評価の実行.....	157
リーマン仕掛品再評価プログラムについて.....	157
リーマン仕掛品再評価 (RF31220) の処理オプションの設定.....	158
品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討.....	158
品目元帳/勘定科目整合性レポートについて.....	158
品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行.....	159
品目元帳/勘定科目整合性 (R41543) の処理オプションの設定.....	159
元帳情報の検討.....	160
リーマン会計 - G/L 検討プログラムについて.....	160
リーマン会計仕訳の検討に使用するフォーム.....	160

付録 A

EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のレポート.....	161
製造原価計算および製造会計のレポート.....	161
製造原価計算および製造会計の全レポート.....	161
製造原価計算および製造会計の主なレポート.....	163
R30440 - 部品表原価レポート.....	163
部品表原価レポート (R30440) の処理オプション.....	163
R30445A - 複数レベル部品表原価レポート.....	164
複数レベル部品表原価レポート (R30445A) の処理オプション.....	164
R30543 - 原価要素/元帳整合性.....	165
原価要素/元帳整合性 (R30543) の処理オプション.....	165
R31401 - 会計集計 (締切り済み作業オーダー).....	165
R31425 - 購買価格差異レポート.....	166
R31426 - 資材使用差異レポート.....	166
資材使用差異レポート (R31426) の処理オプション.....	166

R314271 - 賃率差異レポート.....167

賃率差異レポート (R314271) の処理オプション.....167

R31428 - 作業オーダー労務効率レポート.....167

作業オーダー労務効率レポート (R31428) の処理オプション.....167

EnterpriseOne 用語集.....169

索引181

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する必要があります。

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となる情報が、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

日本ピープルソフト株式会社
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。

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

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

事業所	倉庫、作業、プロジェクト、作業所、支店、工場など、配送業務や製造業務が行われる場所や単位を表すコードです。システムによっては、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
ビジネスユニット	個別に費用がトラッキングされる各エンティティを表すコードです。システムによっては、事業所とも呼ばれます。
カテゴリ コード	各カテゴリを表すコードです。カテゴリ コードは、ユーザー定義コードで、トラッキングや申告など、組織の業務要件に合わせてカスタマイズできます。
会社	組織、資金、報告主体などを識別するコードです。会社コードは、F0010 に定義済みである必要があり、このコードで表される単位ごとに、完全な貸借対照表を備えている必要があります。
通貨コード	取引の通貨を表す 3 文字のコードです。EnterpriseOne では、国際標準化機構 (ISO) に準拠した通貨コードを提供しています。通貨コードは F0013 テーブルに格納されています。
伝票会社	<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">• 住所変更が有効になる日付• 賃貸契約が有効になる日付• 価格が有効になる日付• 為替換算レートが有効になる日付

- 税率が有効になる日付

会計期間、会計年度

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

元帳日付

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

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 – 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が記載されています。

- 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 在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne 製造管理 – 受注設計生産ファンデーション
- JD Edwards EnterpriseOne Payroll
- JD Edwards EnterpriseOne 一般会計

アプリケーションの基礎

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

姉妹編である以下の PeopleBook には、EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計の設定に適用される情報が含まれています。

- 『JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『PeopleSoft EnterpriseOne Payroll 8.11 SP1 PeopleBook』
- 『JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 8.11 SP1 PeopleBook』

この PeopleBook で使用する共通フィールド

会社	<p>特定の企業、組織、団体などを識別するコードを入力します。会社コードは会社固定情報テーブル (F0010) に設定されていて、適切な貸借対照表を保持した組織を表す番号である必要があります。このレベルでは、会社間取引を持つことができます。</p>
原価計算方式	<p>注: 日付や AAI (自動仕訳) などのデフォルト値に会社 00000 を使用できます。取引入力には会社 00000 を使用できません。</p>
伝票タイプ	<p>原価計算エラーの基準となる原価計算方式 (01、02 など) を入力します。ブランクの場合、標準原価計算方式 07 が使用されます。</p> <p>トランザクションの発生元と目的を識別するユーザー定義コード (00/DT) を指定します。伝票、請求書、入荷確認書、タイムシートなどの伝票タイプ用に、いくつかのプレフィックスが予約済みです。各コードに予約されている伝票タイプのプレフィックスは、以下のとおりです。</p> <p>P: 買掛金伝票 R: 売掛金伝票 T: 時間および給与伝票 I: 在庫伝票 O: 購買オーダー伝票 S: 受注オーダー伝票</p>
オーダー タイプ	<p>伝票のタイプを識別するユーザー定義コード (00/DT) を指定します。このコードはトランザクションの発生元も示しています。伝票、請求書、入荷確認書、タイム シートの伝票タイプ コードは予約されていて、転記プログラムの実行時に自動仕訳が作成されます (初期入力時には、これらの項目は自動残高調整されません)。次の伝票タイプは事前定義されています。この伝票タイプは変更しないでください。</p> <p>P: 買掛金伝票 R: 売掛金伝票 T: 給与計算伝票 I: 在庫伝票 O: 購買オーダー処理伝票 J: 一般会計/共有利息請求伝票 S: 受注オーダー処理伝票</p>
段取労務費	<p>レート指定します。このレートと関連する作業工程の段取労務時間に基づいて、標準段取労務費が計算されます。</p>
作業場	<p>費用のトラッキング対象となる事業単位を識別する英数字のコードを指定します。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所などをビジネスユニットとして設定できます。</p> <p>ビジネスユニットを伝票、組織、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成することができます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛</p>

金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの設備をトラッキングすることができます。

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

第 1 章

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

この章では、以下の内容について説明します。

- 製造原価計算および製造会計システムの概要
- 製造原価計算および製造会計のインテグレーション
- 製造原価計算および製造会計の導入

製造原価計算および製造会計システムの概要

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

EnterpriseOne Supply Chain Management の製造原価計算（製造データ管理）システムと製造会計（製造現場）システムには、製造業界の業務環境における問題解決に必要な機能が提供されています。また、これらの機能により、透明性の高い原価管理が可能になります。

このアプリケーションでは、以下の処理を行うことができます。

- 原価要素を必要な数だけ定義し、管理して、運賃、税金、関税、電力料などの特定の原価をトラッキングできます。
- 原価シミュレーション分析と実際原価計算で使用する原価方式を必要な数だけ定義できます。
- 特定の品目に原価係数と原価レートを割り当てます。
これらの係数とレートは、その他または追加費用に使用して追加の費用を計算できます。
- 変更を加える前に、旧原価と新原価を比較する完全なレポートを印刷します。
- 全品目に対する部品表を取り込んで構成品の合計原価を加算することにより、資材費の合計を計算します。
- 実稼働データを凍結原価標準に更新する前に、原価シミュレーションを実行します。
- 事業所レベルで原価情報を管理し、同一製品を異なる場所で製造した場合の原価の差異に対応します。
- 特定の勘定科目の金額を請求します。
- 仕掛品または完成品に対して、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
- 作業オーダーまたはレート スケジュールの差異に対して、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
- 作業オーダーまたはレート スケジュールに対する原価明細と差異をリストしたレポートを印刷します。
- 設計、計画、実際（資材および労務）、その他の原価の差異を検討します。

- 作業オーダーではなくトランザクション ID と生産計画を使用して、会計トランザクションを効率的に処理します（リーン会計）。

製造原価計算および製造会計のインテグレーション

製造原価計算および製造会計システムは、以下の JD Edwards EnterpriseOne システムと統合されます。

- 製造データ管理
- 製造現場管理
- Engineer to Order
- Payroll
- 一般会計

製造原価計算および製造会計システムは、EnterpriseOne の他のシステムと連動し、全ての製品原価と製造原価を追跡管理します。統合における留意事項については、この PeopleBook の導入に関する章で説明します。サードパーティ アプリケーションとの統合についての補足情報は、PeopleSoft Customer Connection Web サイトを参照してください。

製造データ管理

製造データ管理の部品表を設定し、部品表原価を検討します。また、製造データ管理の作業工程を入力し、労務費と間接費に関してそれらの工程を検討します。

製造現場管理

製造現場システムを使用している多くの企業では、実際原価や平均製造原価を把握し、トラッキングする必要があります。実際原価計算を使用する場合は、使用実績時間および出庫済み部品の実績数量に基づいて、作業オーダーまたはレート スケジュールに組み込まれた製品の原価が計算されます。

Engineer to Order

製造会計仕訳プログラム (R31802A) を設定して、受注設計生産プロジェクトの最終製品の製造作業オーダーに対して 2 つの仕訳を作成できます。

Payroll

製造原価計算および製造会計システムには、スピード時間入力プログラムとのインターフェイスが用意されており、製造現場システムで給与計算のトランザクション データを使用できます。

一般会計

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

製造原価計算および製造会計の導入

このセクションでは、製造原価計算および製造会計を導入するために必要な手順の概要を説明します。

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

グローバル導入ステップ

製造原価計算および製造会計を導入する前に、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。次の表は、EnterpriseOne 製造管理の全ての製品のグローバル導入の推奨手順を示しています。

手順	参照
1. グローバル UDC テーブルを設定します。	PeopleSoft EnterpriseOne Tools 8.95 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。	
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」
15. 製造現場カレンダーを設定します。	
16. 製造固定情報を設定します。	

製造原価計算および製造会計の導入手順

次の表は、製造原価計算および製造会計の導入手順を示しています。

手順	参照
1. 製造原価計算および製造会計の製造固定情報を設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定」、31 ページ
2. 製造原価計算のユーザー定義コード (UDC) を設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「製造原価計算のユーザー定義コードについて」、19 ページ
3. 原価計算情報を設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「原価計算情報の設定について」、23 ページ
4. 標準原価の原価計算数量を設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「標準原価の原価計算数量の指定」、23 ページ
5. 品目原価レベルを設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「品目原価レベルの指定」、25 ページ
6. 品目の原価計算方式と原価を設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「品目の原価計算方式と原価の指定」、27 ページ
7. 標準レートコードと標準係数コードを設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「標準レートコードと標準係数コードの設定」、33 ページ
8. ユーザー定義原価要素へ値を割り当てます。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「ユーザー定義原価要素への値の割り当て」、35 ページ
9. 作業場のシミュレートレートを設定します。	第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「作業場のシミュレートレートの設定」、37 ページ

第 2 章

製造原価計算および製造会計について

この章では、以下の内容について説明します。

- 製造原価計算および製造会計システムの機能
- 製造原価計算と標準原価計算のインテグレーション
- 実際原価計算のインテグレーション
- 効率的な原価管理
- 製造原価計算および製造会計のテーブル

製造原価計算および製造会計システムの機能

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

EnterpriseOne Supply Chain Management の製造原価計算（製造データ管理）システムおよび製造会計（製造現場）システムでは、製造業界の業務環境における問題解決に必要な機能が提供されています。また、これらの機能により、透明性の高い原価管理が可能になります。

在庫の正確で完全な記録を維持することは、現在の商業における重要な関心事の 1 つです。利益の低い在庫品を過剰に抱えたり、特定の在庫品目に対して不適切な原価計算方式を使用すると、利益は急激に減少します。

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

正確な製造原価計算により、以下の製造プロセスを評価して、収益への影響を判断することができます。

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

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

製造原価計算システムおよび製造会計システムは、あらゆる製造環境に柔軟に対応します。

次の表は、これらのシステムの機能や利点を説明しています。

機能	説明
ユーザー定義のその他費用または追加費用	必要な数の原価要素を定義および管理して、運賃、税金、関税、電力料などの特定の原価をトラッキングします。
ユーザー定義の原価積み上げ方式	必要な数の原価計算方式を定義して、原価シミュレーション分析および実際原価計算で使用します。
ユーザー定義の原価係数および原価レート	特定の品目に原価係数および原価レートを割り当てます。これらの係数およびレートは、その他費用または追加費用と合わせて、追加の費用の計算に使用されます。
原価差異	変更を加える前に、旧原価と新原価を比較する完全なレポートを印刷します。
部品表積み上げ	全品目の部品表を取得して構成品の合計原価を加算することにより、資材費の合計額を計算します。
原価シミュレーション	実稼働データを更新して凍結標準原価にする前に、原価シミュレーションを実行します。
複数事業所の原価計算	事業所レベルで原価情報を保守管理して、同一の製造品目を異なる場所で製造した場合の原価の差異に対応できるようにします。
差異	次の差異を確認します。 <ul style="list-style-type: none"> 設計差異 計画差異 実際差異(資材費および労務費) その他差異
差異仕訳	作業オーダーまたはレートスケジュールオーダーの差異に対する、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
作業オーダーまたはレートスケジュールオーダーのトランザクションの仕訳	仕掛品または完了品に対する、明細仕訳または集計仕訳を作成します。
AAI(自動仕訳)テーブル	特定の勘定科目の金額を請求します。
レポート	作業オーダーまたはレートスケジュールオーダーに関する、原価明細と差異をリストしたレポートを印刷します。

製造原価計算と標準原価計算のインテグレーション

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

これらの原価を計算するには、以下の点を考慮する必要があります。

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

シミュレート モードで原価要素を計算した後で標準原価方式 (07) を使用し、その結果に問題がない場合は、凍結標準原価要素を設定します。製造現場のトランザクションでは、これらの凍結標準原価要素が計算に使用されます。その後、総勘定元帳に取引が作成され、在庫評価の基準となります。

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

実際原価計算のインテグレーション

実際原価の評価方法には、次の 2 つがあります。

- 加重平均原価方式 (02)
- 実際/製造最終原価方式 (09)

製造原価計算システムを使用しなくても、製造会計システムで実際原価計算を行うことができます。

EnterpriseOne 製造現場システムを使用している多くの企業では、実際または平均製造原価を把握およびトラッキングする必要があります。実際原価計算を使用する場合は、使用実績時間および出庫済み部品の実績数量に基づいて、作業オーダーまたはレート スケジュール オーダーの製品の原価が計算されます。原価は、最新の情報に基づいて更新されます。

実際原価計算は、製造原価計算システムではなく、製造会計システムの機能です。実際原価計算を使用する場合は、製造する各品目に製造原価を設定する必要はありません。製造原価は、作業オーダーまたはレート スケジュール オーダーの完了時に計算されます。親品目が実際原価の品目であれば、実際原価の品目と標準原価の品目を組み合わせて使用することができます。実際原価方式およびその他費用を使用している場合、該当する原価要素テーブルのその他費用データを凍結にする必要があります。

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

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

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

実際原価計算 (09) は、次のような場合に便利です。

- 受注設計または受注製造を行う
- 原価が頻繁に大きく変動する

効率的な原価管理

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

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

部門	説明
設計技術	設計技術部門は、以下の事項に関して責任を負います。 <ul style="list-style-type: none"> • 完全な部品表 • 正確な製造/購買情報 • 設計変更オーダー (ECO) の考慮
販売	販売部門は、製造業の最新動向やターゲットとする市場に関する重要な情報を提供します。原価管理を有効に行うには、販売部門が精度の高い予測を適時に行う必要があります。
製造技術	製造技術部門は、以下の事項の確認に関して責任を負います。 <ul style="list-style-type: none"> • 適切な製造工程 • 既存の製造工程に対する変更 • 製造間接費 • 作業場に関する正確な情報
購買	購買部門では、次の情報を提供する必要があります。 <ul style="list-style-type: none"> • 正確な仕入先原価 • 正確な輸送費
製造	製造作業は、原価管理業務に不可欠な情報を提供します。以下に例を示します。 <ul style="list-style-type: none"> • 正確かつ適時なデータ入力 • 部品表と作業工程間の相違の識別
原価計算	原価計算部門では、以下の業務を行う必要があります。 <ul style="list-style-type: none"> • 全品目に原価が設定されているかどうかの確認 • 一般管理間接費の識別 • 標準原価と実際原価の差異を示す適時なレポートの作成

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

- 原価の変更時期およびその頻度

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

また、原価を定義する際に、次のような状況が発生する場合があります。

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

標準原価計算と実際原価計算の考慮事項

標準原価計算と実際原価計算のどちらを使用するかは、企業内の需要と要件に応じて決定する必要があります。最適な原価計算方式を決定するには、さまざまな事項を考慮する必要があります。

次の表は、製造原価計算システムおよび製造会計システムで考慮すべき点を示しています。

考慮事項	説明
他のシステムとのインテグレーション	コンフィギュレータプログラムは、実際原価計算方式 (02 または 09) に対応していません。
製造	<p>実際原価計算方式を使用する場合の推奨事項は以下のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 組立製造の使用 • 受注設計生産または受注生産を使用し、入力された作業オーダーの情報を全て監視する
在庫移動	<p>製造最終原価計算方式 (09) を使用する場合の注意事項は以下のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 在庫を売上原価 (COGS) 以外に移動させると、在庫評価額が正しく計上されない場合があるため注意する • 実地棚卸処理は、他の原価方式より時間がかかることを認識する。
原価計算	<p>実際原価計算方式を使用する場合には、この方式に最適な在庫原価レベル 3 (品目、事業所、および保管場所での原価管理) を設定します。</p>

製造原価計算および製造会計のためのテーブル

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

テーブル	説明
勘定残高 (F0902)	各期間の転記額と前年度の残高（正味および累計）が保管されます。このテーブルには、勘定科目、元帳タイプ、補助元帳、会計年度、および取引通貨の各テーブルにつき1つのレコードが保管されます。
取引明細 (F0911)	総勘定元帳の取引明細が保管されます。
勘定科目マスター (F0901)	勘定科目コードや勘定科目名などの勘定科目定義が保管されます。
住所録マスター (F0101)	顧客、仕入先、従業員、見込客などの情報が保管されます。
流通/製造 AAI 値 (F4095)	仕訳の作成時に使用される勘定科目コードが保管されます。
バッチ制御レコード (F0011)	バッチ番号、バッチ状況、バッチ入力日付など、自動生成されるバッチ見出し情報が保管されます。
部品表マスター (F3002)	構成品の数量など、部品表に関するビジネスユニットレベルの情報が保管されます。この情報は、資材費の計算に使用されます。
事業所品目 (F4102)	事業所レベルのカテゴリコードなど、倉庫または事業所レベルの情報を定義および管理します。
ビジネスユニットマスター (F0006)	ビジネスユニットに割り当てられた会社名、カテゴリコードなど、ビジネスユニットに関する情報を指定します。
品目原価要素 (F30026)	原価要素別に標準原価が保管されます。
品目原価要素明細 (F300261)	作業場別に原価要素が保管されます。
品目原価 (F4105)	集計品目原価および在庫評価方式が保管されます。
設備料金 (F1301)	製造固定情報プログラム (P3009) の機械稼働レートのソースとしてこのテーブルを選択する場合に、実際原価計算で利用できる設備料金が保管されます。
汎用メッセージ/レート (F00191)	次のようなレートテーブルおよび係数テーブルが保管されます。 <ul style="list-style-type: none"> • 原価計算係数 (30/CF) • 原価計算レート (30/CR) • 従業員賃率 (31/ER)
品目元帳 (F4111)	在庫評価額が変更された取引が保管されます。
保管場所品目 (F41021)	製造会計取引で使用される元帳クラスを指定します。

テーブル	説明
品目マスター (F4101)	品目番号、品名、カテゴリコード、計量単位など、定義済み在庫品目ごとの基本情報が保管されます。
製造固定情報 (F3009)	使用する間接費の値を指定する変数が保管されます。実際原価計算の場合、労務費や機械稼働レートのソースを特定できます。
品目製造データ (F4101M)	原価計算数量が保管されます。この値は標準生産数量として、品目の固定段取原価の割り当ての決定に使用されます。
作業オーダー部品リスト (F3111)	作業オーダーまたはレートスケジュールオーダーに付随する部品リストが保管されます。1 部品に対して 1 レコードが割り当てられます。
製造原価 (F3102)	特定の作業オーダーに関連付けられている原価が全て保管されます。
購買明細 (F4311)	購買オーダーに関連する取引が保管されます。
作業工程マスター (F3003)	作業順序、作業場、実行時間、段取時間、機械稼働時間など、作業工程情報が保管されます。労務費、機械稼働費、および間接費を計算する際に、この情報が使用されます。
任意売上勘定科目設定 (F4096)	任意勘定科目の設定に使用する情報を指定します。
ユーザー定義コード (F0005)	ユーザー定義コード (UDC) およびその記述が保管されます。
作業場マスター (F30006)	作業場効率など、定義済みの作業場全てに関する詳細データが保管されます。
作業場レート (F30008)	間接費、労務賃、機械稼働時間に対するレートなど、各作業場のシミュレートレートおよび凍結レートが保管されます。
作業オーダー マスター (F4801)	全作業オーダーの見出し情報が保管されます。このテーブルのデータは、製造現場の書類に出力されます。作業オーダーに対する完了トランザクションが発生する際に、このテーブルは更新されます。
作業オーダー マスター タグ (F4801T)	作業オーダーの原価計算方式が保管されます。この計算方式によって、作業オーダーを標準原価計算で処理するか実際原価計算で処理するかが決まります。また、仕損の未計上の金額および数量と、未計上の完了済み作業オーダーも保管されます。

テーブル	説明
作業オーダーの作業工程 (F3112)	作業オーダーまたはレートスケジュールオーダーに付随する作業工程ステップが保管されます。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。
作業オーダー時間トランザクション (F31122)	作業オーダー別に労務費および機械稼働時間の各トランザクションが保管されます。

第 3 章

原価積み上げ計算について

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

この章では、以下の内容について説明します。

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

シミュレート原価積み上げ

原価シミュレーション – 一時ビルド プログラム (R30812) では必要に応じて、時間基準コード、作業員数、歩留累計値に基づいて直接労務時間と直接機械時間を調整します。このプログラムでは、作業仕損と仕損率 (%) に基づいて構成品の資材数量を調整します。

資材費原価要素

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

原価要素	説明
A1(購買資材費)	シミュレート積み上げプログラムの[購買品目]処理オプションに原価計算方式を入力すると、その原価計算方法を使用して品目原価テーブル(F4105)から原価が取り込まれます。
A2(資材仕損)	<ul style="list-style-type: none"> 部品表に仕損率が定義されている品目に対して使用されます。 構成成品が組み立てられた時点で発生した仕損から正味追加原価が算出されます。 構成成品の資材仕損原価 = 部品表の仕損率(%) × 親品目 1 個あたりの数量 × 構成成品の合計原価

作業工程原価要素

作業工程原価要素(原価要素 B および C)は、手作業またはシミュレート積み上げプログラム(R30812)で制御することができます。

この章では、以下の内容について説明します。

- B1(直接労務費)
- B2(段取労務費)
- B3(機械稼働費)
- B4(労務効率)
- C1、C2(機械間接費 - 変動/固定)
- C31、C4(労務間接費 - 変動/固定)

B1(直接労務費)

B1 原価は次のように計算されます。

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

B2(段取労務費)

B2 原価は次のように計算されます。

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

注: 除算を行うのは、原価計算数量がゼロでない場合のみです。

B3（機械稼働費）

B3 原価は次のように計算されます。

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

B4（労務効率）

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

直接労務時間に対してのみ、労務効率が次のように計算されます。

親の労務効率 = 品目の作業工程における全作業の労務効率計算値の合計

作業労務効率の計算は、次のように行います。

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

C1、C2（機械間接費 - 変動/固定）

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

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

変動機械間接費の計算は、以下のように行います。

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

固定機械間接費の計算は、以下のように行います。

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

C3、C4（労務間接費 - 変動/固定）

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

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

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

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

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

外注作業原価要素

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

外注作業に対する品目番号は、オーダー処理プログラム（R31410）により、次のように作成されます。

親*OPxx

“親”は親品目番号を表し、“xx”は外注作業の作業順序番号の整数部分を表します。たとえば、品目 333 に対する外注作業の作業順序番号が 30 であれば、この外注作業の品目番号は 333*OP30 となります。

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

購買価格差異

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

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

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

- $PPV = A1 \text{ 原価} - \text{購買オーダー単位原価}$

- 資材間接費 = 合計標準原価 - A1 原価

例:購買価格差異および資材間接費

品目原価テーブル (F4105) には、次の情報が含まれています。

- 平均原価 = 14.00
- 標準原価 = 16.00

品目原価要素テーブル (F30026) には、次の情報が含まれています。

- A1 原価 = 13.00
- X1 原価 = 3.00

次の T 勘定は、価格差異と資材間接費の会計フローを示したものです。

資材 間接費		PPV	
3.00			1.00

価格差異と資材間接費の T 勘定

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

資材 在庫		仕掛品	
	16.00	16.00	

資材在庫と仕掛品の T 勘定

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

PPV		売上原価	
1.00	貸方		1.00

PPV と売上原価の T 勘定

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

第 4 章

製造原価計算および製造会計システムの設定

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

- 標準原価の原価計算数量の指定
- 品目原価レベルの指定
- 品目の原価計算方式と原価の指定
- 製造原価計算と製造会計の製造固定情報の指定
- 標準レートコードと標準係数コードの設定
- ユーザー定義原価要素への値の割り当て
- 作業場のシミュレートレートの設定
- 元帳クラスコードの設定
- 製造 AAI (自動仕訳) の定義

注: 製造原価計算および製造会計システムを使用するには、処理中に使用される情報を定義する必要があります。品目に標準原価方式と実際原価方式のどちらを使用するかによって設定が異なります。

製造原価計算のユーザー定義コードについて

製造原価計算 (製造データ管理) および製造会計 (製造現場) システムには、ユーザー定義コードが必要なフィールドが多くあります。ユーザー定義コードを使用すると、組織のニーズに応じて、さまざまな情報に有効なコードを定義するテーブルを設定して管理できます。ユーザー定義コードは、システムとコードタイプで分類されます。

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

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

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

ユーザー定義コード	内容
価格設定例外エラー メッセージ (30/EM)	<p>このテーブルに含まれるエラーが品目にある場合、このユーザー定義コードテーブルを使用して、原価計算例外レポート(R30801)に表示されるエラー メッセージを検討します。必要に応じてエラーの重要度を変更できます。重要度は、[記述 2] で定義します。</p> <p>エラー メッセージはハードコード化されています。これらのメッセージを追加または削除することはできません。既存のメッセージの名前を変更する場合は、メッセージの意味が変わらないように、社内のユーザーが理解しやすい表現にします。</p>
在庫の平均価格計算 (40/AV)	加重移動平均法 (02) を自動的に更新する場合は、このユーザー定義コードテーブルを使用して、更新する各プログラムのプログラム ID を入力します。作業オーダーの完了 (R31114) と差異勘定科目 (R31804) を実際原価計算に追加する必要があります。
原価計算方法 (40/CM)	このユーザー定義コードテーブルを使用して、全品目の原価計算に使用する原価計算方式を検討します。コード 01 から 09 まではハードコード化されており、変更はできません。コード 10 から 19 までは、システム用として予約されています。製造で使用する原価計算方式は、コード 02、07、09 のみです。

例: 部品表原価に対する原価バケット コードの設定

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

各原価バケットには、複数の定義済み原価要素を入れることができます。

次の例は、バケットとそれぞれのユーザー定義コードの定義方法を示しています。

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

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

コード	記述 01	記述 02	特殊取扱コード	ハードコード
A1	購買費	1		Y
A2	購買費	1		Y
B1	労務費	2		Y
B2	労務費	2		Y
B3	機械稼働費	3		Y
B4	労務費	2		Y
C1	間接費	4		Y
C2	間接費	4		Y
C3	間接費	4		Y
C4	間接費	4		Y

原価計算情報の設定について

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

注: 実際原価計算方式を使用している場合は、原価計算数量の設定を行う必要はありません。

標準原価の原価計算数量の指定

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

このセクションでは、標準原価の原価計算数量を設定する方法について説明します。

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

標準原価の原価計算数量の指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
[追加システム情報]	W41026D	[品目の改訂] (G4112)、[事業所品目製造データ] 品目番号を検索してレコードを選択し、[ロー]メニューの[追加システム情報]をクリックします。	標準原価の原価計算数量を設定します。

標準原価の原価計算数量の指定

[追加システム情報] フォームにアクセスします。

事業所品目製造データ - 追加システム情報

事業所品目の処理 追加システム情報

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) 前へ 次へ ツール(T)

事業所 10

品目番号 220 Touring Bike, Red

工場製造 等級および濃度 サービス保証 デモ/製品情報 サプライチェーン・プランニング Demand Flow®

発注方針コード	1 都度発注	原価計算数量	10
発注方針値		出庫タイプ・コード	I 手作業出庫
計画コード	1 MPSまたはDRPで計画	時間基準コード	U 単位レート
計画枠規則	C 顧客需要(受注オーダー)	品目改訂レベル	AA
計画時間枠	15	減損率	
凍結時間枠	10	減損率方式	%
メッセージ表示時間枠	60	標準リードタイム	
段取労務時間		製造リードタイム	
移動待ち時間		累積リードタイム	
<input type="checkbox"/> MRPメッセージの非表示		単位あたりリードタイム	
ECO No.		固定/変動	F
ECO理由		製造リードタイム数量	10
ECO日付			
入出庫	0 未処理	改訂No.	
補充時間		<input type="checkbox"/> 有効な原料	
		<input type="checkbox"/> かんばん品目	

[追加システム情報] - [工場製造] タブ

[原価計算数量]

段取原価の配賦を決定するために原価積み上げで使用する数量を入力します。ここで入力した原価計算数量で段取原価の合計額が除算され、単位あたりの段取原価が決定します。デフォルトの値は 1 です。

品目原価レベルの指定

このセクションでは、品目原価レベルの概要と設定方法について説明します。

品目原価レベルについて

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

原価レベル 3 を使用する場合、次の点に留意してください。

- コンフィギュレーション品目は、原価レベル 3 に設定します。
- 実際原価計算 (09) を使用する場合は、原価レベル 3 を使用します。
- 標準原価計算システムでは、原価レベル 3 はサポートされません。

原価情報を入力した後は、このフォームで品目原価レベルを変更しないでください。品目の原価レベルを変更するには、品目原価レベル換算プログラム (R41815) を使用します。

品目原価レベルの指定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[品目マスターの処理]	W4101E	[在庫マスター/トランザクション] (G4111)、[品目マスター]	品目原価レベルの設定に使用するフォームにアクセスします。
[品目マスターの改訂]	W4101A	[品目マスターの処理] フォームの QBE 行で、品目番号を検索し、レコードを選択して [選択] をクリックします。	品目原価レベルを設定します。

品目原価レベルの指定

[品目マスターの改訂] フォームにアクセスします。

品目マスター - 品目マスターの改訂

品目マスターの処理 品目マスターの改訂

OK(O) キャンセル(L) フォーム(F) 前へ 次へ ツール(T)

略式品目 No. 60038

品目 No. 220

基本情報 追加情報 重量/計量単位 ロット処理

カタログ No. 220

記述 ★ Touring Bike, Red

記述 2 検索テキスト Bike, Tour

在庫タイプ ★	M	製造組立/半組立品 M	在庫原価レベル	2	事業所品目のみ
元帳クラス	IN30	製造完成品	販売価格レベル	3	品目/事業所/保管場所/ロット
計量単位	EA	個	購買価格レベル	3	在庫原価レベル
行タイプ	S	Stock Inventory Item	キット/コンフィギュレータ価格設定方法	1	構成品リスト価格合計
パルクリパッケージ区分	P	パッケージ品目グループ	コンフィギュレータ原価計算方式		非コンフィギュレーション品目
計画担当者 No.	7500	McDougle, Cathy	引当方法	1	最大数量の保管場所
購買担当者 No.			印刷メッセージ		
<input checked="" type="checkbox"/> バックオーダー許可			品目フラッシュ・メッセージ		
<input checked="" type="checkbox"/> 引当可能数量チェック			標準計量単位の使用許可		品目特定計量単位

[品目マスターの改訂] フォーム

品目原価レベルを設定するには、次の手順に従います。

1. [基本情報] をクリックして、[在庫原価レベル] フィールドに入力するか、入力されている値を確認します。

在庫原価レベルでは、品目に対して全体で 1 つの在庫原価を管理するか、事業所ごとに異なる在庫原価を管理するか、または事業所内の保管場所とロットごとに異なる原価を管理するかを指定します。在庫原価は、品目原価テーブル (F4105) で管理されます。

有効値は以下のとおりです。

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

2. 実際原価計算を使用して [在庫原価レベル] に「3」を入力した場合は、[ロット処理] を選択して、[ロット処理タイプ] フィールドに値を入力します

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

有効値は以下のとおりです。

0: ロットの割り当ては任意

番号を手入力で割り当てることができます。数量が 1 より大きい場合もあります (デフォルト)。

1: ロットの割り当ては必須

番号は YYMMDD 形式のシステム日付を使用して自動的に割り当てられます。数量が 1 より大きい場合もあります。

2: ロットの割り当ては必須

番号は自動採番を使用して昇順で割り当てられます。数量が 1 より大きい場合もあります。

3: ロットの割り当ては必須

番号は手入力で割り当てます。数量が 1 より大きい場合もあります。

4: 出荷確認時以外は、シリアル番号の割り当ては任意

数量は 1 を超えることはできません。

5: シリアル番号の割り当ては必須

番号は YYMMDD 形式のシステム日付を使用して自動的に割り当てられます。数量は 1 を超えることはできません。

品目の原価計算方式と原価の指定

このセクションでは、原価計算方式および原価の概要と、以下の方法について説明します。

- 原価の改訂 (P4105) の処理オプションの設定
- 品目の原価計算方式と原価の設定

原価計算方式と原価について

在庫原価をトラッキングするには、品目ごとに原価情報を入力する必要があります。原価レベル 2 または 3 の品目を定義する場合は、受注トランザクション、在庫トランザクション、購買オーダーの品目原価の決定に使用する原価方式を事業所固定情報プログラム (P41001) で指定します。特定品目の事業所固定情報の値は、事業所品目レベルで変更できます。

たとえば、加重移動平均法を使用して品目の在庫原価を決定したり、最終原価法を使用して購買オーダーに対する品目の単位原価を決定するように指定できます。

製造会計システムは、次のいずれかの方法で設定できます。

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

品目に割り当てる原価方式ごとに、原価を指定するか自動的に計算させるかを指定します。たとえば、品目に実際原価 (製造最終原価) 方式を使用するには、初期原価を入力するか、製造最終原価で初期原価を自動更新するように設定します。

原価方式の定義は、ユーザー定義コード (40/CM) で設定できます。たとえば、前年度の原価履歴を管理する場合に原価方式を設定します。コード 01 から 09 まではハードコード化されており、変更はできません。、コード 10 から 19 までは、システム用として予約されているため、割り当てることはできません。

注: 品目に対して適用されない原価方式は削除できますが、売上/在庫または購買の原価計算方式を削除しようすると、警告メッセージが表示されます。この場合、原価方式は削除されず、その原価方式の原価がゼロに更新されます。

品目の原価計算方式と原価の指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
[原価の改訂]	W4105A	<p>[製造原価計算] (G3014)、[品目原価の入力/変更]</p> <p>[品目原価の処理] フォームで、事業所と品目番号の組み合わせを検索し、レコードを選択して[追加]をクリックします。</p>	品目の原価計算方式と原価の設定など、原価を改訂します。

原価の改訂 (P4105) の処理オプションの設定

原価の改訂プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

標準原価を変更するかどうかを指定します。

処理

標準原価を変更しない場合は、“1” を指定します。

インタオペラビリティ

インタオペラビリティを有効にするかどうかを指定します。

トランザクション タイプ

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

任意勘定科目設定

任意勘定科目を有効にするかどうかを指定します。

任意勘定科目設定

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

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

品目の原価計算方式と原価の指定

[原価の改訂] フォームにアクセスします。

品目原価の入力/変更 - 原価の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ツール(T)

品目番号 1001

事業所 70

原価計算方式

売上在庫 01

購買 01

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

	原価方式	記述	単位原価
<input checked="" type="radio"/>	01	最終原価法	188.8200
<input type="radio"/>			

[原価の改訂] フォーム

[売上/在庫]

品目の在庫評価と売上原価の計算に使用する原価方式を指定するユーザー定義コード (40/CM) を入力します。原価方式 01 から 19 までは、システム用して予約されています。

品目レベルで原価を管理する場合は、データ辞書のデフォルト値が読み込まれます。品目と事業所レベルで原価を管理する場合は、事業所固定情報のデフォルト値が読み込まれます。

[購買]

購買オーダーの品目原価の決定に使用する原価方式を指定するユーザー定義コード (40/CM) を入力します。原価方式 01 から 19 までは、システム用して予約されています。

品目レベルで原価を管理する場合は、データ辞書のデフォルト値が読み込まれます。品目と事業所レベルで原価を管理する場合は、事業所固定情報のデフォルト値が読み込まれます。

[原価方式]

品目原価を計算する際の基準を指定するユーザー定義コード (40/CM) を入力します。原価方式 01 から 19 までは、システム用して予約されています。

[単位原価]

該当する原価方式に基づいて、この品目の基本計量単位での原価を入力します。

原価方式の金額は、標準 (07) を除いて処理オプションで随時変更できます。標準 (07) の原価を変更するには、凍結原価更新プログラム (R30835) を実行します。在庫の評価や売上原価のトラッキングに使用する原価方式の金額を変更すると、その品目の手持ち数量に新しい金額が適用されます。また、仕訳が作成され、変更前と変更後の差額が記録されます。

以下の原価方式では、特定のプログラムで金額が更新されます。

- 最終原価法

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

- 加重移動平均法

トランザクション数量の合計でトランザクション原価の合計を除算した値で金額が更新されます。

- 購買方法: 金額の更新方法は最終原価法と似ていますが、陸揚費用は除外されます。

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

製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定

このセクションでは、製造固定情報の概要と、製造原価計算で使用する製造固定情報の設定方法について説明します。

製造固定情報について

事業所独自の製品原価計算および製造会計情報を定義する必要があります。

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

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

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

製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[製造固定情報の改訂]	W3009B	[製造原価計算セットアップ] (G3042)、[製造固定情報] [製造固定情報の処理] フォームで、事業所を選択して、[選択] をクリックします。	製造原価計算の製造固定情報を設定します。

製造原価計算および製造会計の製造固定情報の指定

[製造固定情報の改訂] フォームにアクセスします。

[原価計算オプション]

[原価計算オプション] タブをクリックします。

製造固定情報 - 製造固定情報の改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)

事業所 ★ M30

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

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

実際原価計算

機械稼働レートのソース 1

賃率のソース 1

間接費

☒ パーセント

☐ レート

[製造固定情報の改訂] - [原価計算オプション] タブ

[作業場別原価]

製造固定情報プログラム (P3009) で組立製造品目とプロセス品目の原価差異をトラッキングする方法 (品目原価要素テーブル (F30026) を使用して集計レベルでトラッキングするか、または品目原価要素明細テーブル (F300261) を使用して詳細レベルでトラッキングするか) を指定します。有効値は以下のとおりです。

オン: 原価を原価要素と作業場別に詳細レベルで管理する。

オフ: 原価を原価要素別に集計レベルで管理する。

[作業場効率による原価修正]

直接労務費 (原価要素 B1) に基づいて、原価積み上げで原価要素 B4 (労務効率) を作成して、作業場マスター (F30006) から作業場効率のパーセントを作成するかどうかを指定します。

原価要素 B4 を作成する場合は、[原価計算オプション] タブの [作業場効率による原価修正] チェック ボックスをオンにします。

[間接費への作業場効率の組込み]

[作業場効率による原価修正] チェック ボックスをオンにした場合、間接費の計算時に、原価積み上げに作業場効率を組み込むかどうかを指定します。

作業場効率を組み込む場合は、[原価計算オプション] タブの [間接費への作業場効率の組込み] チェック ボックスをオンにします。

[原価への変動労務間接費の組込み]

原価積み上げで原価要素 C3 (変動労務間接費) を品目原価要素テーブル (F30026) に作成するかどうかを指定します。

原価要素 C3 を作成する場合は、[原価計算オプション] タブの [原価への変動労務間接費の組込み] チェック ボックスをオンにします。

[段取労務で変動労務間接費を計算]

原価積み上げで段取労務費 (原価要素 B2) を合計 (変動段取間接費 (原価要素 C3) の計算で使用) に組み込むかどうかを指定します。

段取労務費を組み込む場合は、[原価計算オプション] タブの [段取労務で変動労務間接費を計算] チェック ボックスをオンにします。

[直接労務で変動労務間接費を計算]

原価積み上げで直接労務費 (原価要素 B1) を合計 (変動労務間接費 (原価要素 C3) の計算で使用) に組み込むかどうかを指定します。

	直接労務費を組み込む場合は、[原価計算オプション] タブの [直接労務で変動労務間接費を計算] チェック ボックスをオンにします。
[原価への固定労務間接費の組み込み]	<p>原価積み上げで原価要素 C4 (固定労務間接費) を品目原価要素テーブル (F30026) に作成するかどうかを指定します。</p> <p>原価要素 C4 を作成する場合は、[原価計算オプション] タブの [原価への固定労務間接費の組み込み] チェック ボックスをオンにします。</p>
[固定段取労務費の計算]	<p>原価積み上げで段取労務費 (原価要素 B2) を合計 (固定段取間接費 (原価要素 C4) の計算で使用) に組み込むかどうかを指定します。</p> <p>段取労務費を組み込む場合は、[原価計算オプション] タブの [固定段取労務費の計算] チェック ボックスをオンにします。</p>
[固定直接労務費の計算]	原価積み上げで直接労務費 (原価要素 B1) を合計 (固定労務間接費 (原価要素 C4) の計算で使用) に組み込むかどうかを指定します。
[原価への変動機械間接費の組み込み]	<p>原価積み上げで品目原価要素テーブル (F30026) に原価要素 C1 (変動機械間接費) を作成するかどうかを指定します。</p> <p>原価要素 C1 を作成する場合は、[原価計算オプション] タブの [原価への変動機械間接費の組み込み] チェック ボックスをオンにします。</p>
[原価への固定機械間接費の組み込み]	<p>原価積み上げで品目原価要素テーブル (F30026) に原価要素 C2 (固定機械間接費) を作成するかどうかを指定します。</p> <p>原価要素 C2 を作成する場合は、[原価計算オプション] タブの [原価への固定機械間接費の組み込み] チェック ボックスをオンにします。</p>
[機械稼働レートのソース]	<p>製造原価テーブル (F3102) で作業工程の費用を計算する際に、機械稼働費レートのソースを指定する値を入力します。有効値は以下のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1: 作業場レート テーブル (F30008) 2: 設備料金テーブル (F1301)
[賃率のソース]	<p>製造原価テーブル (F3102) で作業工程の費用を計算する際に、賃率のソースを指定する値を入力します。有効値は以下のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1: 作業場レート テーブル (F30008) 2: 汎用メッセージ/レート テーブル (F00191)
[間接費]	<p>作業場レート テーブル (F30008) の間接費フィールド (原価要素 C1 から C4 まで) をパーセントとレートのどちらで表示するかを指定します。</p> <p>間接費フィールドをパーセントで指定する場合は、[間接費] の [パーセント] を選択します。レートで指定するには、[レート] を選択します。</p>

標準レート コードと標準係数コードの設定

このセクションでは、標準レート コードと標準係数コードの概要と設定方法について説明します。

標準レートコードと標準係数コードについて

標準レートコードと標準係数コードは間接費を示します。これらの間接費は、特定の製造工程や作業には直接適用されませんが、品目の製造原価に計上する必要があります。このようなタイプの費用には、水道光熱費、保険料、研究開発費、賃貸/リース料、その他の間接費や一般作業費などがあります。

注: レートコードと係数コードはユーザー定義ですが、メニューから標準レートプログラム (P00191) にアクセスして管理する必要があります。レートコードと係数コードは、ユーザー定義コードテーブルで同じラベルを使用して変更することはできません。たとえば、[ユーザー定義コードの処理] フォームで「30」と「CR」を入力すると、標準レートではなく、重点作業場のユーザー定義コードテーブルが開きます。

原価シミュレーション - 一時ビルド プログラム (R30812) では、ユーザーが定義したレートと係数を使用して、原価要素プログラム (P30026) で表示される原価の一部を計算します。

標準レートコードと標準係数コードの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[汎用メッセージ/レートの入力]	W00191D	[製造原価計算セットアップ] (G3042)、[標準レート] [検索] をクリックし、“原価計算レート (30/CR)” を選択して [選択] をクリックします。	標準レートコードを設定します。
[汎用メッセージ/レートの入力]	W00191D	[製造原価計算セットアップ] (G3042)、[標準係数] [検索] をクリックし、“原価計算係数 (30/CF)” を選択して [選択] をクリックします。	標準係数コードを設定します。

標準レートと係数コードの設定

[汎用メッセージ/レートの入力] フォームにアクセスします。

標準レート - 汎用メッセージレートの入力

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

システム・コード 製造データ管理

ユーザー定義コード

レコード 1-3 グリッドのカスタマイズ

	コード	記述	レート
<input checked="" type="radio"/>	0001	Electricity (\$ per KWH)	0.5800
<input type="radio"/>		Warehouse Space (\$ per SF)	0.0220
<input type="radio"/>			

[汎用メッセージ/レートの入力] フォーム

- [コード]** 原価要素の入力/変更プログラム (P30026) で使用するレコードに対応するコードを入力します。この値と係数コードを組み合わせ、その他の費用を計算します。このコードは、ユーザー定義コード 30/CR で設定します。
- [レート]** 小数点以下が 4 桁のレートを入力します。このレートを使用して、指定したコードのその他費用を計算します。

ユーザー定義原価要素への値の割り当て

このセクションでは、ユーザー定義の原価要素の概要、事前設定、およびユーザー定義原価要素への値の割り当て方法について説明します。

ユーザー定義原価要素の値について

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

別の原価要素の合計金額に基づいて計算された金額を割り当てることもできます。この場合、正味追加値は既存の原価要素の合計に基づいて自動的に計算されます。また、別の原価要素の正味追加値に基づいて計算された金額を割り当てることもできます。この場合、正味追加値は既存の原価要素の正味追加値に基づいて計算されます。どちらの場合も、原価要素の入力/変更プログラム (P30026) で情報を入力すると自動的に計算されます。シミュレート積み上げプログラム (R30812) を実行すると、原価は品目の原価に積み上げられます。

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

事前設定

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

- ユーザー定義コード テーブル (30/GA) で原価要素を設定します。
- 標準レート コードと標準係数コードを設定します。

ユーザー定義原価要素への値の割り当てに使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[原価要素入力]	W30026B	[製造原価計算] (G3014)、[原価要素の入力/変更] 事業所と品目番号を組み合わせて検索し、レコードを選択して[選択]をクリックします。	原価要素に値を割り当てます。

ユーザー定義原価要素への値の割り当て

[原価要素入力] フォームにアクセスします。

原価要素の入力/変更 - 原価要素入力

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

製造 事業所 M30

品目 No. 220 Touring Bike, Red

計量単位 EA 鋼 シミュレート

原価計算方法 07 標準 凍結

在庫タイプ M 製造組立/半組立品 M 原価元帳 527.8817

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ 標準1

原価 *	記述	シミュレート 正味追加	シミュレート 合計	シミュレート 係数コード	シミュレート 係数	シミュレ レート・コ
A1	原材料費		335.0467			
A2	仕損					
B1	直接労務費	35.0000	91.5736			
B2	段取労務費		0.8267			
B3	直接機械稼働費		12.3232			
B4	労務効率					
C1	機械変動間接費		1.0957			
C2	機械固定間接費		1.0957			
C3	労務変動間接費	8.7500	21.7586			

[原価要素入力] フォーム

[凍結正味追加]

実際の原価の場合は、割り当てられた値を入力します。

	<p>注: R30812 を実行すると、全ての在庫が X 原価で再評価されるため、R30812 は実行しないでください。</p>
[シミュレート正味追加]	<p>原価要素に正味追加値を割り当てるには、適切な値を入力します。</p> <p>注: 手入力した原価は [シミュレート合計] フィールドに表示されます。</p>
[シミュレート係数コード]	<p>汎用メッセージ/レート テーブル (F00191) で係数コード (30/CF) 用に定義した値の 1 つを選択します。このフィールドの値と [シミュレート レート] フィールドの値が自動的に乗算されます。</p> <p>注: 有効な係数コードを検討するには、虫眼鏡ボタンをクリックするか、[フォーム] メニューの [係数] をクリックします。</p> <p>別の原価要素の合計に基づいて原価要素に値を割り当てる場合は、基準にする原価要素コードの前に「&」を入力します。</p> <p>別の原価要素の正味追加値に基づいて計算した値を割り当てる場合は、基準にする原価要素コードの前に「*」を入力します。</p> <p>原価積み上げの性質上、参照用の原価要素は定義する原価要素の前に指定する必要があります。たとえば、原価要素 X2 を定義する場合、このフィールドに「&X1」と入力すると原価要素 X1 を参照できますが、原価要素 X2 を参照して原価要素 X1 を定義することはできません。</p>
[シミュレート レート・コード]	<p>汎用メッセージ/レート テーブル (F00191) でレート コード (30/CR) 用に定義した値の 1 つを選択します。このフィールドの値と [シミュレート係数コード] フィールドの値が自動的に乗算されます。</p> <p>注: 有効なレート コードを検討するには、虫眼鏡ボタンをクリックするか、[フォーム] メニューの [レート] をクリックします。</p>
[シミュレート レート]	<p>別の原価要素の合計または正味追加値に基づいて原価要素に値を割り当てる場合は、このフィールドまたは [シミュレート レート・コード] フィールドに値を入力します。</p> <p>基準となる原価要素の合計または正味追加値が取得され、指定したレート値で乗算されます。</p>

作業場のシミュレート レートの設定

このセクションでは、シミュレート レートの概要、事前設定、および作業場のシミュレート レートの作成方法について説明します。

シミュレート レートについて

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

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

実際原価計算を使用しており、労務費または機械稼働費のレートを使用しない場合は、作業場レートを
使用できます。これらの設定は製造固定情報の設定時に行う必要があります。また、労務費または機械
稼働費のレートを使用している場合でも、作業場レートを設定できます。他のレートが選択されていない
場合は、作業場レートがデフォルトのレートとして使用されます。

事前設定

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

作業場のシミュレート レートの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[作業場レートの改訂]	W3006C	[製造原価計算] (G3014)、[作業場レートの入力/変更] [作業場レートの処理] フォームで事業所と作業場を組み合わせで検索し、レコードを選択して[選択]をクリックします。	労務費と機械稼働費の作業場レートを作成または変更します。

作業場のシミュレート レートの作成

[作業場レートの改訂] フォームにアクセスします。

作業場レートの入力/変更 - 作業場レートの改訂

OK(O) キャンセル(L) ツール(T)





作業場

R-101

事業所

M30

原価計算方式

07

作業手配グループ

シミュレート

凍結

直接労務費	12.00	12.00
段取労務費	12.00	12.00
労務変動間接費	25.00	25.00
労務固定間接費	25.00	25.00
機械稼働費	10.00	10.00
機械変動間接費	10.00	10.00
機械固定間接費	10.00	10.00

[作業場レートの改訂] フォーム

[作業場]

事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号を確認します。

[直接労務費]

レート (1 人に対する時間あたりのコスト) を入力します。このレートと関連の作業工程の実労務時間に基づいて、標準実労務費が計算されます。

[段取労務費]

レートを入力します。このレートと関連の作業工程の段取労務時間に基づいて、標準段取労務費が計算されます。

[労務変動間接費]

製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は標準変動労務間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。パーセントの場合は、直接労務費のパーセントを入力します。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

[労務固定間接費]

製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は標準固定労務間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。パーセントの場合は、直接労務費のパーセントを入力します。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

[機械稼働費]

レートを入力します。このレートと関連の作業工程の機械稼働時間に基づいて、標準機械稼働費が計算されます。

[機械変動間接費]

製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は標準機械間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。パーセントの場合は、機械稼働費のパーセントを入力します。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

[機械固定間接費]

製造固定情報の設定に応じて、レートまたはパーセントを入力します。この値は標準固定機械間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間あたりの費用を入力します。パーセントの場合は、機械稼働費のパーセントを入力します。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.00」と入力します。

元帳クラス コードの設定

このセクションでは、元帳クラス コードの概要と設定方法について説明します。

元帳クラス コードについて

元帳クラス コードは AAI (自動仕訳) で使用します。元帳クラス コードによって、特定の品目に転記する勘定科目が決定します。

元帳クラス コードは、[品目/事業所情報] フォームで設定します。ここで設定した値は、保管場所品目の改訂プログラム (P41024) に自動的にコピーされ、AAI では保管場所品目テーブル (F41021) からの元帳クラス コードが使用されます。

仕訳は元帳クラス コードと AAI に基づいて作成されるため、元帳クラス コードは慎重に設定してください。一般に、AAI は会計部門と連携して設定します。

元帳クラス コードの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[事業所品目の処理]	W41026E	[在庫マスター/トランザクション] (G4111)、[事業所品目マスター]	品目と事業所情報を処理するフォームにアクセスします。
[品目/事業所情報]	W41026A	[事業所品目の処理] フォームで品目番号を検索し、レコードを選択して[選択]をクリックします。	元帳クラスコードなどの品目と事業所情報を設定します。
[保管場所品目の処理]	W41024B	[事業所品目の処理] フォームで、[ロー] メニューの [保管場所の改訂] をクリックします。	保管場所品目を処理するフォームにアクセスします。
[保管場所の改訂]	W41024A	[保管場所品目の処理] フォームで、保管場所を選択して[選択]をクリックします。	元帳クラスコードの変更など、保管場所を改訂します。

元帳クラス コードの設定

[事業所品目の処理] フォームにアクセスします。

元帳クラス コードを設定するには、次の手順に従います。

1. [事業所品目の処理] フォームで、[品目番号] フィールドに品目番号を入力して、[検索] をクリックします。
2. レコードを選択して [選択] をクリックします。
3. [品目/事業所情報] で [基本事業所データ] を選択し、[元帳クラス] フィールドに値を入力して [OK] をクリックします。
4. [事業所品目の処理] で、[ロー] メニューの [保管場所の改訂] をクリックします。
5. [保管場所品目の処理] で、保管場所を選択して [選択] をクリックします。
6. [保管場所の改訂] で、[分類コード] フィールドに値を入力するかデフォルト値をそのまま使用します。
7. [OK] をクリックします。

製造 AAI の定義

このセクションでは、製造 AAI の概要と以下の方法について説明します。

- 自動仕訳 (P40950) の処理オプションの設定
- 製造 AAI の定義

製造 AAI について

AAI は、各取引に対して作成する仕訳の勘定科目を指定し、その仕訳を転記するようにプログラムに指示します。ユーザー定義の AAI では、製造会計システムと勘定科目表、財務報告を関連付けます。AAI は、会社、取引、伝票タイプ、元帳クラス、原価要素の組み合わせごとに作成します。

AAI では、以下の 5 つのキーで仕訳の作成に使用する主科目コードを検索します。

- 会社番号
- 作業オーダー伝票タイプ
- 元帳クラス コード
- 原価要素
- トランザクション伝票タイプ (AAI 3120 と 3401 を除く)

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

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

製造 AAI は、次のように 3000 レベルで定義されます。

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

AAI	説明
3220 労務費	<p>この AAI は、伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する計画時間数と実績時間数が異なる場合に使用します。これは、A1 と A2 以外の全ての原価要素に適用できます。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>この AAI は、R31804 の実行時に使用します。</p>
3240 資材	<p>この AAI は、原価要素 A1 と A2 で実際原価と計画原価が異なる場合に使用します。この差異は、出庫過多または出庫過少の場合に発生します。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、借方または貸方に差異が転記されます。</p> <p>この AAI は、R31804 の実行時に使用します。</p>
3260 計画	<p>伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する現行原価と計画原価が異なる場合は、この AAI に基づいて転記します。</p> <p>差異は次の場合に発生します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 部品リストまたは作業工程の変更 • 減損率 <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>この AAI は、R31804 の実行時に使用します。</p>
3270 設計	<p>伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する標準（凍結）原価と現行原価が異なる場合は、この AAI に基づいて転記します。この差異は、標準部品表または標準作業工程を変更した場合に発生します。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>この AAI は、R31804 の実行時に使用します。</p>

AAI	説明
3280 その他	<p>伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する標準原価と完了原価が異なる場合は、この AAI に基づいて転記します。この差異は、サイクルの途中で原価積み上げを実行した場合、または完了数量と仕損数量の合計が作業またはレートスケジュール数量と合わない場合に発生します。この差異は端数処理によって発生します。</p> <p>標準原価で設定した金額を上回ったか下回ったによって、プラスまたはマイナスの差異が転記されます。</p> <p>この AAI は、R31804 の実行時に使用します。</p>
3401 見越し	<p>この AAI では、作業オーダーやレートスケジュールに対する仕掛品の労務費、機械稼働費、および間接費を相殺する損益勘定を指定します（伝票タイプ IH）。</p> <p>この AAI は、R31802 の実行時に使用します。</p>

製造 AAI の定義に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[勘定科目の改訂]	W40950D	<p>[製造現場管理セットアップ] (G3141)、[自動仕訳]</p> <p>[AAI の処理] フォームで、[スキップ先 AAI] フィールドに値を入力してレコードを選択し、[ロー] メニューの [AAI の設定] をクリックします。</p>	製造 AAI を定義します。

自動仕訳 (P40950) の処理オプションの設定

次の処理オプションでは、自動仕訳プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

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

AAI テーブル番号	[AAI の処理] フォームの [スキップ先 AAI] のデフォルト値を指定します。
原価タイプ	次の流通 AAI の原価タイプを定義する場合は、「1」を入力します（事業所固定情報プログラム (P41001) で、[製品原価明細の使用] チェック ボックスをオンしている場合）。
	4122
	4124
	4134
	4136
	4220
	4240

4310

製造 AAI の定義

[勘定科目の改訂] フォームにアクセスします。

自動仕訳 - 勘定科目の改訂

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

AAIテーブル番号

レコード 1 - 10

グリッドのカスタマイズ 標準1

	会社	伝票タイプ	記述	元帳クラス	記述	オーバータイプ	記述	原価タイプ	事業所	主科目	補助科目
<input checked="" type="radio"/>	00200	WC	保証請求オーダー	****				R1		5070	
<input type="radio"/>	00200	WC	保証請求オーダー	****				R2		5070	
<input type="radio"/>	00200	WC	保証請求オーダー	****				RL		5070	
<input type="radio"/>	00200	WC	保証請求オーダー	****				R1		5075	
<input type="radio"/>	00200	WC	保証請求オーダー	****				R2		5075	
<input type="radio"/>	00200	WC	保証請求オーダー	****				RL		5075	
<input type="radio"/>	00200	SA	仕入先回収要求	****				R1		5070	
<input type="radio"/>	00200	SA	仕入先回収要求	****				R2		5070	
<input type="radio"/>	00200	SA	仕入先回収要求	****				RL		5070	
<input type="radio"/>	00200	SH	仕入先回収	****				R1		5070	

[勘定科目の改訂] フォーム

[会社]

会社を指定します。会社コードは会社固定情報テーブル (F0010) に設定されている必要があります。また完全な貸借対照表を持つ財務報告対象組織を指定する必要があります。このレベルでは、会社間取引を持つことができます。

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

[伝票タイプ]

伝票タイプを入力します。伝票タイプは、トランザクションの発生元と目的を識別するユーザー定義コード (00/DT) です。伝票、請求書、入荷確認書、タイムシートなどの伝票タイプ用に、いくつかのプレフィックスが予約済みです。各コードに予約されている伝票タイプのプレフィックスは、以下のとおりです。

- P: 買掛金伝票
- R: 売掛金伝票
- T: 時間および給与伝票
- I: 在庫伝票
- O: 購買オーダー伝票
- S: 受注オーダー伝票

製造トランザクションでは、以下の値を使用します。

IM: 資材出庫

IH: 作業工程トランザクション

IC: 完了

IS: 親仕損

IV: 差異

[オーダー タイプ]

作業オーダーの伝票タイプを入力します。オーダー タイプは、伝票タイプを識別するユーザー定義コード (00/DT) です。このコードはトランザクションの発生元も示します。伝票、請求書、入荷確認書、タイム シートの伝票タイプコードは予約されており、転記プログラムの実行時に自動仕訳が作成されます (初期入力時には、これらの項目は自動残高調整されません)。これらの伝票タイプは事前定義されているため、変更しないでください。

[原価タイプ]

品目の原価要素を識別するコードを入力します。原価タイプの例は次のとおりです。

A1: 購買原材料

B1: 直接労務費

B2: 段取労務費

B3: 機械稼働費

C1: 機械変動間接費

Dx: 外注作業の作業工程積み上げ

Xx: 電気料金や水道代などのその他経費

この原価構造により、原価要素を必要なだけ使用して別の原価積み上げを計算できます。この原価要素は、ユーザー定義の 6 つの集計原価バケットのうちの 1 つと関連付けられます。

[主科目]

主科目コードを入力します。勘定科目コードの主科目は、AAI テーブルのみで定義できます。

注: 任意勘定科目コードを使用して主科目コードを 6 桁に設定した場合は、6 桁全てを使用する必要があります。たとえば、「000456」と入力する場合と「456」と入力する場合は異なります。「456」と入力すると、スペースが 3 つ追加されるため結果が異なります。

[補助科目]

主科目の下位区分である補助科目を示すコードを入力します。補助科目には、主科目の取引の詳細が記録されます。

注: 任意勘定科目コードを使用して補助科目コードを 6 桁に設定した場合は、6 桁全てを使用する必要があります。たとえば、「000456」と入力する場合と「456」と入力する場合は異なります。「456」と入力すると、スペースが 3 つ追加されるため結果が異なります。

このフィールドを空白にすると、原価コード フィールドの作業オーダーで入力した値が使用されます。

第 5 章

製造原価計算の使い方

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

この章では、製造原価計算（製造データ管理）の概要と以下の方法について説明します。

- 原価計算用の部品表情報の検討
- 原価計算用の作業工程情報の検討
- シミュレート原価の作成
- シミュレート原価要素の検討と改訂
- 部品表原価の検討
- 作業工程別原価の検討
- 凍結原価の更新
- 作業場レートの凍結
- 凍結原価要素の検討
- 原価要素レポートの検討
- 品目元帳の検討
- 原価のコピー
- シミュレート原価のリセット
- 受注オーダー価格と原価の更新
- 製造原価の更新
- 品目原価レベルの変更
- 仕掛品の再評価
- 実際原価計算でのその他費用の適用
- サプライチェーン環境での製造原価計算の処理
- (Rapid Start) Manage product costs and periodic cost rollups

製造原価計算について

このセクションでは、以下の項目について説明します。

- コスト削減
- 標準原価計算

- ・ シミュレート原価と凍結原価
- ・ 原価要素

コスト削減

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

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

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

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

標準原価計算

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

原価要素は、正味追加原価と合計原価に区別されます。

正味追加原価	合計原価
<p>正味追加原価には以下のものがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 労務費 ・ 間接費 ・ 外注作業費 ・ その他費用 ・ 資材費(購買部品のみ) 	<p>合計原価には以下のものがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ この品目の正味追加原価 ・ 下位レベル構成品の合計原価

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

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

シミュレート原価と凍結原価

シミュレート原価は、指定した原価方式に対する仮定分析です。労務費または原材料費などの業務環境が変化する場合に、シミュレート原価を計算する場合があります。変更を完了する前に、必要に応じて何度でも原価変更のシナリオ（積み上げ）をシミュレートできます。

指定した原価方式に対して凍結原価を更新すると、変更が完了します。凍結原価の更新により、シミュレート値がコピーされて凍結原価になり、合計原価で品目原価テーブル (F4105) が更新されます。この原価は、次に凍結原価を更新するまで有効となります。

原価要素

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

完全な品目原価計算情報を管理するには、原価要素を使用します。原価要素を使用すると、将来の原価変更の計画に役立つシミュレート原価のシナリオを設定したり、任意の品目に対してシミュレート/凍結の正味追加原価や構成品原価合計を表示できます。

さらに、以下の処理が可能です。

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

原価計算用の部品表情報の検討

このセクションでは、部品表情報の検討方法について説明します。

資材費に影響を与えるデータを把握するには、部品表を検討します。標準原価の計算には、部品表タイプ M の品目のみを使用します。

原価計算用の部品表情報の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[部品表情報の入力]	W3002A	[日次製造データ管理-組立製造] (G3011)、[部品表の入力/変更] [部品表の処理] フォームでレコードを選択して、[選択] をクリックします。	原価計算用の部品表情報を検討します。

原価計算用の部品表情報の検討

[部品表情報の入力] フォームにアクセスします。

[数量]	トランザクションに適用される数量を入力します。 この数量は親品目の製造に使用する構成品の数です。ゼロも有効です。デフォルト値は 1 です。
[単位]	品目の計量単位を識別するユーザー定義コード (00/UM) を入力します。個、ケース、箱などがあります。標準原価は基本計量単位で計算されません。基本軽量単位は、最小の計量単位にします。
[固定変動]	製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとに数量が変動するか、または親品目の数量に関係なく数量が固定されるかを指定します。また、構成品の数量を親品目の数量に対する割合（パーセント）で表示するかどうかも指定できます。有効値は以下のとおりです。 F: 固定数量 V: 変動数量（デフォルト） %: 数量をパーセントで表示（合計は 100%） 固定数量の構成品的の場合、作業オーダーと資材所要量計画（MRP）システムでは、組立品ごとの構成品の数量がオーダー数量により変化することはありません。 単位あたりの原価は、原価計算数量で割った値になります。
[フィーチャー原価%]	親品目の合計原価に対するフィーチャーまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積み上げプログラムでフィーチャーまたはオプション品目の原価が計算されます。 パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。
[仕損%]	特定の親品目の製造工程で使用できなかった構成品の割合をパーセントで入力します。この値に基づいて、DRP/MPS/MRP の生成中に構成品の総所要量を増加して損失を補います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。
<hr/> 注: 品目の製造工程では、減損と仕損を合わせて損失合計を算出します。減損と仕損の値が正確なほど、より精密に計画を立てることができます。 <hr/>	
EnterpriseOne 製造現場管理システムと資材所要量計画（MRP）システムでは、このパーセントに基づいて構成品所要量を増加します。	
[作業仕損%]	作業仕損率が表示されます。この値は、直前の作業から最初の作業までの歩留率を集計して計算されます。作業仕損率が計算されるようにするには、作業工程の入力/変更プログラムの処理オプションで設定します。 この値は、計画歩留更新プログラムを実行すると更新されます。 製造原価計算では、資材費の計算時に、この作業仕損率に基づいて構成品所要量を増やします。

原価計算用の作業工程情報の検討

このセクションでは、作業工程での原価情報の検討方法について説明します。

労務費と間接費への入力データを把握するには、該当する作業工程を検討します。

原価計算用の作業工程情報の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[作業工程情報の入力]	W3003B	<p>[日次製造データ管理-組立製造](G3011)、[作業工程の入力/変更]</p> <p>[工程作業の処理] フォームで事業所と品目番号を入力して、[フォーム]メニューの[改訂]をクリックします。</p>	原価計算用の作業工程情報を検討します。

原価計算用の作業工程情報の検討

[作業工程情報の入力] フォームにアクセスします。

作業工程の入力/変更 - 作業工程情報の入力

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

事業所 M30

品目 No. 220 Touring Bike, Red

バッチ数量 EA

基準日 2006/01/12 ライン/セル *

作業工程タイプ M

品目改訂レベル 図面 No. 200T スキップ先作業 *

レコード 1-7 グリッドのカスタマイズ

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

[作業工程情報の入力] フォーム

[作業場]

作業場の番号を入力します。作業場は、作業工程の各ステップが行われる製造現場のビジネスユニットを表します。作業場には、人または機械（または両方）が含まれます。

原価を作業場レベルでトラッキングするには、[製造固定情報の改訂] フォームの [作業場別原価] チェック ボックスをオンにします。

[標準実労務]

この品目の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。

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

[標準機械稼動]	この品目の製造に必要な標準の機械稼動時間数を入力します。
[段取労務]	この品目の製造に必要な標準の段取労務時間数を入力します。この値は作業員数には影響されません。この値を原価計算数量で割った値が単位あたりの段取原価になります。
[時間基準]	<p>製品あたりの機械稼動時間または労務時間の基準を示すユーザー定義コード (30/TB) を入力します。時間基準コードでは、作業工程の各ステップに対して入力した機械稼動時間または労務時間の時間基準またはレートを指定します。たとえば、1,000 個あたり 25 時間、10,000 個あたり 15 時間などのレートを指定できます。時間基準コードは、[製造データ管理セットアップ] メニューの [時間基準コード] で設定できます。</p> <p>原価計算とスケジュール計算には、[ユーザー定義コード] フォームの [記述2] フィールドの値が使用されます。[記述1] フィールドはコードを説明するものですが、計算では使用されません。</p>
[作業員数]	<p>作業員数が表示されます。[作業オーダーの作業工程] フォームの [作業員数] フィールドには、[作業場の改訂] フォーム (P3006) で入力した値が表示されます。[作業オーダーの作業工程] フォームの [作業員数] フィールドに表示される値は変更できますが、[作業場の改訂] フォームには反映されません。</p> <p>原価計算では、作業工程マスター (F3003) の実労務の値に、作業員数 (指定した作業場の従業員数) を掛けて合計労務費を計算します。</p> <p>負荷基準コードが "L" または "B" の場合は、合計労務時間に基づいて逆算スケジュールを行います。負荷基準コードが "C" または "M" の場合は、合計機械時間に基づいて、作業員数による修正をせずに逆算スケジュールを行います。</p>
[作業タイプ]	<p>作業タイプを示すユーザー定義コード (30/OT) を入力します。以下の値があります。</p> <p>A: 代替作業工程 TT: 移動時間 IT: 無作業時間 T: テキスト</p> <p>製造原価計算では、作業タイプ コードがブランクの作業のみが原価計算されます。</p>
[歩留%]	1 つのステップの計画歩留率をパーセントで入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率をそれぞれ更新します。資材所要量計画 (MRP) では、作業仕損率と既存の構成成品仕損率に基づいて構成成品需要を計画します。
[累計歩留%]	1 つのステップの累計計画歩留率をパーセントで入力します。この値に基づいて、その作業ステップでの構成成品の作業仕損率が調整されます。これにより、既存の構成成品仕損率と作業仕損率に基づいて、MRP システムで構成成品の需要を計画できます。

シミュレート原価の作成

このセクションでは、シミュレート原価、原価計算例外レポート、シミュレート原価積み上げの概要、および以下の方法について説明します。

- 原価計算例外レポートの作成
- 原価計算例外 (R30801) の処理オプションの設定
- シミュレート積み上げの作成
- シミュレート標準積み上げ (R30812) の処理オプションの設定

シミュレート原価について

製造原価計算システムを使用すると、仮定した状況に基づいて原価を計算できます。凍結標準原価を変更せずに、変更を行った場合の影響を検討することもできます。凍結更新処理では、変更を確定する前に、必要に応じて何度でも原価変更シナリオ (積み上げ) のシミュレーションを実行できます。シミュレート原価と凍結原価は、品目原価要素テーブル (F30026) に書き込まれます。

たとえば、シミュレート積み上げでは、以下のことができます。

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

原価シミュレート プログラムの処理オプションでは、使用する原価方式を指定できます。

原価シミュレーション - 一時ビルド プログラム (R30812) では、以下のテーブルの情報を使用して原価が生成されます。

テーブル名	説明
製造固定情報 (F3009)	このテーブルの値により、原価要素の計算に間接費を含めるかどうかが特定されます。
作業場レート (F30008)	シミュレート積み上げプログラムでは、労務費、機械稼働費、間接費の計算に金額とパーセントを使用します。
作業工程マスター (F3003)	このテーブルには、各作業、作業員数、外注作業費、歩留累計値に必要な時間が保存されます。
部品表マスター (F3002)	このテーブルからは、部品表の各レベルに必要な原材料についての情報が提供されます。
品目原価 (F4105)	このテーブルからは、購買品目と外注作業の原価が提供されます。
品目相互参照 (F4104)	このテーブルにより、マスター作業工程が特定されます。
作業場マスター (F30006)	このテーブルから、作業場の効率係数が提供されます。

テーブル名	説明
品目マスター (F4101)	このテーブルには、下位レベルコードが保存されます。原価は、最下位レベルから最上位レベルへと積み上げられます。
事業所品目 (F4102)	このテーブルからは、原価計算数量が提供されます。
汎用メッセージ/レート (F00191)	このテーブルからは、その他費用のレートと係数が提供されます。
品目原価要素 (F30026)	このテーブルからは、その他費用の計算式が提供されます。

このプログラムでは、親品目の部品表の各レベルにある全ての構成品の原価を合計して、親品目の合計原価を算出します。

原価計算例外レポートについて

シミュレート原価を積み上げる前に、原価計算例外レポート (R30801) を実行します。このレポートでは、品目に関係のある問題を示すエラー メッセージをリストアップします。問題の例としては、「品目に作業工程がない」などがあります。

エラー メッセージはユーザー定義コード テーブル (30/EM) でハードコード化されています。これらのエラー メッセージの追加や変更はできませんが、必要に応じて各エラー メッセージの重要度を定義できます。たとえば、労務費 0 (ゼロ) が会社にとって重要な例外である場合は、そのエラー メッセージに高い重要度を割り当てることができます。レポートに表示するエラー メッセージの最小レベルは、処理オプションで指定できます。

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

重要度	内容
重要度 10	<ul style="list-style-type: none"> ・ 設定時 (段取用) の勘定ロット サイズなし ・ 設定 (段取) 時間数ゼロ ・ 機械稼働時間数ゼロ ・ 労務時間数ゼロ
重要度 20	<ul style="list-style-type: none"> ・ 部品表付きの購買部品 ・ 数量なしの部品表構成

重要度	内容
重要度 30	<ul style="list-style-type: none"> • 原価要素 - 資材費なし • 作業場 - 労務費なし • 作業場 - 段取労務費なし • 作業場 - 変動労務間接費なし • 作業場 - 固定労務間接費なし • 作業場 - 機械移動費なし • 作業場 - 変動機械間接費なし • 作業場 - 固定機械間接費なし • 購買原価なしの購買品目
重要度 40	作業場に対するレートなし
重要度 50	<ul style="list-style-type: none"> • 部品表なしの製造品目 • 作業工程なしの製造品目

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

シミュレート原価積み上げについて

仮定した状況に基づいて原価を計算するには、原価シミュレーション - 一時ビルド プログラム (R30812) を使用します。凍結標準原価の更新レポート (R30825) には、作業場別の原価要素が表示されます。このレポートを実行すると、原価要素プログラム (P30026) で結果を検討できます。

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

B と C の原価要素を計算するには、以下の条件が全て必要です。

- 作業工程のタイプは M (標準製造工程) である。
- 原価要素を表示するために、作業場マスター (F30006) の作業工程の作業にレート付き作業場が設定されている。
- 作業工程の作業タイプ コードが通常の作業である (このフィールドがブランク)。
- 作業工程の有効日付が有効である。
デフォルトの基準日付が現在の日付である。

原価シミュレーションは、以下の情報の影響を受けます。

- 歩留累計
- 作業仕損
- マスター作業工程
- 計量単位の換算

歩留累計

作業工程に定義する歩留累計は、積み上げ計算の労務時間と機械稼働時間に影響します。最終作業で 100% の歩留を得るには、十分な時間が必要です。このため、一連の作業工程で時間数を調整する必要があります。

次の例は、歩留累計が時間数の原価計算に与える影響を示します（歩留累計 = 85% (0.85)）。

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

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

作業仕損

部品表に定義する作業仕損は、積み上げの資材費計算に影響します。最終作業で 100% の歩留を得るには、各作業で十分な資材が必要です。資材費が計算される際に、構成品の数量もそれに応じて調整されます。

次の例は作業仕損が原価計算に与える影響を示します。

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

マスター作業工程

原価シミュレーション - 一時ビルド プログラムでは、全ての品目が以下の条件を満たす場合に、作業工程マスター (F3003) から品目のマスター作業工程を取り込みます。

- ・ 該当する事業所の [製造固定情報の改訂] フォームで、[マスター作業工程] チェック ボックスがオンになっている。
- ・ マスター作業工程に定義した相互参照品目が親品目に設定されている。
相互参照品目で相互参照タイプが MR と定義されており、住所フィールドがブランクとなっている必要があります。
- ・ 相互参照品目に品目作業工程が定義されている。

計量単位の換算

原価シミュレーション - 一時ビルド プログラムでは、積み上げ用に全ての計量単位を基本計量単位に換算します。

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

次の例は濃度計量単位を含む換算を示します。

- 構成品 = B
- 単位あたり数量 = 3
- 基本計量単位 = GA (物理容量ガロン)
- 構成品計量単位 = GP (濃度ガロン)
- 標準濃度 = 50%
- B の原価 = 50.00 (品目原価テーブル (F4105))
- 親品目への積み上げ原価 = $(3/0.5) \times 50 = 300.00$

原価計算例外レポートの作成

[製造原価レポート] (G3023) の [原価計算例外] をクリックします。

原価計算例外 (R30801) の処理オプションの設定

次の処理オプションでは、原価計算例外レポートのデフォルト処理を指定します。

エラー メッセージ

この処理オプションでは、レポートに表示するエラー メッセージを指定します。

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

原価計算方式

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

原価計算方式 原価計算のエラーの基準となる原価方式 (01、02 など) を入力します。この処理オプションをブランクにすると、原価方式 07 (標準) が使用されます。

原価計算方式 原価計算エラーの基準となる原価方式 (07、02 など) を入力します。この処理オプションをブランクにすると、原価方式 07 (標準) が使用されます。

シミュレート積み上げの作成

[製造原価計算] (G3014) の [シミュレート標準積み上げ] をクリックします。

原価シミュレーション - 一時ビルド (R30812) の処理オプションの設定

次の処理オプションでは、原価シミュレーション - 一時ビルド プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

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

1. **基準日** 有効日付に基づいて、積み上げに使用する各品目の作業工程と部品表を決定する日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、現在の日付が使用されます。

2. 原価計算方式

原価要素テーブルの新しいシミュレート原価を含む原価方式を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価方式 07 (標準原価) で原価が計算されます。

処理

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

1. 単一レベル

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

この処理オプションを空白にすると、全ての構成品の原価が積み上げられます。データ選択で親品目番号のみを入力します。

プロセス製造で品目の原価計算を行っている場合は、この処理オプションを空白にし、全ての品目を対象に原価積み上げを実行して原料の原価を計算します。有効値は以下のとおりです。

空白: 全体を対象に積み上げます。

1: 単一レベルで積み上げます。

2. 消去および再計算

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

空白: 手動で入力した原価または以前にシミュレートした原価は変更されません。この場合は、品目原価要素テーブル (F30026) に既に存在する原価が使用されます。

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

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

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

3. 原価計算方式

A. 購買品目

購買品目の原価の入力に使用する原価方式を指定します。この処理オプションを空白にすると、品目原価テーブル (F4105) から原価は取り込まれません。この場合は、品目原価要素テーブル (F30026) に既に存在する原価が使用されます。

B. 外注作業

外注作業の購買品目の原価の入力に使用する原価方式を指定します。この処理オプションを空白にすると、品目原価テーブル (F4105) から原価は取り込まれません。

このプログラムを実行する前に、以下の手順を確認します。

手作業または作業オーダーの処理プログラムで、外注会社によって処理される品目 (*OP 品目) の事業所品目レコードを設定します。

品目原価テーブル (F4105) に、ここで指定した方式の有効な原価があることを確認します。

印刷

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

1. 品目の印刷

原価シミュレート レポートに表示する品目を指定します。有効値は以下のとおりです。

blank: 印刷しません。

1: 全ての品目を印刷します。

2: 変更のあった品目を印刷します。

プロセス製造

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

1. 連産品/副産物の計算

連産品/副産物を計算する場合は、“1” を指定します。この処理オプションをblankにすると、親プロセスの原価のみが計算されます。有効値は以下のとおりです。

blank: 計算しません。

1: 計算します。

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

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

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

blank: 連産品/副産物の原価を消去して再計算します。

1: 連産品/副産物の原価を消去して再計算しません。

シミュレート原価要素の検討と改訂

このセクションでは、シミュレート原価要素の概要と以下の方法について説明します。

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

シミュレート原価要素について

シミュレート原価を作成したら、原価情報を検討して現在の積み上げシナリオの結果を確認し、必要に応じて原価計算情報を改訂します。原価が正しい場合は、凍結標準原価の更新プログラム (R30835) を実行します。

次に、原価情報を検討して、将来の原価変更に対応できるように、シミュレート原価シナリオを設定します。原価シミュレーション – 一時ビルド プログラム (R30812) を実行すると、品目の前回の原価、シミュレート積み上げ原価、両者の差異を示す原価シミュレーション レポートを検討できます。シミュレート原価を検討したら、誤った情報を訂正し、その変更を反映したシミュレート原価を再度作成します。

変更できるのはシミュレート原価のみです。処理オプションで作業工程原価要素 (B および C) を手動で設定し、上書きされないようにできます。

原価の削除は、部品表の該当するレベルで行います。たとえば、親品目を検索しても、その下位レベルの構成品の原価は削除できません。この場合は、構成品番号を検索して構成品の原価を削除します。上位レベルの構成品や親品目の原価は、原価シミュレーション – 一時ビルド プログラムを実行するまでは変更されません。外注費 (通常は原価要素 Dx) を削除するには、作業工程から原価要素を削除します。次に、[原価要素入力] フォームで原価要素と正味追加値を削除します。

製造固定情報プログラム (P3009) の作業場別原価オプションを有効にすると、作業場別に原価要素を定義できます。この機能を使用する場合は、品目原価要素明細テーブル (F300261) の複数の作業場に対する原価要素の金額が、品目原価要素テーブル (F30026) の対応する原価要素の金額と一致している必要があります。シミュレートレートと係数コードは作業場レベルまたは原価要素レベルのいずれかで使用できますが、2 つのレベルで同時に使用することはできません。

シミュレート原価要素の検討と改訂に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[原価要素入力]	W30026B	[製造原価計算] (G3014)、[原価要素の入力/変更] [原価要素の処理] フォームでレコードを選択して、[選択] をクリックします。	原価要素のフィールドを検討して改訂します。作業工程原価要素 (B または C) の正味追加値の詳細な計算方法を表示するフォームにアクセスします。
[作業場原価の処理]	W30026A	[原価要素入力] フォームでレコードを選択して、[ロー] メニューの [原価計算] をクリックします。	原価計算を処理してリアルタイムの原価を表示するフォームにアクセスします。
[原価計算の処理]	W30026E	[作業場原価の処理] フォームで作業を選択して、[選択] をクリックします。	原価計算を処理してリアルタイムの原価を表示します。

原価要素プログラム (P30026) の処理オプションの設定

次の処理オプションでは、原価要素プログラムのデフォルト処理を指定します。

処理

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

作業工程原価入力

正味追加の原価要素 (B1 ~ C4) の管理方法を指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 原価シミュレーション – 一時ビルド プログラムを使用して、正味追加された構成品の原価を計算します。

1: 手動で入力した原価要素を使用します。

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

B1: 直接労務費

B2: 段取労務費

B3: 機械稼働費

B4: 労務効率

C1: 機械変動間接費

C2: 機械固定間接費

C3: 労務変動間接費

C4: 労務固定間接費

合計原価入力

正味追加合計原価の計算方法を指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 原価シミュレーション – 一時ビルド プログラムを使用して、正味追加された合計原価を計算します。

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

シミュレート原価要素の改訂

[原価要素入力] フォームにアクセスします。

シミュレート原価要素を検討して改訂するには、次の手順に従います。

1. [原価要素入力] フォームで、以下のフィールドを検討します。

- [シミュレート]
- [凍結]
- [原価元帳]

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

[凍結] フィールドと [原価元帳] フィールド間に差異がある場合は、両方のフィールドがハイライトされます。

- [原価計算方法]

2. 詳細グリッドの以下のフィールドを検討または改訂します。

- [原価タイプ]
- [シミュレート正味追加]

このフィールドは、シミュレーション処理の原価計算に使用されます。

- [シミュレート合計]

このフィールドは、指定した原価方式でシミュレーション処理を実行する場合に、全ての下位レベルの原価計算に使用されます。凍結値についても同様のフィールドが表示されます。

3. 作業工程原価要素 (B または C) の正味追加値に関する計算の明細を表示する場合は、レコードを選択して [ロー] メニューの [原価計算] をクリックします。
4. [作業場原価の処理] フォームで作業を選択し、[選択] をクリックします。

[原価計算の処理] フォームには、リアルタイムの原価が表示されます。この値は、作業場データ、作業場レート、製造固定情報から計算されます。シミュレート標準積み上げプログラム (R30812) または凍結標準原価の更新プログラム (R30835) の実行後に品目の作業工程、作業場レート、または製造固定情報を変更した場合、これらの原価は [原価要素入力] フォームに表示される原価と異なることがあります。

部品表原価の検討

このセクションでは、部品表原価プログラムの概要と以下の方法について説明します。

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

部品表原価について

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

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

組立品原価、半組立品原価、構成品原価など、親品目の製造に関する全ての原価 (シミュレート値または凍結値) を検討できます。

原価計算を正確に行うために、製造原価は以下の 5 つのユーザー定義カテゴリに分類されます。

- 購買費
- 労務費
- 機械稼働費
- 間接費
- その他費用

検討可能な情報は、以下のとおりです。

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

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

注: 要求数量、構成品、または構成品の原価（シミュレート原価または凍結原価）を変更して部品表の原価を更新すると、変更内容が部品表原価照会に反映されます。その結果、原価積み上げ後に部品表を変更した場合、F30026 テーブルの親品目の値は「部品表原価の処理」フォームに表示される値と異なることがあります。作業工程原価は F30026 テーブルから取り込まれます。原価積み上げ後に作業工程を変更すると、作業工程別原価に反映されます。

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

部品表原価の検討に使用するフォーム

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

部品表原価 (P30206) の処理オプションの設定

次の処理オプションでは、部品表原価プログラムのデフォルト処理を指定します。

表示

この処理オプションでは、標準合計か計算済み合計のどちらを表示するか、また固定原価を要求数量または原価計算数量のどちらに基づいて計算するかなど、フォームに表示される情報を指定します。

1. 表示小数点以下桁数 (0 - 4) を入力してください (将来使用)。

表示する小数点以下の桁数を指定します。有効値は 0 ~ 4 です。この処理オプションを空白にすると、小数点第 4 桁まで表示されます。

2. 合計

計算済み合計または標準合計のどちらを表示するかを指定します。計算済み合計はカラムの合計値になります。標準合計は、品目原価要素テーブル (F30026) の単位原価に要求数量を掛けた値になります。有効値は以下のとおりです。

空白: 標準合計を表示します (デフォルト)。

1: 計算済み合計を表示します。

3. 固定原価計算基準

固定原価が原価計算数量または要求数量のどちらに基づくかを指定します。固定原価が原価計算数量に基づいている場合は、固定原価は要求数量に関係なく一定になります。要求数量には単位あたりの原価に要求数量を掛けた値が表示されるため、固定原価が存在しないように見えます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 固定原価は原価計算数量に基づきます (デフォルト)。
1: 固定原価は要求数量に基づきます。

部品表原価の検討

[部品表原価の処理] フォームにアクセスします。

部品表原価照会 - 部品表原価の処理

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

構成品原価

事業所

親品目

要求数量

在庫タイプ

バッチ数量

標準日

原価計算方式

スキップ先部品...

第2 品目 No.	品目 記述	購買	労務	機械	間接費	追加 1-7
<input type="checkbox"/> 220	Touring Bike,Red					5.0000
<input type="checkbox"/> 2001	Cro-Moly Frame, Red	5.0000			0.1216	
<input type="checkbox"/> 2006	Touring Fork	26.2600				
<input type="checkbox"/> 2007	Bottom Bracket					
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						
<input type="checkbox"/>						

[部品表原価の処理] フォーム

部品表原価を検討するには、次の手順に従います。

注: 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、[ビュー] メニューの [凍結] または [シミュレート] をクリックします。

1. [部品表原価の処理] フォームで、以下のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
- [事業所]

• [親品目]
2. 以下のフィールドを検討します。
- [要求数量]

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

- [基準日]
このフィールドの日付に基づいて有効日がチェックされます。特定の日付を入力すると、その日付以降に有効となる伝票（オーダー、部品表、作業工程）が表示されます。デフォルトは現在のシステム日付ですが、将来または過去の日付も入力できます。
 - [原価計算方式]
 - [バッチ数量]
 - 計量単位
 - [スキップ先部品行No.]
単一レベルの部品表での構成品の表示順序を示す番号を指定します。この番号は、構成品が部品表に追加された順序を表します。構成品の表示順序を変更するには、この番号を変更します。
 - [第 2 品目 No.]
 - [購買]
このフィールドは、製造システム用の作業量フィールドを表します。ユーザー定義コード 30/CB（原価バケット）で定義した原価バケット 1 になります。
 - [労務]
 - [機械]
 - [間接費]
 - [追加 1-7]
 - [合計]
3. 詳細グリッドでレコードを選択して、[ロー] メニューの [明細] をクリックします。
 4. [部品表原価明細] フォームで、以下のフィールドを検討します。
 - [単位数量]
トランザクションに適用される数量です。
 - [有効開始]
部品表の構成部品が有効になる日付、作業工程ステップが品目の作業工程の順序で有効になる日付、またはレート スケジュールが有効になる日付を指定します。デフォルトは現在のシステム日付です。将来予定される変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、製造原価計算、製造現場管理、能力所要量計画で認識されます。資材所要量計画システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。
 - [有効終了]
部品表の構成部品が無効になる日付、作業工程ステップが品目の作業工程の順序で無効になる日付、またはレート スケジュールが無効になる日付を指定します。デフォルト日付はデータ辞書で定義します。将来予定される変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録することができます。これらの品目は、製造原価計算、製造現場管理、能力所要量計画で認識されます。資材所要量計画システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成品を特定します。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

- [作業仕損%]

作業中の損失を見込んだ資材数量の増減に使用します。この値は、計画歩留更新プログラムを実行すると更新されます。この値は、直前の作業から最初の作業までの歩留率を集計して計算されます。構成品の仕損率が計算されるようにするには、作業工程の入力/変更プログラムの処理オプションで設定します。

- [仕損%]

特定の親品目の製造工程で使用できなかった構成品の割合をパーセントで指定します。この値に基づいて、DRP/MPS/MRP の生成中に構成品の総所要量を増加して損失を補います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。

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

- [フィーチャー原価%]

5. [キャンセル] をクリックします。
6. [部品表原価の処理] フォームで構成品を選択し、[ロー] メニューの [次] をクリックして構成品の部品表原価情報にアクセスします。
7. 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、[ビュー] メニューの [凍結] または [シミュレート] をクリックします。
8. 原価バケットを検討するには、[フォーム] メニューの [カラム] をクリックします。

作業工程別原価の検討

このセクションでは、作業工程別原価照会プログラムの概要と以下の方法について説明します。

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

作業工程別原価照会プログラムについて

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

この情報によって製造原価を効果的に管理できます。たとえば、以下の処理ができます。

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

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

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

注: 品目の作業工程を更新すると、変更内容が作業工程別原価照会プログラムに反映されます。[原価要素入力] フォームには、シミュレート標準積み上げプログラムの実行時に計算される原価が表示されます。このため、積み上げプログラムの実行後に作業工程、作業場レート、または製造固定情報を変更した場合、[原価要素入力] フォームの値は[作業工程別原価照会の処理] フォームに表示される値と異なることがあります。

以下の条件を全て満たしている場合、作業工程別原価照会プログラムでは作業工程マスター (F3003) にある品目のマスター作業工程が使用されます。

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

作業工程別原価の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[作業工程別原価照会の処理]	W30208A	[製造原価計算](G3014)、[作業工程別原価照会]	作業工程別原価を処理するフォームにアクセスします。
[作業工程別原価明細]	W30208B	[作業工程別原価照会の処理] フォームで作業を選択して、[ロー] メニューの [明細] をクリックします。	作業工程別原価明細を検討します。
[作業バケット・キーウィンドウ]	W30COA	[作業工程別原価照会の処理] フォームで、[フォーム] メニューの [作業バケット・ウィンドウ] をクリックします。	品目の作業バケットを検討します。

作業工程別原価照会 (P30208) の処理オプションの設定

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

デフォルト

この処理オプションでは、外注品目と購買品目に使用する原価方式を指定します。

外注費原価方式

外注品目に使用する原価方式 (01 ~ 08) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、原価方式 01 がデフォルト値として使用されます。

購買原価方式

購買品目に使用する原価方式 (01 ~ 08) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、原価方式 07 (標準原価) がデフォルト値として使用されます。

表示

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

原価の表示形式

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

処理

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

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

作業工程別原価の検討

[作業工程別原価照会の処理] フォームにアクセスします。

注: 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、[ビュー] メニューの [凍結] または [シミュレート] をクリックします。

[要求数量]

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

このフィールドは、親品目の数量ごとに原価の内訳を表示する場合に使用します。原価は親品目の数量単位で計算されます。

[基準日]

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

[原価計算方式]

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

[スキップ先作業順序No]

作業順序を示す番号を入力します。

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

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

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

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号になります。

[原価の表示形式] 処理オプションを空白にした場合は、このフィールドには、最初に情報を表示する作業順序番号を入力します。

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

このフィールドに入力した作業順序から表示するか、入力した作業順序までを表示するかは、最初に [原価の表示形式] 処理オプションで指定します。

この処理オプションをブランクにした場合は、入力した作業順序番号からの作業情報が表示されます。合計行には、入力した番号から最後の番号までの作業の合計が表示されます。

この処理オプションに「1」を入力した場合は、入力した順序番号までの作業情報が表示されます。合計行には、入力した作業順序番号までの全ての作業の合計が表示されます。

フォーム下部の [作業順序No.] フィールドには、製造作業の各ステップの順番を示す番号が表示されます。

その他

その他費用が表示されます。ユーザー定義コード 30/CO の作業バケットで定義した原価バケット No. 2 になります。フォーム上部の原価バケット 1 と 2 をフォーム下部の親品目の全ての原価の合計に追加するかどうかは、処理オプションで指定します。

[作業場]

事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号を入力します。

表示されている作業順序の作業場に割り当てられたビジネスユニットになります。

[作業順序No.]

作業順序を示す番号を入力します。

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

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

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

繰り返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号になります。

[スキップ先作業順序No] フィールドには、最初に情報を表示する作業順序番号を入力します。

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

[スキップ先作業順序No] フィールドに入力した作業順序から表示するか、入力した作業順序までを表示するかは、最初に [原価の表示形式] 処理オプションで指定します。

この処理オプションをブランクにした場合は、入力した作業順序番号からの作業情報が表示されます。合計行には、入力した番号から最後の番号までの作業の合計が表示されます。

この処理オプションに「1」を入力した場合は、入力した順序番号までの作業情報が表示されます。合計行には、入力した作業順序番号までの全ての作業の合計が表示されます。

[作業順序No.] フィールドには、製造作業の各ステップの順番を示す番号が表示されます。

[労務]	<p>労務費が表示されます。ユーザー定義コード 30/CO の作業バケットで定義した原価バケット No. 3 になります。</p> <p>このカラムの合計はフォーム下部の合計行に表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の合計原価を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
[機械]	<p>機械稼働費が表示されます。ユーザー定義コード 30/CO の作業バケットで定義した原価バケット No. 4 になります。</p> <p>このカラムの合計は画面下部の合計行に表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
[間接費]	<p>間接費が表示されます。ユーザー定義コード 30/CO の作業バケットで定義した原価バケット No. 5 になります。</p> <p>このカラムの合計は画面下部の合計行に表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
[構成品]	<p>構成品の原価が表示されます。ユーザー定義コード 30/CO の作業バケットで定義した原価バケット No. 6 になります。</p> <p>このカラムの合計は画面下部の合計行に表示されます。カラムの上の見出しは、凍結原価またはシミュレート原価で表示されます。シミュレート原価と凍結原価は切り替えて表示できます。</p> <p>作業場の原価合計を算出するために追加された原価要素の詳細な内訳を表示することもできます。</p>
[合計]	<p>合計原価が表示されます。このカラムには、原価の行（作業順序）ごとに計算された合計が表示されます。</p> <p>フォーム下部までの合計は、各原価バケットの合計になります。</p> <p>右下の合計は、品目の作業工程における全ての原価の合計になります。</p>

作業工程別原価明細の検討

[作業工程別原価明細] フォームにアクセスします。

以下のフィールドを検討します。

- [カテゴリ]
- [原価タイプ]
- [記述]
- [原価]

凍結原価の更新

このセクションでは、凍結原価の更新の概要と以下の方法について説明します。

- 凍結原価の更新
- 品目原価要素 – 凍結原価更新 (R30835) の処理オプションの設定

凍結原価の更新について

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

処理オプションにより、凍結原価の更新時に自動的に仕掛品を評価するように設定できます。この場合、品目原価要素 – 凍結原価更新プログラムで処理する全ての品目に対して、仕掛品の再評価プログラム (R30837) が実行されます。品目原価テーブル (F4105) の品目に原価変更のフラグが付いている場合、その品目を含む手配済み作業オーダーは、親品目の出庫先の作業オーダーに従って再評価されます。このロジックは、最上位レベルの親品目まで適用されます。

注: このプログラムでは、原価シミュレーション – 一時ビルド プログラム (R30812) の最新のバージョンで生成された原価を使用します。シミュレート原価積み上げの前の実行時から情報を変更した場合、これらの変更は凍結原価の更新による影響を受けません。

凍結原価の更新では、原価シミュレーション – 一時ビルド プログラムで生成された原価を使用して、以下の処理を行います。

- 選択した原価方式に対して、品目原価テーブルの単位原価を更新する。
- 選択した原価方式に対して、品目原価要素テーブル (F30026) の凍結原価を更新する。
- 作業場レートテーブル (F30008) で、労務費と間接費のレートを更新する。
- 会社、事業所、元帳カテゴリ コード別にレポート合計を印刷する。
- 手持ち残高の場合は、選択した原価方式が品目に対する売上/在庫の原価方式と一致する場合に、品目元帳テーブル (F4111) に品目残高 (IB) レコードを作成する。
- 手持ち残高の場合は、取引明細テーブル (F0911) に仕訳入力を明細または集計形式で書き出し、バッチタイプ NC (凍結原価更新) を作成する。

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

品目元帳レコードの金額に一致する仕訳が明細または集計形式で作成されます。これにより、品目元帳テーブルと取引明細テーブル (F0911) との整合性が維持されます。この整合性を確認するには、品目元帳と勘定科目の整合性レポート (R41543) を使用します。

以下の手順は、凍結原価の更新プロセスの流れを示しています。

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

このプログラムでは、以下の AAI にアクセスして主科目を取り込みます。

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

次の表は、明細仕訳と集計仕訳について示しています。

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

プログラムにより、以下のエラー メッセージまたはレポートが作成されます。

出力	説明
エラー メッセージ	仕訳の作成中に元帳のエラーが見つかった場合、エラーメッセージが表示されます。この場合は、エラーを修正して凍結原価の更新プログラム (R30835) を再度実行します。エラーメッセージがあるかどうかを確認するには、投入したジョブのワークフローメッセージを検討します。
品目原価元帳の更新レポート (R30834)	<p>在庫品目の原価改訂レコードに加えられた変更に基づいて、在庫評価の結果を表示します。全ての品目を印刷することも、原価変更が実行された品目のみを印刷することもできます。このレポートは、テストモードまたは最終モードで実行できます。このレポートには、以下の情報が表示されます。</p> <p>各更新品目に対する旧原価と新原価 旧原価と新原価の差異 品目の手持ち数量 原価の変更正味金額 品目元帳カテゴリ別に変更された金額の集計 元帳の例外エラー 総勘定元帳に取引が作成されているか 総勘定元帳の小計は会社と元帳クラスコード別か、または元帳クラス別のみであるか</p>

凍結原価の更新プログラムの実行

[製造原価計算] (G3014) の [凍結原価の更新] をクリックします。

品目原価要素 - 凍結原価更新 (R30835) の処理オプションの設定

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

デフォルト

この処理オプションでは、原価方式のデフォルト値を指定します。

1. 原価方式

品目原価要素テーブル (F30026) と品目原価テーブル (F4105) の更新に使用する原価方式を指定します。この処理オプションを空白にすると、原価方式 07 (標準原価) を使用して原価が計算されます。

処理

この処理オプションでは、処理条件を指定します。

1. 原価の更新

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

空白: 原価を更新しません。

- 1: 原価を更新します。
- 2. 単一レベル**
部品表全体を対象に原価積み上げを実行するか、選択した品目のみの原価を更新してその他の原価を更新しないかを指定します。たとえば、原価を計算する新規の品目が 1 つだけあり、その他の品目の原価を再計算しない場合などです。新しい品目についてシミュレート原価を作成したら、下位レベルの構成品の原価を更新せずに凍結原価を更新できます。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 全体を対象に原価を積み上げます。
1: 単一レベルの原価を対象に原価を積み上げます。
- 3. 作業場賃率 (レート) の更新**
作業場レートを最終モードで更新するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 作業場レートを更新しません。
1: 全ての会社と事業所を対象に、全ての作業場の全レートを更新します。
2: 凍結する品目に関連する全ての作業場を更新します。
- 4. 任意勘定科目設定の使用**
任意勘定科目設定を有効にするかどうかを指定します。任意勘定科目規則を検索して、コスト オブジェクト、ビジネスユニット、補助科目、補助元帳のフィールドに読み込む値を決定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 任意勘定科目設定を使用しません。
1: 任意勘定科目設定を使用します。
- 5. 仕掛品再評価**
仕掛品の再評価プログラム (R30837) を自動的に実行して仕掛品の原価を更新するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 仕掛品の再評価プログラムを実行しません。
1: 仕掛品の再評価プログラムを実行します。

プロセス製造

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

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

総勘定元帳

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

- 1. 元帳日付**
品目元帳取引 (トランザクション) と仕訳に表示される日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、システム日付が使用されます。
- 2. 元帳取引 (トランザクション)**
総勘定元帳に仕訳をどのように作成するかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 仕訳を作成しません。

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

バージョン

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

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

印刷

この処理オプションでは、レポートに印刷する情報を指定します。

1. 品目の印刷
印刷の出力を指定します。有効値は以下のとおりです。
空白: 全ての品目を印刷します。
1: 全ての品目を印刷します。
2: 変更のあった品目のみを印刷します。

作業場レートの凍結

このセクションでは、作業場レートの凍結プログラムの概要と以下の方法について説明します。

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

作業場レートの凍結プログラムについて

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

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

作業場レートの凍結

[製造原価計算] (G3014) の [作業場賃率の凍結] をクリックします。

作業場レートの凍結 (R30860) の処理オプションの設定

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

処理

この処理オプションでは、作業場レートを凍結するかどうかを指定します。

賃率（作業場レート）の更新方法

作業場レートの凍結プログラム (R30860) の実行時に、作業場レートをシミュレートするか凍結するかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 作業場レートをシミュレートします。

1: 作業場レートを凍結します。

印刷

この処理オプションでは、レポートに印刷する情報を指定します。

作業場の印刷

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

ブランク: レポートを生成しません。

1: 全ての作業場レコードを印刷します。

2: 変更のあった作業場レコードのみを印刷します。

凍結原価要素の検討

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

原価計算情報の検討について

凍結原価の更新プログラム (R30835) を実行して在庫を再評価したら、更新された原価計算情報を検討します。これらの原価は、更新を再度実行するまで有効です。凍結原価は、原価要素プログラム (P30026) で検討できます。このプログラムの情報に基づいてレポートを作成することもできます。品目元帳照会プログラム (P4111) では、原価変更などの検討中の品目に反映されたトランザクションについての情報を得ることができます。また、部品表を参照したり、凍結標準原価と品目原価テーブル (F4105) の単位原価を比較して、原価を検討できます。

凍結原価要素の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[原価要素の処理]	W30026C	[製造原価計算] (G3014)、[原価要素の入力/変更]	凍結原価要素を検討します。

凍結原価要素の検討

[原価要素の処理] フォームにアクセスします。

凍結原価要素を検討するには、次の手順に従います。

1. [原価要素の処理] フォームで、以下のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - [品目 No.]
 - [事業所]

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

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

原価要素レポートの検討

このセクションでは、原価要素レポートの概要と以下の方法について説明します。

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

原価要素レポートについて

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

このレポートは、必要に応じてカスタマイズできます。たとえば、以下の処理が可能です。

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

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

原価要素レポートの実行

[製造原価レポート] (G3023) の [原価要素] をクリックします。

原価要素レポート (R30026P) の処理オプションの設定

次の処理オプションでは、原価要素レポートのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

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

シミュレート/凍結原価 の選択

シミュレート原価を印刷するには "1" を指定します。凍結原価を印刷するには "2" を指定します。この処理オプションをブランクにすると、レポートにはシミュレート原価しか含まれません。

品目元帳の検討

このセクションでは、品目元帳の検討の概要と、品目元帳情報の検討方法について説明します。

品目元帳の検討について

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

凍結原価の更新プログラム (R30835) は、以下の条件を全て満たす場合に、IB トランザクションを品目元帳テーブルに転送します。

- 指定した原価方式によって品目原価テーブル (F4105) の凍結原価が変更される。
- その原価方式が売上/在庫の原価方式として使用される。
- 手持ち数量が存在する。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「品目および数量情報の検討」、「品目元帳 (P4111) の処理オプションの設定」

品目元帳の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[品目元帳の処理]	W4111A	[製造原価計算] (G3014)、[品目元帳照会]	品目元帳を検討します。

品目元帳情報の検討

[品目元帳の処理] フォームにアクセスします。

品目元帳を検討するには、次の手順に従います。

1. [品目番号] フィールドに値を入力します。
2. [伝票タイプ] フィールドに「IB」と入力して、[検索] をクリックします。
3. 以下のフィールドを検討します。

- [トランザクション日付]

トランザクション日付は、オーダーが入力された日付です。この日付に基づいて在庫価格設定に使用される有効レベルが決まります。

- [単位原価]

4. [閉じる] をクリックします。

注: [数量] フィールドは引当可能数量 (手持ち残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量) を表します。この値は、事業所固定情報プログラム (P41001) で入力します。

原価のコピー

このセクションでは、原価金額のコピー プログラムの概要と以下の方法について説明します。

- 原価金額のコピー
- 原価金額のコピー (R30890) の処理オプションの設定

原価金額のコピー プログラムについて

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

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

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

原価金額のコピー レポートの実行

[製造原価レポート] (G3023) の [原価金額のコピー] をクリックします。

原価金額のコピー (R30890) の処理オプションの設定

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

処理

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

シミュレートまたは凍結	シミュレート原価をコピーするには "1" を指定します。凍結原価をコピーするには "2" を指定します。
コピーする事業所	コピーする事業所と原価方式を指定します。
更新する事業所	更新する事業所と原価方式を指定します。

シミュレート原価のリセット

このセクションでは、原価シミュレーション再作成プログラムの概要と以下の方法について説明します。

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

原価シミュレーション再作成プログラムについて

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

凍結原価からシミュレート原価へのコピー

[製造原価レポート] (G3023) の [シミュレート原価のリセット] をクリックします。

原価シミュレーション再作成 (R30850) の処理オプションの設定

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

処理

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

事業所

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

レートの新設定

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

受注オーダー価格と原価の更新

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

受注オーダー価格/原価のバッチ更新プログラムについて

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

受注オーダー価格と原価情報の更新

[日次締め処理] (G4213) の [販売価格/売上原価の更新] を選択します。

重要: このプログラムを実行すると、受注オーダーの明細情報がリアルタイムで更新されます。このため、データ選択の設定には細心の注意を払うようにしてください。

製造原価の更新

このセクションでは、保管場所原価の改訂プログラムの概要と、製造原価情報の更新方法について説明します。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「原価の更新」、「品目原価の更新」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「原価の更新」、「保管場所原価の改訂の処理オプションの設定」

保管場所原価の改訂プログラム

選択した事業所、保管場所、ロットの購買品目の原価を更新するには、保管場所原価の改訂プログラム (P41051) を使用します。パーセントや金額を使用して原価を増減できるだけでなく、新しく金額を指定することもできます。また、原価を更新する原価方式を指定することもできます。

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

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

製品原価の更新に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[原価の改訂]	W41051B	<p>[在庫価格/原価の更新] (G4123)、[保管場所原価の改訂]</p> <p>[保管場所原価の処理] フォームで、事業所を選択して、[選択]をクリックします。</p>	品目あたりの単位原価を事業所別に増減します。

製品原価情報の更新

[原価の改訂] フォームにアクセスします。

[原価の改訂] フォーム

[金額]

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

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

[金額タイプ]

入力した金額により、全保管場所の全ての原価が変更されます。

増額/減額の [金額] フィールドの値を金額で表示するかパーセントで表示するかを示すコードを入力します。有効値は以下のとおりです。

A: 金額

%: パーセント

*: 原価一時変更金額

品目原価レベルの変更

このセクションでは、品目原価レベルの換算プログラムの概要、事前設定、および以下の方法について説明します。

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

品目原価レベルの換算プログラムについて

原価情報を入力した後に、品目原価レベルの変更が必要になる場合があります。このような場合は、品目原価レベルの換算プログラム (R41815) を使用します。

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

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

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

最終モードで実行すると、以下が更新されます。

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

事前設定

品目原価レベルを変更するには、以下の作業を行います。

- データ変換プロセスを開始する前に、データ テーブルを完全にバックアップします。変換の結果が十分ではない場合、バックアップ テーブルを使用して元の形式でデータ テーブルを復元できます。

- このプログラムを最終モードで実行する場合は、F4101 テーブルと F4105 テーブルにユーザーがアクセスしていないことを確認します。

品目原価レベル情報の変更

[上級および技術的操作] (G4131) の [品目原価レベル換算] をクリックします。

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

品目原価レベルの換算 (R41815) の処理オプションの設定

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

処理

この処理オプションでは、原価情報の処理方法を指定します。

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

仕掛品の再評価

このセクションでは、仕掛品の再評価プログラムの概要と以下の方法について説明します。

- 仕掛品の再評価
- 仕掛品の再評価 (R30837) の処理オプションの設定

仕掛品の再評価プログラムについて

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

仕掛品の再評価

[製造原価計算] (G3014) の [仕掛品再評価] をクリックします。

仕掛品の再評価 (R30837) の処理オプションの設定

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

デフォルト

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

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

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

実際原価計算でのその他費用の適用

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

その他費用について

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

実際原価計算でのその他費用の適用

実際原価計算でその他費用を適用するには、次の手順に従います

1. その他費用の原価要素をユーザー定義コード (30/CA) で設定します。

2. 各品目の原価方式を 02 (加重移動平均法) または 09 (実際原価、つまり製造最終原価) のいずれかに設定します。
3. [原価要素入力] フォームの [凍結正味追加] フィールドに、その他費用を直接入力します。

サプライチェーン環境での製造原価計算の処理

このセクションでは、製造方式の混在、バッチ製造、キット品目、コンフィギュレーション品目、プロセス製造、連産品/副産物、連産品/副産物計画テーブル プログラム、パーセント部品表の各概要、および以下の方法について説明します。

- プロセスに対する製造原価計算の検討
- 原料に対する製造原価計算の検討
- 連産品と副産物の原価計算の入力項目の検討
- 連産品と副産物の原価の検討
- 工程別原価の検討
- 連産品/副産物計画テーブルの設定
- パーセント部品表に対する製造原価計算の検討

製造方式の混在について

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

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

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

バッチ、キット、プロセス、コンフィギュレーション品目を使用する特殊な環境や流通業で製造原価計算システムを使用する場合、各環境に応じて異なる方法で製品原価が計算されます。

注: 原価方式 02 (加重移動平均法) または 09 (実際原価、つまり製造最終原価) を使用する場合、プロセス品目とコンフィギュレーション品目は使用できないため、このセクションの内容は適用されません。

バッチ製造について

部品表と作業工程に対して、化学薬品、食品、石油などの特定のバッチ サイズに組み込まれる製品のバッチ数量を設定できます。

バッチ数量の使用時に積み上げが正しく行われるようにするには、原価計算数量、部品表バッチ サイズ、作業工程バッチ サイズが以下のように一致する必要があります。

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

次の表に例を示します。

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

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

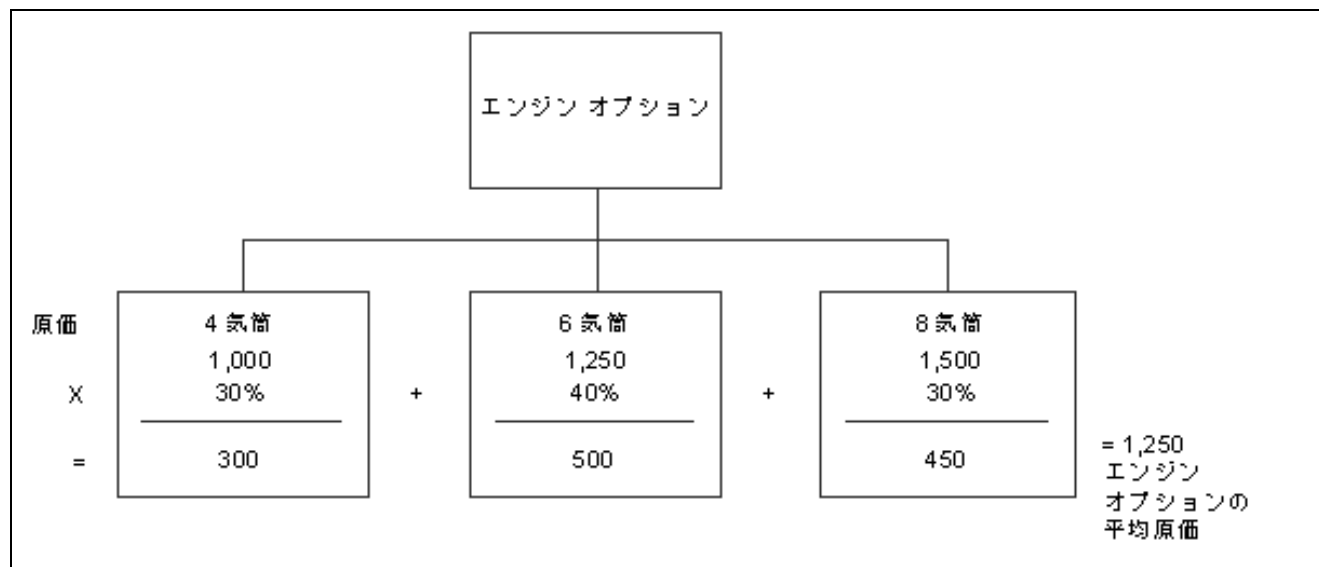
注: [部品表原価の処理] フォームと [原価要素入力] フォームに表示される原価は通常、バッチ数量単位の値ではなく、計量単位ごとの値です。段取費はバッチ数量単位で表示されます。

キット品目について

オプション付きのキット品目を使用すると、シミュレート積み上げプログラム (R30812) では、フィーチャー原価計算パーセントに基づいて以下のように親擬似品目の平均原価が計算されます。

- ・ 親擬似品目は、在庫タイプが M (製造) である。
オプションは製造品目または購買品目のどちらかです。
- ・ 構成品のフィーチャー原価計算パーセントは、ユーザーが部品表で定義する。
- ・ シミュレート積み上げプログラムにより、品目原価テーブル (F4105) のオプションの原価にフィーチャー原価計算パーセントを掛けて、親擬似品目の平均原価に対する各オプションの割合が計算される。
- ・ 次に、各オプションに対する金額を合計し、親擬似品目の平均原価が計算される。

次の図は、キット品目の製造原価計算を示しています。



キット品目の製造原価計算

コンフィギュレーション品目について

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

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

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

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

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

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

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

注: 原価方式 02 (加重移動平均法) または 09 (実際原価、つまり製造最終原価) を使用する場合、プロセスとコンフィギュレーション品目は使用できません。このため、このトピックの内容は適用されません。

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

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

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

- 原価方式: 標準原価計算
- 標準: R31410
- 現行: 未使用
- 計画: R31802A
- 実際: R31802A
- 完了: R31802A
- 仕損: R31802A
- 未計上完了: 未使用
- 未計上仕損: 未使用

プロセス製造について

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

プロセス製造の企業が扱う品目には以下ものがあります。

- 液体
- 繊維
- 粉末
- 気体

プロセス製造を使用する産業の例としては、薬品や食品、飲料などがあります。

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

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

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

プロセスからの産出物には以下のものがあります。

プロセスからの産出物	説明
中間品	次の作業への投入物として使用される産出物。中間品には原価は関連しません。

プロセスからの産出物	説明
副産物	プロセスの過程で付随的に製造されたものや、その残りの原材料。
連産品	プロセスの結果として製造される最終品目。通常は、1つのプロセスから複数の連産品が製造されます。

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

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

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

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

連産品と副産物について

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

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

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

例: フィーチャー原価パーセントと連産品/副産物の原価計算

次の例は、フィーチャー原価パーセントと連産品/副産物の原価計算を示しています。

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

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

作業	連産品/副産物	フィーチャー原価パーセント	現在の作業の原価	累積原価	連産品/副産物原価
40	連産品 4	30	なし	なし	88.50
40	連産品 5	10	なし	なし	29.50

以下は、フィーチャー原価パーセントと連産品/副産物原価計算の計算方法を示しています。

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

例: 連産品/副産物のその他費用

その他費用は、プロセスの特定のステップとは関連していません。

このため、フィーチャー原価計算パーセントは、その他費用の割り当てには使用されません。代わりに以下の処理が行われます。

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

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

原価タイプ	正味追加	合計
A1 原材料費	なし	40.00
B1 直接労務費	20.00	20.00
B2 段取労務費	40.00	40.00
B3 機械稼働費	20.00	20.00
C1 機械変動費	20.00	20.00
C2 機械固定間接費	20.00	20.00
C3 労務変動費	60.00	60.00
C4 労務固定間接費	60.00	60.00
X# 出荷運賃	40.00	なし

シミュレート、凍結、および原価元帳はそれぞれ 280.00 です。

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

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

4 つの連産品/副産物は全て同じ合計原価であるため、積み上げのその他費用 X3 (出荷運賃) の 25 パーセントがそれぞれ割り当てられます。

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

原価タイプ	正味追加	合計
A1 原材料費	なし	10.00
B1 直接労務費	5.00	5.00
B2 段取労務費	10.00	10.00
B3 機械稼働費	5.00	5.00
C1 機械変動費	5.00	5.00
C2 機械固定間接費	5.00	5.00
C3 労務変動費	15.00	15.00
C4 労務固定間接費	15.00	15.00
X# 出荷運賃	10.00	10.00

シミュレート原価は 80.00、凍結と原価元帳はそれぞれ 70.00 です。

連産品/副産物計画テーブル プログラムについて

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

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

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

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

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

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

たとえば、次に示すように 2 つのプロセスで生産される連産品があるとします。

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

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

パーセント部品表について

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

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

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

サプライチェーン環境での製造原価計算の処理に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[プロセスの処理]	W3003C	[日次製造データ管理-プロセス] (G3012)、[プロセスの入力/変更]	プロセスを選択して検討します。
[プロセス情報の入力]	W3003B	[プロセスの処理] フォームの該当のフィールドに値を入力して、[フォーム] メニューの [改訂] をクリックします。	プロセスの製造原価計算を検討します。

ページ名	オブジェクト名	ナビゲーション	用途
[原料の入力]	W3002A	[プロセス情報の入力] フォームで、[フォーム] メニューの [原料] をクリックします。	原料の製造原価計算を検討します。
[連産品/副産物の改訂]	W3002PA	[プロセス情報の入力] フォームで、[フォーム] メニューの [連産品/副産物の改訂] をクリックします。	連産品と副産物の原価計算の入力項目を検討します。
[原価要素の処理]	W30026C	[製造原価計算] (G3014)、[原価要素の入力/変更]	連産品と副産物の原価を検討します。
[連産品/副産物の選択]	W30026J	[原価要素の処理] フォームで品目を選択して、[フォーム] メニューの [連産品/副産物] をクリックします。	連産品または副産物を選択して原価要素を検討します。
[作業工程別原価照会の処理]	W30208A	[製造原価計算] (G3014)、[作業工程別原価照会]	工程別原価を検討します。
[作業バケット・キーウィンドウ]	W30COA	[作業工程別原価照会の処理] フォームで品目を選択して、[フォーム] メニューの [作業バケット・ウィンドウ] をクリックします。	品目の作業バケットを検討します。
[部品表原価の処理]	W30206A	[作業工程別原価照会の処理] フォームで、[フォーム] メニューの [部品表原価] をクリックします。	部品表原価を処理します。
[作業工程別原価明細]	W30208B	[作業工程別原価照会の処理] フォームで、[ロー] メニューの [明細] をクリックします。	作業工程別原価明細を表示します。
[連産品/副産物計画テーブルの処理]	W3404M	[製造原価計算セットアップ] (G3042)、[連産品/副産物計画テーブル]	連産品/副産物計画テーブルを処理します。
[連産品/副産物計画テーブルの改訂]	W3404N	[連産品/副産物計画テーブルの処理] フォームで、連産品または副産物を選択してプロセスを選択し、[選択] をクリックします。	連産品/副産物計画テーブルを変更します。
[部品表情報の入力]	W3002A	[日次製造データ管理-組立製造] (G3011)、[部品表の入力/変更] [部品表の処理] フォームでレコードを選択して、[選択] をクリックします。	部品表の情報を入力または検討します。

プロセスに対する製造原価計算の検討

[プロセス情報の入力] フォームにアクセスします。

[プロセスの処理] フォームで、[事業所] フィールド、[品目 No.] フィールド、および [バッチ数量] フィールドに値を入力して、[検索] をクリックします。

1. [プロセスの処理] フォームで、以下のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。

- [事業所]
- [プロセス]
- [バッチ数量]

2. レコードを選択して [選択] をクリックします。

3. [プロセス情報の入力] フォームで、以下のフィールドを検討します。

- [標準実労務]
- [標準機械稼働]
- [段取労務]
- [作業員数]

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

[作業オーダーの作業工程] フォームの [作業員数] フィールドには、[作業場マスターの改訂] フォーム (P3006) で入力した値が表示されます。[作業オーダーの作業工程] フォームの [作業員数] フィールドに表示される値は変更できますが、[作業場マスターの改訂] フォームには反映されません。

- [原価要素]
- [作業タイプ]

作業タイプを示すユーザー定義コード (30/OT) です。値には、A (代替作業工程)、TT (移動時間)、IT (無作業時間)、T (テキスト) などがあります。

製造原価計算では、作業タイプコードがブランクの作業のみが原価計算されます。

- [歩留%]
- [累計歩留%]

1 つのステップの累計計画歩留率を表します。この値に基づいて、その作業ステップでの構成品の作業仕損率が調整されます。これにより、既存の構成部品仕損率と作業仕損率に基づいて、MRP システムで構成品の需要を計画できます。

- [時間基準]

製品の機械稼働時間または労務時間の基準を示すユーザー定義コード (30/TB) です。時間基準コードは、作業工程の各ステップに対して入力した機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートを示します。たとえば、1,000 個あたり 25 時間、10,000 個あたり 15 時間などのレートを指定できます。時間基準コードは、[製造データ管理セットアップ] メニューの [時間基準コード] で設定できます。原価計算とスケジュール計算には、[ユーザー定義コード] フォームの [記述2] フィールドの値が使用されます。[記述1] はコードを説明するものですが、計算では使用されません。

原料に対する製造原価計算の検討

[原料の入力] フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 原料の入力

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

プロセス: 5000 事業所: M30
 バッチ数量: EA Lubricant Process
 基準日: * 部品表タイプ: M 作業順序: *
 図面No.: 品目改訂レベル: スキップ先行No. *

レコード 1-5 グリッドのカスタマイズ グリッド・フォーマット名1

品目 *	記述	数量	単位	有効原料 フラグ	固定 変動	出庫 タイプ	在庫 タイプ	行 タイプ	行 No.	作業 順序
5001	Oil	50	GA	V	I	P	S	10.00	10.00	
5002	Rust Inhibitor	1	GA	V	B	P	S	20.00	20.00	
5003	Graphite	38	OZ	V	B	P	S	30.00	40.00	
5004	Thinner	1	GA	V	B	P	S	40.00	20.00	
		1								

[原料の入力] フォーム

原料の製造原価計算を検討するには、次の手順に従います。

1. [プロセスの処理] フォームで、以下のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - [事業所]
 - [プロセス]
2. [フォーム] メニューの [改訂] をクリックします。
3. [プロセス情報の入力] フォームで、[フォーム] メニューの [原料] をクリックします。
4. 以下のフィールドを検討します。
 - [品目 No.]
 - [数量]
 - [単位]
 - [固定変動]
 - [フィーチャー原価%]
 - [仕損%]
 - [作業仕損%]

連産品と副産物の原価計算の入力項目の検討

[連産品/副産物の改訂] フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 連産品/副産物の改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ツール(T)

作業順序No. 10.00 Filter bulk

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

	連/副/中	品目 No.	記述	生産数量	計量単位	在庫タイプ	連/副産品事業所
<input type="checkbox"/>	B	5010	Sludge	2	GA	M	M30
<input type="checkbox"/>							

[連産品/副産物の改訂] フォーム

連産品と副産物の原価計算の入力項目を検討するには、次の手順に従います。

1. [プロセスの処理] フォームで、以下のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - [事業所]
 - [品目 No.]
2. [フォーム] メニューの [改訂] をクリックします。
3. [プロセス情報の入力] フォームで、[フォーム] メニューの [連産品/副産物の改訂] をクリックします。
4. [連産品/副産物の改訂] フォームで、以下のフィールドを検討します。

- [生産数量]

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

- [計量単位]

CA (ケース)、BX (箱) のように、表示される在庫品目の数量単位を示すユーザー定義コード (00/UM) です。

- [フィーチャー原価%]

原価積み上げで使用する値で、この値に基づいて、連産品と副産物が製造される作業の該当ステップまでに積み上げられた原価のうち、この連産品と副産物に割り当てられる割合が計算されます。

1 つの作業のパーセントの合計は 100% 以下になります。最終作業のパーセントの合計は 100% にする必要があります。

- [原料出庫%]

連産品/副産物に出庫する原料の割合を個別に指定する数値を表します。

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

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

連産品と副産物の原価の検討

[原価要素の処理] フォームにアクセスします。

[原価要素の処理] フォーム

連産品と副産物の原価を検討するには、次の手順に従います。

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

工程別原価の検討

[作業工程別原価照会の処理] フォームにアクセスします。

工程別原価を検討するには、次の手順に従います。:

1. [作業工程別原価照会の処理] フォームで、以下のフィールドに値を入力して [検索] をクリックします。
 - [事業所]
 - [品目No.]
2. 以下のフィールドを検討します。
 - [要求数量]
 - [基準日]
 - [原価計算方式]
 - [作業工程バッチ数量]
 - [部品表バッチ数量]
 - [作業場]
 - [作業順序No.]
 - [労務]

- [機械]
 - [間接費]
 - [構成品]
 - [合計]
3. 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、[ビュー] メニューの [凍結] または [シミュレート] をクリックします。
 4. 品目の作業バケットを検討するには、[フォーム] メニューの [作業バケット・ウィンドウ] をクリックします。
 5. [作業バケット・キーウィンドウ] に表示される情報を検討して、[閉じる] をクリックします。
 6. [作業工程別原価照会の処理] フォームで、[フォーム] メニューの [部品表原価] をクリックします。
 7. [部品表原価の処理] フォームで、情報を検討します。
1 つの作業またはその工程の全作業の原料の原価を検討できます。これらの原価は原価要素プログラム (P30026) から取り込まれ、シミュレートの最終積み上げに反映されます。このため、前回の積み上げ以降にプロセスを変更した場合、この原価は [作業工程別原価照会の処理] フォームでの原価とは異なる場合があります。
 8. [閉じる] をクリックします。
 9. [作業工程別原価照会の処理] フォームで、作業に関連する全ての原価を検討し、[ロー] メニューの [明細] をクリックします。
 10. [作業工程別原価明細] フォームで、情報を検討します。
原価要素は、原価バケットに従ってグループ化されます。
 11. [閉じる] をクリックします。

連産品/副産物計画テーブルの設定

[連産品/副産物計画テーブルの改訂] フォームにアクセスします。

連産品/副産物計画テーブル - 連産品/副産物計画テーブルの改訂

OK(O) 削除(D) キャンセル(L) ツール(T)

事業所 ★ M30

連産品/副産物 ★ 230

基準日 *

レコード 1-2

プロセス/品目	記述	処理	計画%	有効開始	有効終了	第3品目 No.
5000	Lubricant Process	Y	100.00	100.00	2005/07/01	2015/12/31

[連産品/副産物計画テーブルの改訂]

連産品/副産物計画テーブルを設定するには、次の手順に従います。

1. それぞれのプロセスに対して、以下のフィールドに値を入力します。

- [プロセス/品目]

システムが品目に割り当てる番号を表します。略式、明細形式、第 3 品目番号形式があります。
このフォームのフィールドでは、親プロセス品目を指定します。

- [計画%]

見積生産を基に指定されたフィーチャーの需要の割合を表します。たとえば、ある会社が顧客の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を 65%、低粘度を 35% 生産している場合などに使用します。資材計画システムでは、この割合に基づいて、プロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5% の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は 0% です。
このフォームのフィールドでは、指定のプロセスからの供給の割合を指定します。

- [原価%]

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

複数のプロセスから同じ連産品/副産物を作成する際に、このフィールドの値に基づいて、連産品/副産物の原価が計算されます。

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

- [有効開始]

- [有効終了]

2. 表示されるプロセスの情報が全て正しい場合は、[OK] をクリックします。

パーセント部品表に対する製造原価計算の検討

[部品表情報の入力] フォームにアクセスします。

[数量]

トランザクションに適用される数量を入力します。

この数量は親品目の製造に使用する構成品の数です。ゼロも有効です。
デフォルト値は 1 です。

[固定変動]

製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量が変動するか、または親品目の数量に関係なく数量が固定されるかを指定します。また、構成品の数量を親品目の数量に対する割合（パーセント）で表示するかどうかも指定できます。有効値は以下のとおりです。

F: 固定数量

V: 変動数量（デフォルト）

%: 数量をパーセントで表示（合計は 100%）

固定数量の構成品の場合は、作業オーダーと資材所要量計画（MRP）システムで組立品ごとの構成品の数量がオーダー数量により変化することはありません。

(Rapid Start) Managing Product Costs and Periodic Cost Rollups

This section discusses:

- Managing product costs and periodic cost rollups.
- Preconfigured processing options for Rapid Start Costing Exception Report (R30801).
- Preconfigured processing options for Rapid Start Item Cost Components (P30026).
- Preconfigured processing options for Rapid Start Standard Cost Simulation – All Items (R30812).
- Preconfigured processing options for Rapid Start Standard Cost Simulation —By Exception (R30812).
- Preconfigured processing options for Rapid Start Standard Item Cost Ledger Update – Proof (R30835).
- Preconfigured processing options for Rapid Start Standard Item Cost Ledger Update – Final (R30835).

Managing Product Costs and Periodic Cost Rollups

This table lists the tasks for developing new product costs and periodic cost rollups:

Task	Navigation	Program Number and Version	Preconfigured Data
Run costing exceptions report.	Product Costs Submit Costing Exception	R30801/RIS0002	None.
Enter/change cost components.	Product Costs Enter/Change Cost Components	P30026/RIS0001	Parent part is item SAMPLE1 Sub-assembly part is item SAMPLE2 Purchased parts are items SAMPLE3 and SAMPLE4. The branch/plant is B10 and the work center is W10.
Simulated standard costs.	Product Costs Submit Simulated Cost Rollup	R30812/RIS0001	None.
Review simulated standard costs for item interactively.	Product Costs Enter/Change Cost Components	P30026/RIS0001	None.
Run item cost ledger update in proof mode.	Product Costs Run Item Cost Ledger – Proof	R30835/RIS0003	None.
Run item cost ledger update in final mode.	Product Costs Run Item Cost Ledger – Final	R30835/RIS0004	None.
Review frozen costs.	Product Costs Enter/Change Cost Components	P30026/RIS0001	None.

Preconfigured Processing Options for Rapid Start Costing Exception Report (R30801)

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

Error Message

Processing Option Description	Value or Status
Enter the minimum message level to appear on the report.	blank
Error Message	blank

Cost Method:

Processing Option Description	Value or Status
Enter the cost method to base costing errors on (i.e: 01, 02,...). If left blank, cost method 07 (standard) will be used.	blank
Cost Method	7
Enter the Purchasing Cost Method to base costing errors on (ie: 07, 02, ...). If left blank, cost method 07 (standard) will be used.	blank
Cost Method	8

Preconfigured Processing Options for Rapid Start Item Cost Components (P30026)

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

Process

Processing Option Description	Value or Status
Enter A '1' To Allow Input Into The Routing Calculated Cost Types. (I.E. Cost Types: B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4).	blank
Routing Cost Entry	1
Enter A '1' To Allow Input Into The Total Simulated Cost	blank
Total Cost Entry	1

Preconfigured Processing Options for Rapid Start Cost Simulation – By Exception (R30812)

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

Default

Processing Option Description	Value or Status
1. As Of Date	blank
2. Cost Method	7

Processing

Processing Option Description	Value or Status
1. Single Level	blank
2. Clear and Recalculate	1
3. Cost Method	blank
a. Purchased Items	8
b. Outside Operation	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Print Items	2

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Calculate Co/By-Products	blank
2. Calculate And Clear Costs Of Ingredients Used As CoBy In Another Process.	blank

Preconfigured Processing Options for Rapid Start Cost Simulation – All Items (R30812)

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

Default

Processing Option Description	Value or Status
1. As Of Date	blank
2. Cost Method	7

Processing

Processing Option Description	Value or Status
1. Single Level	blank
2. Clear and Recalculate	3
3. Cost Method	blank
a. Purchased Items	8
b. Outside Operation	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Print Items	1

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Calculate Co/By-Products	blank
2. Calculate And Clear Costs Of Ingredients Used As CoBy In Another Process.	blank

Preconfigured Processing Options for Rapid Start Standard Item Cost Ledger Update – Proof (R30835)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0003.

Default

Processing Option Description	Value or Status
1. Cost Method	7

Processing

Processing Option Description	Value or Status
1. Update Costs	blank
2. Single Level	1
3. Update Work Center Rates	blank
4. Use Flex Accounting	blank
5. WIP Revaluation	blank

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Update Co/By Products	blank

G/L

Processing Option Description	Value or Status
1. G/L Date	blank
2. G/L Transactions	blank

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. WIP Revaluation	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Print Items	1

Preconfigured Processing Options for Rapid Start Standard Item Cost Ledger Update – Final (R30835)

These processing options show the values that are preconfigured for version RIS0004.

Default

Processing Option Description	Value or Status
1. Cost Method	7

Processing

Processing Option Description	Value or Status
1. Update Costs	1
2. Single Level	1
3. Update Work Center Rates	blank
4. Use Flex Accounting	blank
5. WIP Revaluation	blank

Process Mfg

Processing Option Description	Value or Status
1. Update Co/By Products	blank

G/L

Processing Option Description	Value or Status
1. G/L Date	blank
2. G/L Transactions	2

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. WIP Revaluation	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Print Items	2

第 6 章

製造会計システムの使い方

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

この章では、製造会計（製造現場）システム、作業オーダー、仕訳入力の概要、および以下の方法について説明します。

- 仕掛品または完成品の仕訳の作成
- (Rapid Start) Create journal entries for work in process or completions
- 製造原価の検討
- 差異仕訳の作成
- (Rapid Start) Create journal entries for variances
- 総勘定元帳バッチの検討
- 総勘定元帳への製造仕訳の転記

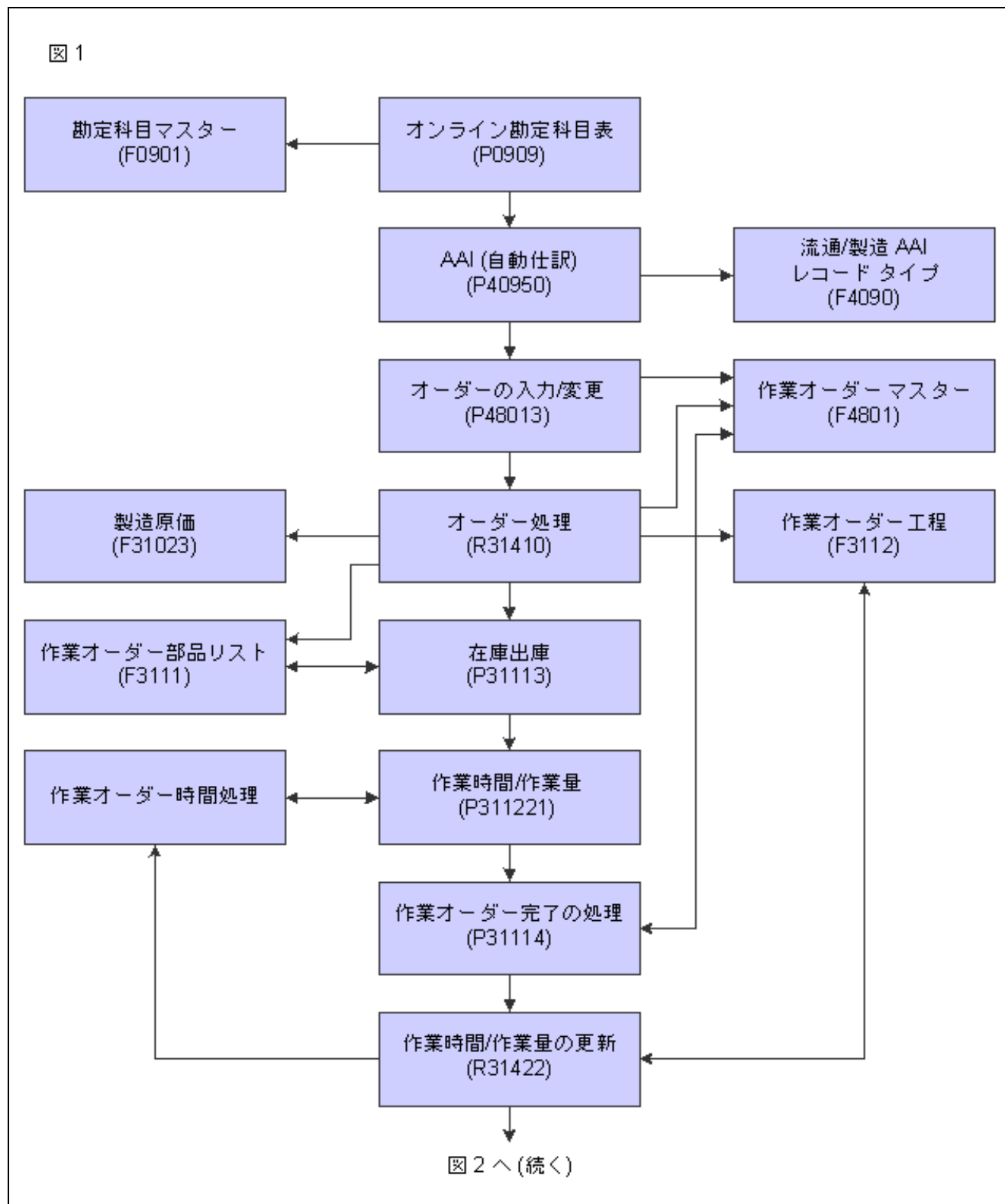
製造会計システムについて

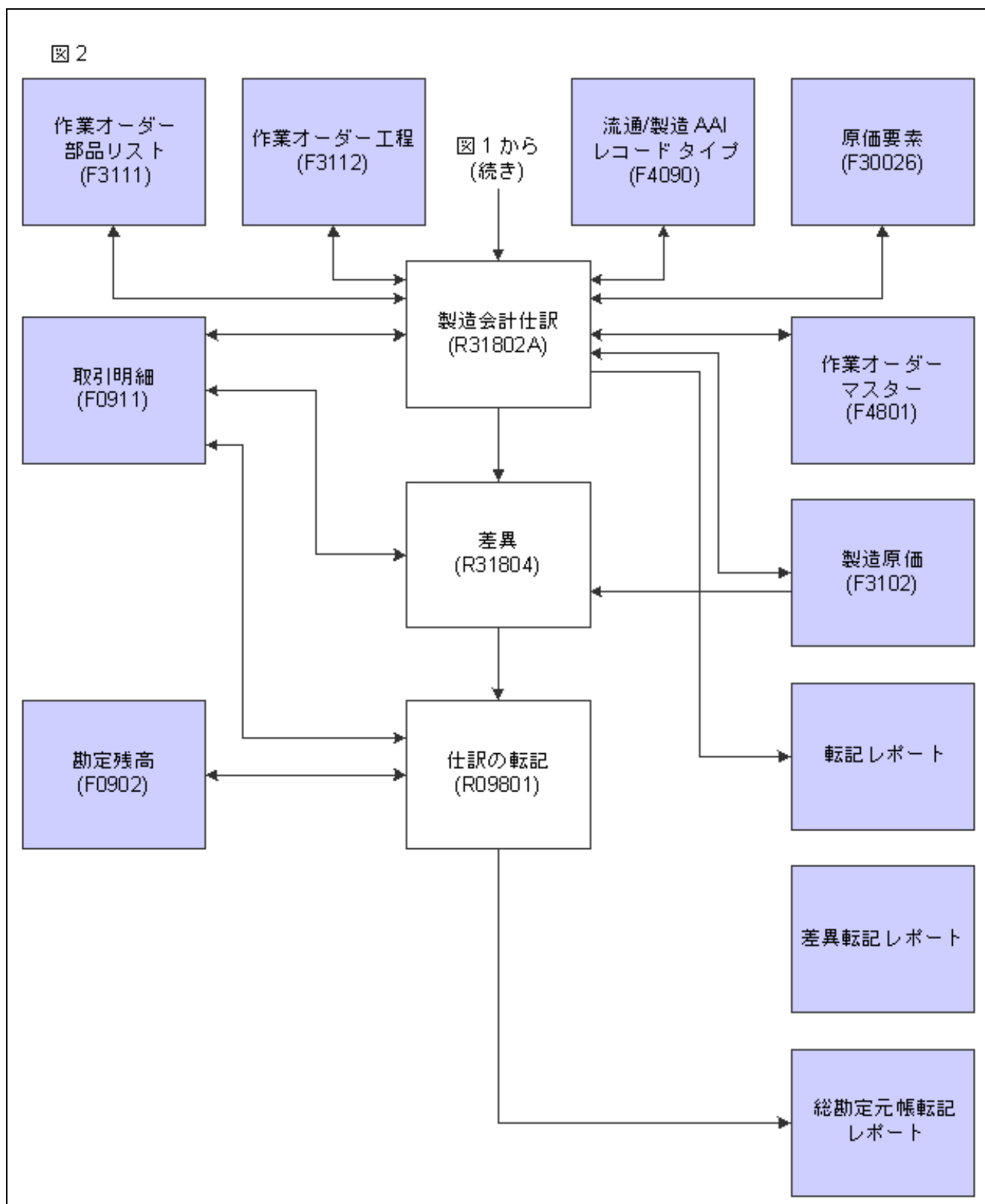
このセクションでは、以下の内容について説明します。

- 製造会計の処理の流れ
- 一般会計システムとのインテグレーション
- 製造原価差異
- 実際原価計算
- 製造会計の取引の流れ

製造会計の処理の流れ

次の 2 つの図に、製造会計の処理の流れを示します。





一般会計システムとのインテグレーション

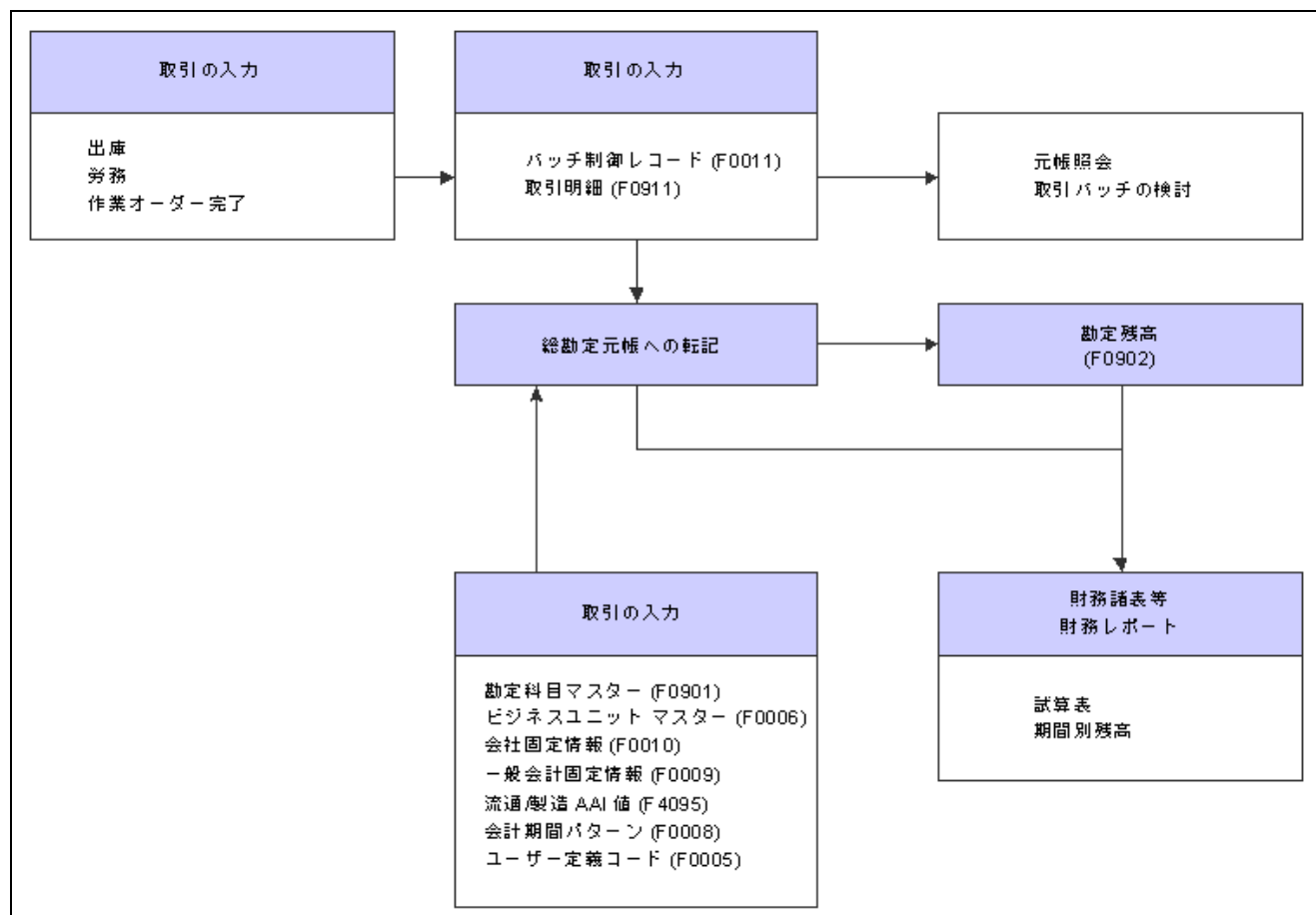
絶えず変化するビジネス環境で競争力を維持していくには、社内の業務活動の全ての要素を統合する必要があります。これには、リードタイムの短縮、市場への即応性、営業費の削減を実現する業務活動も含まれます。コストを削減し、市場で高い競争力を保持することを目標とします。

品目原価を定義し、各品目の原価の根拠を明確にしてから、原価レコードを会計レコードに転記します。製造会計システムを使用すると、製造工程で各業務に関連する原価をトラッキングできます。資材は、入庫、作業オーダーへの投入など、さまざまな製造プロセスにかかわるため、所定の勘定科目に計上し、詳細な会計レコードを維持する必要があります。製造サイクル全体を通じて、これらのレコードを総勘定元帳に転記することができます。

標準原価計算（凍結原価に基づく比較）または実際原価計算（予想原価と実際原価との比較）を使用して、製造原価を正しく計上できます。比較によって、当初予測された原価との差異がある領域を特定できます。管理者は、正確な情報に基づいて管理上の決定を行うことができ、最終的な製品原価に現行の原価を反映させる一連の処理を実行できます。仕掛品および手持在庫を再評価して、これらの更新済み原価を反映できます。

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

次のフローチャートは、製造会計システムと一般会計システムとの相互関係を示します。



関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 8.11 SP1 PeopleBook

製造原価差異

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

次の表は、差異タイプとその説明を示しています。

差異タイプ	説明
設計差異	凍結標準原価(資材費、労務費、間接費)と、部品表、作業工程、間接費レートから計算された現行原価との差。
計画差異	部品リストと作業工程が添付された時点の部品表、作業工程、間接費レートから計算された現行原価と、作業オーダーまたはレートスケジュールの部品リストと作業工程指示に基づく原価との差。計画差異は、作業オーダーまたはレートスケジュールを改訂すると発生する可能性があります。
実際差異	<p>作業オーダーまたはレートスケジュール部品リストと作業工程から生じた原価と、作業オーダーまたはレートスケジュールに実際に組み込まれる資材費と労務費との差。</p> <p>実際差異は、次の処理を行うと生じる場合があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 資材の出庫 • 労務時間/作業量の入力 • 完了の入力
労務効率差異	作業オーダーまたはレートスケジュール作業工程に基づく計画労務費と実際労務費との差。

差異タイプ	説明
資材使用量差異	作業オーダーまたはレートスケジュール部品リストに基づく計画資材費と実際資材費との差。
その他差異	<p>差異は、次のいずれかの原因で生じます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 作業オーダーまたは作業工程の途中で発生する原価積み上げ。 <p>このタイプの差異は、仕掛品の再評価プログラム (R30837) を実行すると取り除かれます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 四捨五入のエラー。 <p>製造原価テーブル (F3102)、品目原価要素テーブル (F30026)、および取引明細テーブル (F0911) の間に小数点以下の差異がある場合、四捨五入による差異が生じます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 作業オーダーの超過完了または未完了。 <p>製造原価を修正する差異プログラム (R31804) の処理オプションを設定して製造原価を再計算すると、この差異の発生を防ぐことができます。</p>

実際原価計算

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

実際原価計算を行う場合は、標準原価計算が EnterpriseOne の各システムでどのように行われているかをよく理解することが重要です。

実際原価計算では、次の機能を使用できます。

機能	説明
資材費	資材費は、品目設定時に選択した原価方式と原価レベルに基づいて計算されます。作業オーダーに資材の出庫を記録する際に、選択した原価方式に基づき品目原価テーブル (F4105) に設定されている原価と構成品の数量を乗算して、構成品原価が計算されます。

機能	説明
労務費	<p>労務費は、次の要素を使用して計算されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 作業場に設定されたレート 従業員レートテーブル (31/ER) EnterpriseOne Human Capital Management の製品スイートを使用している場合、従業員マスター情報テーブル (F060116) <p>スピード時間入力プログラム (P051121) を使って、従業員マスター情報テーブルのデータを取り込む必要があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 時間および完了数量を入力する際に手動入力した原価
機械稼働費	<p>機械稼働費は、次の要素を使用して計算されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 指定した原価方式の作業場レート 設備料金テーブル (F1301) のデータを使用して計算された作業場レート 時間および完了数量を入力する際に手動入力した原価
間接費	<p>間接費は、作業場レートテーブル (F30008) のレートまたはパーセントを使用して計算されます。製造固定情報プログラム (P3009) を使って、必要な間接費のタイプを選択します。</p>
その他費用 実際原価に設定する製品原価計算	<p>原価要素プログラム (P30026) の凍結原価フィールドに、実際原価品目のその他原価を入力して、指定します。</p>
外注作業費	<p>外注作業の原価は、外注会社によって処理される品目 (*OP 品目) に指定された原価方式で計算されます。その他費用は、品目原価要素テーブル (F30026) で計算されます。</p>

製造会計の取引の流れ

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

テーブルの列 見出し	作業オーダー マスター (F4801)と作 業オーダー マスター マスター (F4801T)	作業オーダー 部品リスト (F3111)	作業オーダー時 間トラッキング (F31122)	作業オーダー の作業工程 (F3112)	製造原価 (F3102)	品目元帳 (F4111)	取引明細 (F0911)
オーダー処理 (R31410)	作業オーダー 状況とオーダー 数量 タグテーブル の原価計算方 式	必要数量と累 積費用	なし	必要な時間数と 外注作業	標準原価計算: 標準数量と金 額、現行数量と 金額 実際原価計算: 現行数量と金額	なし	なし
在庫出庫 (P31113)	なし	出庫数量 未計上の数量 と実際原価の 未計上金額	なし	なし	なし	IMトラッキング を作成(バッチ 番号または元帳 日付はなし)	なし
構成品仕損 (P31116)	なし	実際原価計算: 未計上の数量 と金額	なし	なし	A1 ~ A2 の再 分類	なし	なし
作業時間/作 業量 (P311221) とスピード時間 入力 (P051121)	なし	なし	報告済み労務時 間 実際原価計算 シート	なし	なし	なし	なし
作業時間/作 業量の更新 (R31422)	なし	なし	処理済みフラグの 有効化	未計上の数量と 金額	なし	なし	なし
オーダーの完 了 (P31114)	完了と仕損の 作業オーダー 状況、未計上 の数量と金額	なし	なし	なし	実際原価計算: 完成品と仕損 品の未計上の 数量と金額	ICトラッキング とISトラッキング の作成(バッ チ番号なし)	なし

テーブルの列 見出し	作業オー ダー マスター (F4801) と作 業オーダー マスター タグ マスター (F4801T)	作業オーダー 部品リスト (F3111)	作業オーダー時 間トラッキング (F31122)	作業オーダー の作業工程 (F3112)	製造原価 (F3102)	品目元帳 (F4111)	取引明細 (F0911)
仕掛品 (R31802A)	作業オーダー 状況 未計上数量を ゼロに設定	未計上数量を ゼロに設定	なし	未計上数量をゼ ロに設定	計画、実際、完 了、仕損の数量 と金額 実際原価計算: 完了と仕損の 未計上の数量 と金額をゼロに 設定	IM、IC、IH の各ト ランザクションの バッチ番号と元帳 日付	IM、IH、IS、IC の 各トラッキング の作成
仕訳の差異 (R31804)	作業オーダー 状況、製造価 格の差異フラグ	なし	なし	なし	差異の記録、現 および標準、現 行、計画の金額 と数量の再計 算(任意)	原価方式 09 用 IBトラッキング の作成 実際原価計算:IC トラッキングの 作成	IVトラッキング を取引明細 (F0911) に作成 実際原価計算:IC トラッキング と ISトラッキング の作成

仕掛品プログラムを実行すると、作業オーダー相互参照テーブル (F3106) の作業オーダー番号、伝票番号、伝票タイプ、元帳日付、バッチ番号、バッチタイプ、バッチ日付が更新されます。

仕訳の転記プログラム (R09801) を実行すると、勘定残高テーブル (F0902) の全ての勘定残高が更新されます。

作業オーダーについて

このセクションでは、以下の内容について説明します。

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

作業オーダーの作成

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

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

- 見出し
- 部品リスト
- 作業工程指示

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

作業オーダーの完了時に、次の項目をトラッキングする必要があります。

- 完成品
- 資材使用量
- 仕損品数量
- 機械稼働時間および労務時間

部品リストと作業工程

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

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

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

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

- オーダー処理プログラム (R31410) を使用して自動添付する。

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

標準原価計算

部品リストと作業工程を自動的にまたはバッチで添付した場合は、凍結標準原価と現行原価が比較され、製造原価テーブル (F3102) が更新されます。凍結標準原価は、当初部品表と作業工程に基づいて、品目原価要素テーブル (F30026) から取り込まれます。現行原価は、現行の部品表と作業工程指示に基づいて、F30026 テーブルの値を使用して計算されます。

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

実際原価計算

実際原価計算では現行原価が計算され、製造原価テーブル (F3102) が更新されます。要素の在庫原価方式を使用して、品目原価テーブル (F4105) の原価が取り込まれます。

現行の作業工程原価を計算するために、製造固定情報に基づいて賃率と機械稼働費レートが取得されます。設備料金テーブル (F1301) の機械稼働費レートと、汎用メッセージ/レート レコード プログラム (P00191) で設定した従業員レート テーブル (31/ER) の賃率が自動的に取り込まれます。製造固定情報で労務費のソースとして従業員レート テーブルを、また機械稼働費のソースとして設備料金レート テーブルを選択しても、それらを作業工程に入力しないと、警告メッセージが表示されます。この場合、作業場レート テーブル (F30008) のレートが使用されます。

作業オーダーの改訂

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

製造会計仕訳 (R31802A) を実行すると、部品リストと作業工程指示の値を使用して計画原価が計算され、F3102 テーブルが更新されます。現行原価は、これらの改訂された計画原価と比較されます。現行原価と計画原価の間に相違があれば、その差額が計画差異になります。

未計上数量

未計上数量は、部品を出庫したり、作業量や完了を記録する際に、作業オーダーとの差異によって生じる数量や金額を表します。データブラウザを使って、未計上数量を確認できます。未計上数量は、仕掛品または完成品に対して製造会計仕訳 (R31802A) を実行するまでシステムに格納されます。製造会計仕訳プログラムによって、未計上数量の仕訳が作成されると、未計上数量は同じプログラムによって自動的に除去されます。

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

作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) には、未計上の作業量と金額が格納されます。これらは、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) で労務時間と機械稼働時間を入力し、このプログラムを実行すると更新されます。

標準原価計算では、作業オーダーが完了すると作業オーダー マスター (F4801) の未計上数量が更新されます。実際原価計算では、作業オーダーが完了すると製造原価テーブル (F3102) の未計上の数量と金額が更新されます。

在庫出庫トランザクション

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

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

次の表は、資材を出庫する 4 つの方法を示します。

出庫方法	説明
手動による出庫	在庫出庫フォームで出庫トランザクションを入力すると、その分の資材が在庫から差し引かれます。
プレフラッシュ (事前一括引落し)	処理オプションで事前一括引落しが行われるように設定されていれば、オーダー処理プログラム (R31410) で作業オーダーが処理されると、資材が自動的に在庫から差し引かれます。
バックフラッシュ (事後一括引落し)	作業オーダーが完了すると、資材が在庫から差し引かれます。差し引かれるタイミングは、製造工程で部分完了が報告されたときの場合もあれば、最終作業工程で完全完了が報告されたときの場合もあります。
スーパー バックフラッシュ (支払点一括引落し)	完了または部分完了が報告されると、引落とし点として指定されている作業で、資材が在庫から自動的に差し引かれます。スーパー バックフラッシュプログラム (P31123) を使用すると、資材と労務時間数の一括引落としと同時に完成品目を報告できます。

作業オーダーで部品を出庫すると、部品は在庫から直ちに在庫され、資材の出庫 (IM) トランザクションが品目元帳テーブル (F4111) に作成されます。仕掛品または完成品に対して製造会計仕訳プログラム (R31802A) を実行するまで、作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) の未計上の数量と金額が更新されます。

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

使用している原価計算方式に応じて、資材を出庫する際に次の計算が行われます。

計算	説明
標準原価計算 (方式 07)	未計上の数量を計上します。
実際原価計算 (方式 02 または 09)	未計上の数量を計上します。さらに、要素の在庫原価方式を基準に、品目原価テーブル (F4105) の値を使用して金額を計算し、未計上の金額を計上します。

労務時間および作業量

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

次の 2 つのプログラムのどちらを使用しても、労務時間数と作業量データを入力できます。

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

EnterpriseOne 製造現場管理システムには、スピード時間入力プログラムとのインターフェイスが用意されており、製造現場管理システムと給与計算システムの両方でトランザクション データを共有できます。労務時間と作業量は、作業オーダー単位または従業員単位で記録することができます。給与計算システムに入力したデータは製造システムのテーブルに反映されますが、製造プログラムで入力した労務時間と作業量のデータは給与計算システムのテーブルには反映されません。

作業オーダーの時間入力プログラム (P311221) を使用して、作業オーダーに実際の労務時間と作業量を割り当てます。見出し情報は、作業オーダー マスター (F4801) から取り込まれます。入力したデータは、作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) に格納されます。

確認用のプログラムとレポートを使用すると、従業員別や作業オーダー別に労務時間と作業量を確認したり改訂したりすることができます。労務時間と作業量のデータを入力してから、トランザクションを作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) に転記すると、仕訳が作成されます。労務時間と作業量の記録時に対話形式で転記を実行することも、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行することもできます。更新を行うと、作業オーダーに記録されている労務時間と作業量が作業オーダー時間トランザクション テーブルから読み込まれ、作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の対応するフィールドが更新されます。製造会計仕訳プログラム (R31802A) で、トランザクション データを仕掛品または完成品に使用できるようになります。

標準原価計算

労務時間と機械稼働時間を更新すると、これらの時間数に凍結作業場レートを乗算して金額が計算されます。数量と金額は、作業オーダーの作業工程テーブルの未計上数量と未計上金額に書き込まれます。この数量と金額は、製造会計で仕訳を入力する際に使用されます。作業工程活動で作成される仕訳のタイプは IH です。

差異プログラム (R31804) を実行すると、記録されている資材費および労務費が、作業オーダー部品リストと作業工程指示で指定されている資材費および労務費と比較されます。両者に相違がある場合は、製造原価テーブル (F3102) の実際差異が更新されます。

実際原価計算

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

レート タイプ	ソース
労務費のレート	<ul style="list-style-type: none"> 作業場レートテーブル (F30008) 汎用メッセージ/レートテーブル (F00191) の従業員賃率 手動入力したレート
機械稼働費のレート	<ul style="list-style-type: none"> 作業場レートテーブル 設備料金テーブル (F1301) 手動入力したレート

外注作業

外注作業の購買オーダーを受け取った場合、入荷数量を入力すると、トランザクションを完了するために作業工程数量および状況プログラム (P3103) が表示されます。購買オーダーを受け取ると、品目元帳テーブル (F4111) に OV トランザクションが作成され、入荷数量の分だけ手持ちの在庫が増加します。作業工程情報を入力すると、相殺科目を指定する IM トランザクションによって品目元帳テーブルが更新されます。品目元帳テーブルを正味で見ると、手持残高はゼロになります。

また、作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の未計上数量も更新されます。

使用している原価方式に応じて、次の処理が行われます。

原価方式	説明
標準原価計算 (方式 07)	原価方式 07 の場合、外注作業金額に対して凍結標準原価を使用します。
実際原価計算 (方式 02 または 09)	原価方式 02 および 09 の場合、作業オーダーの作業工程テーブルの購買オーダー原価の金額が更新されます。

構成品仕損

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

仕損として処理した構成品資材の数量を記録する場合、品目元帳テーブル (F4111) にメモとして品目仕損トランザクション (伝票タイプ 10) を作成します。仕掛品または完成品に対して製造会計仕訳プログラム (R31802A) を実行すると、親テーブル F3102 の A2 原価の新しい値が計算されますが、仕訳には書き込まれません。仕損品の金額が部品表の仕損品金額のパーセント値と異なる場合、この差異を基に実際差異金額が更新されます。

未計上の仕損金額と仕損数量は、作業オーダー部品リスト テーブル (F3111) に格納されます。

作業オーダーの完了

製造現場で作業オーダーの品目の製造が完了したら、作業の完了を記録して完成品を在庫として記録する必要があります。このトランザクションを行うと、在庫管理システムと製造会計システムのレコードが更新されます。

完成品を在庫として入力すると作業オーダーが完了します。

製造現場管理システムでは、以下の複数の方法で完成品が在庫に入力されます。

- スーパー バックフラッシュ (支払点一括引落し)
- 部分完了
- 完了
- 完了時のバックフラッシュ

完了と親仕損を記録すると、作業オーダー マスター (F4801) の未計上の数量と金額が更新されます。実際原価計算では、製造原価テーブル (F3102) の完了と親品目の仕損の数量と金額も更新されます。完了トランザクション (IC) は品目元帳テーブル (F4111) に書き込まれます。仕損トランザクション (IS) は、品目元帳テーブルにメモトランザクションとして書き込まれます。

組立製造会計とプロセス製造会計の主な違いは、プロセス製造では親プロセスではなく連産品/副産物に対して完了を入力する点です。処理オプションを設定すると、計画外の連産品/副産物を完成品にすることができます。ただし、差異はプロセスに対して入力します。

実際原価計算では、原価方式が 09 の場合は新しい単位原価が計算され、品目原価テーブル (F4105) の品目原価レコードが再計算および更新されます。新しい単位原価で品目原価レコードが更新され、品目を完了するたびに手持ちの在庫が再評価されます。完了ごとに、全てのロットと保管場所の手持ち数量が再評価されます。完了する作業オーダーを再評価するには、処理オプションを設定して、作業オーダーの在庫完了プログラム (P31114) を実行すると、仕掛品の再評価プログラム (R30837) が自動的に呼び出されます。完成品目のある作業オーダーやその親作業オーダーが再評価されます。

仕訳について

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

このセクションでは、以下の内容について説明します。

- 仕訳と 3 ステップ処理
- 明細と集計仕訳

仕訳と 3 ステップ処理

日次仕訳は、3 ステップ処理の最初のステップです。

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

1. バッチ仕訳入力

2. 転記バッチの検討と承認

3. バッチ取引の転記

製造会計システムでは、次のさまざまな製造現場業務に対して仕訳が作成されます。

1. 資材の出庫

2. 労務時間と機械稼働時間の報告

3. 作業オーダーの完了

4. 仕損

5. 次の差異:

- 設計差異
- 計画差異
- 実際差異（資材使用量および報告済み労務時間）
- その他差異

明細仕訳と集計仕訳

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

明細仕訳

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

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

集計仕訳

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

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

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

- 1 つの作業オーダー内での資材の出庫伝票（伝票タイプ IM）の勘定科目コード別集計

勘定科目コードと作業オーダー番号の組み合わせごとに仕訳が作成されます。

- 作業オーダー全体の仕訳の勘定科目コード別集計

各バッチには勘定科目別に仕訳が作成されます。この仕訳項目は、伝票タイプごとに、全ての作業オーダー取引を勘定科目別に集計したものです。

- 集計勘定取引レポートの印刷

仕掛品または完成品の仕訳の作成

このセクションでは、仕訳の作成の概要と以下の方法について説明します。

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

仕訳の作成について

製造現場業務の仕訳を作成できます。作業オーダーまたはレート スケジュールに関して資材の出庫、完了、労務時間や機械稼働時間などをトランザクションとして記録できます。

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

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

製造固定情報プログラム (P3009) の作業場別原価オプションを有効にすると、仕訳を作成する際に作業場別に製造原価テーブル (F3102) が更新されます。

プログラムの実行中に元帳のエラーが見つかった場合、エラー メッセージが作成されます。このエラーメッセージを読むには、ワークフロー メッセージを確認します。

次の AAI テーブルを使って、在庫および原価のトランザクションが勘定科目と照合されます。

テーブル	説明
3110 (貸) 在庫品、原材料、半組立品	原材料の出庫を入力すると、在庫勘定が減らされます。この AAI は、差異会計では使用されません。
3120 (借) または (貸) 仕掛品	在庫の出庫と稼働時間を入力すると、仕掛品勘定が増やされます。また、在庫の完了を入力すると、仕掛品勘定が減らされます。

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

このデータを使用して、取引と AAI テーブルの次の主科目が照合されます。

- AAI の作業オーダー タイプ
- 作業オーダーまたは構成品事業所に関連する会社番号。該当する番号がない場合は、会社 00000 が使用されます。
- 取引に関連する伝票タイプ
- 取引品目の総勘定元帳カテゴリ コード。該当するコードがない場合は “****” が使用されます。
- 原価要素

標準原価計算の会計処理

このプログラムでは、仕訳を作成する際に作業オーダー部品リスト (F3111)、作業オーダーの作業工程 (F3112)、作業オーダー マスター (F4801) の各テーブルの未計上数量を取得して、仕訳を作成します。その後、未計上数量は自動的に除去されます。

製造原価テーブル (F3102) の実際原価、計画原価、完了原価、仕損原価も更新されます。この情報は差異プログラム (R31804) で使用され、差異のあるトランザクションの仕訳が作成されます。

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

実際原価計算の会計処理

実際原価計算では、次のように原価が計算されます。

原価タイプ	説明
資材費 (Ax)	作業オーダー部品リストテーブル (F3111) の未計上の数量と金額が取り込まれます。
作業工程労務費 (Bx)	作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の未計上の数量と金額が取り込まれます。
作業工程間接費 (Cx)	製造固定情報プログラム (P3009) で選択した間接費オプションに応じて、労務費および機械稼働費に基づき間接費が計算されます。品目の在庫原価方式を使用して作業場レートが取り込まれます。

原価タイプ	説明
外注作業 (通常は Dx)	作業オーダーの作業工程テーブルの未計上金額から外注作業原価が取り込まれます。外注作業の購買オーダーを受け取ると、作業オーダーの作業工程テーブルの値が実際の購買オーダーの金額に更新されます。
追加 (通常は Xx)	品目原価要素テーブル (F30026) の親品目の品目原価要素レコードを基にして、その他の費用が計算されます。

製造原価テーブル (F3102) の値が、新しい実際原価、計画原価、完了原価、仕損原価で更新されます。

製造会計仕訳の作成

[製造会計] (G3116) の [仕掛品] または [完了] をクリックします。

製造会計仕訳 (R31802A) の処理オプションの設定

次の処理オプションで、製造会計仕訳プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

仕訳のデフォルト値を指定します。

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

処理

次の処理オプションで、仕訳の情報をどのように処理するかを指定します。

- 1. 仕訳モード** プログラムをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。
どちらの方法を選択しても、作業オーダーの状況コードは、作業オーダー状況コード処理オプションに入力した値に従って更新されます。有効値は以下のとおりです。

2. 作業オーダー内での資材出庫の集計

ブランク:テスト モード。全ての計算と編集が実行され、レポートとして印刷されます。

1: 最終モード。仕訳が作成され、未計上数量が清算されます。

作業オーダーの資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計するかどうかを指定します。勘定科目コードと作業オーダー番号の組み合わせごとに仕訳が作成されます。

勘定科目別に集計する場合は、収益性分析(管理会計)ソリューションを使用して明細仕訳を転記することができません。有効値は以下のとおりです。

ブランク:勘定科目別に集計しない。

1: 勘定科目別に集計する。

3. 作業オーダー全体にわたる勘定科目別集計

勘定科目別に作業オーダー全体の仕訳を集計するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク:集計しない。

1: 全ての仕訳入力を集計する。このオプションを指定すると、仕訳の数が削減されます。

4. 任意勘定科目形式

取引明細テーブル (F0911) にコスト オブジェクトをロードするために、任意会計規則を検索するかどうかを指定します。

コスト オブジェクトを仕訳に添付するには、任意勘定科目形式を使用する必要があります。有効値は以下のとおりです。

ブランク:任意勘定科目形式を使用しない。

1: 任意勘定科目形式を使用する。

5. 資材返品出庫 - ビジネスユニット

資材出庫トランザクション (IM) の貸方に計上するビジネスユニットとして使用する事業所を指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク:構成成品事業所を使用する。

1: 作業オーダーの請求先ビジネスユニット フィールドの事業所を使用する。

6. 作業場別の仕訳

作業場別または製造現場業務の原価タイプ別のどちらで累計仕訳を作成するかを指定します。この処理オプションをブランクにすると、累計仕訳は原価タイプ別に作成されます。有効値は以下のとおりです。

ブランク:原価タイプ別に累計仕訳を作成する。

1: 作業場別に累計仕訳を作成する。

7. プロジェクト用の仕訳のコピー作成

金額をプロジェクト固有の仕掛勘定からプロジェクト固有の在庫勘定に振り替える際、仕訳のコピーを作成するかどうかを指定します。複製された仕訳入力は、一般の在庫勘定が借方に、相手勘定が貸方に仕訳されます。この処理オプションは、受注設計生産プロジェクトの最終製品の製造作業オーダーに適用されます。この処理オプションをブランクにすると、プロジェクト固有の仕掛勘定の借方と、プロジェクト固有の在庫勘定の貸方にのみ仕訳が作成されます。金額をプロジェクト固有の在庫勘定から一般在庫勘定に振り替えるには、手動で仕訳を作成する必要があります。有効値は以下のとおりです。

ブランク:仕訳のコピーを作成しない。

1: 仕訳のコピーを作成する。

8. 資材出庫の元帳クラスコード

標準原価計算を使用する場合に、どの元帳クラスコードを資材出庫トランザクション (IM) の貸方に適用するかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 資材の事業所品目レコードに関連する元帳クラスコードを使用する。

1: 資材を出庫する保管場所に関連する元帳クラスコードを使用する。

印刷

次の処理オプションで、印刷基準を指定します。

1. 仕訳

レポートを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

2. 小計

伝票タイプ別、伝票番号別に小計を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。

ブランク: 印刷しない。

1: 印刷する。

3. 作業オーダー内での資材出庫の集計

レポート上の作業オーダー内の資材出庫 (IM トランザクション) の仕訳を、勘定科目コード別に集計するかどうかを指定します。この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されているかどうかにかかわらず、レポート上で仕訳を集計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: レポート上で資材出庫の仕訳を集計しない。

1: レポート上で資材出庫の仕訳を集計する。

4. 作業オーダー全体にわたる集計

レポート上の作業オーダー全体の仕訳を、勘定科目別に集計するかどうかを指定します。この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されているかどうかにかかわらず、レポート上で仕訳を集計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: レポート上で全ての仕訳を集計しない。

1: レポート上で全ての仕訳を集計する。

(Rapid Start) Creating Journal Entries for Work in Process or Completions.

This section discusses:

- How to create journal entries for work in process or completions.
- Preconfigured processing options for Write Journal Entries for Completed Orders (R31802A).
- Preconfigured processing options for Write Journal Entries for In Process Orders (R31802A).

Creating Journal Entries for Work in Process or Completions

This table lists the tasks for creating journal entries for work in process or completions.

Task	Navigation	Program/Version	Preconfigured Data	Data Configured on Site
Create journal entries for work in process.	Manufacturing Accounting, Create Journal Entries for In-Process Manufacturing Orders and Rate Schedules	R31802A/RIS0001	A full set of automatic accounting instructions are supplied with the base setup. These can be reviewed by conducting the Distribution and Manufacturing Accounting Action Lab. The items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4. Branch Plant B10. Work center W10.	The items will need to be coded. Additional accounts will need to be set up with the item codes as subsidiary accounts. Flexible accounting will need to be set up to use the codes and then turned on in Manufacturing Variance Accounting, and possibly Purchase Order Receipts.
Create journal entries for completions.	Manufacturing Accounting, Create Journal Entries for Completed Manufacturing Orders and Rate Schedules	R31802A/RIS0002	Same	Same

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

Preconfigured Processing Options for Write Journal Entries for In Process Orders (R31802A)

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

Default

Processing Option Description	Value or Status
1. General Ledger Date.	blank
Blank – Default to the current date	blank
2. Document Type for Scrapped Transactions.	blank
Blank – “IS”	IS

Processing Option Description	Value or Status
3. Document Type for Shop Floor Activity.	blank
Blank – “IH”	IH
4. Status Code for Work Order.	blank
Blank – No Change	blank
5. Subledger field .	blank
1 – Default the Work Order Number Blank – Don’t Default WO Number.	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Journal Entries Mode.	blank
1 – Final Mode Blank – Proof Mode	1
2. Summarize Material Issues WITHIN Work Order.	blank
1 – Summarize Blank – Don’t Summarize	blank
3. Summarize by Account ACROSS Work Orders.	blank
1 – Summarize Blank – Don’t Summarize	blank
4. Flex Accounting .	blank
1 – Use Flex Accounting Blank – Flex Accounting not used	blank
5. Issues of Material credit – Business Unit	blank
1 – Use Charge to Cost Center Blank – Use Component Branch/Plant	blank
6. Journal Entries by Work Center	blank
7. Create Duplicate Journal Entries for Projects.	blank
8. G/L Class Code for Material Issues	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Accounting Journal.	blank
1 – Print a Journal Entry Report Blank – Don’t print a Journal Entry Report	1
2. Subtotals .	blank

Processing Option Description	Value or Status
1 – Subtotal by Document Type and Document Blank – Don't Print SubTotals.	1
3. Summarize Material Issues WITHIN Work Order for Report.	blank
Blank – Don't Summarize on Report.	blank
4. Summarize ACROSS Work Orders for Report.	blank
Blank – Don't Summarize on Report.	blank

Preconfigured Processing Options for Write Journal Entries for Completed Orders (R31802A)

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

Default

Processing Option Description	Value or Status
1. General Ledger Date.	blank
Blank – Default to the current date	blank
2. Document Type for Scrapped Transactions.	blank
Blank – “IS”	IS
3. Document Type for Shop Floor Activity.	blank
Blank – “IH”	IH
4. Status Code for Work Order.	blank
Blank – No Change	96
5. Subledger field .	blank
1 – Default the Work Order Number Blank – Don't Default WO Number.	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Journal Entries Mode.	blank
1 – Final Mode Blank – Proof Mode	1
2. Summarize Material Issues WITHIN Work Order.	blank
1 – Summarize Blank – Don't Summarize	blank

Processing Option Description	Value or Status
3. Summarize by Account ACROSS Work Orders.	blank
1 – Summarize Blank – Don't Summarize	blank
4. Flex Accounting .	blank
1 – Use Flex Accounting Blank – Flex Accounting not used	blank
5. Issues of Material credit – Business Unit	blank
1 – Use Charge to Cost Center Blank – Use Component Branch/Plant	blank
6. Journal Entries by Work Center	blank
7. Create Duplicate Journal Entries for Projects.	blank
8. G/L Class Code for Material Issues	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Accounting Journal.	blank
1 – Print a Journal Entry Report Blank – Don't print a Journal Entry Report	1
2. Subtotals .	blank
1 – Subtotal by Document Type and Document Blank – Don't Print SubTotals.	1
3. Summarize Material Issues WITHIN Work Order for Report.	blank
Blank – Don't Summarize on Report.	blank
4. Summarize ACROSS Work Orders for Report.	blank
Blank – Don't Summarize on Report.	blank

製造原価の検討

このセクションでは、製造原価照会の概要と以下の方法について説明します。

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

製造原価照会について

製造原価照会プログラム (P31022) では、作業オーダーまたはレート スケジュールに関連する原価と差異が表示されます。製造固定情報プログラム (P3009) で作業場別原価オプションを有効にして、作業場別原価要素を定義すると、製造原価照会プログラムを使用して作業場別原価情報が表示されます。作業場の原価要素別の小計も表示されます。

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

- 標準
- 現行
- 計画
- 実績
- 完了
- 仕損

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

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

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

製造会計仕訳プログラムを最終モードで実行すると、次の金額が計算されます。

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

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

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

製造原価の確認に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[製造原価照会]	W31022A	[製造会計] (G3116)、[製造原価照会]	製造原価を確認します。

製造原価照会 (P31022) の処理オプションの設定

次の処理オプションで、製造原価照会プログラムのデフォルト処理を指定します。

表示

照会を表示する際のデフォルトの設定を指定します。

1. デフォルトのレベルを入力してください。
[製造原価照会] フォームに表示する詳細レベルを指定します。有効値は以下のとおりです。
blank: “親” をデフォルトにする。
1: 親
2: 構成品
3: 連産品/副産物
2. 金額を表示するには 1 を入力します。
[製造原価照会] フォームに標準金額カラムと現行金額カラムを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 表示する。
blank: 表示しない。
3. 数量を表示するには 1 を入力します。
[製造原価照会] フォームに数量カラムを表示するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
1: 表示する。
blank: 表示しない。
4. 差異を表示するには 1 を入力します。
[製造原価照会] フォームに差異金額カラムを表示するかどうかを指定します。差異金額カラムを表示する場合は、処理オプション 2 に 1 を入力することをお勧めします。有効値は以下のとおりです。
1: 表示する。
blank: 表示しない。

カラム

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

6: 仕損

バージョン

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

在庫出庫、作業オーダー、これらのプログラムを呼び出す際に使用するバージョンを指定します。
生産状況

製造原価の検討

[製造原価照会] フォームにアクセスします。

原価タイプ	原価タイプ記述	作業場	作業場記述	標準金額	現行金額	差額	略式品目No.	第2品目No.
<input checked="" type="radio"/> A1	原材料費				4,173.2545	4,173.2545-	720796	2909
<input type="radio"/> B1	直接労務費				27.5510	27.5510-	720796	2909
<input type="radio"/> B2	段取労務費				13.5000	13.5000-	720796	2909
<input type="radio"/> B3	直接機械移動費				4.3419	4.3419-	720796	2909
<input type="radio"/> C1	機械変動間接費				0.4092	0.4092-	720796	2909

[製造原価照会] フォーム

製造原価を検討するには、以下の手順に従います。

1. [製造原価照会] フォームで虫眼鏡ボタンをクリックして、[オーダー No.] フィールドに値を入力します。
2. [表示] タブをクリックします。
3. 次のオプションのいずれかをクリックして、表示する原価を指定します。
 - 親品目
 - 構成品
 - 連産品/副産物
4. [カラム表示] 見出しの下にある次のチェックボックスのいずれかまたは全てをオンにして、表示する情報を指定します。
 - 金額
 - 数量
 - 差異
5. 次のオプションのどちらかを選択して、仕損金額または数量のどちらを表示するかを指定します。

- 仕損を含む
 - 仕損を含まない
6. [カラム] タブをクリックします。
 7. 次のオプションのいずれかを選択して、カラム 1 とカラム 2 に表示するモードをそれぞれ指定します。
 - 標準
 - 現行
 - 計画
 - 実績
 - 完了
 - 仕損
 8. [検索] をクリックします。
選択したオプションに従って、製造原価の情報がグリッドに表示されます。

差異仕訳の作成

このセクションでは、差異仕訳と製造会計レポートの概要、および以下の方法について説明します。

- 差異仕訳の作成
- 差異 (R31804) の処理オプションの設定

差異仕訳について

差異の仕訳を作成すると、プログラムの実行中にエラーが見つかった場合、エラー メッセージが作成されます。ワークフロー メッセージで、このエラー メッセージを確認できます。

処理オプションを設定して仕掛品の再評価プログラム (R30837) を呼び出したり、このプログラムのどのバージョンを使用するかを決めることができます。このプログラムを使って、品目原価テーブル (F4105) で費用変更フラグの付いた品目の全ての未決済実際原価作業オーダーや、その親作業オーダーが再評価されます。仕掛品が再評価されると、費用変更フラグはクリアされます。製造原価テーブル (F3102) の全ての原価タイプは、データ選択に含まれています。

製造固定情報プログラム (P3009) の作業場別原価オプションをオンにすると、製造原価テーブルの情報に基づいて、作業場ごとの原価要素それぞれに差異仕訳が作成されます。作業場レベルで、差異勘定 (AAI の 3220、3240、3260、3270、3280) に借方または貸方のどちらか一方のみを作成できます。どちらを作成しても、仕掛品金額の借方にも貸方にも影響しません。仕掛品金額の借方と貸方は、事業所別に作成されます。

このプログラムを最終モードで実行すると、総勘定元帳に転記する仕訳バッチが作成されます。

製造会計レポートについて

製造会計レポートは、製造原価や原価差異を検討する際に役立ちます。このレポートは、仕訳の妥当性を検討するために、差異プログラム (R31804) 実行の前後どちらでも使用できます。

標準原価計算

標準原価計算で差異プログラム (R31804) を実行すると、作業オーダーまたはレート スケジュールの差異に対して明細仕訳または集計仕訳が作成されます。

作成される仕訳には、設計、計画、実際の他に以下の差異トランザクションが含まれます。

- 原材料費
- 作業工程に関連する費用
- その他費用

実際原価計算

最終製品の作業オーダー見出しで原価方式が 02 または 09 の場合は、実際原価計算のロジックが使用されます。完了後に作業オーダーの原価を追加入力する際には、実際原価計算では差異勘定科目を使用します。仕損と完了の正しい勘定科目コードが AAI テーブル 3210 から取り込まれ、仕掛品がクリアされます。

差異プログラム (R31804) を実行して未計上金額が見つからない場合は仕掛品がクリアされ、次の計算式を基に新しい単位原価が計算されます。

新規単位原価 = 合計実際金額 ÷ (完了数量 + 仕損数量)

未計上の金額がある場合は、差異プログラムでエラー メッセージが作成されます。未計上数量をクリアして製造会計を完了するには、製造仕訳プログラム (R31802A) を実行してから、再度 R31804 を実行する必要があります。

原価方式 02 (加重平均原価) の場合は、次の処理が行われます。

- 加重平均原価が更新されます。
- IC 仕訳または IS 仕訳が作成されて、仕掛品から完成品までクリアされます。
- 次の計算式を使用して、品目元帳テーブル (F4111) に未計上金額のレコードが作成されます。
(実際) - (完了) + (仕損)

原価方式 09 (実際原価または製造最終原価) の場合は、次の処理が行われます。

- IV 仕訳が作成され、仕掛品がクリアされます。
- 完了 (IC) と仕損 (IS) の仕訳が作成され、仕掛品から完成品までの全てが振り替えられます。
- 原価レベル品目、品目/事業所、または品目/事業所/ロット/保管場所の新しい単位原価に基づいて手持在庫が再評価されます。
- 品目元帳テーブル (F4111) に在庫再評価に使用するレコードが作成されます。
- 品目原価テーブル (F4105) が更新されます。
- 受注オーダー行が追加され、最新の原価変更に反映されます。

作業オーダーが終了し、09 作業オーダーが受注オーダー別に作成された場合にのみ、受注オーダー行が作成されます。作業オーダーが完了した保管場所またはロットからの受注を含む受注オーダー行に、受注オーダーの明細行が追加されます。売上原価の更新プログラム (R31805) では、ロット別、保管場所別に新規受注オーダー行の一覧が表示されたレポートが作成されます。顧客売上の更新レポート (R42800) を印刷すると、この情報も印刷されます。

差異仕訳の作成

[製造会計] (G3116) の [差異] をクリックします。

差異 (R31804) の処理オプションの設定

次の処理オプションで、差異プログラムのデフォルト処理を指定します。

デフォルト

仕訳の差異の作成に使用されるデフォルト値を指定します。

1. 元帳日付 仕訳に表示される元帳日付を指定します。blankにすると、システム日付が使用されます。
2. 伝票タイプ - 製造差異用 伝票の使用目的を識別するユーザー定義コード (00/DT) を指定します。この伝票タイプが差異の仕訳に割り当てられます。伝票タイプは通常、"IV" (作業オーダーに対して計算された差異) です。
3. 補助元帳値 補助元帳フィールドのデフォルト値として作業オーダー番号を使用するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
blank: 作業オーダー番号をデフォルト値として使用しない。
1: 作業オーダー番号を補助元帳フィールドのデフォルト値として使用する。
4. 作業オーダーの状況コード 作業オーダーの新しい状況コード (00/SS) を指定します。プログラムをテスト モードまたは最終モードのどちらで実行しても、作業オーダー状況は更新されます。新しい状況コードを入力するか、または [ユーザー定義コードの選択] フォームで選択します。blankにすると、作業オーダーの状況は変更されません。
5. 締め切った作業オーダーの状況 作業オーダーの締め処理時に使用する状況を指定します。作業オーダーを締めると、追加の仕訳は作成されません。blankにすると、締め処理済みの作業オーダーに状況コード 99 が使用されます。
6. 実際原価の伝票タイプ 仕損
AAI 3210 の情報を取り込むために使用する伝票タイプを指定します。仕掛品の仕損部分が借方勘定から減算されます。blankにすると、伝票タイプ IS が使用されます。
完了
この処理オプションを使用して、AAI 3210 の情報を取り込むために使用する伝票タイプを指定します。仕掛品のうち完成品の部分が借方勘定から減算されます。blankにすると、伝票タイプ IC が使用されます。

処理

仕訳の処理方法を指定します。

1. 仕訳入力モード プログラムをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。どちらの方法を選択しても、作業オーダーの状況コードは、作業オーダー状況コード処理オプションに入力した値に従って更新されます。有効値は以下のとおりです。
blank: テスト モード
全ての計算と編集が実行され、レポートとして印刷されます。
1: 最終モード
仕訳が作成され、未計上数量が清算されます。

- | | |
|-----------------------|--|
| 2. 作業オーダー全体の集計 | 勘定科目別に作業オーダー全体の仕訳を集計するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 作業オーダー全体の仕訳を集計しない。
1: 作業オーダー全体の仕訳を集計する。 |
| 3. フレックス会計 | 取引明細テーブル (F0911) の任意規則からコスト オブジェクトまたは任意ビジネスユニット、補助科目、補助元帳をロードするために、任意勘定科目規則を検索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: フレックス会計を使用しない。
1: フレックス会計を使用する。 |
| 4. 仕掛品の再評価 | 実際原価作業オーダーに原価の変更を反映させる際に、仕掛品の金額を調整するために仕掛品再評価プログラム (R30837) を呼び出すかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 仕掛品の再評価プログラムを呼び出さない。
1: 仕掛品の再評価プログラムを呼び出す。 |
-
- 注:** このオプションは、標準原価では指定できません。
-

印刷

レポートに印刷する情報を指定します。

- | | |
|----------------------------|--|
| 1. 会計仕訳帳 | 会計仕訳帳レポートを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 印刷しない。
1: 印刷する。 |
| 2. 小計 | 伝票番号別に小計を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 小計を印刷しない。
1: 伝票別に小計を印刷する。 |
| 3. 作業オーダー全体でのレポート集計 | レポート上の作業オーダー全体の仕訳を、勘定科目別に集計するかどうかを指定します。この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳を集計するかどうかにかかわらず、レポート上で仕訳を集計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: 勘定別にレポートを集計しない。
1: 勘定別にレポートを集計する。 |

超過/未達完了

この処理オプションで、製造原価を再計算するかどうかを指定します。

- | | |
|--------------------|---|
| 1. 製造原価の再計算 | F3102 テーブルの原価を再計算するかどうかを指定します。作業オーダーに指定されている完了数量に達したものとして、標準原価、現行原価、計画原価を再計算すると、超過/未達完了または仕損最終品目による差異が取り除かれます。有効値は以下のとおりです。 |
|--------------------|---|

1: 完了数量と仕損数量に基づいて、標準原価、現行原価、計画製造原価を再計算する。

ブランク: 原価を再計算しない。

バージョン

この処理オプションでは、追加プログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

1. 仕掛品の再評価

実際原価作業オーダーの再評価に使用する、仕掛品の再評価プログラム (R30837) のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

受注オーダー

この処理オプションで、差異レポートの受注オーダーに関連する情報を指定します。

行タイプ

非在庫品目の行タイプを指定します。この行タイプは、差異プログラム (R31804) で作成される新規の受注オーダー行のデフォルト行タイプとなります。デフォルト値として使用する行タイプを入力します。入力した行タイプは、行タイプの検索プログラム (P4203) で照合されます。

次の状況コード

差異プログラム (R31804) で作成された新規の受注オーダー行の“次の状況”をどのように作成するかを指定します。次の状況の値を入力します。この処理オプションをブランクにすると、変更前の受注オーダー行の非在庫品目の行タイプと“次の状況”の両方が使用されます。

注: “次の状況”と非在庫品目の行タイプは、作業オーダー処理順序定義プログラム (P40204) で変更できます。ブランクにすると、変更された値が使用されます。

(Rapid Start) Creating Journal Entries for Variances

This section discusses:

- How to create journal entries for variances.
- Preconfigured processing options for J.E.'s for Variances – Proof (R31804)
- Preconfigured processing options for J.E.'s for Variances – Final (R31804)

Creating Journal Entries for Variances

This table lists the task for creating journal entries for variances:

Task	Navigation	Program/Version	Preconfigured Data	Data Configured on Site
Create journal entries variances for manufacturing variances – proof.	Manufacturing Accounting, Run Journal Entries For Manufacturing Variances —Proof	R31804/RIS0001	A full set of automatic accounting instructions are supplied with the base setup. These can be reviewed by conducting the Distribution and Manufacturing Accounting Action Lab. The items are SAMPLE1, SAMPLE2, SAMPLE3, and SAMPLE4. Branch Plant B10. Work center W10.	The items will need to be coded. Additional accounts will need to be set up with the item codes as subsidiary accounts. Flexible accounting will need to be set up to use the codes and then turned on in Manufacturing Variance Accounting, and possibly Purchase Order Receipts.
Create journal entries for manufacturing variances – final	Manufacturing Accounting, Run Journal Entries For Manufacturing Variances —Final	R31804/RIS0002	Same	Same

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

Preconfigured Processing Options for J.E.'s for Variances – Proof (R31804)

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

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. General Ledger Date	blank
Blank – Defaults to the current date	blank
2. Document Type – For Manufacturing Variance	blank
Blank – “IV”	IV
3. Sub Ledger Value	blank
1 – Default WO Number into SubLedger Field Blank – Does not Default WO Number.	blank
4. Work Order Status Code .	blank

Processing Option Description	Value or Status
Blank – Status will not be changed	97
5. Closed Work Order Status	blank
Blank – 99	blank
6. Actual Costing Document Types:	blank
Scrap Blank – “IS”	blank
Completion Blank – “IC”	blank

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Journal Entries Mode.	blank
1 – Final Mode Blank – Proof Mode	blank
2. Summarize ACROSS Work Orders.	blank
1 – Summarize Across WOs Blank – Doesn't Summarize Across WOs	blank
3. Flex Accounting.	blank
1 – Use Flex Accounting Blank – Flex Accounting not used	blank
4. WIP Revaluation 1 – Invoke WIP Revaluation Blank – Do not invoke WIP Revaluation	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Accounting Journal.	blank
1 – Print Journal Report Blank – Don't Print Journal Report	1
2. Subtotals	blank
1 – Print Subtotals by Document Blank – Don't Print SubTotals	1
3. Summarize Report ACROSS Work Orders.	blank
1 – Summarize Report by Account Blank – Don't Summarize Report by Account.	blank

OverUnderComp

Processing Option Description	Value or Status
1. Restate Production Costs	blank
1 – Restate Costs Blank – Don't Restate Costs.	1

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. WIP Revaluation	blank

Sales Orders

Processing Option Description	Value or Status
Line Type Blank – original line type	blank
Status Code – Next Blank – 620	blank

Preconfigured Processing Options for J.E.'s for Variances – Final (R31804)

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

Defaults

Processing Option Description	Value or Status
1. General Ledger Date	blank
Blank – Defaults to the current date	blank
2. Document Type – For Manufacturing Variance	blank
Blank – “IV”	IV
3. Sub Ledger Value	blank
1 – Default WO Number into SubLedger Field Blank – Does not Default WO Number.	blank
4. Work Order Status Code .	blank
Blank – Status will not be changed	99
5. Closed Work Order Status	blank
Blank – 99	99
6. Actual Costing Document Types:	blank

Processing Option Description	Value or Status
Scrap Blank – “IS”	IS
Completion Blank – “IC”	IC

Process

Processing Option Description	Value or Status
1. Journal Entries Mode.	blank
1 – Final Mode Blank – Proof Mode	1
2. Summarize ACROSS Work Orders.	blank
1 – Summarize Across WOs Blank – Doesn't Summarize Across WOs	blank
3. Flex Accounting.	blank
1 – Use Flex Accounting Blank – Flex Accounting not used	blank
4. WIP Revaluation 1 – Invoke WIP Revaluation Blank – Do not invoke WIP Revaluation	blank

Print

Processing Option Description	Value or Status
1. Accounting Journal.	blank
1 – Print Journal Report Blank – Don't Print Journal Report	1
2. Subtotals	blank
1 – Print Subtotals by Document Blank – Don't Print SubTotals	1
3. Summarize Report ACROSS Work Orders.	blank
1 – Summarize Report by Account Blank – Don't Summarize Report by Account.	blank

OverUnderComp

Processing Option Description	Value or Status
1. Restate Production Costs	blank
1 – Restate Costs Blank – Don't Restate Costs.	1

Versions

Processing Option Description	Value or Status
1. WIP Revaluation	blank

Sales Orders

Processing Option Description	Value or Status
Line Type Blank – original line type	blank
Status Code – Next Blank – 620	blank

総勘定元帳バッチの検討

このセクションでは、総勘定元帳バッチの概要、事前設定、総勘定元帳バッチのデータの検討方法について説明します。

総勘定元帳バッチについて

仕訳を作成したら、総勘定元帳に転記する前に仕訳の検討と承認を行います。この作業は、3 ステップ処理の第 2 ステップです。さらに、集計作業オーダーの製造仕訳を検討できます。

事前設定

仕訳の転記を承認するには、事業所固定情報プログラム (P41001) で承認経路コードを設定します。

総勘定元帳バッチの検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[作業オーダー別元帳の検討処理]	W3106IA	[製造会計] (G3116)、[元帳の検討 - 作業オーダー番号別]	作業オーダー番号別にバッチを転記します。
[仕訳の検討]	W0911BA	[作業オーダー別元帳の検討処理] フォームでレコードを選択して、[ロー] メニューの [バッチ別元帳検討] をクリックします。 [バッチの処理] フォームでレコードを選択して、[ロー] メニューの [バッチの検討]、次に [仕訳の検討] をクリックします。	仕訳トランザクションを検討します。
[仕訳入力]	W0911A	[仕訳の検討] フォームでトランザクションを選択して、[選択] をクリックします。	仕訳の入力や変更を行います。

総勘定元帳バッチ データの検討

[仕訳入力] フォームにアクセスします。

総勘定元帳バッチを検討するには、次の手順に従います。

- 仕訳のバッチを取得するために、[作業オーダー別元帳の検討処理] フォームの [ユーザー ID] フィールドや次のフィールドに入力して、[検索] をクリックします。
 - [伝票No. (開始)]
 - [伝票No. (終了)]
 - [作業オーダーNo.]
 - [元帳日付 (開始)]
 - [元帳日付 (終了)]
- レコードを選択して [選択] をクリックします。
- [仕訳の検討] フォームでトランザクションを選択して、[選択] をクリックします。
- [仕訳入力] フォームで必要に応じて変更を加え、[OK] をクリックします。

総勘定元帳への製造仕訳の転記

このセクションでは、仕訳の転記プログラム、転記前処理、および転記処理の概要、事前設定、仕訳を総勘定元帳に転記する方法について説明します。

転記プログラムについて

仕訳を入力、検討、承認したら、仕訳の転記プログラム (R09801) を使用して仕訳を総勘定元帳に転記します。総勘定元帳に仕訳を転記すると、仕訳金額が勘定残高に反映されます。転記した後、それらの仕訳をレポートに印刷して検討できます。

転記プログラムは複数同時に実行できません。転記のメニュー選択が全て同じジョブ待ち行列に割り当てられ、一度に 1 つのジョブしか処理できないように設定されていることを確認してください。

重要: 転記プログラムは、原則としてカスタマイズしないでください。

転記は、3 ステップ処理の第 3 ステップです。

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「EnterpriseOne 在庫管理レポート」、「品目元帳/勘定科目整合性レポート」

転記処理について

総勘定元帳転記レポート プログラム (R09801) では、転記前処理でエラーがない場合にのみバッチが転記されます。通常、以下の処理も行われます。

- 取引が勘定残高テーブル (F0902) に転記され、取引明細テーブル (F0911) の各取引とバッチ制御テーブル (F0011) のバッチ見出しレコードの転記コードが“転記済み”に更新されます。
- バッチ制御テーブルのバッチ状況が D に変更されます。
- 各取引の状況が P (転記済み) に更新されます。
- 必要に応じて、元帳タイプ AA、XA、YA、CA、AZ、ZA に対して会社間決済が行われます。
- 必要に応じて、逆仕訳が作成されます。

総勘定元帳転記レポート プログラムで、次の 2 つのレポートが作成されます。

- 転記編集レポート
- 仕訳転記レポート

転記編集レポート

このレポートには、転記する際に検出されたエラーが記載されます。エラーが見つかり、バッチは転記されません。バッチを転記するには、全てのエラーを訂正する必要があります。

次の表に、一般的なエラーとその原因を示します。

エラー	原因
バッチは転記できません。	このエラー メッセージは、バッチ状況が保留またはエラーである場合に表示されます。

エラー	原因
勘定科目が勘定科目マスター (F0901) に設定されていません。	<p>次の 2 つの原因が考えられます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 未定義の勘定科目コード (仕訳入力中に # 記号が付けられる) が入力されている。 <p>これを修正するには、[仕訳入力] フォーム (W0911A) で伝票番号と行番号を検索し、明細行で # の付いたコードを有効な勘定科目コードに変更します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 転記前に勘定科目コードが設定されなかったか、または自動作成されるモデル勘定科目の基準に合致していない。 <p>勘定科目の検討と改訂プログラム (P0901) で勘定科目コードを追加します。</p>
バッチが貸借不一致です。	<p>このエラーメッセージは、借方と貸方の金額が一致していない場合に表示されます。貸借の入力が正しくない場合は、修正してバッチを再転記します。</p> <p>他にも、次のような場合に、仕訳の貸借不一致が発生します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 仕訳の作成中や転記中に電源供給が停止した場合 設定時に発生した変換エラーを修正するために貸借の片方のみに仕訳を作成した場合

仕訳転記レポート

このレポートには、勘定残高テーブル (F0902) と取引明細テーブル (F0911) に転記された取引の一覧が表示されます。

事前設定

総勘定元帳に仕訳を転記する際に、次のことを確認します。

- バッチが承認済み状況であることを確認します。
- 転記ジョブが 1 つのジョブ待ち行列に投入されていることを確認します。

総勘定元帳への仕訳の転記

[製造会計] (G3116) の [仕訳の転記] をクリックします。

第 7 章

リーン会計の使い方

この章では、EnterpriseOne リーン製造会計およびリーン会計の設定の概要と、以下の方法について説明します。

- リーン製造会計の使い方
- リーン製造差異会計の使い方
- リーン製造原価照会の実行
- リーン仕掛品再評価の実行
- 品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討
- 元帳情報の検討

EnterpriseOne リーン会計について

オーダーレス会計の目的は、製造会計の場合と同じく、さまざまなツールを使用して製造活動中に発生する原価をモニタリングしたり、ツールを使用して実際の結果と予測を比較して業務を管理することです。オーダーレス会計と製造会計で異なるのは、以下の点です。

- 製造会計では作業オーダーを使用するのに対し、オーダーレス会計ではトランザクション ID と生産計画を使用します。
- オーダーレス ソリューションは、標準原価計算にのみ使用可能です。

リーン製造会計の設定について

この章では、以下の内容について説明します。

- AAI（自動仕訳）
- 伝票タイプ
- トランザクション進捗

AAI（自動仕訳）

オーダーレス会計では、標準製造会計で使用する既存の AAI が全て使用可能です。

参照: 第 4 章、「製造原価計算および製造会計システムの設定」、「製造 AAI の定義」、40ページ

伝票タイプ

オーダーレス会計では、ユーザー定義コード (UDC) テーブル 00/DT の以下の伝票タイプを使用します。

- LM - リーン資材出庫
- LL - リーン製造現場
- LC - リーン完了
- LP - リーン仕損
- LP - リーン構成品仕損
- LV - リーン差異

トランザクション進捗

EnterpriseOne システムでは、差異によってトランザクションの進捗が自動追跡されます。

ステータスに応じて、各トランザクションには以下の値のいずれかが割り当てられます。

- トランザクションが作成されています。
- リーン製造会計が実行済みです。
- リーン製造差異が実行済みで、トランザクションは以降のアクティビティのためにオープンの状態です。
- リーン製造差異が実行済みです。トランザクションはクローズされていて、これ以上アクティビティを実行することはできません。

リーン製造会計プログラム (RF31200) やリーン差異仕訳入力プログラム (RF31210) などの実行時に、トランザクションがクローズされていないことが確認されます。トランザクションが既にクローズされている場合、そのトランザクションに対しては、それ以上会計アクティビティを実行することはできません。

注: 製造会計セットアップで必要な手順以外に、リーン会計セットアップに必要な手順はありません。

リーン製造会計の使い方

このセクションでは、リーン製造会計プログラムの概要と、以下の方法について説明します。

- リーン製造会計の実行
- リーン製造会計 (RF31200) の処理オプションの設定

リーン製造会計プログラム (RF31200) について

リーン製造会計プログラムでは、トランザクションの資材費、労務費、間接費、およびその他費用に対する仕訳が作成されます。

リーン製造会計プログラムで使用するテーブル

リーン製造会計プログラムでは、以下のテーブルからデータが抽出されます。

- リーン トランザクション マスター (FF31011)
- リーン トランザクション 部品リスト (FF31111)
- リーン トランザクション 作業工程 (FF31112)

- リーン トランザクション 作業詳細 (FF31113)
- リーン トランザクション 製造原価 (FF31200)

リーン製造会計プログラムでは、以下のテーブルにデータが書き込まれます。

- 上記の全テーブル
- リーン トランザクション G/L 相互参照 (FF31201)
- 品目元帳 (CARDEX) (F4111)
- 取引明細 (F0911)

トランザクションの取り消し

オーダーレス製造会計におけるトランザクションの取り消しに関連する情報には、以下のものがあります。

- 取り消したトランザクションの仕訳は、そのトランザクションに対してリーン会計プログラムを実行することにより、F0911 テーブルに書き込まれます。既に F0911 テーブルに書き込まれたトランザクションは、逆仕訳によって取り消されます。トランザクションの逆仕訳は、品目の現行標準原価で行われます。
- 処理の続行処理オプションでトランザクションをクローズするよう設定してリーン製造差異会計プログラムを実行した場合は、トランザクションを取り消すことはできません。

リーン製造会計の実行

[オーダーレス製造会計] (GF3116) の [リーン製造会計] をクリックします。

リーン製造会計の処理オプションの設定

リーン製造会計プログラムのデフォルト処理を制御します。

デフォルト

リーン製造会計で使用するデフォルトの元帳日付と伝票タイプを制御します。

- | | |
|---------------------------|--|
| 1. 元帳日付 | 仕訳に表示される元帳日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、現行システム日付が元帳日付に使用されます。 |
| 2. 資材出庫に関する伝票タイプ | 資材出庫トランザクションに割り当てられる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、伝票タイプとして "LM" が使用されます。 |
| 3 製造現場の労務に関する伝票タイプ | 製造現場労務トランザクションに割り当てられる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、伝票タイプとして "LL" が使用されます。 |
| 4. 完了に関する伝票タイプ | 完了トランザクションに割り当てられる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、伝票タイプとして "LC" が使用されます。 |
| 5. 仕損に関する伝票タイプ | 仕損トランザクションに割り当てられる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、伝票タイプとして "LP" が使用されます。 |

プロセス

システムによるリーン会計情報の処理方法を制御します。

- 1. 仕訳モード** プログラムをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白: テスト モード。全ての計算と編集を実行しますが、仕訳は作成しません。
1: 最終モード。全ての計算と編集を実行し、仕訳を作成します。
- 2. 生産計画と取引 ID 内で
資材出庫を集計** 資材出庫の仕訳を、生産計画とトランザクション ID 内で勘定科目別に集計するかどうかを指定します。資材出庫トランザクションのみに関連する勘定科目コード、生産計画、およびトランザクション ID の固有の組み合わせごとに、1 つの仕訳が作成されます。有効値は以下のとおりです。
空白: 資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計しません。
1: 全ての資材出庫の仕訳を勘定科目別に集計します。このオプションによって仕訳の数が少なくなります。
- 3. 生産計画と取引 ID 全体
で勘定科目を集計** 仕訳を生産計画とトランザクション ID 全体で勘定科目別に集計するかどうかを指定します。全てのトランザクション タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクション ID の固有の組み合わせごとに、1 つの仕訳が作成されます。有効値は以下のとおりです。
空白: 仕訳を勘定科目別に集計しません。
1: 全ての仕訳を勘定科目別に集計します。このオプションによって仕訳の数が少なくなります。
- 4. 任意勘定を使った会計処理** F0911 テーブルにコスト オブジェクトをロードするために、任意会計規則を検索するかどうかを指定します。コスト オブジェクトを仕訳に添付するには、任意会計規則が必要です。有効値は以下のとおりです。
空白: 任意勘定科目を使用しません。
1: 任意勘定科目を使用します。
- 5. 資材出庫の元帳クラス
コード** 標準原価計算方式の使用時に、資材出庫トランザクション (LM) の貸方に適用する元帳クラス コードを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白: 資材の事業所品目レコードに関連する元帳クラス コードを使用します。
1: 資材を出庫する保管場所に関連する元帳クラス コードを使用します。

印刷

レポートに表示される情報を制御します。

- 1. 仕訳レポート** 仕訳レポートを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白: 仕訳レポートを印刷しません。
1: 仕訳レポートを印刷します。
- 2. 生産計画、取引 ID、伝
票タイプ別小計** 生産計画、トランザクション ID、伝票タイプ別の小計を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。
空白: 小計を印刷しません。
1: 小計を印刷します。

**3. 生産計画と取引 ID 内で
資材出庫を集計しレポート**

レポート上で資材出庫の仕訳を、生産計画とトランザクション ID 内で勘定科目別を集計するかどうかを指定します。資材出庫トランザクションのみに関連する勘定科目コード、生産計画、およびトランザクション ID の固有の組み合わせごとに、1 つの仕訳が印刷されます。

この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されるかどうかにかかわらず、レポート上の仕訳を個別に集計できます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: レポート上で資材出庫の仕訳を勘定科目別を集計しません。

1: レポート上で資材出庫の仕訳を勘定科目別を集計します。

**4. 生産計画と取引 ID 全
体で勘定科目を集計し
レポート**

レポート上で仕訳を、生産計画とトランザクション ID 全体で勘定科目別を集計するかどうかを指定します。全てのトランザクション タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクション ID の固有の組み合わせごとに、1 つの仕訳が印刷されます。

この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されるかどうかにかかわらず、レポート上の仕訳を個別に集計できます。有効値は以下のとおりです。

ブランク: レポート上で仕訳を勘定科目別を集計しません。

1: レポート上で全ての仕訳を勘定科目別を集計します。

リーン製造差異会計の使い方

このセクションでは、リーン差異仕訳入力プログラムの概要と、以下の方法について説明します。

- リーン差異仕訳入力の実行
- リーン差異仕訳入力 (RF31210) の処理オプションの設定

リーン差異仕訳入力プログラムについて

オーダーレス差異会計の業務目的は、基本的には製造会計の場合と同じで、事前定義済みの原価または予測した原価と実際原価の間の差異を処理することです。主な違いは、オーダーレス会計では、作業オーダーに関連する原価ではなく、トランザクションに関連する原価を追跡する点です。

リーン差異仕訳入力プログラムで使用するテーブル

リーン差異仕訳入力プログラムでは、以下のテーブルからデータが抽出されます。

- リーン トランザクション マスター (FF31011)
- リーン トランザクション 部品リスト (FF31111)
- リーン トランザクション 作業詳細 (FF31113)
- リーン トランザクション 製造原価 (FF31200)

リーン差異仕訳入力プログラムでは、以下のテーブルにデータが書き込まれます。

- リーン トランザクション マスター (FF31011)
- リーン トランザクション 製造原価 (FF31200)

- ・ リーン トランザクション G/L 相互参照 (FF31201)
- ・ 取引明細 (F0911)

関連項目:

第 6 章、「製造会計システムの使い方」、「差異仕訳の作成」、135ページ

リーニング差異仕訳入力の実行

[オーダーレス製造会計] (GF3116) の [リーニング製造差異会計] (RF31210) をクリックします。

リーニング差異仕訳入力 (RF31210) の処理オプションの設定

リーニング差異仕訳入力プログラムのデフォルト処理を制御します。

デフォルト

リーニング差異仕訳入力に使用されるデフォルト値を制御します。

- | | |
|-------------|--|
| 1. 元帳日付 | 仕訳に表示される元帳日付を指定します。このフィールドをブランクにすると、現行システム日付が元帳日付に使用されます。 |
| 2. 差異の伝票タイプ | 差異トランザクションに割り当てられる伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。このフィールドをブランクにすると、伝票タイプとして "LV" が使用されます。 |

プロセス

システムによるリーニング会計差異の処理方法を制御します。

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. 仕訳モード | <p>プログラムをテスト モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>ブランク: テスト モード。全ての計算と編集が実行されます。仕訳は作成されません。</p> <p>1: 最終モード。全ての計算と編集が実行され、仕訳が作成されます。</p> |
| 2. 生産計画と取引 ID 全体で勘定科目を集計 | <p>仕訳を生産計画とトランザクション ID 全体で勘定科目別に集計するかどうかを指定します。全てのトランザクション タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクション ID の固有の組み合わせごとに、1 つの仕訳が作成されます。有効値は以下のとおりです。</p> <p>ブランク: 仕訳を勘定科目別に集計しません。</p> <p>1: 全ての仕訳を勘定科目別に集計します。このオプションによって仕訳の数が少なくなります。</p> |
| 3. 任意勘定科目を使った会計処理 | <p>取引明細テーブル (F0911) にコスト オブジェクトをロードするために、任意会計規則を検索するかどうかを指定します。コスト オブジェクトを仕訳に添付するには、任意会計規則が必要です。有効値は以下のとおりです。</p> <p>ブランク: 任意勘定科目を使用しません。</p> <p>1: 任意勘定科目を使用します。</p> |
| 4. 処理の続行 | <p>このトランザクション ID に対する処理の続行を許可するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> |

blank: 処理の続行を許可します。

1: 処理の続行を許可しません。

印刷

レポートに含まれる情報を制御します。

- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. 仕訳レポート | <p>仕訳レポートを印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>blank: 仕訳レポートを印刷しません。</p> <p>1: 仕訳レポートを印刷します。</p> |
| 2. 生産計画、取引 ID 別小計 | <p>生産計画、トランザクション ID 別の小計を印刷するかどうかを指定します。有効値は以下のとおりです。</p> <p>blank: 生産計画、トランザクション ID 別の小計を印刷しません。</p> <p>1: 生産計画、トランザクション ID 別の小計を印刷します。</p> |
| 3. 生産計画と取引 ID 全体で勘定科目を集計しレポート | <p>レポート上で仕訳を、生産計画とトランザクション ID 全体で勘定科目別に集計するかを指定します。全てのトランザクション タイプの勘定科目コード、生産計画、およびトランザクション ID の固有の組み合わせごとに、1 つの仕訳が印刷されます。</p> <p>この処理オプションは、作成される仕訳の数には影響しません。実際の仕訳が集計されるかどうかにかかわらず、レポート上の仕訳を個別に集計できます。有効値は以下のとおりです。</p> <p>blank: レポート上で仕訳を勘定科目別に集計しません。</p> <p>1: レポート上で全ての仕訳を勘定科目別に集計します。</p> |

リーン製造原価照会プログラムの実行

このセクションでは、リーン製造原価照会プログラムの概要と、原価と差異の検討方法について説明します。

リーン製造原価照会プログラムについて

製造原価照会プログラムでは、トランザクションに関連する原価と差異が表示されます。オーダーレス製造原価照会では、製造会計の場合と同じ原価と差異が追跡されます。

次の順序で処理を行います。

1. 品目完了プログラム (PF31011) を実行します。
2. トランザクション管理プログラム (PF31014) を実行します。
3. [トランザクションの検討/取消し] フォームで、レコードの検索と選択を行い、[製造原価の照会] ボタンをクリックします。

製造原価照会プログラムにより、完了からの標準原価と現行原価を検討することができます。

4. リーン製造会計プログラム (RF31200) を実行すると、計画原価、実際原価、完了原価、仕損原価を検討することができます。

5. 製造原価照会プログラムを再度実行すると、前の手順で入力したデータに対応する原価、数量および差異が表示されます。
6. ここで、リーン差異仕訳入力プログラム (RF31210) を実行してから製造原価照会プログラムを実行すると、[製造原価の照会] フォームに差異は表示されません。

差異がないことは、差異仕訳入力に既に実行され、新規のトランザクションは追加されていないことを示します。

差異はリーントランザクション製造原価テーブル (FF31200) に保持されるので、トランザクションを逆仕訳する必要がある場合には、この差異の値を逆仕訳に使用することができます。

参照: 第 6 章、「製造会計システムの使い方」、「製造原価の検討」、131 ページ

原価と差異の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[トランザクションの検討 / 取消し]	WF31014A	[オーダーレス製造会計] (GF3116)、[トランザクション管理] (PF31014)	[製造原価レコードの表示] フォームにアクセスします。
[製造原価レコードの表示]	WF31200A	[トランザクションの検討 / 取消し] フォームで [製造原価の照会] ボタンをクリックします。	トランザクションに関連する原価と差異を検討します。

原価と差異の検討

[製造原価レコードの表示] フォームにアクセスします。

トランザクション管理 - 製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示

開じる(L)

トランザクションID詳細

ユーザー ID

BV5951729

トランザクション数量

100.0000

事業所

M30

トランザクション日時

2004/08/19 19:55:31 UTC+00:00

数量完了

100.0000

金額

レコード 1 - 11

品目 No.

品目記述

原価タイプ

親 / 構成

標準金額

現行金額

予定金額

完了金額

222	Touring Bike, Green	A1	P	0.00000000	30255.00000000	0.00000000	0.0
222 (合計)				0.00000000	30255.00000000	0.00000000	0.0
2006	Touring Fork		C	0.00000000	2625.00000000	0.00000000	0.0
2007	Bottom Bracket		C	0.00000000	2210.00000000	0.00000000	0.0
2008	Head Set		C	0.00000000	1590.00000000	0.00000000	0.0
2009	Crank		C	0.00000000	1840.00000000	0.00000000	0.0
2010	Chain Rings		C	0.00000000	2460.00000000	0.00000000	0.0
2011	Chain, Std		C	0.00000000	550.00000000	0.00000000	0.0
2012	Shift Kit		C	0.00000000	4103.00000000	0.00000000	0.0

[製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示] フォーム (1/3)

▼ 数量								
レコード 1 - 11				グリッドのカスタマイズ				
品目 No.	品目記述	原価タイプ	親 / 構成品	標準数量	現行数量	予定数量	実績数量	完了数量
222	Touring Bike, Green	A1	P		100.0000			
222								
2006	Touring Fork		C		100.0000			
2007	Bottom Bracket		C		100.0000			
2008	Head Set		C		100.0000			
2009	Crank		C		200.0000			
2010	Chain Rings		C		100.0000			
2011	Chain, Std		C		100.0000			
2013	Shift Kit		C		100.0000			

[製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示] フォーム (2/3)

▼ 差異 (金額)							
レコード 1 - 11				グリッドのカスタマイズ			
品目 No.	品目記述	原価タイプ	親 / 構成品	設計差異	予定差異	実績差異	正味差異
222	Touring Bike, Green	A1	P	30255.00000000	-30255.00000000	0.00000000	0.0
222 (合計)				30255.00000000	-30255.00000000	0.00000000	0.0
2006	Touring Fork		C	2625.00000000	-2625.00000000	0.00000000	0.0
2007	Bottom Bracket		C	2210.00000000	-2210.00000000	0.00000000	0.0
2008	Head Set		C	1590.00000000	-1590.00000000	0.00000000	0.0
2009	Crank		C	1840.00000000	-1840.00000000	0.00000000	0.0
2010	Chain Rings		C	2460.00000000	-2460.00000000	0.00000000	0.0
2011	Chain, Std		C	550.00000000	-550.00000000	0.00000000	0.0
2013	Shift Kit		C	4103.00000000	-4103.00000000	0.00000000	0.0

[製造原価の照会 - 製造原価レコードの表示] フォーム (3/3)

リーン仕掛品再評価の実行

このセクションでは、リーン仕掛品再評価プログラム (RF31220) の概要と、処理オプションの設定方法について説明します。

リーン仕掛品再評価プログラムについて

オーダーレス仕掛品再評価の業務目的は、基本的には作業オーダーを使用した原価の再評価と同じです。主な違いは、オーダーレス製造では、作業オーダーの原価ではなく、トランザクションの原価を再評価する点です。

標準凍結原価更新プログラム (R30835) の処理オプションを使用して、リーン仕掛品再評価プログラムを実行します。[処理] タブの仕掛品再評価オプションに「2」(リーン製造について仕掛品再評価プログラムを呼び出す) を入力し、[バージョン] タブでバージョン番号を入力する必要があります。

リーン仕掛品再評価プログラムで使用するテーブル

リーン仕掛品再評価プログラムでは、以下のテーブルからデータが抽出されます。

- リーン トランザクション マスター (FF31011)
- リーン トランザクション 部品リスト (FF31111)
- リーン トランザクション 作業工程 (FF31112)
- リーン トランザクション 作業詳細 (FF31113)

- ・リーントランザクション製造原価 (FF31200)

リーン仕掛品再評価プログラムでは、以下のテーブルにデータが書き込まれます。

- ・上記の全テーブル
- ・リーントランザクション G/L 相互参照 (FF31201).
- ・品目元帳 (CARDEX) (F4111)
- ・取引明細 (F0911)

関連項目:

第 5 章、「製造原価計算の使い方」、「仕掛品の再評価」、83ページ

リーン仕掛品再評価 (RF31220) の処理オプションの設定

リーン仕掛品再評価プログラムのデフォルト処理を制御します。

デフォルト

仕掛品再評価に使用される伝票タイプを制御します。

1. 伝票タイプ システムで使用する伝票タイプ (UDC 00/DT) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、“IB” (品目原価変更) が使用されます。

プロセス

リーン仕掛品再評価プログラムにより、元帳取引がどのように書き込まれるかを制御します。

1. 会計取引 F0911 テーブルへの元帳取引の書き込み (書き込まない、元帳取引を伝票番号別に書き込む、または集計仕訳を勘定科目別に書き込むのいずれか) を指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: F0911 テーブルに元帳取引を書き込みません。
1: 元帳取引の明細を伝票番号別に F0911 テーブルに書き込みます。
2: 集計仕訳を勘定科目別に F0911 テーブルに書き込みます。

品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討

このセクションでは、品目元帳/勘定科目整合性レポートの概要と、以下の方法について説明します。

- ・品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行
- ・品目元帳/勘定科目整合性レポート (R41543) の処理オプションの設定

品目元帳/勘定科目整合性レポートについて

MRP システムの場合と同じ理由で、オーダーレス製造システムで品目元帳/勘定科目整合性レポート (R41543) を実行します。このレポートには、品目元帳 (CARDEX) テーブル (F4111) と取引明細 (F0911) 間のある種の相違が表示されます。

品目元帳/勘定科目整合性レポートで使用するテーブル

品目元帳/勘定科目整合性レポートでは、以下のテーブルからデータが抽出されます。

- 品目元帳 (CARDEX) (F4111)
- 作業オーダー相互参照 (F3106)
- リーントランザクション G/L 相互参照 (FF31201)
- 取引明細 (F0911)

品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行結果は、以下のようになります。

- 標準 PDF のレポート出力
- テーブルの更新はなし

関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 8.11 SP1 PeopleBook、「EnterpriseOne 在庫管理レポート」、「在庫管理の全レポート」

品目元帳/勘定科目整合性レポートの実行

[在庫レポート] (G41111) の [品目元帳/勘定科目整合性レポート] (R41543) をクリックします。

品目元帳/勘定科目整合性 (R41543) の処理オプションの設定

品目元帳/勘定科目整合性レポートのデフォルト処理を制御します。

レポート表示

データの表示方法を制御します。

- | | |
|----------------------------|---|
| 1. 元帳開始日から入力 | 取引が転記される会計期間を決定する日付を指定します。

会社固定情報で各会計期間の日付範囲を指定します。期間は 14 まで指定可能です。通常、期間 13 と 14 は監査調整に使用されます。PBCO (過去期間)、PYEB (前年度以前)、PACO (未来期間)、WACO (次年度以降) のこのフィールドが検証されます。 |
| 2. 元帳終了日を入力 | 取引が転記される会計期間を決定する日付を指定します。

会社固定情報で各会計期間の日付範囲を指定します。期間は 14 まで指定可能です。通常、期間 13 と 14 は監査調整に使用されます。PBCO (過去期間)、PYEB (前年度以前)、PACO (未来期間)、WACO (次年度以降) のこのフィールドが検証されます。

ブランクの場合、システム日付が使用されます。 |
| 3. 作業オーダー終了伝票タイプを入力 | 取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード (00/DT) の値を指定します。EnterpriseOne システムでは、伝票、請求書、入金、タイムシートなどの伝票タイプ用にいくつかのプレフィックスが予約済みです。

この処理オプションをブランクにすると、デフォルトの伝票タイプとして "IC" (在庫となる完了作業オーダー) が使用されます。 |

4. 作業オーダー出庫伝票タイプを入力

取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード (00/DT) の値を指定します。EnterpriseOne システムでは、伝票、請求書、入金、タイムシートなどの伝票タイプ用にいくつかのプレフィックスが予約済みです。

この処理オプションを空白にすると、デフォルトの伝票タイプとして "IM" (作業オーダーに請求する資材) が使用されます。

5. リーン取引の完了伝票タイプを入力

取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード (00/DT) の値を指定します。EnterpriseOne システムでは、伝票、請求書、入金、タイムシートなどの伝票タイプ用にいくつかのプレフィックスが予約済みです。

この処理オプションを空白にすると、デフォルトの伝票タイプとして "LC" (リーン完了) が使用されます。

6. リーン取引の出庫伝票タイプを入力

取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード (00/DT) の値を指定します。EnterpriseOne システムでは、伝票、請求書、入金、タイムシートなどの伝票タイプ用にいくつかのプレフィックスが予約済みです。

この処理オプションを空白にすると、デフォルトの伝票タイプとして "LM" (リーン資材出庫) が使用されます。

元帳情報の検討

このセクションでは、リーン会計 - G/L の検討プログラム (PF31201) の概要と、リーン会計仕訳の検討に使用するフォームについて説明します。

リーン会計 - G/L 検討プログラムについて

リーン会計 - G/L 検討プログラム (PF31201) を使用して、元帳に含まれる情報を検索します。生産 ID、トランザクション ID、またはバッチ番号による検索が可能です。たとえば、トランザクション ID を入力して、実際に書き込みを行った元帳バッチを検索することができます。また、このプログラムを使用して、トランザクションが転記済みかどうかを確認することもできます。

このプログラムでは、リーントランザクション G/L 相互参照テーブル (FF31201) からデータが抽出されます。

リーン会計仕訳の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォーム ID	ナビゲーション	用途
[トランザクション/元帳相互参照 - 相互参照レコードの選択]	WF31201B	[オーダーレス製造会計] (GF3116)、[リーン会計 - G/L の検討] (PF31201)	製品 ID、トランザクション ID、またはバッチ番号で元帳情報を検索します。
[仕訳の検討]	W0911BA	[トランザクション/元帳相互参照 - 相互参照レコードの選択] フォームで [仕訳の検討] ボタンをクリックします。	リーン会計の仕訳を検討します。

付録 A

EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計のレポート

この付録では、製造原価計算（製造データ管理）および製造会計（製造現場）のレポートの概要について説明し、以下の情報を提供します。

- 製造原価計算および製造会計の全レポートの一覧表
- 製造原価計算および製造会計の主なレポートの詳細

製造原価計算および製造会計のレポート

製造原価計算および製造会計のレポートによって、製造原価のモニタリング、原価要素の整合性の確認、作業オーダーの標準金額、現行金額、予定金額、実績金額、および完了金額の検討、労務効率の査定、実際原価と標準原価または見積原価の差異の検討を行うことができます。

レポートを出力することにより、内容の正確性の確認や、製造原価計算データおよび製造会計データの変更状況のトラッキングを行うことができます。

製造原価計算および製造会計の全レポート

次の表は、製造原価計算および製造会計のレポートを、レポート ID 順に一覧にしたものです。

レポート ID/レポート名	説明	ナビゲーション
R30440 部品表原価レポート	構成品原価別の詳細な親品目合計原価を検討します。この情報を使用して製造原価をモニタリングし、より正確な財務計画を作成します。	[製造原価レポート] (G3023)、[部品表原価]
R30445A 複数レベル部品表原価レポート	構成品原価別の詳細な親品目合計原価のリストを検討します。この情報を使用して製造原価をモニタリングし、より正確な財務計画を作成します。	[製造原価レポート] (G3023)、[複数レベル部品表原価]
R30543 原価要素/元帳整合性	[原価要素入力] フォーム (W30026B) の品目の凍結標準原価要素の合計と品目原価テーブル (F4105) の単位原価とを比較し、差異を検討します。	[製造原価レポート] (G3023)、[原価整合性]

レポート ID/レポート名	説明	ナビゲーション
R31401 会計集計 (締切り済み作業オーダー)	完了作業オーダーとその累計原価のリストです。このレポートには、標準原価合計と実際原価合計、およびその差異が一覧表示されます。実際原価の内訳は資材費、労務費、間接費に分類されます。	<ul style="list-style-type: none"> • [製造会計レポート](G3123)、[オーダー別製造原価集計] • [製造会計レポート](G3123)、[オーダー別原価集計処理]
R31425 購買価格差異レポート	品目に対して支払った実際価格と見積標準価格、その差異のリストです。また、各品目の差異の比率やレポート全体の品目別原価合計の一覧も表示されます。	<ul style="list-style-type: none"> • [製造会計レポート](G3123)、[組立製造資材価格差異] • [製造会計レポート](G3123)、[資材価格差異の処理]
R31426 資材使用差異レポート	作業オーダー部品リストの標準原価および出庫部品に対して記録された実際原価の一覧が表示されます。	<ul style="list-style-type: none"> • [製造会計レポート](G3123)、[組立製造資材使用量差異 - 標準] • [製造会計レポート](G3123)、[資材使用量差異の処理 - 標準]
R314271 賃率差異レポート	現行と標準の賃率、および労務時間数または労務金額のリストです。このレポートには、見積標準賃率と実際賃率の差異の詳細と、その差異の比率の一覧が表示されます。	<ul style="list-style-type: none"> • [製造会計レポート](G3123)、[組立製造賃率差異] • [製造会計レポート](G3123)、[賃率差異の処理]
R31428 作業オーダー労務効率レポート	作業オーダーに対する累計直接労務時間数の詳細な分析です。このレポートには標準時間数および実際時間数の一覧が表示され、標準賃率に基づいてそれらの差異原価が計算されます。	<ul style="list-style-type: none"> • [製造会計レポート](G3123)、[組立製造労務効率] • [製造会計レポート](G3123)、[労務効率の処理]
R31811 完了作業オーダーの評価	完了作業オーダーの原価要素と品目別の標準、実績、完了、未払残高の金額が表示されます。これらの作業オーダーに対して、製造会計仕訳プログラム (R31802A) と差異プログラム (R31804) が既に実行されています。レポートには、作業オーダー別の各原価タイプの合計と、表示された全作業オーダーの各原価の総計が表示されます。	[製造会計レポート](G3123)、[組立製造完了オーダーの評価]
R31812A 作業オーダー処理 - 金額	作業オーダーの標準、現行、計画、実績、完了金額のリストです。このレポートには、最初に構成品原価、次に親品目の原価が一覧表示されます。	[製造会計](G3116)、[作業オーダー活動 - 金額]
R31812B 作業オーダー処理 - 数量	作業オーダーの標準、現行、計画、実際、完了数量のリストです。このレポートには、最初に構成品原価、次に親品目の原価が一覧表示されます。	[製造会計](G3116)、[作業オーダー活動 - 数量]

レポート ID/レポート名	説明	ナビゲーション
R31813 生産設計差異	作業オーダーとその標準金額、現行金額、設計差異のリストです。	[製造会計レポート](G3123)、[組立製造設計変更差異]
R31814 計画差異	全ての作業オーダーとその計画差異のリストです。レポートの目的は、現行金額を計画金額と比較することです。	[製造会計レポート](G3123)、[組立製造計画差異]
R31816 労務効率差異	標準レートで計算された計画労務時間と実際労務時間 (A1 を除く全原価要素) と、作業オーダーおよび品目番号別の差異金額のリストです。	[製造会計レポート](G3123)、[組立製造労務効率の差異]
R31817 仕掛品合計とその他差異	作業オーダーの原価要素と品目別の合計およびその他の差異と、標準金額、実際金額、完了金額のリストです。	[製造会計レポート](G3123)、[製造合計/仕掛品その他の差異]
R31818 作業オーダー差異 - 金額	作業オーダーに対する製造原価の詳細と差異金額のリストです。	[製造会計レポート](G3123)、[組立製造完了オーダーの差異]

製造原価計算および製造会計の主なレポート

このセクションでは、各レポートの詳細情報（処理オプションなど）について説明します。説明は、レポート ID 順になっています。

R30440 - 部品表原価レポート

このレポートをカスタマイズして、独自の分析を行うことができます。たとえば、以下のカスタマイズが可能です。

- 有効な原価計算方法を使用したレポートの処理
- シミュレート原価または凍結原価のレポートの処理
- 現在の日付を使用しない場合に、情報を取得するための日付を処理オプションで指定
- 全ての製造原価およびユーザー定義カテゴリをレポートに印刷
- 特定事業所または全事業所に対するレポートの印刷

このレポートには、5 つのユーザー定義原価バケットの構成原価が表示されます。さらに、各品目に対する原価バケットの合計も表示されます。ユーザー定義コードの設定によって、各原価バケットに複数の原価要素を入れることができます。

部品表原価レポート (R30440) の処理オプション

部品表原価レポートのデフォルト処理を制御します。

デフォルト

レポート作成時に使用されるデフォルト値を制御します。

基準日 部品表の基準日を指定します。有効値は以下のとおりです。
ブランク: 現在の日付を使用

表示

レポートに表示される情報を制御します。

原価計算方式 使用する原価計算方式 (01、02、03 など) を指定します。このオプションをブランクにすると、デフォルトの原価計算方式 07 (標準原価) が使用されます。

シミュレート/凍結 印刷する原価を指定します。有効値は以下のとおりです。
1: シミュレート原価
2: 凍結原価

数量 原価計算を行う数量を指定します (例: 10,000)。

R30445A - 複数レベル部品表原価レポート

このレポートをカスタマイズして、独自の分析を行うことができます。たとえば、以下のカスタマイズが可能です。

- レポート実行時の原価計算で使用する数量の指定
- 有効な原価計算方法を使用したレポートの処理
- シミュレート原価または凍結原価のレポートの処理
- 情報にアクセスする際の基準として使用するプログラム日付の指定
- 全ての製造原価およびユーザー定義カテゴリをレポートに印刷
- 特定事業所または全事業所に対するレポートの印刷

このレポートには、5 つのユーザー定義原価バケットの構成原価が表示されます。さらに、各品目に対する原価バケットの合計も表示されます。ユーザー定義コードの設定によって、各原価バケットに複数の原価要素を入れることができます。

複数レベル部品表原価レポート (R30445A) の処理オプション

複数レベル部品表原価レポートのデフォルト処理を制御します。

デフォルト

レポート作成時に使用されるデフォルト値を制御します。

基準日 部品表の基準日を指定します。このフィールドがブランクの場合には、現在の日付が使用されます。

表示

レポートに表示される情報を制御します。

原価計算方式	使用する原価計算方式を指定します。このオプションを空白にすると、デフォルトの原価計算方式 07 (標準原価) が使用されます。
シミュレート/凍結	印刷する原価を指定します。有効値は以下のとおりです。 1: シミュレート原価 2: 凍結原価
数量	原価計算を行う数量を指定します (例: 10,000)。
印刷	レポートの印刷形式を制御します。
インデント付き部品表原価レポート	インデント付き部品表原価レポートを印刷するには "1" を指定します。
単位原価明細	単位原価の明細行を印刷するには "1" を指定します。空白の場合、各品目に対して印刷される明細行は 1 行のみです。

R30543 - 原価要素/元帳整合性

原価レベルが 3 の品目の場合、品目原価テーブルに設定されたその品目の基本保管場所の単位原価が使用されます。

注: 実際原価計算を使用する場合は、このレポートは実行しないでください。生成される原価の情報が正確ではないためです。

原価要素/元帳整合性 (R30543) の処理オプション

原価要素/元帳整合性レポートのデフォルト処理を制御します。

レポート オプション

レポートに含まれる情報を制御します。

値 全ての処理品目に対してレポート詳細を参照する場合は "1" を指定します。空白の場合は、原価が不一致の品目のみが印刷されます。

R31401 - 会計集計 (締切り済み作業オーダー)

レポート実行時に、以下の情報が取得されます。

- ・ 労務費とその他の費用は、作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) の値から取得されます。
- ・ 間接費は、作業オーダー時間トランザクション テーブルの機械稼働時間に、作業場レート テーブル (F30008) に設定された作業場の間接費レートを乗算したものです。
- ・ 実際原価の合計は、労務費、間接費、資材費、その他費用の内訳の累計です。
- ・ 標準原価の合計は、作業オーダー完了品目の数量に、品目原価テーブル (F4105) にある親品目の凍結標準原価を乗算したものです。

R31425 - 購買価格差異レポート

レポート実行時に、以下の情報が取得されます。

- 品目原価テーブル (F4105) の標準原価
- 入荷確認テーブル (F43121) の実際原価

R31426 - 資材使用差異レポート

レポートには、次の項目が含まれます。

- 作業オーダーで必要な標準数量
- 実際に使用した数量
- 上記 2 つの差異 (数量および原価)

次の計算が実行されます。

- 標準数量は、作業オーダーで指定した親品目数量、または作業オーダーの部品リストで指定した構成品の数量です。

作業オーダーが完了する (状況が 99 になる) と、当初の親品目数量ではなく、完了した作業オーダーの数量が一覧表示されます。

- 差異比率 (%) は、実際数量または実際金額を、標準数量または標準金額で除算したものです。

差異比率 (%) で精度が表されます。たとえば、精度が 100.00 であれば、計画数量または計画金額と、実際数量または実際金額がまったく同じであったことを示します。

資材使用差異レポート (R31426) の処理オプション

資材使用差異レポートのデフォルト処理を制御します。

オプション

レポートのデータ選択を制御します。

値

データ選択の値を指定します。複数の値が指定可能です。

1: 基本順序は構成部品番号順です。

*VALUES: 最大 45 の特定の値を入力できる別の画面が表示されます。元の画面の複数のデータ選択で、“*VALUES” を指定すると、複数の値リストへの入力求められます。

*BLANKS: ブランクの値を検索します。空白を検索する場合、値フィールドを空白にすることはできません。この場合のデフォルト値は “*ALL” です。

*ZEROS: 金額がゼロの項目を検索します。

*RANGE: 値の範囲 (1 ~ 50) を入力できる別の画面が表示されます。1 番目の値は 2 番目の値より小さくする必要があります。1 番目の値の方が小さくないと、このオプションは機能しません。

*ALL: フィールドの全ての値を選択します。

R314271 - 賃率差異レポート

次の情報に基づいて、計算が行われます。

- 作業場レート テーブル (F30008) の標準レート
- 作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の標準時間数
- 作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) の実際時間数に標準レートを乗算した実際金額

賃率差異レポート (R314271) の処理オプション

賃率差異レポートのデフォルト処理を制御します。

伝票タイプ

賃率差異に関連付ける伝票タイプを制御します。

伝票タイプ

トランザクションの発生元と目的を指定します。伝票、請求書、入荷確認書、タイムシートなどの伝票タイプ用に、いくつかのプレフィックスが予約済みです。

R31428 - 作業オーダー労務効率レポート

以下の情報が取得されます。

- 作業オーダー時間トランザクション テーブル (F31122) の作業順序と従業員の実績値
- 作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) の凍結標準時間数
- 作業順序のタイプ コードに基づく作業場レート テーブル (F30008) の凍結標準賃率

作業オーダー労務効率レポート (R31428) の処理オプション

作業オーダー労務効率レポートのデフォルト処理を制御します。

作業オーダー状況

レポートに含める作業オーダーの状況範囲を指定します。

作業オーダー状況範囲 (任意)

処理用に選択する作業オーダーの状況範囲を指定します。

開始作業オーダー状況

作業オーダー、レート スケジュール、設計変更オーダー (ECO) の状況を表すユーザー定義コード (00/SS)。状況が 90 から 99 までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

終了作業オーダー状況

作業オーダーが承認経路を通るときの、作業オーダー処理順序定義に基づく作業オーダーの次の状況。作業オーダー処理順序定義テーブルに作業オーダーの状況コードを定義しておかないと、次の状況コードとして使用することはできません。

EnterpriseOne 用語集

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

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

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

拡張プランニング エージェント (APAg)	業務データの抽出、加工、読み込みに使用できる EnterpriseOne のツールです。APAg は、リレーショナル データベース、フラットファイル フォーマットおよび XML のような他のデータまたはメッセージ エンコーディング形式によるデータソースへのアクセスをサポートしています。
活動	EnterpriseOne の Form Design Aid で使用される、スケジュール機能をもつエンティティであり、カレンダー上で指定した時間の量を表します。
仮定処理	取引に実際に使用されている通貨とは異なる通貨で入力されたように、取引の金額を表示することができる処理です。
環境ワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、各環境の環境情報とオブジェクト構成マネージャテーブルを、プランナ データソースからシステム リリース番号のデータソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、環境プラン詳細レコードも更新されます。
期間パターン	標準の会計処理と 52 期間会計で、会計年度の開始日とその会計年度内の各期間の終了日を表すカレンダーです。
基準日処理	ある時点を指定して、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。
差し込み印刷ワークベンチ	業務文書を自動的に印刷するために、Microsoft Word 6.0(またはそれ以上のバージョン)の文書と EnterpriseOne のレコードをマージするアプリケーションです。雇用の証明に関する書式などの文書の印刷に、差し込み印刷ワークベンチを使用することができます。
サブスクリバテーブル	F98DRSUB テーブルを指しています。このテーブルは F98DRPUB テーブルと共にパブリッシ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。
3 方向伝票突合せ	EnterpriseOne 調達管理および外注管理で、入荷情報と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。3 方向突合せでは、入荷レコードを使用して伝票を作成します。
施設	原価のトラッキング対象となる業務の単位の 1 つです。たとえば、倉庫所在地、ジョブ、プロジェクト、ワークセンター、事業所などがあります。施設は、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
指定通貨	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
従業員ワークセンター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含む全ての EnterpriseOne メッセージを送受信するための中心のロケーションです。各ユーザーには、アクティブメッセージなど、ワークフローやその他のメッセージを含むメールボックスが割り当てられます。
出力ストリーム アクセス (OSA)	EnterpriseOne のインターフェイスを設定し、別のソフトウェア パッケージ (Microsoft Excel など) にデータを渡して処理を実行することができるインタオペラビリティモデルです。
処理オプション	このデータ構造によって、ユーザーはバッチ プログラムやレポートの実行を制御するパラメータを指定することができます。たとえば、処理オプションを使用して、特定のフィールドのデフォルト値の指定、情報の表示および印刷の方法、日付範囲の指定、プログラムの実行を制御するランタイム値の入力などがあります。
スペック	EnterpriseOne オブジェクトの完全な説明です。各オブジェクトには固有の仕様またはアプリケーションのビルドに使用される名称があります。
スペックテーブル マージ ワークベンチ	インストール ワークベンチ プロセスの実行時に、スペックテーブルを更新するバッチ アプリケーションを実行するアプリケーションです。
スペック マージ	オブジェクトライブラリアン マージ、バージョンリスト マージ、およびセントラルオブジェクト マージで構成されるマージ機能です。この機能を使用して、顧客が変更したデータを新規リリースのデータに統合することができます。
スポットレート	トランザクションレベルで入力される為替レートです。このレートは、2 つの通貨の間に設定されている為替レートより優先されます。
3 ステップ処理	EnterpriseOne でのバッチトランザクションの入力、検討と承認、転記のタスクを指します。
整合性テスト	社内の貸借一致手順を補足するために使用するプロセスであり、問題のある残高情報やデータ不整合の特定とレポート作成を行うことができます。
セグメント間編集	コンフィギュレーション品目セグメント間の関係を設定する論理ステートメントです。セグメント間編集を使用して、製造不可能のコンフィギュレーションのオーダーを防ぐことができます。
選択	メニューに表示される選択項目は、メニューからアクセスできる各機能を表します。選択するには、関連する番号を選択フィールドに入力して Enter キーを押します。

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

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

	<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

Australia

Rapid Start

- creating journal entries for variances 139
- creating journal entries for work in process or completions 128
- managing product costs and periodic cost rollups 101
- preconfigured processing options for Costing Exception Report (R30801) 102
- preconfigured processing options for Item Cost Components (P30026) 102
- preconfigured processing options for J.E.'s for Variances – Proof (R31804) 140
- preconfigured processing options for Standard Cost Simulation – All Items (R30812) 103
- preconfigured processing options for Standard Cost Simulation – By Exception (R30812) 102
- preconfigured processing options for Standard Item Cost Ledger Update – Final (R30835) 105
- preconfigured processing options for Standard Item Cost Ledger Update – Proof (R30835) 104
- preconfigured processing options for Write Journal Entries for Completed Orders (R31802A) 130
- preconfigured processing options for Write Journal Entries for In Process Orders (R31802A) 128

Canada

Rapid Start

- creating journal entries for variances 139
- creating journal entries for work in process or completions 128
- managing product costs and periodic cost rollups 101

- preconfigured processing options for Costing Exception Report (R30801) 102
- preconfigured processing options for Item Cost Components (P30026) 102
- preconfigured processing options for J.E.'s for Variances – Final (R31804) 142
- preconfigured processing options for J.E.'s for Variances – Proof (R31804) 140
- preconfigured processing options for Standard Cost Simulation – All Items (R30812) 103
- preconfigured processing options for Standard Cost Simulation – By Exception (R30812) 102
- preconfigured processing options for Standard Item Cost Ledger Update – Final (R30835) 105
- preconfigured processing options for Standard Item Cost Ledger Update – Proof (R30835) 104
- preconfigured processing options for Write Journal Entries for Completed Orders (R31802A) 130
- preconfigured processing options for Write Journal Entries for In Process Orders (R31802A) 128

Customer Connection Web サイト xiv

- F0005 テーブル 11
- F0006 テーブル 10
- F0011 テーブル 10
- F00191 テーブル 10
- F0101 テーブル 10
- F0901 テーブル 10
- F0902 テーブル 10
- F0911 テーブル 10
- F1301 テーブル 10
- F30006 テーブル 11
- F30008 テーブル 11
- F300261 テーブル 10
- F30026 テーブル 10
- F3002 テーブル 10

F3003 テーブル 11
 F3009 テーブル 11
 F3102 テーブル 11
 F3111 テーブル 11
 F31122 テーブル 12
 F3112 テーブル 12
 F4095 テーブル 10
 F4096 テーブル 11
 F4101M テーブル 11
 F4101 テーブル 11
 F41021 テーブル 10
 F4102 テーブル 10
 F4105 テーブル 10
 F4111 テーブル 10
 F4311 テーブル 11
 F4801T テーブル 11
 F4801 テーブル 11
 FF31011 テーブル 150, 153, 157
 FF31111 テーブル 150, 153, 157
 FF31112 テーブル 150, 157
 FF31113 テーブル 151, 153, 157
 FF31200 テーブル 151, 153, 158
 FF31201 テーブル 158

France

Rapid Start

creating journal entries for
 variances 139
 creating journal entries for work in
 process or completions 128
 managing product costs and periodic
 cost rollups 101
 preconfigured processing options
 for Costing Exception Report
 (R30801) 102
 preconfigured processing options
 for Item Cost Components
 (P30026) 102
 preconfigured processing options
 for J.E.'s for Variances – Final
 (R31804) 142
 preconfigured processing options
 for J.E.'s for Variances – Proof
 (R31804) 140
 preconfigured processing options
 for Standard Cost Simulation – All
 Items (R30812) 103
 preconfigured processing options
 for Standard Cost Simulation – By
 Exception (R30812) 102

preconfigured processing options for
 Standard Item Cost Ledger Update
 – Final (R30835) 105

preconfigured processing options for
 Standard Item Cost Ledger Update
 – Proof (R30835) 104

preconfigured processing options for
 Write Journal Entries for Completed
 Orders (R31802A) 130

preconfigured processing options for
 Write Journal Entries for In Process
 Orders (R31802A) 128

Great Britain

Rapid Start

creating journal entries for
 variances 139

creating journal entries for work in
 process or completions 128

managing product costs and periodic
 cost rollups 101

preconfigured processing options
 for Costing Exception Report
 (R30801) 102

preconfigured processing options
 for Item Cost Components
 (P30026) 102

preconfigured processing options
 for J.E.'s for Variances – Final
 (R31804) 142

preconfigured processing options
 for J.E.'s for Variances – Proof
 (R31804) 140

preconfigured processing options
 for Standard Cost Simulation – All
 Items (R30812) 103

preconfigured processing options
 for Standard Cost Simulation – By
 Exception (R30812) 102

preconfigured processing options for
 Standard Item Cost Ledger Update
 – Final (R30835) 105

preconfigured processing options for
 Standard Item Cost Ledger Update
 – Proof (R30835) 104

preconfigured processing options for
 Write Journal Entries for Completed
 Orders (R31802A) 130

preconfigured processing options for
 Write Journal Entries for In Process
 Orders (R31802A) 128

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

MMA Partners xiv

New Zealand

Rapid Start

- creating journal entries for variances 139
- creating journal entries for work in process or completions 128
- managing product costs and periodic cost rollups 101
- preconfigured processing options for Costing Exception Report (R30801) 102
- preconfigured processing options for Item Cost Components (P30026) 102
- preconfigured processing options for J.E.'s for Variances - Final (R31804) 142
- preconfigured processing options for J.E.'s for Variances - Proof (R31804) 140
- preconfigured processing options for Standard Cost Simulation - All Items (R30812) 103
- preconfigured processing options for Standard Cost Simulation - By Exception (R30812) 102
- preconfigured processing options for Standard Item Cost Ledger Update - Final (R30835) 105
- preconfigured processing options for Standard Item Cost Ledger Update - Proof (R30835) 104
- preconfigured processing options for Write Journal Entries for Completed Orders (R31802A) 130
- preconfigured processing options for Write Journal Entries for In Process Orders (R31802A) 128

P00191 プログラム 34

P051121 プログラム 119

P30026 プログラム

概要 76

処理オプション 60

凍結原価要素の検討 76

用途 61

P3002 プログラム

パーセント部品表 93

部品表の原価計算の検討 49

P3003 プログラム 50

P3006 プログラム 37

P3009 プログラム

原価計算オプション 31

固定情報の設定 31

P30206 プログラム

処理オプション 63

部品表原価照会 62

P30208 プログラム

用途 66

P30208 プログラム

処理オプション 67

P31022 プログラム

処理オプション 132

製造原価照会 132

P3103 プログラム 120

P31061 プログラム 144

P311221 プログラム 119

P3404 プログラム 92

P40950 プログラム 41

処理オプション 43

用途 44

P41026 プログラム

原価計算数量の設定 23

元帳クラス コードの設定 39

P41051 プログラム 81

P4105 プログラム

処理オプション 29

用途 29

P4111 プログラム

概要 78

用途 78

P48013 プログラム 117

PeopleBook

注文 xiv

PeopleCode の表記規則 xvi

PF31200 プログラム 155

PF31201 プログラム 160

R09801 プログラム 145, 147

R30026P レポート

概要 77

処理オプション 77

R30440 レポート

カスタマイズ 163

処理オプション 163

全レポートの説明 161

R30445A レポート

カスタマイズ 164

処理オプション 164

- 全レポートの説明 161
- R30543 レポート
 - 原価レベル 3 の品目 165
 - 処理オプション 165
 - 全レポートの説明 161
- R30801 レポート
 - 原価計算例外の概要 54
 - 処理オプション 57
 - 用途 57
- R30812 プログラム
 - 構成品数量 13
 - シミュレート標準原価積み上げ 55
 - 処理オプション 57
 - 用途 57
- R30834 プログラム 72
- R30835 プログラム
 - 概要 71
 - 処理オプション 73
- R30837 プログラム
 - 概要 83
 - 処理オプション 85
- R30850 プログラム
 - 処理オプション 80
 - 用途 80
- R30860 プログラム
 - 概要 75
 - 処理オプション 75
- R30890 プログラム
 - 原価金額のコピー 79
 - 処理オプション 79
- R31401 レポート
 - 取得される情報 165
 - 全レポートの説明 162
- R31425 レポート
 - 取得される情報 166
 - 全レポートの説明 162
- R31426 レポート
 - 処理オプション 166
 - 全レポートの説明 162
 - 用途と計算 166
- R314271 レポート
 - 計算基準 167
 - 処理オプション 167
 - 全レポートの説明 162
- R31428 レポート
 - 取得される情報 167
 - 処理オプション 167
 - 全レポートの説明 162
- R31802A プログラム
 - 処理オプション 125
- 仕訳の作成 123
- R31804 プログラム
 - 差異仕訳 136
 - 作業オーダーの作成 116
 - 処理オプション 137
- R31811 レポート 162
- R31812A レポート 162
- R31812B レポート 162
- R31813 レポート 163
- R31814 レポート 163
- R31816 レポート 163
- R31817 レポート 163
- R31818 レポート 163
- R41543 レポート
 - オーダーレス会計 158
 - オーダーレス会計用のテーブル 159
 - 処理オプション 159
- R41815 プログラム
 - 概要 82
 - 処理オプション 83
 - ナビゲーション 83
 - 品目原価レベルの指定 25
- R42950 プログラム 80
- Rapid Start
 - Australia
 - creating journal entries for variances 139
 - creating journal entries for work in process or completions 128
 - managing product costs and periodic cost rollups 101
 - preconfigured processing options for Costing Exception Report (R30801) 102
 - preconfigured processing options for Item Cost Components (P30026) 102
 - preconfigured processing options for J.E.'s for Variances - Final (R31804) 142
 - preconfigured processing options for J.E.'s for Variances - Proof (R31804) 140
 - preconfigured processing options for Standard Cost Simulation - All Items (R30812) 103
 - preconfigured processing options for Standard Cost Simulation - By Exception (R30812) 102

- preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Final (R30835) 105
- preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Proof (R30835) 104
- preconfigured processing options for
Write Journal Entries for Completed
Orders (R31802A) 130
- preconfigured processing options for
Write Journal Entries for In Process
Orders (R31802A) 128
- Canada
 - creating journal entries for
variances 139
 - creating journal entries for work in
process or completions 128
 - managing product costs and periodic
cost rollups 101
 - preconfigured processing options
for Costing Exception Report
(R30801) 102
 - preconfigured processing options
for Item Cost Components
(P30026) 102
 - preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Final
(R31804) 142
 - preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Proof
(R31804) 140
 - preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – All
Items (R30812) 103
 - preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – By
Exception (R30812) 102
 - preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Final (R30835) 105
 - preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Proof (R30835) 104
 - preconfigured processing options for
Write Journal Entries for Completed
Orders (R31802A) 130
 - preconfigured processing options for
Write Journal Entries for In Process
Orders (R31802A) 128
- Great Britain
 - creating journal entries for
variances 139
 - creating journal entries for work in
process or completions 128
 - managing product costs and periodic
cost rollups 101
 - preconfigured processing options
for Costing Exception Report
(R30801) 102
 - preconfigured processing options
for Item Cost Components
(P30026) 102
- France
 - creating journal entries for
variances 139
 - creating journal entries for work in
process or completions 128
 - managing product costs and periodic
cost rollups 101
 - preconfigured processing options
for Costing Exception Report
(R30801) 102
 - preconfigured processing options
for Item Cost Components
(P30026) 102

preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Final
(R31804) 142

preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Proof
(R31804) 140

preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – All
Items (R30812) 103

preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – By
Exception (R30812) 102

preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Final (R30835) 105

preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Proof (R30835) 104

preconfigured processing options for
Write Journal Entries for Completed
Orders (R31802A) 130

preconfigured processing options for
Write Journal Entries for In Process
Orders (R31802A) 128

New Zealand

creating journal entries for
variances 139

creating journal entries for work in
process or completions 128

managing product costs and periodic
cost rollups 101

preconfigured processing options
for Costing Exception Report
(R30801) 102

preconfigured processing options
for Item Cost Components
(P30026) 102

preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Final
(R31804) 142

preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Proof
(R31804) 140

preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – All
Items (R30812) 103

preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – By
Exception (R30812) 102

preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Final (R30835) 105

preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Proof (R30835) 104

preconfigured processing options for
Write Journal Entries for Completed
Orders (R31802A) 130

preconfigured processing options for
Write Journal Entries for In Process
Orders (R31802A) 128

United States

creating journal entries for
variances 139

creating journal entries for work in
process or completions 128

managing product costs and periodic
cost rollups 101

preconfigured processing options
for Costing Exception Report
(R30801) 102

preconfigured processing options
for Item Cost Components
(P30026) 102

preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Final
(R31804) 142

preconfigured processing options
for J.E.'s for Variances – Proof
(R31804) 140, 142

preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – All
Items (R30812) 103

preconfigured processing options
for Standard Cost Simulation – By
Exception (R30812) 102

preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Final (R30835) 105

preconfigured processing options for
Standard Item Cost Ledger Update
– Proof (R30835) 104

preconfigured processing options for
Write Journal Entries for Completed
Orders (R31802A) 130

preconfigured processing options for
Write Journal Entries for In Process
Orders (R31802A) 128

RF31200 プログラム

処理オプション 151
 テーブル 150
 用途 150
 RF31210 プログラム
 概要 153
 処理オプション 154
 テーブル 153
 ナビゲーション 154
 用途 153
 RF31220 プログラム
 概要 157
 処理オプション 158
 テーブル 157
 United States
 Rapid Start
 creating journal entries for
 variances 139
 creating journal entries for work in
 process or completions 128
 managing product costs and periodic
 cost rollups 101
 preconfigured processing options
 for Costing Exception Report
 (R30801) 102
 preconfigured processing options
 for Item Cost Components
 (P30026) 102
 preconfigured processing options
 for J.E.'s for Variances - Final
 (R31804) 142
 preconfigured processing options
 for J.E.'s for Variances - Proof
 (R31804) 140
 preconfigured processing options
 for Standard Cost Simulation - All
 Items (R30812) 103
 preconfigured processing options
 for Standard Cost Simulation - By
 Exception (R30812) 102
 preconfigured processing options for
 Standard Item Cost Ledger Update
 - Final (R30835) 105
 preconfigured processing options for
 Standard Item Cost Ledger Update
 - Proof (R30835) 104
 preconfigured processing options for
 Write Journal Entries for Completed
 Orders (R31802A) 130

preconfigured processing options for
 Write Journal Entries for In Process
 Orders (R31802A) 128

あ

アプリケーションの基礎 xiii

い

一般会計との統合を示す図 110
 一般会計のインテグレーション 110
 印刷・製本されたドキュメンテーション xiv
 インテグレーション
 製造原価計算および製造会計 2

お

オーダー処理プログラム (R31410) 117
 オーダーレス会計
 AAI 149
 概要 149
 伝票タイプ 150
 トランザクション進捗 150
 トランザクションの取り消し 151

か

会計集計 (締切り済み作業オーダー) レポート (R31401)
 取得される情報 165
 全レポートの説明 162
 会社間決済 146
 外注作業費 113
 外注作業を受ける 120
 価格設定例外エラー メッセージ ユーザー定義コード テーブル (30/EM) 22
 [勘定科目の改訂] フォーム 43, 44
 勘定残高テーブル (F0902) 10
 間接費 113
 完了作業オーダーの評価レポート (R31811) 162
 関連ドキュメンテーション xiv

き

機械稼働費 113
 共通フィールド xviii

け

計画差異 111
 計画差異レポート (R31814) 163
 警告 xvii

原価

- シミュレート原価の作成 53
- 製造原価の更新 80
- 凍結からシミュレートへのコピー 79
- 凍結原価の更新 71

原価管理

- 概要 8
- 原価計算 8
- 購買 8
- 製造 8
- 製造技術 8
- 設計技術 8
- 販売 8

原価金額のコピー プログラム (R30890)

- 原価金額のコピー 79
- 処理オプション 79

原価計算情報の検討 76

原価計算情報の設定 23

原価計算数量の設定 23

[原価計算の処理] フォーム 60, 62

原価計算方法ユーザー定義コード テーブル (40/CM) 22

原価計算例外レポート (R30801)

- 原価計算例外の概要 54
- 処理オプション 57
- 用途 57

原価シミュレーション - 一時ビルド プログラム (R30812)

- 構成数量 13
- シミュレート標準原価積み上げ 55
- 処理オプション 57
- 用途 57
- レートと係数の設定 34

原価シミュレーション再作成プログラム (R30850)

- 処理オプション 80
- 用途 80

原価積み上げ

- 計算 13
- シミュレーション 55

[原価の改訂] フォーム 29, 81

原価の改訂プログラム (P4105)

- 処理オプション 29
- 用途 29

原価のコピー 79

[原価バケットの処理] フォーム 63, 66

原価バケット ユーザー定義コード テーブル (30/CB) 21

原価方式

- 削除 28

設定 27

原価方式の削除 28

原価要素

- A1 (購買資材費) 14
- A2 (資材仕損) 14
- B1 (直接労務費) 14
- B2 (段取労務費) 14
- B3 (機械稼働費) 15
- B4 (労務効率) 15
- C1 (変動機械間接費) 15
- C2 (固定機械間接費) 15
- C3 (変動労務間接費) 15
- 値の割り当て 35

外注作業 16

作業工程 14

シミュレート原価要素の検討と改訂 60

集計仕訳 122

定義 49

凍結原価要素の検討 76

明細仕訳 122

レポート 77

[原価要素入力] フォーム 36, 60, 61

[原価要素の処理] フォーム 76, 98

原価要素プログラム (P30026)

概要 76

処理オプション 60

凍結原価要素の検討 76

用途 61

レートと係数の設定 34

原価要素/元帳整合性レポート (R30543)

原価レベル 3 の品目 165

処理オプション 165

全レポートの説明 161

原価要素レポート (R30026P)

概要 77

処理オプション 77

原価レベル

品目の設定 25

品目の変更 82

[原料の入力] フォーム 93, 95

こ

ご意見 xviii

工程別原価の検討 98

購買価格差異

資材間接費 16

資材間接費の例 17

購買価格差異レポート (R31425)

取得される情報 166

全レポートの説明 162
 購買明細テーブル (F4311) 11
 コスト削減 48
 ご要望 xviii
 勘定科目マスター (F0901) 10
 コンフィギュレーション品目 88

さ

差異

計画差異 111
 原価方式 02 136
 原価方式 09 136
 コンフィギュレーション品目 131
 資材使用量差異 112
 実際原価計算 136
 実際差異 111
 仕訳の作成 135
 設計差異 111
 その他差異 112
 標準原価計算 136
 労務効率差異 111

在庫出庫

スーパー バックフラッシュ (支払点一
 括引落とし) 118
 手作業 118
 バックフラッシュ (事後一括引落
 し) 118
 プレフラッシュ (事前一括引落とし) 118

在庫の平均価格計算ユーザー定義コー ドテーブル (40/AV) 22

差異プログラム (R31804)

差異仕訳 136
 作業オーダーの作成 116
 処理オプション 137

作業オーダー

改訂 117
 完了 121
 構成品仕損 120
 作成 116
 製造会計 116
 説明 116
 部品の出庫 118
 部品表と作業工程指示の添付 117
 労務時間と作業量の記録 119
 作業オーダー差異 - 金額レポート
 (R31818) 163
 作業オーダー時間トランザクション テー
 ブル (F31122) 12
 作業オーダー時間入力プログラム
 (P311221) 119

作業オーダー処理 - 金額レポート
 (R31812A) 162
 作業オーダー処理 - 数量レポート
 (R31812B) 162
 作業オーダーの完了の記録 121
 作業オーダーの作業工程テーブル
 (F3112) 12
 作業オーダー部品リスト テーブル
 (F3111) 11
 作業オーダー別総勘定元帳の検討 144
 作業オーダー別元帳の検討処理
 (P3106I) 144
 [作業オーダー別元帳の検討処理] フォー
 ム 145
 作業オーダー マスター (F4801) 11
 作業オーダー マスター タグ テーブル
 (F4801T) 11
 作業オーダー労務効率レポート (R31428)
 取得される情報 167
 処理オプション 167
 全レポートの説明 162
 作業工程
 原価計算の検討 50
 原価要素 14
 [作業工程情報の入力] フォーム 51
 ナビゲーションと用途 51
 作業工程数量および状況プログラム
 (P3103) 120
 作業工程別原価照会プログラム (P30208)
 処理オプション 67
 用途 66
 [作業工程別原価照会の処理] フォー
 ム 67, 68, 93, 98
 作業工程別原価の検討 66
 [作業工程別原価明細] フォーム 67,
 70, 93, 99
 作業工程マスター (F3003) 11
 作業工程マスターの処理プログラム
 (P3003) 50
 [作業バケット・キーウィンドウ] フォー
 ム 67, 93, 99
 作業バケット原価ユーザー定義コード
 テーブル (30/CO) 21
 [作業場原価の処理] フォーム 60, 62
 作業場の改訂プログラム (P3006) 37
 作業場マスター (F30006) 11
 作業場レート テーブル (F30008) 11
 [作業場レートの改訂] フォーム 38
 作業場レートの凍結 75
 作業場レートの凍結プログラム (R30860)

処理オプション 75
 レートの凍結の概要 75

し

仕掛品合計とその他差異レポート
 (R31817) 163
 仕掛品の再評価 83
 実際原価計算 84
 標準原価計算 84
 仕掛品の再評価プログラム (R30837)
 概要 83
 処理オプション 85
 事業所品目テーブル (F4102) 10
 [事業所品目の処理] フォーム 40
 事業所品目プログラム (P41026)
 原価計算数量の設定 23
 元帳クラス コードの設定 39
 資材間接費 16
 資材使用差異レポート (R31426)
 処理オプション 166
 全レポートの説明 162
 用途と計算 166
 資材使用量差異 112
 資材費 112
 実際原価計算
 外注作業費 113
 概要 112
 間接費 113
 機械稼働費 113
 機械稼働費のレートの更新 120
 原価計算方式と原価の設定 28
 差異 136
 資材費 112
 実行される計算 119
 その他費用 113
 部品リストと作業工程 117
 労務費 113
 労務費のレートの更新 120
 実際原価計算のインテグレーション 7
 実際原価計算の会計処理 124
 実際差異 111
 自動仕訳プログラム (P40950)
 処理オプション 43
 用途 44
 シミュレート原価
 概要 53
 作成 53
 シミュレート原価と凍結原価 49
 シミュレート原価に使用するテーブル 53
 シミュレート原価要素の改訂 59

シミュレート積み上げ
 計量単位の換算 56
 作業仕損 56
 作成 57
 歩留累計 56
 マスター作業工程 56
 シミュレート レートの設定 37
 住所録マスター (F0101) 10
 受注オーダー価格/原価のバッチ更新プ
 ログラム (R42950) 80
 受注オーダー価格と原価の更新 80
 仕訳
 3 ステップ処理 121
 完成品 123
 コンフィギュレーション品目 124
 差異 135
 作成 121, 125
 仕掛品 123
 仕掛品の仕訳の作成 123
 集計 122
 詳細と集計 122
 手持残高 71
 転記 145
 明細 72, 122
 仕訳転記レポート 147
 [仕訳入力] フォーム 145
 [仕訳の検討] フォーム 145
 仕訳の作成 121
 仕訳の転記 145
 仕訳の転記プログラム (R09801) 147

す

スピード時間入力プログラム
 (P051121) 119

せ

生産設計差異レポート (R31813) 163
 製造 AAI 40
 製造会計
 概要 107
 差異タイプ 111
 作業オーダー 116
 作業オーダーへの資材の出庫 118
 システムの概要図 110
 処理の流れ 107
 取引の流れを示す表 113
 元帳クラス コードの設定 39
 製造会計仕訳プログラム (R31802A)
 処理オプション 125

仕訳の作成 123
 製造会計の流れを示す図 107
 製造会計レポート 135
 製造原価計算
 概要 47
 キット品目 87
 原料 89
 原料の検討 95
 作業工程の検討 50
 バッチ製造 86
 部品表の検討 49
 製造原価計算および製造会計
 概要 1
 機能 5
 共通フィールド xxiv
 テーブル 9
 製造原価計算および標準原価計算のインテグレーション 6
 製造原価計算のユーザー定義コード 19
 製造原価差異 111
 [製造原価照会] フォーム 132, 134
 製造原価照会プログラム (P31022)
 処理オプション 132
 製造原価照会 132
 製造原価テーブル (F3102) 11
 製造原価の検討 131
 製造原価の更新 80
 [製造原価レコードの表示] フォーム 156
 製造固定情報テーブル (F3009) 11
 [製造固定情報の改訂] フォーム 31
 製造固定情報の設定 31
 製造固定情報プログラム (P3009)
 原価計算オプション 31
 固定情報の設定 31
 製造作業オーダー処理プログラム (P48013) 117
 製造システム AAI プログラム (P40950) 41
 製造方式の混在 86
 設計差異 111
 設備料金テーブル (F1301) 10
 前提知識 xiii

そ

総勘定元帳転記レポート プログラム (R09801) 145
 相互参照 xvii
 その他差異 112
 その他費用 85, 113

ち

注 xvi
 注意事項 xvi
 賃率差異レポート (R314271)
 計算基準 167
 処理オプション 167
 全レポートの説明 162

つ

追加原価要素 UDC テーブル (30/CA) 20, 49
 [追加システム情報] フォーム 24
 追加ドキュメンテーション xiv

て

転記処理 146
 転記編集レポート 146

と

凍結原価 79
 凍結原価の更新 71
 凍結原価要素 76
 凍結原価要素の検討 76
 統合
 Engineer to Order 2
 Payroll 2
 一般会計 2
 製造現場管理 2
 製造データ管理 2
 導入
 概要 3
 グローバル ステップ 3
 製品別手順 4
 ドキュメンテーション
 印刷・製本 xiv
 関連 xiv
 [トランザクションの検討/取消し] フォーム 156
 [トランザクション/元帳相互参照 - 相互参照レコードの選択] 160
 取引明細テーブル (F0911) 10

に

任意売上勘定科目設定テーブル (F4096) 11

は

バッチ制御レコード テーブル (F0011) 10
 バッチ製造原価計算 86

汎用メッセージ/レート テーブル
(F00191) 10
[汎用メッセージ/レートの入力] フォーム 34
パーセント部品表に対する製造原価計算の検討 100

ひ

ビジネスユニット マスター (F0006) 10
表記規則 xvi
標準原価計算
概要 48
原価計算数量の設定 23
原価計算方式と原価の設定 28
差異 136
実行される計算 119
正味追加原価 48
部品リストと作業工程 117
プロセス製造 89
労務時間と機械稼働時間の更新 119
標準レート コードと標準係数コード
概要 34
設定 34
標準レート プログラム (P00191) 34
品目原価テーブル (F4105) 10
品目原価元帳の更新レポート
(R30834) 72
品目原価要素テーブル (F30026) 10
品目原価要素 - 凍結原価更新プログラム (R30835)
概要 71
処理オプション 73
品目原価要素明細テーブル
(F300261) 10
品目原価レベル
設定 25
変更 82
品目原価レベルの換算プログラム
(R41815)
概要 82
処理オプション 83
ナビゲーション 83
品目原価レベルの指定 25
[品目/事業所情報] フォーム 40
品目製造データ テーブル (F4101M) 11
品目マスター (F4101) 11
[品目マスターの改訂] フォーム 25
[品目マスターの処理] フォーム 25

品目元帳/勘定科目整合性レポート
(R41543)
オーダーレス会計 158
オーダーレス会計用のテーブル 159
処理オプション 159
品目元帳照会 (CARDEX) プログラム
(P4111)
概要 78
用途 78
品目元帳情報の検討 78
品目元帳テーブル (F4111) 10
[品目元帳の処理] フォーム 78

ふ

副産物 90
複数レベル部品表原価レポート
(R30445A)
カスタマイズ 164
処理オプション 164
全レポートの説明 161
部品表原価の原価バケット コードの設定 22
部品表原価の検討 62
[部品表原価の処理] フォーム 63, 64, 93, 99
部品表原価プログラム (P30206)
処理オプション 63
部品表原価照会 62
[部品表原価明細] フォーム 63, 65
部品表原価レポート (R30440)
カスタマイズ 163
処理オプション 163
全レポートの説明 161
[部品表情報の入力] フォーム 49, 93, 100
部品表の改訂プログラム (P3002)
パーセント部品表 93
部品表の原価計算の検討 49
部品表マスター (F3002) 10
[プロセス情報の入力] フォーム 93, 94
プロセスに対する製造原価計算の検討 94
[プロセスの処理] フォーム 93

ほ

保管場所原価の改訂プログラム
(P41051) 81
[保管場所の改訂] フォーム 40
保管場所品目テーブル (F41021) 10

[保管場所品目の処理] フォーム 40

ま

マスター作業工程別原価 67

み

未計上数量 118

も

元帳クラス コードの設定 39

元帳情報の検討 160

ゆ

ユーザー定義原価要素の値 35

ユーザー定義コード テーブル
(F0005) 11

り

流通/製造 AAI 値テーブル (F4095) 10

リーン会計 - G/L の検討プログラム
(PF31201) 160

リーン差異仕訳入力プログラム (RF31210)

概要 153

処理オプション 154

テーブル 153

ナビゲーション 154

用途 153

リーン仕掛品再評価プログラム (RF31220)

概要 157

処理オプション 158

テーブル 157

リーン製造会計プログラム (RF31200)

処理オプション 151

テーブル 150

用途 150

リーン製造原価照会プログラム

(PF31200) 155, 156

リーントランザクション G/L 相互参照

テーブル (FF31201) 158

リーントランザクション作業工程テーブ

ル (FF31112) 150, 157

リーントランザクション作業詳細テーブ

ル (FF31113) 151, 153, 157

リーントランザクション製造原価テーブ

ル (FF31200) 151, 153, 158

リーントランザクション部品リスト テーブ

ル (FF31111) 150, 153, 157

リーントランザクション マスター

(FF31011) 150, 153, 157

れ

連産品 90

連産品/副産物

計画テーブルの設定 92, 99

原価の検討 98

製造原価計算の検討 96

その他費用 91

[連産品/副産物計画テーブルの改訂]

フォーム 93, 99

[連産品/副産物計画テーブルの処理]

フォーム 93

連産品/副産物計画テーブル プログラ
ム (P3404) 92

[連産品/副産物の改訂] フォーム 93,
96

[連産品/副産物の選択] フォーム 93

連絡先 xviii

ろ

労務効率差異 111

労務効率差異レポート (R31816) 163

労務時間と作業量の記録 119

労務費 113

