

PeopleSoft®

EnterpriseOne 8.9
製造原価計算および製造会計
PeopleBook

2003 年 9 月

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
製造原価計算および製造会計 PeopleBook
SKU SCM89JMA0309

Copyright 2003 PeopleSoft, Inc. All rights reserved.

本書に含まれるすべての内容は、PeopleSoft, Inc. (以下、「ピープルソフト」) が財産権を有する機密情報です。すべての内容は著作権法により保護されており、該当するピープルソフトとの機密保持契約の対象となります。本書のいかなる部分も、ピープルソフトの書面による事前の許可なく複製、コピー、転載することを禁じます。これには電子媒体、画像、複写物、その他あらゆる記録手段を含みます。

本書の内容は予告なく変更される場合があります。ピープルソフトは本書の内容の正確性について責任を負いません。本書で見つかった誤りは書面にてピープルソフトまでお知らせください。

本書に記載されているソフトウェアは著作権によって保護されており、このソフトウェアの使用許諾契約書に基づいてのみ使用が許諾されます。この使用許諾契約書には、開示情報を含むソフトウェアと本書の使用条件が記載されていますのでよくお読みください。

PeopleSoft、PeopleTools、PS/nVision、PeopleCode、PeopleBooks、PeopleTalk、Vantiveはピープルソフトの登録商標です。Pure Internet Architecture、Intelligent Context Manager、The Real-Time Enterpriseはピープルソフトの商標です。その他すべての会社名および製品名は、それぞれの所有者の商標である場合があります。ここに含まれている内容は予告なく変更されることがあります。

オープンソースの開示

この製品には、Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>) が開発し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」提供されるものとし、特定の目的に対する商品性および適格性の黙示保証を含む、いかなる明示または黙示の保証も行いません。Apache Software Foundationおよびその供給業者は、損害の発生原因を問わず、責任の根拠が契約、厳格責任、不法行為（過失および故意を含む）のいずれであっても、また損害の可能性が事前に知らされていたとしても、このソフトウェアの使用によって生じたいかなる直接的損害、間接的損害、付随的損害、特別損害、懲罰的損害、結果的損害に関しても一切責任を負いません。これらの損害には、商品またはサービスの代用調達、使用機会の喪失、データまたは利益の損失、事業の中断が含まれますがこれらに限らないものとします。

ピープルソフトは、いかなるオープンソースまたはシェアウェアのソフトウェアおよび文書の使用または頒布に関しても一切責任を負わず、これらのソフトウェアや文書の使用によって生じたいかなる損害についても保証しません。

目次

概要	1
原価計算および製造会計業務	1
標準原価計算システム	2
実際原価計算システム	3
外部からの原価トラッキング要求	3
製造原価計算システムおよび製造会計を使用した競争力のある優位性	4
製造原価計算および製造会計システムの概要	5
システム・インテグレーション	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
効果的な原価管理の達成	7
製造原価計算および製造会計のテーブル	9
システム・セットアップについて	12
製造原価計算のユーザー定義コード	12
原価計算情報の設定	14
標準原価の原価計算数量の設定	14
品目原価レベルの設定	15
原価計算方式と原価の設定	17
製造原価計算および製造会計の製造固定情報の設定	21
標準レートと係数コードの設定	26
ユーザー定義原価要素への値の割当て	29
作業場のシミュレート・レートの設定	32
元帳クラスの設定	34
製造システム用 AAI の検討	34
製造原価計算	39
標準原価計算	39
シミュレート原価対凍結原価	40
実際原価計算	40
原価要素	41
部品表の原価計算の検討	41
作業工程情報の検討	44
シミュレート原価の作成	47

原価計算の例外レポートの作成.....	48
シミュレート積上げの作成	49
シミュレート原価要素の処理	54
シミュレート原価要素の検討と改訂	54
部品表原価の検討	58
作業工程別原価の検討	63
凍結原価の更新	69
作業場レポートの凍結.....	75
原価計算情報の検討	76
凍結原価要素の検討	76
原価要素レポートの検討	76
品目元帳の検討	77
部品表原価レポートの検討.....	78
複数レベル部品表原価レポートの検討	79
原価整合性レポートの検討.....	81
その他の原価計算機能の処理.....	81
原価のコピー	81
凍結原価からシミュレート原価へのコピー	82
受注オーダー価格/原価の更新	83
製品原価の更新	84
品目原価レベルの変更	86
仕掛品の再評価	88
実際原価計算でのその他費用の適用	90
サプライチェーン環境での製造原価計算の処理	91
バッチ製造の製造原価計算	91
キット品目の製造原価計算	92
コンフィギュレーション品目の製造原価計算の処理	93
プロセス製造での標準原価計算の処理.....	94
パーセント部品表に対する製造原価計算の検討.....	109
製造会計	111
会計の基本知識	115
勘定科目表	115
勘定科目と勘定科目コード	116
補助元帳を使用した会計処理	118
製造原価差異	121
製造会計の取引の流れ	122
会計処理の作業オーダー	123

部品リストと作業工程	123
作業オーダーの改訂	124
未計上数量	124
資材の出庫	125
作業時間と作業量の記録	126
外注作業の入荷	127
構成品仕損の記録	127
完了の記録	127
仕訳の作成	128
仕訳と3ステップ処理	128
仕掛品仕訳または完了仕訳の作成	131
製造原価の検討	138
差異仕訳の作成	142
総勘定元帳バッチの検討	145
製造仕訳の総勘定元帳への転記	147
転記前処理	147
転記処理	149
品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討	155
製造会計レポートの検討	157
金額別の作業オーダー活動の検討	157
数量別の作業オーダー活動の検討	157
設計差異の検討	157
計画差異の検討	157
効率差異の検討	157
合計/仕掛品およびその他差異の検討	157
完了作業オーダー評価の検討	158
作業オーダー金額差異の検討	158
会計集計(終了作業オーダー)の検討	158
購買価格差異の検討	158
資材使用量差異の検討	158
賃率差異の検討	159
作業オーダー労務効率の検討	159
原価積上げ計算	160
資材費原価要素	160
作業工程原価要素	160
外注作業原価要素(通常は Dx)	162
購買価格差異	163

概要

製造原価計算および製造会計は、製造業で高い利益を生み出す上で重要な役割を担います。製造会計システムを導入する前に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てください。

J.D. Edwards の製造パッケージの製造原価計算および製造会計システムは業務の問題解決に必要な機能を提供することにより、企業が原価を管理し、それらを明解にすることを可能にします。

原価計算および製造会計業務

ほとんどの企業は、次のような基本的疑問に取り組まざるを得ません。「われわれは黒字経営をしているのか、それとも赤字経営をしているのか」「生み出されるべき利益は最大限に得られているのだろうか」と疑問に思うことでしょう。そこで、回答の糸口として、ビジネスに要するあらゆる費用を正確に把握する方法を持つ必要があります。また、費用対効果をトラッキングすることも重要です。費用をトラッキングすることによって、ビジネス・プランにそぐわない費用を洗い出し、不適切なコスト配分を効果的に是正できます。

もともと企業では、業務内容または機能ごとに部門やグループなどに分かれて組織が編成されています。ある部門で得られた情報は、適切なルートを経て他の関連部門でも共有されます。他部門でその共有情報を生かせば、さらに効率的に利益の拡大が望めます。機能設計、生産設計、製造設計、産業設計、製造計画、生産制御、品質管理などの各部門が情報を共有することで、プロセスを統合し、コスト削減に結び付けることができます。

現代の企業はその組織の構造の中で、どのように情報を処理していくかを見直し、改良しているところです。部門に関わらず情報の入手を可能にし、最適のレベルで運営するために情報を調整することに細心の注意を払っています。ほとんどのビジネスにおいて、市場での競争力を維持するために、業務の管理方法を分析してプロセスの設定、トラッキング、変更をより効率的に行う方法が模索されています。こうした活動のすべてが、結果として収益性に影響します。各費用の発生元や発生の方を把握しないかぎり、コストを削減することはできません。

競争のグローバル化と市場の変化によってビジネスの重要なポイントが変わってきています。ビジネスの現場では、状況に即応できる柔軟性は生き残りの必須条件です。潜在的なより大きいマーケット・シェアを確実に手に入れるためには、「小利を捨てて大利を得る」といった有効な戦略を持たなければなりません。多くの産業分野では、問題分野の発見と原因究明に優れた品質管理ツールが一般的になってきています。統計的なプロセス制御、トラッキングおよび分析によって、業務を改善して差別化を図れるポイントに焦点をあてることができるようになります。これらのプロセスにより、顧客に対するサービスの向上や収益性を改善することが可能です。

会計上の観点から見ると、企業の収益性をアップするには、個々の製造原価に関する明細情報を把握する必要があります。活動が原価にどのように影響するかを把握して、活動を適切に管理するために、さまざまな原価要素レベルに情報を分ける必要があります。

組織における各部門は、そこから発生する費用に責任を持つ必要があります。たとえば、各品目の当初の原価は次の費用から構成され、実際の品目原価に加算されます。

- 仕入先購買原価
- 製造原価
- 倉庫費用

- 輸送費用
- 維持費用

製造業の企業でさまざまな業務を行うとき、その他の費用は製品に関連付けられます。その品目の総合的な、または最新の費用で、業務には、トラッキングしたり明らかにする必要のある関連費用があります。

原価を定義した後は、さまざまなツールを使用して原価が各部門にどのように配賦されるのかをモニタリングできます。製造会計では、特に製造工程のさまざまなプロセスで発生した原価をモニタリングし、実績値と予測値を比較するツールを管理部署に提供します。

比較を目的に基準原価を作成する方式として、標準製造原価計算方式があります。さまざまな原価要素で構成できる、製品の標準原価を指定することで、基準原価を決定します。製品の製造後に、この基準原価を実際原価と比較できます。管理部門では、比較の結果として、製造工程における各作業が適切に原価製品に配賦されるかどうかを決めることができます。これで、特定の原価がどのように派生するかを改善できます。どのような費用がどこから発生したかを把握しなければ問題を解決することはできません。

製品の原価に影響するすべての部門は、原価の決定や評価に関係する必要があります。そして、どの原価および価値を品目に加えるか、加えないかを決定する必要があります。品目に価値を加えない原価は削除します。各部署は、自分の部門の業務で発生した原価に責任を持ちます。業務コストの削減は、組織の収益性に直接影響します。また、ジャストインタイム方式などの無駄を削減する技術によって、販売する製品の価格を改善できるというメリットをもたらす場合もあります。組織の目標は、価値を生まない作業を減らして、プロセス内の無駄を削減することにあります。この結果、全体の原価が削減されることになり、最終的に製品の販売価格を下げることができます。

原価を正確に把握したいというニーズが高まっており、品目の予想原価と各活動で発生する実際原価をトラッキングする機能の重要性が高まっています。予想原価と実際原価が分かっている場合は、それらを比較して改善できる部署を特定できます。必要に応じてプロセスを改善して、顧客へより低価格な製品の提供、収益性の向上、および市場での優位な立場の維持などを実現できます。

健全かつ優良な企業体として組織を維持するための方法はさまざまです。これには、各種評価基準の設定、業務プロセスの改善、情報システムの構築なども含まれます。このような企業努力によって、市場の拡大や業績向上といった目標を達成できます。

製造業においては、市場のニーズを満たす製品を最適なコストで生産することが重要です。管理部門では、製造工程で発生した直接費や製造間接費だけでなく、関連するあらゆる費用を原価計算に組み込んで分析する必要があります。最終的に製品の価格に影響を与えるさまざまな活動や原価要素を考慮すべきです。コストの細分化やその他費用の定義などによって、企業のプロセスの分析と評価を行い、付加価値を生み出すようプロセスを改善していく必要があります。この結果、競争と変化の激しいグローバル市場において有利な立場を維持し、常に競争力を強化していくことができます。

標準原価計算システム

標準原価計算システムを使用すると、購買または製造から在庫までの特定の原価の流れをトラッキングできます。通常、労務費、資材費、および間接費の予想原価は過去の実績に基づいて設定します。この技術では、活動基準原価計算の技術とは異なり、活動が完了した際に事前定義済みの標準原価ではなく現行原価を使用します。標準原価計算を使用すると、品目の原価を構成するすべての原価要素、個別の原価を特定する体系的な戦略を設定できます。通常、資材費、労務費、間接費はシステムにより自動的に計算されます。この他、電力料やロイヤリティ費など、必要に応じてその

他費用を計上します。これらのすべての原価の合計が、原価計算の基準です。これらの原価要素は、企業全体で将来の戦略的目標を設定するのに役立ちます。

すべての製造工程が完了した後、製造前に設定した標準原価と実際の製造によって確定された製造原価の差異を調べます。差異をいくつかの段階に分けることができます。たとえば、当初の凍結（予想）標準値が、凍結レコード確定後の部品表原価と一致しない場合があります。これを設計差異といいます。また、作業オーダーのために作成された部品リストを部品表と比較することもできます。これらの間の原価差異は、計画差異と呼ばれます。また、作業オーダーの当初部品リストと作業オーダーで使用された品目の最終部品リストとの差異もあります。これを実績差異といいます。これらの比較により、管理部門は、各原価差異が製造のどの部分で発生するかを突き止めて、改善が必要なプロセスを特定できます。標準原価計算は、組立製造またはプロセス製造に加え、繰返し生産またはレート・スケジュールを使用して製造を行う場合に適しています。設定後は、製品または製品ファミリのライフサイクル全体を通して原価をトラッキングできます。

実際原価計算システム

実際原価をトラッキングして原価計算を管理する企業は、発生した原価を監視することの必要性を重視します。実際原価計算では、原価要素をあらかじめ定義しますが、原価は製造プロセスで発生した時点で累計されていきます。実際原価は最新または最終の製造原価として常に更新されるため、見積原価と実際原価の間の差異は存在しません。原価計算分析には、累計する資材費と労務費を組み込むことができます。受注生産または組立生産などでは、製造品目が同一でない可能性があるため実際原価計算が適しています。各製品は過去に製造された製品と異なるので、過去の実績に基づいて標準原価を決定することは不可能です。価格変動などの不確定な要素が多い製品を製造する場合も実際原価計算が向いています。

実際原価計算を使用するその他の利点は、実際原価に基づいて在庫を再評価できる機能で、この方法が最も正確に在庫を評価できます。労務費またはその他の原価要素の原価の変更はほぼ即座に反映されます。在庫の動きはその他の在庫トランザクションの更新とともに原価計算に反映されます。

テクノロジーまたは電子機器産業では、原価要素の変化が合計実際原価に影響するので、多くの企業が実際原価計算を採用しています。また、乳製品や貴金属など扱う会社や、価格の変動が激しい業種では、実際原価計算システムを使用して最新の原価を計算します。このような業種では、投資効果が製造原価に即座に反映されます。

外部からの原価トラッキング要求

外部の機関が、業界に対して業務の特定領域をモニタリングするように要求することがよくあります。このような機関としては行政機関（薬品業界に影響力を持つ機関など）または自己規制や監視体制の強化を求める消費者団体などがあります。多くの企業は国際標準化機構(ISO)の制定する品質管理などの認証を取得しています。このような国際的規格の取得の前提となるのは、準拠すべき業務プロセスを設定していて、そのプロセスをサポートする文書が存在することです。登録プログラムに参加しているだけでは十分とは言えません。組織は、プログラムに参加して余分なペーパーワークが増えているだけなのか、プロセスの改善が目標であるのかを判断する必要があります。プロセスをモニタリングする理由は、製造原価を定義し、企業全体の活動を考慮する方式を設定することです。外部機関の要求がなくても、多くの組織が問題箇所を発見し、組織内の無駄をなくす自己改善プログラムを実践しています。最終的な目標は、将来、市場がグローバルに発展しても高い競争力を保ち続け、常に最新の情報を活用する、健全で優良な組織を維持することです。

製造原価計算システムおよび製造会計を使用した競争力のある優位性

次の表では、製造会計における一般的な問題と J.D. Edwards ソフトウェアのソリューション、および投資効果の例を表しています。

問題

現状の損益状況が知りたい

ソリューション

原価は、原価レコードの発生元に関わらず、1つの元帳レコードとして記録されます。

原価情報を集計または明細形式でソートおよびレポートできます。

投資効果は、企業全体を通じて関連部署から発生する製造原価計算と会計レコードが継続的に明確に把握できることです。これにより、管理部署は有効な情報を把握しつつ決定を下すことが可能です。

原価の発生元を調べたい

製造原価計算(品目別および時間/数量別)と製造会計は統合されています。品目の原価に関係する全ての要素が表示されます。

製造原価計算により、より詳しく原価を把握することが可能になり、経営上の意思決定に役立ちます。また、システム上の正確な情報に基づいて、製品価格を決定できます。

原価の流れが良く見えるようになり、情報を正確に把握して決定を下すことができるようになります。これにより、顧客に対する原価を的確に決定できます。

多くの勘定科目や複雑な勘定科目構造に対応できるように製造の会計処理を自動化したい

勘定科目構造を設定した後は、会計担当者でなくても AAI や元帳クラスを使用してシステムの勘定科目にアクセスできます。

会計担当者以外が新しい勘定科目を作成する必要はなく、活動の正確な会計レコードが自動的に利用できます。

不正確な会計レコードが発生する機会を少なくします。

投資効果は、原価の流れが良く見えるようになったので、情報を正確に把握して決定を下すことができます。このため、顧客に対する原価を的確に決定できることです。

顧客別にさまざまな会計レコードを維持したい

製品のライフサイクルを通して正確なレコードを提供できるように、1つのデータベース内で製造原価計算および製造構造を設計および管理できます。

投資効果は、原価および会計レコードを表示、調整して、1つのデータベースで正確で完全な原価履歴を管理できることです。この機能により、処理のリードタイムを減らし、原価を削減できます。

ハイテクや電子機器産業などで、コンフィギュレーション品目の価格設定構造が複雑なために、リアルタイムでのオーダーの価格設定が困難である。

上級価格設定システムと基本コンフィギュレータ・システムを使用して、受注オーダー入力時に正確でタイムリーな価格設定を行うことができます。構成はオーダー時に決定されるので、エレクトロニクス関連の企業はオーダーを受け際に、上級価格設定を使用して顧客に自動価格見積りを提供しています。

原価の流れが良く見えるようになり、情報を正確に把握して決定を下すことができるようになる。また、オーダー処理のリードタイムを短縮できます。

現行労務業績をトラッキングして標準業務と比較したい

製造会計システムでは、製造プロセス中または後に、現行の業績に対して比較できる標準労務費を記録できます。

標準業績と現行業績を正確かつタイムリーに比較したレコードを提供できるため、顧客に関連して正確な原価を計算できます。

製造原価計算および製造会計システムの概要

在庫評価についての正確かつ完全なレコードを管理することは、事業を行う上で非常に重要なポイントの1つです。利益の低い在庫品を多く抱えたり、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、会社の事業計画立案に役立つ情報が原価計算システムから提供されます。正確な製造原価計算により、次のような製造工程を検討して、収益への影響力を判断できます。

- 製造予算の作成(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。

システム・インテグレーション

製造原価計算と製造会計は、サプライチェーン・マネジメントで使われる2つのシステムです。サプライチェーンの活動と製品および製造原価のトラッキングや計上ができます。

サプライチェーン・マネジメントにより、在庫、原材料、労務リソースを調整し、管理スケジュールに従って製品を配送できます。サプライチェーン・マネジメントのシステムは完全に統合されており、すべての業務において情報が最新かつ正確に保たれます。サプライチェーン・マネジメントは、企業の活動や業務計画から遂行までを明確化する製造システムです。

製造原価計算システムと製造会計システムの機能の中には、次のようなその他の J.D. Edwards のシステムと重なるものもあります。

- 製造データ管理
- 製造現場管理
- 保有資産管理
- エンジニアリング・プロジェクト管理
- 給与計算
- 一般会計

これらのシステムとそのテーブルに関する基本事項と、それらが製造原価計算および製造会計とどのように関係するかを理解する必要があります。

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。次のような長所および機能があります。

ユーザー定義の追加費用	運賃、税金、関税、電力料などの特定の原価をトラッキングするために、原価要素を無制限に定義し、管理できます。
ユーザー定義の原価積上方式	原価シミュレーション分析および実際原価計算で使用する原価方式を必要なだけ定義できます。
ユーザー定義の原価係数/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、その他または追加費用に使用して追加の費用を計算できます。
原価差異	変更を加える前に、旧原価と新原価を比較する一組のレポートを印刷します。
部品表積上げ	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できます。
原価シミュレーション	活動データが更新されて凍結原価標準となる前に、原価シミュレーションを実行します。
複数製造現場の原価計算	同一の製造品目でも製造場所が異なる場合、原価に差異が生じるため、事業所レベルで原価情報を保守管理できます。
差異	次のような差異を検討します。 <ul style="list-style-type: none"> 設計差異 計画差異 実際差異(資材および労務費) その他差異
差異仕訳の作成	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・トランザクションの仕訳	仕掛品または完了品に対して、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	特定の勘定科目に金額を請求します。
レポート	作業オーダーまたはレート・スケジュールに対する原価明細と差異をリストしたレポートを印刷します。

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、製造業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、次の事項を考慮してください。

- 原価レポート(製造品目の実際原価)
- 差異レポート(実際原価対標準原価)
- 資材費、労務費、間接費の製品/作業原価計算(明細情報)

標準原価方式(07)を使用し、シミュレート・モードで原価要素を計算してその結果に問題がない場合、凍結標準原価要素を設定してください。製造現場のトランザクションは、これらの凍結標準原価要素を使用して計算され、順番に総勘定元帳に取引を作成し在庫評価の基準とします。

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ます。会計担当者の人数が少ない会社では、標準原価会計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

J.D. Edwards の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)

製造原価会計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。

J.D. Edwards の製造現場管理システムを使用している場合の多くは、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スケジュールに組み込まれた製品の原価が計算されます。原価は、最新の情報に基づいて更新されます。

実際原価計算とは、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。これは、作業オーダーまたはレト・オーダーの完了と同時に製造原価が計算されるためです。実際原価品目と標準原価品目を組み合わせて使用できます。実際原価計算方式を使用する場合でも、標準原価計算と同じようにその他費用(間接費)を設定する必要があります。

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

- 製造現場活動に基づいた品目の新しい原価単位の計算
- 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

平均原価計算は、原価に小額の変更が何度も加えられる場合によく使用されます。

実際原価計算は、次のような場合に便利です。

- 受注設計または製造生産を行う
- 見積りを作成する
- 原価が頻繁に大きく変動する

効果的な原価管理の達成

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、製造予算全体の精度を大きく左右します。

次に、企業における典型的な部門の例と、それによって影響を受ける製造原価計算および製造会計システムの詳細を説明します。

設計技術部門

設計技術グループは次の役割を果たします。

- 部品表に足りない情報がないかどうか
- 製造/購買情報が正しいかどうか
- 設計変更オーダー(ECO)が考慮されているかどうか

販売部門

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タイムリーに行う必要があります。

製造技術

製造技術グループは次の役割を担います。

- 適切な製造工程
- 既存の製造工程への変更
- 製造間接費
- 作業場に関する正確な情報

購買

購買部門は、次の情報を提供する必要があります。

- 正確な仕入原価
- 正確な輸送費

製造

製造作業は、原価計算を行う上で極めて重要な情報を提供します。たとえば、次のタスクを実行する必要があります。

- 正確かつタイミングの良いデータ入力
- 部品表と作業工程間の相違の識別

原価計算

原価計算担当者は、次のタスクを実行する必要があります。

- 全品目に関して原価が記録されているかどうかの確認
- 一般管理間接費の識別
- 差異レポートの適時作成(標準原価対現行原価)

製造原価を定義および管理するにあたり、次の事項を考慮してください。

- 原価の変更時期(および頻度)
- 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、作業工程マスターのステップが変更されている

標準原価計算と実際原価計算の考慮事項

企業のニーズおよび要件に応じて、標準原価計算と実際原価計算のどちらを使用するかを決定する必要があります。さまざまな事項を考慮して、最適な原価計算方式を決定する必要があります。
J.D. Edwards の製造原価計算および製造会計システムに関連した考慮事項を次のリストに示します。

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)に完全には対応していません。
製造の考慮事項	実際原価計算を使用するときは、次の手順に従ってください。 <ul style="list-style-type: none">• 部品表を使用する場合は単一レベル部品表だけを使用する。• 組立製造を使用する。• 受注設計生産または受注生産を使用し、入力された作業オーダーのすべての情報を監視する。
在庫移動の考慮事項	実際原価計算を使用するときは、次の点に注意してください。 <ul style="list-style-type: none">• 在庫勘定を売上原価以外に振り替えると、原価差異が正しく計上されないことがあるため注意する。• 一時在庫を考慮して、標準原価を等しくなるように、基本保管場所の実際原価を手入力で設定する。• 実地棚卸処理は他の原価方式より時間がかかることを理解する。
原価計算の考慮事項	実際原価計算を使用するとき、最良の結果を出すには在庫原価レベルを品目、事業所、保管場所(在庫原価レベル 3)で維持します。

製造原価計算および製造会計のテーブル

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。

勘定残高(F0902)	各期間の正味転記額と前年度の残高(正味および累計)を保管します。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、取引通貨テーブルについてそれぞれ 1 つのレコードが含まれます。
取引明細(F0911)	総勘定元帳の明細取引を保管します。
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を保管します。
住所録マスター(F0101)	顧客、仕入先、従業員、候補者などの情報を保管します。
流通/製造 AAI 値(F4095)	仕訳作成時に使用され、金額が割り当てられる勘定科目コードを保管します。
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システムにより生成されるバッチ見出し情報を保管します。
部品表マスター(F3002)	構成品の数量などの部品表に関するビジネスユニット・レベルでの情報を保管します。資材費を計算する際には、この情報が使用されます。
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る会社名、カテゴリ・コードなどビジネスユニットに関する情報を識別します。
原価要素 (F30026)	標準原価とその他費用を保管します。
原価要素明細(F300261)	作業場別に原価要素を保管します。
品目原価 (F4105)	集計品目原価および在庫評価方式を保管します。
設備料金 (F1301)	製造固定情報 (P3009) の機械稼働費のソースとしてこのテーブルを選択する場合、実際原価計算に使用できる設備料金を保管します。
汎用メッセージ/レート(F00191)	次のようなレートおよび係数テーブルを保管します。 <ul style="list-style-type: none"> 30/CF (原価計算係数) 30/CR (原価計算レート) 31/ER (従業員賃率)
品目元帳(F4111)	在庫評価額が変更された取引を保管します。
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決定します。
品目マスター(F4101)	在庫品の品目番号、記述、カテゴリ・コード、計量単位などの基本情報を保管します。
製造固定情報(F3009)	たとえば、原価積上げに効率を含めるかどうか、またどの間接費の値を使用するかを指示する変数を保管します。実際原価計算では、労務や機械稼働率のソースを特定できません。
品目製造データ(F4101M)	固定段取原価の配賦額の決定に使用される原価計算数量を保管します。
作業オーダー部品リスト (F3111)	作業オーダーまたはレート・スケジュールに添付された部品リストを保管します。1 部品に対して 1 レコードが割り当てられます。
部品リスト・タグ(F3111T)	構成品の累計原価、累計仕損金額、および未計上仕損数量を保管します。
製造原価(F3102)	特定の作業オーダーに関連付けられたすべての原価を保管します。
購買明細(F4311)	購買オーダーに関連する取引を保管します。
作業工程マスター(F3003)	作業順序、作業場、実時間、段取時間、機械稼働時間などといった作業工程情報を保管します。労務費、機械費、間接費の計算にはこの情報が使用されます。
フレックス販売会計(F4096)	コスト・オブジェクトに使用する情報を決定します。
ユーザー定義コード(F0005)	ユーザー定義コードとその記述を保管します。
作業場マスター(F30006)	効率など定義済みの全作業場に関する詳細データを保管します。
作業場レート(F30008)	間接費や労務費など、各作業場のシミュレートおよび凍結レートを保管します。

作業オーダー・マスター(F4801)	全作業オーダーの見出し情報を保管します。このテーブルのデータは、製造現場の書類に表示されます。作業オーダーに対して完了トランザクションが発生する際に、このテーブルが更新されます。
作業オーダー・マスター・タグ (F4801T)	作業オーダーの原価方式が保管されます。また、仕損数量の未計上の金額および数量と未計上の作業オーダー完了が保管されます。
作業オーダー工程(F3112)	作業オーダーまたはレート・スケジュールに付随する作業工程ステップを保管します。1つの作業順序番号および作業場に対して1レコードです。
製造現場管理の工程指示タグ (F3112T)	外注作業の未計上の数量および金額が保管されます。
作業オーダー時間トランザクション (F31122)	作業オーダー別の労務費および機械稼働時間トランザクションを保管します。

システム・セットアップについて

製造原価計算システムおよび製造会計システムを使用するには、システムが処理に使用する情報を定義する必要があります。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

製造原価計算および製造会計システムには、ユーザー定義コードが必要なフィールドが多くあります。ユーザー定義コードを業務に合わせて設定することにより、各フィールドをカスタマイズできます。ユーザー定義コードにより、さまざまな情報に対して有効なコードを定義するテーブルを設定し、管理できます。ユーザー定義コードはシステムおよびコード・タイプごとに分類されます。

製造原価計算システムおよび製造会計システムでは、次のユーザー定義コードを使用します。

原価要素(30/CA)

原価要素を使用して、品目の原価タイプを識別しトラッキングします。A、B、C からはじまる原価要素はハードコード化されており、変更はできません。外注作業には原価要素 D を使用することをお勧めします。

電力料または研究開発費など、その他費用を計上するための原価要素を必要なだけ定義できます。業務内容に適した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 からはじまる原価要素も設定できますが、実際は〈シミュレート積上げ〉プログラム (R30812) によりこれらの原価要素は削除されます。

原価要素を設定する場合は、品目の原価積上げに使用されるすべての原価要素について個別の行を入力します。各フィールドには次の情報を入力します。

- コード: 原価要素のコード
- 記述 1: 要素について
- 記述 2: 記述 1 または原価要素をさらに詳しく説明する補足テキスト
- 特殊取扱コード: その他の情報。外注作業の場合は、最初の文字に“1”を入力してください。

注意:

作業工程の外注作業には原価要素を 1 回だけ使うことができます。複数の外注作業がある場合は、D1 や D2 など異なる原価要素を定義する必要があります。

原価バケット(30/CB)

原価バケットを使用して、オンライン照会およびレポート用に、類似した原価要素をグループ化できます。

原価バケットを設定する場合は、各フィールドには次の情報を入力します。

- コード: グループ化する原価要素を識別します。
- 記述 1: 部品表原価検討プログラムや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。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タイトルがある場合、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。
- 記述 2: どのカラム (バケット) に各原価要素をグループ化するかを指定します。

原価作業バケット (30/CO)

作業工程の各段階における構成品原価をまとめるには、作業バケット・コードを使用します。つまり、作業工程原価検討プログラムおよび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場合があります。同じ順序番号を各原価要素に割り当てると、その品目の原価要素を作業工程原価検討プログラムおよびレポートで合計原価として1つにまとめることができます。

作業バケット・コードを設定する場合は、各フィールドには次の情報を入力します。

- コード: グループ化する原価要素を識別します。
- 記述 1: 作業工程照別原価照会および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。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タイトルがある場合、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。
- 記述 2: どのカラム (バケット) に各原価要素をグループ化するかを指定します。原価バケット 1 と 2 は作業工程に基づいて計算されず、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、バケット 1 と 2 はその他費用のために確保してください。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、それらが合計原価の計算に含まれるかどうかは処理オプションによって制御します。

原価計算例外エラー・メッセージ(30/EM) 品目にこのテーブルに含まれるエラーがある場合、この UDC テーブルを使って、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。

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変更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、その意味は変更せずに、会社に合うように定義を変更します。

平均原価計算(40/AV) 加重平均原価計算方式(02)を自動的に更新する場合は、この UDC テーブルを使って、更新するプログラムのプログラム ID を入力します。

原価方式(40/CM) この UDC テーブルを使って、全品目の原価計算に使用する原価方式を検討します。コード 01 から 09 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 は J.D. Edwards が使用するため、割り当ててはできません。コード 02、07、09 だけが、製造で使える原価方式です。

例: 部品表原価に対する原価バケット・コードの設定

検討およびレポート用に、類似した原価要素をグループ化できます。たとえば、A1 および A2 原価要素を「購買」として定義できます。[記述 2] フィールドでそれらの原価要素に同じ順序番号を割り当ててこれを実行します。この順序番号は、グループが部品表原価の検討プログラムおよびレポートにどの順序で表示されるかを決定します。部品表原価照会プログラムおよびレポートを使って「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、いくつかの定義済み原価要素を入れることができます。たとえば、バケットとユーザー定義コードは次のように定義できます。

バケット 1 購買費。原価要素 A1 (資材)、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)、B2 (段取)、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) 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) を含みます。

原価計算情報の設定

製造原価計算および製造会計システムは、製造業のさまざまなニーズに合わせてカスタマイズできます。定義した値に基づいて製造原価が自動的に計算されます。

注:

実際原価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設定

品目に対する固定原価の配賦を確定する際には原価計算数量が使用されます。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・スケジュールの平均数量のことです。原価の積上げ時に、固定単位原価を指定する原価計算数量で固定原価が除算されます。

注:

実際原価方式(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を設定するには

〈品目の改訂〉メニュー(G4112)で、〈事業所品目製造データ〉を選択します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、次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.
2. グリッドのレコードを選び、[ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。

PeopleSoft®

追加システム情報

OK キャンセル フォーム ツール

事業所 M30

品目 No. 220 Touring Bike, Red

工場製造 納期および在庫 納期保証 デモ製品情報 上納プランニング

発注方針コード

発注方針値

計画コード Planned by MPS or DRP

計画枠規則 Greater of Fcst or Cust Demanc

計画時間枠

凍結時間枠

メッセージ表示時間枠

段取業務

移動待ち時間

ECO No.

ECO理由

ECO日付

原価計算数量

出庫タイプコード Manual Issue

時間基準コード Unit Rate

品目改訂レベル

減損率

減損率方式

標準リードタイム

製造リードタイム

累積リードタイム

単位あたりリードタイム

固定稼働

製造リードタイム数量

入出庫 No Action Taken

改訂No.

補充時間

☐ 有効な厚料

3. 〈追加システム情報〉で、[工場製造]タブを選択して次のフィールドに入力します。

- 原価計算数量

フィールド記述

記述

用語解説

原価計算数量

段取費用の配賦を決定するときに原価の積上げプログラムで使用されます。段取費用の合計をこの数量で割って、数量 1 つあたりの段取費用を計算します。デフォルトは 1 です。

品目原価レベルの設定

品目に割り当てる原価レベルは、原価が保守管理されるレベルを示します。1 つの品目（原価レベル 1）に対して全体原価を 1 つ保守管理するのか、または各事業所の品目（原価レベル 2）に対して異なる原価を保守管理するのかを確定してください。また、1 つの事業所内（原価レベル 3）の各保管場所およびロットに対して異なる原価を保守管理することもできます。

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 に設定してください。
- 実際原価計算を使用する場合、原価レベル 3 を使用することをお勧めします。
- 標準原価計算システムでは、原価レベル 3 の原価は参照用です。

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、〈品目原価レベルの換算〉プログラム(R41815)を使用します。

▶ 品目原価レベルを設定するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)で、〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターの処理〉で、次のフィールドの QBE に値を入力して[検索]をクリックします。

- 品目 No.

2. レコードを選択して[選択]をクリックします。

3. 〈品目マスターの改訂〉で、[基本品目情報]タブを選択して次のフィールドに値を入力するか、フィールドを検討します。

- 在庫原価レベル

4. 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]タブを選択して次のフィールドに値を入力します。

- ロット処理タイプ

フィールド記述

記述	用語解説
在庫原価レベル	<p>品目ごとに在庫原価を記録するか、事業所ごとに記録するか、または事業所内のロットや保管場所ごとに記録するかを示すコード。在庫原価は品目原価テーブル(F4105)に記録されます。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none">1 品目レベル2 品目/事業所レベル3 品目/事業所/保管場所レベル
ロット処理タイプ	<p>ロットまたはシリアル番号を割り当てるかどうかを示すコード。ロット/シリアル番号処理にはロット・マスター(F4108)を使用します。</p> <p>有効な値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none">0 ロット割当ては任意選択。番号を手入力して割り当てます。1 より大きい数量を入力してください。(デフォルト)1 ロット割当ては必須。YYMMDD 形式のシステム日付を使って自動的に割り当てられます。1 より大きい数量を入力してください。2 ロット割当ては必須。自動採番により昇順で番号が自動的に割り当てられます。1 より大きい数量を入力してください。3 ロット割当ては必須。番号を手入力します。1 より大きい数量を入力してください。4 シリアル番号割当ては出荷確認の場合を除き任意選択。数量は 1 以下にしてください。5 シリアル番号割当ては必須。番号は YYMMDD 形式のシステム日付で自動的に割り当てられます。数量は 1 以下にしてください。6 シリアル番号割当ては必須。自動採番により昇順で自動的に割り当てられます。数量は 1 以下にしてください。7 シリアル番号割当ては必須。番号を手入力して割り当てます。数量は 1 以下にしてください。

原価計算方式と原価の設定

在庫原価をトラッキングするには、各品目の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 の品目を定義するときは、受注取引、在庫トランザクション、購買オーダーの品目原価を確定するために使用する原価方式を事業所固定情報(P41001)で指定します。事業所品目レベルで、特定品目の事業所固定情報の値を一時変更できます。

たとえば、加重平均原価方式を使用して品目の在庫原価を決定したり、最終仕入原価方式を使用して購買オーダーに対する品目原価を確定するように指定できます。

次のどちらかの方法で製造会計システムを設定できます。

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よく使用される原価計算方式です。親品目に原価方式 07 を使用すると、その親品目に属す要素すべてと外注作業などに方式 07 が使用されます。

実際原価計算

原価方式 02 (加重平均) または原価方式 09 (実際、製造最終) 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、作業オーダーが生成される際に作業オーダー・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要素は、ユーザー定義コード (40/CM) のどの原価方式でも設定できます。実際原価計算方式は、組立製造品目にのみ設定できます。

原価方式 02 (加重平均) は、頻繁に変動する原価によく使われる原価方式です。作業オーダー完了時でなく任意のタイミングで在庫を再評価する場合は、この方式を使用します。

原価方式 09 (実際、製造最終) 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に適しています。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に、この方式を使用します。

注意:

J.D. Edwards 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しようとすると、ハード・エラーの原因となります。

品目に割り当てる各原価方式に対して、原価を指定するか、システムに計算させます。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、最後の最終製造原価で初期原価を自動更新できます。

ユーザー定義コード (40/CM) を設定して、独自の原価方式を定義します。たとえば、前年度の原価実績を保守管理するために原価方式を設定する場合があります。コード 01 から 09 は、ハードコード化されているため変更できません。コード 10 から 19 は J.D. Edwards が使用するため、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くなった原価方式を削除できます。売上/在庫または購買の原価計算方式を削除しようとすると、警告メッセージが表示されます。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。

▶ 原価計算方式と原価を設定するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈品目原価の入力/変更〉を選択します。

1. 〈品目原価の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 事業所コード
- 品目 No.

2. グリッドからレコードを選び、[追加]をクリックします。

原価方式	記述	単位原価
<input checked="" type="radio"/> 02	Weighted Average	520.0324
<input type="radio"/> 07	Standard	527.8817
<input type="radio"/> 01 - 19	Reserved for JDE	

3. 〈原価の改訂〉で、次のフィールドに該当する原価方式を入力します。

- 売上/在庫
- 購買

4. 原価方式のそれぞれについて次のフィールドに値を入力します。

- 原価方式
- 単位原価

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

5. [OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
売上/在庫	<p>品目の売上原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01 から 19 は J.D. Edwards で予約済みです。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>品目レベルで原価を管理する場合、このフィールドのデフォルト値はデータ辞書から取り込まれます。事業所レベルでは、事業所固定情報からデフォルト値が取り込まれます。</p>
購買	<p>購買オーダーの品目原価を計算する原価方式を示すユーザー定義コード(40/CM)。原価方式 01-19 は J.D. Edwards で予約済みです。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>品目レベルで原価を管理する場合、このフィールドのデフォルト値はデータ辞書から取り込まれます。事業所品目レベルで管理する場合のデフォルト値は事業所固定情報から取り込まれます。</p>
原価方式	<p>原価方式を識別するユーザー定義コード(40/CM)。 システムで使用する原価方式を使用してください。 01 から 19 までの原価方式は J.D. Edwards 用に予約されています。</p>
単位原価	<p>合計原価を数量で割った 1 個あたりの原価</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>対応する原価方式に基づいて算出されたこの品目 1 個あたりの原価。 どの原価方式の金額でも随時変更できます。 売上原価のトラッキングに使う原価方式の金額を変更すると、その品目の手持数量に新しい金額が適用されます。同時に変更前の金額と新しい金額の差異に対する勘定科目に新しい仕訳が作成されます。</p> <p>一部の原価方式に対して金額を更新するプログラムもあります。次のような例があります。</p> <ul style="list-style-type: none">○ 後入法: 入荷確認時または在庫調整後の品目の最終原価に基づいて原価を更新します。○ 加重平均法: トランザクション数量とトランザクション原価をそれぞれ加算し、合計原価を合計数量で除算した算出した金額に更新します。○ 購買方式: 後入法とほぼ同じですが、陸揚費用は含まれません。

処理オプション: 品目原価の入力/変更(P4105)

処理

1. 標準原価を変更しない場合は“1”を入力してください。

インタオペラビリティ

1. 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・タイプを入力します。ブランクの場合、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

1. 任意勘定科目設定

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

製造原価計算および製造会計の製造固定情報の設定

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)を使って、次の原価計算情報を指定します。

- 作業場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
- 直接労務費および間接費を計算する際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どちらで入力するか

実際原価計算を使う場合、労務費と機械稼働費の原価を計算するために労務費と機械稼働費のレートのソースを特定できます。

▶ 製造原価計算の製造固定情報を設定するには

〈製造原価計算セットアップ〉メニュー(G3042)で、〈製造固定情報〉を選択します。

1. 〈製造固定情報の処理〉で、事業所を選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

製造固定情報の改訂

OK キャンセル ツール

事業所 M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制 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
 費率のソース 1

間接費

☒ パーセント
☐ レート

2. 〈製造固定情報の改訂〉で、[原価計算オプション]タブを選択します。
3. 必要に応じて、次のいずれかのオプションをクリックします。
 - 作業場別原価
このオプションを使用すると、自動的に作業場別原価が維持され、原価要素明細テーブル(F300261)の情報が保管されます。
 - 作業場効率による原価修正
このオプションを使用すると、自動的に原価要素 B4(労務効率)が作成されます。
 - 変動労務間接費の原価への組込み
 - 固定段取労務費の計算
 - 直接労務差異の計算
 - 固定労務間接費の原価への組込み
 - 固定段取労務費の計算
 - 固定直接労務費の計算
 - 固定機械間接費の原価への組込み
 - 変動機械間接費の原価への組込み
4. 実際原価計算を使用した場合は、次のフィールドに値を入力します。

- 機械稼働レートのソース
- 賃率のソース

注:

機械稼働レートには、親品目の原価方式に対して作業場レート(F30008)の凍結作業場レートか、または設備料金テーブル(F1302)のどちらかを使用できます。また、賃率には、作業場レート(F30008)または〈従業員賃率〉プログラム(P00191)を使用できます。

5. [間接費]グループ・ボックスで、次のオプションのうち 1 つをクリックします。

- パーセント
- レート

6. 必要な原価計算オプションをすべて選択して[OK]をクリックします。

参照

- 製造固定情報の設定方法については『製造データ管理』ガイドの「製造固定情報の設定」

フィールド記述

記述	用語解説
作業場別原価	<p>製造固定情報プログラム(P3009)で保管されるコード。組立製造品目とプロセス品目の原価差異を、集計レベルで原価要素テーブル(F30026)でトラッキングするか、または詳細レベルで原価要素明細テーブル(F300261)でトラッキングするかを指示します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y はい。原価を詳細レベルで原価要素および作業場別に管理する。</p> <p>N 原価要素別に集計レベルで原価を管理する。</p>
作業場効率による原価修正	<p>〈原価積上げ〉で、作業場マスター(F30006)からの直接労務費(原価要素 B1)と作業場効率パーセントに基づいて労務効率(原価要素 B4)を作成するかどうかを決定します。</p> <p>OneWorld の場合: 原価要素 B4 を作成するには、この[作業場効率による原価修正]オプションを選択してください。</p> <p>WorldSoftware の場合: 有効な値は次のとおりです。 Y 作成する N 作成しない</p>

間接費への作業場効率の 組み込み	作業場効率によって原価を修正するよう指定した場合、間接費を計算する際に作業場効率を原価積上げに含めるかどうかを決定します。
	OneWorld の場合： 作業場効率を含めるには、この[間接費への作業場効率の組み込み]オプションをクリックしてください。
	WorldSoftware の場合： 有効な値は次のとおりです。 Y 作業場効率を含める N 作業場効率を含まない
変動労務間接費の原価への 組み込み	原価積上げにより原価要素テーブル(F30026)に原価要素 C3(変動機械間接費)を作成するかどうかを決定します。
	OneWorld の場合： 原価要素 C3 を作成するには、この[変動労務間接費の原価への組み込み]オプションをクリックしてください。
	WorldSoftware の場合： 有効な値は次のとおりです。 Y 作成する N 作成しない
段取労務差異の計算	変動段取間接費(原価要素 C3)の計算に使用される段取労務費(原価要素 B2)合計を原価積上げに含めるかどうかを決定します。
	OneWorld の場合： 段取労務費を含めるには、この[段取労務差異の計算]のオプションをクリックしてください。
	WorldSoftware の場合： 有効な値は次のとおりです。 Y 段取労務費を含める N 段取労務費を含まない
直接労務差異の計算	変動労務間接費(原価要素 C3)の計算に使用する直接労務費(原価要素 B1)合計を原価積上げに含めるかどうかを決定します。
	OneWorld の場合： 直接労務費を含めるには、[直接労務差異の計算]のオプションをクリックします。
	WorldSoftware の場合： 有効な値は次のとおりです。 Y 直接労務費を含める N 直接労務費を含まない

固定労務間接費の原価への組込み	<p>原価積上げにより原価要素テーブル(F30026)に原価要素 C4 (固定機械間接費)を作成するかどうかを指定します。</p> <p>OneWorld の場合: 原価要素 C4 を作成するには、この[固定労務間接費の原価への組込み]オプションをクリックしてください。</p> <p>WorldSoftware の場合: 有効な値は次のとおりです。 Y 作成する N 作成しない</p>
固定段取労務費の計算	<p>固定段取間接費(原価要素 C4)を計算する際に使用される段取労務費(原価要素 B2)合計を原価積上げに組み込むかどうかを確定するオプション。</p> <p>OneWorld の場合: 段取労務費を組み込むには、この[固定段取労務費の計算]オプションをクリックしてください。</p> <p>WorldSoftware の場合: 有効な値は次のとおりです。 Y 段取労務費を組み込む N 段取労務費を組み込まない</p>
固定直接労務費の計算	<p>固定労務間接費(原価要素 C4)を計算する際に使用される直接労務費(原価要素 B1)合計を原価積上げに組み込むかどうかを確定するオプション。</p> <p>OneWorld の場合: 直接労務費を組み込むには、この[固定直接労務費の計算]のオプションをクリックします。</p> <p>WorldSoftware の場合: 有効な値は次のとおりです。 Y 直接労務費を組み込む N 直接労務費は組み込まない</p>
変動機械間接費の原価への組込み	<p>原価積上げにより原価要素テーブル(F30026)に原価要素 C1 (変動機械間接費)を作成するかどうか決定します。</p> <p>OneWorld の場合: 原価要素 C1 を作成するには、この[変動機械間接費の原価への組込み]オプションをクリックしてください。</p> <p>WorldSoftware の場合: 有効な値は次のとおりです。 Y 作成する N 作成しない</p>

固定機械間接費の原価への組み込み	<p>原価積上げにより原価要素テーブル(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>OneWorld の場合: 原価要素 C2 を作成するには、この[固定機械間接費の原価への組み込み]オプションをクリックしてください。</p> <p>WorldSoftware 場合: 有効な値は次のとおりです。 Y 作成する N 作成しない</p>
機械稼働レートのソース	<p>見積りのために作業工程の費用を計算する際に、機械の稼働レートのソースを指定します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>1 作業場レート・テーブル(F30008) 2 設備料金テーブル(F1301)</p>
賃率のソース	<p>見積りのために作業工程の費用を計算する際に、労務の賃率のソースを指定します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>1 作業場レート・テーブル(F30008) 2 従業員賃率テーブル(F00191)</p>
パーセント	<p>作業場レート(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どうかを確定するオプション。</p> <p>OneWorld の場合: パーセントまたはレートのどちらかを選択して、間接費フィールドの表示形式を指定してください。</p> <p>WorldSoftware の場合: 有効な値は次のとおりです。 R レート(通貨による値)で間接費を表示 P パーセントで間接費を表示</p>

標準レートと係数コードの設定

標準レートと係数コードは、間接費または特定の製造工程や作業に直接適用はされないが、品目の製造原価に組み込む必要があるその他の間接費を示します。こうしたタイプの原価としては、水道光熱費、保険料、研究開発費、賃貸/リース料、他の間接費や一般作業費などがあります。

注:

レートと係数コードはユーザー定義ですが、それを維持するためにメニューで標準レート・プログラム(P00191)にアクセスする必要があります。同じラベルを使ってユーザー定義コード・テーブルで、それを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・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 UDC テーブルが開きます。

〈シミュレート積上げ〉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〈原価要素の入力/変更〉プログラム(P30026)の一部の原価が計算されます。

▶ 標準レート・コードを設定するには

〈製造原価計算セットアップ〉メニュー(G3042)で、〈標準レート〉を選択します。

1. 〈原価計算レート〉を選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft
汎用メッセージレートの入力

OK 検索 削除 キャンセル フォーム ロー ツール

システム・コード 30 Product Data Management
ユーザー定義コード CR

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 checked="" type="checkbox"/>
<input type="radio"/>	0002	Warehouse Space (\$ per SF)	0.0220	<input type="checkbox"/>

2. 〈汎用メッセージ/レートの入力〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- コード

〈原価要素の入力/変更〉プログラム(P30026)では、この値と係数コードを使って、その他費用を計算します。

- 記述

コードの記述。

- レート

このコードのその他費用を計算するために、小数点以下の桁数が4桁のレートが使用されます。

▶ 標準係数コードを設定するには

〈製造原価計算セットアップ〉メニュー(G3042)で、〈標準係数〉を選択します。

1. 原価計算係数を選んで[選択]をクリックします。

The screenshot shows the PeopleSoft Product Data Management interface. At the top, there is a header with the PeopleSoft logo and the title '汎用メッセージレートの入力' (Input of General Message Rates). Below the header, there is a navigation bar with buttons: OK, 検索 (Search), 削除 (Delete), キャンセル (Cancel), フォーム (Form), ロー (Low), ツール (Tools). The main area contains a form with two input fields: 'システムコード' (System Code) with the value '30' and 'Product Data Management', and 'ユーザー定義コード' (User Defined Code) with the value 'CF'. Below the form, there is a table with the title 'グリッドのカスタマイズ' (Customize Grid). The table has four columns: 'コード' (Code), '記述' (Description), 'レート' (Rate), and a checkbox column. The table contains two rows: one for '0001' with description 'Electrical' and rate '0.0020', and another for '0002' with description 'Special Tooling' and rate '200.0000'. The first row is selected, and the checkbox in the last column is checked.

コード	記述	レート	
0001	Electrical	0.0020	<input checked="" type="checkbox"/>
0002	Special Tooling	200.0000	<input type="checkbox"/>

2. 〈汎用メッセージ/レートの入力〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- コード

〈原価要素の入力/変更〉プログラム(P30026)では、この値と係数コードを使って、その他費用を計算します。

- 記述

コードの記述。

- レート

このコードのその他費用を計算するために、小数点以下の桁数が4桁のレートが使用されます。

ユーザー定義原価要素への値の割当て

原価要素と標準レート、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。正味追加原価を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。この場合は、既存の構成品の合計に基づいて正味追加値が自動的に計算されます。また、別の原価要素の正味追加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。既存の原価要素の正味追加金額に基づいて正味追加金額が計算されます。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この値が自動的に計算されます。これにより〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)を実行する際に、原価は品目の原価に積み上げられます。

レートと係数を乗算することにより正味追加値を計算できます。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。

はじめる前に

- ユーザー定義コード・テーブル(30/CA)に原価要素を設定します。
- 標準レートと係数コードを設定します。

▶ 正味追加値を手入力で割り当てるには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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. グリッドからレコードを選び、[選択]をクリックします。
3. 〈価要素入力〉で、正味金額の割当てに必要な次のレコードのフィールドに入力して[OK]をクリックします。
 - シミュレート正味追加

注:

このプログラムでは、手作業で入力した原価は[シミュレート合計]フィールドに表示されます。

▶ 事前定義済みの値を割り当てるには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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. グリッドからレコードを選び、[選択]をクリックします。
 3. 〈原価要素入力〉で、次のフィールドの1つに値を入力して[OK]をクリックします。

- シミュレート係数コード

汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)に、係数コード(30/CF)用に定義した値が取り込まれます。[シミュレート係数コード]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。有効な係数コードを検討するには、[検索]ボタンを使用するか、[フォーム]メニューから[係数]を選択します。

- シミュレートレート

汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)に、レート・コード(30/CR)用に定義した値が取り込まれます。[シミュレート係数コード]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。有効なレート・コードを検討するには、[検索]ボタンを使用するか、[フォーム]メニューから[レート]を選択します。

注:

両方のフィールドに値を入力すると、戻り値が係数とレートの両方に対して乗算されます。

▶ **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には**

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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. グリッドからレコードを選び、[選択]をクリックします。
3. 〈原価要素の入力〉で、原価要素のタイプを選んで次のフィールドに原価要素コードを入力します。

- シミュレート係数コード

原価積上げの性質上、参照用の原価要素は定義する原価要素の前にくる必要があります。たとえば、原価要素 X2 を定義するために、フィールドに&X1 と入力して原価要素 X1 を参照できますが、原価要素 X2 を参照することにより原価要素 X1 を定義することはできません。

4. 次のフィールドの1つに値を入力し、[検索]をクリックします。

- シミュレートレート

- シミュレートレート

原価要素の合計金額が取り込まれ、指定したレートで乗算されます。

▶ **別の原価要素の正味追加金額に基づいて計算された金額を割り当てるには**

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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. グリッドからレコードを選び、[選択]をクリックします。

3. 〈原価要素入力〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 原価タイプ

4. 次のフィールドに、アスタリスク記号(*)を前に付けて原価要素コードを入力します。

- シミュレート係数コード

原価積上げの性質上、参照用の原価要素は定義する原価要素の前にくる必要があります。
たとえば、原価要素 X2 を定義するために、フィールドに*X1 と入力して原価要素 X1 を参照できますが、原価要素 X2 を参照することにより原価要素 X1 を定義することはできません。

5. 次のフィールドの 1 つに値を入力し、[検索]をクリックします。

- シミュレートレート
- シミュレートレート

原価要素の正味追加金額が取り込まれ、指定したレートで乗算されます。

▶ **レートと係数を乗算して計算された金額を割り当てるには**

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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. グリッドからレコードを選び、[選択]をクリックします。

3. 〈原価要素入力〉で、原価要素のタイプを選択して、次のフィールドの 1 つまたは両方に値を入力します。

- シミュレートレート
- シミュレートレート

その他の方法として、[シミュレート係数コード]フィールド、[シミュレート・レート・コード]フィールド、またはその両方のフィールドに値を入力できます。コードに対する値が取り入れられ、それらが乗算されます。

作業場のシミュレート・レートの設定

労務費、機械稼働費に対する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。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この値が使用されます。

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いて、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。この決定は、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。レートが選択されていない場合、作業場レートがデフォルトのレートとして使われます。

はじめる前に

- 作業場を設定してください。

▶ 作業場のシミュレート・レートを設定するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈作業場レートの入力/変更〉を選択します。

1. 〈作業場レートの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- 保管場所事業所
- 作業場

2. レコードを選んで[選択]をクリックします。

	シミュレート	凍結
直接労務費	12.00	12.00
間接労務費	12.00	12.00
労務活動間接費	25.00	25.00
労務固定間接費	25.00	25.00
機械稼働費	10.00	10.00
機械活動間接費	10.00	10.00
機械固定間接費	10.00	10.00

*間接費の値はパーセントで表示されます

3. 〈作業場レートの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

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

参照

- 『製造データ管理』ガイドの「原価計算と会計情報の入力」

フィールド記述

記述	用語解説
作業場	事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号
直接労務費	1 人に対する時間あたりの原価。関連する作業工程の実労務時間とともに、標準実労務費の計算に使用します。
段取労務費	関連の作業工程の段取労務時間数とともに、標準段取労務費の計算に使われるレート。
労務変動間接費	〈製造固定情報〉で設定するレートまたはパーセントで、標準固定労務間接費の計算に使用します。このフィールドがレートの場合、時間あたりの費用となります。パーセントの場合は、直接労務のパーセントとなります。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%は 5.00 です。
労務固定間接費	製造固定情報で指定するレートまたはパーセントで、標準固定労務間接費の計算に使用します。このフィールドがレートの場合、時間あたりの原価となります。パーセントの場合は、直接労務のパーセントを示します。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%は 5.00 です。
機械稼働費	関連の作業工程の実機械稼働時間数とともに、標準機械労務費の計算に使われるレート。
機械変動間接費	〈製造固定情報〉で指定するレートまたはパーセントで、標準固定労務間接費の計算に使用します。このフィールドがレートの場合、時間あたりの費用となります。パーセントの場合は、直接労務のパーセントとなります。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%は 5.00 です。
機械固定間接費	〈製造固定情報〉で指定するレートまたはパーセントで、標準固定労務間接費の計算に使用します。このフィールドがレートの場合、時間あたりの原価となります。パーセントの場合は、直接労務のパーセントとなります。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%は 5.00 です。

元帳クラスの設定

AAI(自動仕訳)に設定した元帳クラスによって、転記する勘定科目が決まります。

元帳クラスは、〈事業所品目の情報〉フォームで設定します。ただし、ここで設定した値は〈保管場所品目〉プログラム(P41024)に自動的にコピーされ、AAI は保管場所品目テーブル(F41021)からの元帳クラス・コードを使用します。

元帳クラスと AAI に基づいて仕訳が作成されるため、元帳クラスは慎重に設定してください。一般に、AAI は設定済みであるか、他の会計部署と連携して設定します。

▶ 元帳クラスを設定するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)で、〈事業所品目マスター〉を選択します。

1. 〈事業所品目の処理〉で、次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.
2. レコードを選んで[選択]をクリックします。
3. 〈事業所品目情報〉で[基本事業所データ]タブを選び、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
 - 元帳クラス
4. 〈事業所品目の処理〉で、[ロー]メニューから[保管場所の改訂]を選択します。
5. 〈保管場所品目の処理〉で、保管場所を選んで[選択]をクリックします。
6. 〈保管場所の改訂〉で、次のフィールドに値を入力するかデフォルト値を受け入れます。
 - 分類コード
7. [OK]をクリックします。

製造システム用 AAI の検討

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プログラムに指示します。ユーザー定義 AAI 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。会社、伝票タイプ、元帳クラス、原価要素の組合せに対して必要な AAI を作成してください。

AAI は、仕訳を作成するために次の情報によって勘定科目コードを検索します。

- 会社番号
- 伝票タイプ
- 元帳クラス
- 原価要素
- 事業所またはビジネスユニット

システムは最初に会社と元帳クラスの組合せが一致する AAI を検索します。見つからない場合、デフォルトの会社と元帳クラスの組合せを検索します。これも見つからない場合は、指定された会社を検索し、元帳クラスは**** (4 つのアスタリスク) を使って 4 文字の元帳クラスをすべて検索します。

各 AAI またはレコード・タイプは、ビジネスユニット、主科目、補助科目で構成される特定の勘定科目を示します。製造用 AAI は 3000 レベルで次のように定義してあります。

- 13110 在庫品/原材料** この AAI は、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 (貸借対照表勘定) 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。
- 3120 仕掛品** 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 (伝票タイプ IM) に出庫することにより、借方側の仕掛品が増加します。
貸方では、この AAI 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/完成品への資材費の振替を記録します。また、作業オーダーまたはレート・スケジュールの完了時に、仕掛品からの直接労務費や段取労務費、間接費の振替も記録します。
- 3130 半組立品/完成品** この AAI 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) にする際に使用する勘定科目を指定します。
- 3210 仕掛品のクリア** この AAI は、実際原価計算では、完了入力時に含まれなかった追加の売上原価を転記します。
- 3220 労務費** 伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する計画時間数が実績時間数と異なる際に、この AAI で指定した勘定科目の借方に転記します。これは、A1 と A2 以外のすべての原価要素に適用できます。
標準原価で設定された各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。
- 3240 部品** 計画原価が原価要素 A1 と A2 の実績と異なる際に転記します。差異は、出庫過多または出庫過少の結果として発生します。
標準原価で設定された各金額を上回ったか下回ったによって、借方または貸方に金額が転記されます。
- 3260 計画** 伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する計画原価が現行原価と異なる際に、この AAI で指定した勘定科目を借方に転記します。差異は次の結果として発生します。
 - 部品リストまたは作業工程の変更
 - 減損率標準原価で設定された各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金額が転記されます。
- 3270 設計** 伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する現行原価が標準 (凍結) 原価と異なる際に、この AAI で指定した勘定科目に転記します。この差異は、標準部品表または標準作業工程を変更した結果として発生します。
標準原価で設定された各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金額が転記されます。
- 3280 その他** 伝票タイプ IV の製造現場業務に関連する標準原価が完了原価と異なる際に、この AAI で指定した勘定科目に転記します。この差異は、サイクルの途中で原価積上げを実行した場合、または完了数量と仕損数量の合計が、作業またはレート・スケジュール数量と合わないときに発生します。差異は、四捨五入によって発生する可能性もあります。
標準原価で設定された各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。

3401 見越

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を相殺する損益勘定を指定します(伝票タイプ IH)。

▶ AAIを検討するには

〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)で、〈自動仕訳〉を選択します。

1. 〈AAI の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- スキップ先 AAI

注:

製造システムのメニューで〈自動仕訳〉プログラムを実行した場合、[スキップ先 AAI]フィールドは自動的に 3000(製造システム用の開始 AAI)になります。

2. レコードを選び、[ロー]メニューから[詳細]を選択します。

PeopleSoft
勘定科目の改訂

OK 検索 削除 キャンセル フォーム ツール

AAIテーブルNo. 3110 Inventory/Raw Material

レコード 1 - 10	会社	伝票タイプ	記述	元帳クラス	記述	オータイプ	記述	原価タイプ	事業所	主科目	補助科目
00	IM	Material Charged To	IN30	在庫	WO	Real (firm) Work Orde	A1			1411	
00200	IM	Material Charged To	IN99	在庫	WO	Real (firm) Work Orde	A1		M10 1510	A1	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	A1			1472	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	A2			1474	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	B1			1476	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	B2			1478	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	B3			1480	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	B4			1482	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	C1			1484	
00200	IM	Material Charged To	JC30	EPM(作業原価)	WO	Real (firm) Work Orde	C2			1486	

3. 〈勘定科目の改訂〉で、次のフィールドを検討します。

- 会社
- 伝票タイプ
- 元帳クラス

- オーダータイプ
- 原価タイプ
- 事業所
- 主科目
- 補助科目

フィールド記述

記述	用語解説
会社	<p>特定の企業、組織、団体などを識別するコード。会社コードが会社固定情報テーブル(F0010)に設定され、完全な貸借対照表を持つ財務報告対象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。</p> <p>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。</p>
伝票タイプ	<p>取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)。請求書や伝票、入金や勤怠管理表など、いくつかの伝票タイプ用プレフィックスがあらかじめ定義されています。事前定義されているプレフィックスは次のとおりです。</p> <p>P = 買掛伝票 R = 売掛伝票 T = 時間および給与支払伝票 I = 在庫伝票 O = 購買伝票 S = 受注伝票</p>
オーダータイプ	<p>伝票タイプを識別するユーザー定義コード(00/DT)。また、このコードは取引(トランザクション)のタイプも示します。伝票、請求書、領収書、およびタイム・カード用に伝票タイプ・コードを予約しており、これらのタイプ・コードにより転記プログラムの実行時に自動仕訳が作成されます。これらの仕訳は、当初入力の際には残高自動計算は行われません。事前定義されている次の伝票タイプは、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 購買伝票 J 一般会計／共有請求伝票 S 受注伝票</p>

原価タイプ	<p>原価の構成要素を指定するコード。次のようなものがあります。</p> <p>A1 購買原材料 B1 作業工程直接労務費積上げ B2 段取作業工程労務費積上げ C1 変動間接費積上げ C2 作業工程固定間接費積上げ DX 外注作業の作業工程積上げ XX 光熱費や水道代などその他費用</p> <p>通常、その他費用の計算にはタイプ XX を使用します。この原価構造により、原価要素を必要だけ使って別の積上げを実行できます。これらの原価要素は、6 つの集計原価バケット(ユーザー定義)のうちの 1 つと関連付けられます。</p>
事業所	<p>会社の中で費用をトラッキングする単位を表す英数字のコード。組織の部署や課などの部門の他にも、倉庫、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。ビジネスユニットを伝票、会社、個人などに割り当てることにより、さまざまなレポートを作成できます。たとえば、ビジネスユニット別に未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの支払/入金予定を把握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ことにより、ビジネスユニットに関する情報を、特定のユーザーからしか照会できないようにできます。</p> <p>--- フォーム固有 --- このフィールドをブランクにすると、[請求先ビジネスユニット]フィールドで作業オーダーに入力したビジネスユニットが使用されます。</p>
主科目	<p>勘定科目コードの中で、原価コード(労務費、材料費、設備費など)をサブカテゴリに分類する部分。原価コードは、たとえば労務費を通常時間、割増し時間、間接費に分類するのに使用します。</p> <p>注:任意勘定科目コードを使用して主科目コードを 6 桁にした場合は、6 桁すべてを使用することをお勧めします。たとえば、“000456”と入力するのと“456”と入力するのでは、後者の場合、スペースが 3 つ追加されるので結果が異なります。</p>
補助科目	<p>主科目の下の子目区分。補助科目は、取引レコードを主科目の下でさらに細分化します。</p> <p>--- フォーム固有 --- このフィールドをブランクにすると、作業オーダーの[原価コード]フィールドに入力した値が使用されます。</p>

処理オプション:AAI(自動仕訳)(P40950)

デフォルト

AAI テーブル番号

次の流通 AAI テーブルに対して、[原価タイプ]フィールドを使用可能にするには、“1”を入力してください。

4122, 4124, 4134, 4136, 4220, 4240, 4310

製造原価計算

変化するビジネス環境で競争力を維持しつつ、製品価格の引き下げを実現して顧客に還元するには、会社は業務のすべてをよく理解し、リードタイムの短縮や、市場対応のスピードアップ、業務コストの削減を可能にする方法を模索する必要があります。このような努力の結果として、顧客の要望の変化により柔軟に対応し、マーケット・シェアを維持および向上させることが可能になります。

業務コストを削減するには、どこでそれらのコストが発生するのかを理解することが不可欠です。製造業では、製造製品の最終原価に影響す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、最終製品に原価を加算する、または製品の数量を増やす追加の要素や活動もトラッキングする必要があります。

さまざまな活動またはプロセスによって、製品に原価が加算されます。各原価要素を特定するには、プロセスやツールが適切な位置にある必要があります。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を理解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しく定義する必要があります。原価計算が使用するすべての製造方式をカバーするよう考慮します。企業は、製造プロセス全体を通して製造原価計算情報を管理およびモニタリングするために必要なリードタイムを減らしたいと考えています。原価計算情報がより正確であれば、無駄な原価の特定や、製造原価を増大させているさまざまな費用を減らすことができます。目標は、会社の利益を引き上げ、売上高総利益率を向上させることです。

標準原価計算

標準原価計算を使用して、製造開始前にレベルごとの製造部品の原価と最終組立品目の原価を見積ります。この原価見積りは、過去の実績と将来の状況の分析に基づいています。

正味追加原価

そのコストは次のとおりです。

- 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)

合計原価

次のコストが含まれます。

- 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、正味追加原価には資材費が含まれます。品目の合計原価は、全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およびモニタリングすることにより、標準原価(目標)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。最終製品およびサービス構成品の価格を決定する際にこの情報を使用できます。

シミュレート原価対凍結原価

シミュレート原価は、選択した原価方式に対する仮定分析です。賃率または原材料費などの業務要素を変更する際、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、何度でも原価変更のシナリオ(積上げ)をシミュレートできます。

選択した原価方式に対して凍結原価を更新することにより、変更を完了します。凍結原価更新により、シミュレート値がコピーされてその原価が凍結原価となり、品目原価テーブル(F4105)で合計原価が更新されます。次の凍結原価更新までは、この原価が有効となります。

実際原価計算

実際原価計算は、作業オーダーなどの製造現場トランザクションと関連する実際製造原価を記録します。実際原価計算は、部品リストや作業工程、その他費用に基づいて原価要素別に原価を計算します。

実際原価計算を行う場合は、標準原価計算が J.D. Edwards の各システムでどのように処理されるかをよく理解することが重要です。J.D. Edwards の実際原価計算には、次の機能があります。

資材費	資材費は、品目設定時に選択する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を出庫する際に、選択済みの原価方式に基づく品目原価テーブル(F4105)の原価と構成品の数量を乗算して、構成品の原価を計算します。
労務費	次の 1 つを使って労務費が計算されます。 <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)J.D. Edwards の人事管理システムを使用している場合、従業員マスター(F060116)。(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を取り込む必要があります。労務時間および完了数量を入力する際に原価を手入力
機械稼働費	次の 1 つを使って、機械稼働費が計算されます。 <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)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入力した原価
間接費	間接費は、作業場レート(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。
その他費用	実際の原価品目に対するその他費用は、〈原価要素の入力/変更〉プログラム(P30026)に入力し、〈シミュレート原価のリセット〉プログラム(R30850)を実行して定義します。
外注作業費	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)に指定した原価方式から計算されます。その他費用は、原価要素テーブル(F30026)で計算されます。

原価要素

原価要素とは、資材費、労務費、間接費、その他経費など、品目を構成する個別の原価を表すユーザー定義コード(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。電気料などのその他費用は手入力で制御されます。

完全な品目原価計算情報を保守管理するには、原価要素を使用してください。原価要素を使って、先日付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、品目に対するシミュレートまたは凍結の正味追加原価および構成品原価合計を表示できます。

また、次の処理を実行できます。

- 電力使用料、保険料、水道料金、倉庫費用といった、製品を製造する際にかかるその他費用を入力する。
- 品目原価の確定に使用する特定の計算を検討する。
- 複数の製造現場での処理に対応できるよう、事業所別に原価を管理する。製造現場での処理により、地域やビジネス内容の変化に合わせて異なる原価計算値が使用できます。
- 原価要素を示す原価計算レートを設定する。
- その他の原価要素を定義して製造原価計算に含める。

部品表の原価計算の検討

部品表の資材費への影響を理解するために、部品表を検討してください。部品表タイプ M の品目のみが原価計算されます。

参照

- 部品表の入力方法については『製造データ管理』ガイドの「部品表の入力」

▶ 部品表を検討するには

〈日次製造データ管理-組立製造〉メニュー(G3011)で、〈部品表の入力/変更〉を選択します。

1. 〈部品表の処理〉で、次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. レコードを選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

部品表情情報の入力

OK 検索 削除 キャンセル フォーム ロー レポート ツール

事業所 M30

親品目 220 Touring Bike, Red

バッチ数量 EA

基準日 *

部品表タイプ M

作業順序 *

図面 No. 200T

品目改訂レベル

スキップ先行 No.

レコード 1 - 10

グリッドのカスタマイズ

	品目 No.	記述	数量	計量単位	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	部品表構成成品行	作業順序	有効開始
<input checked="" type="checkbox"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M	S	10.00	10.00	970
<input type="checkbox"/>	2006	Touring Fork	1	EA		V	U	P	S	20.00	20.00	
<input type="checkbox"/>	2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U	P	S	30.00	30.00	
<input type="checkbox"/>	2008	Head Set	1	EA		V	U	P	S	40.00	40.00	
<input type="checkbox"/>	2009	Crank	2	EA		V	U	P	S	50.00	50.00	
<input type="checkbox"/>	2010	Chain Rings	1	EA		V	U	P	S	60.00	60.00	
<input type="checkbox"/>	2011	Chain, Std	1	EA		V	U	P	S	70.00	60.00	
<input type="checkbox"/>	2013	Shift Kit	1	EA		V	U	P	S	80.00	30.00	
<input type="checkbox"/>	2014	Brake Kit	1	EA		V	U	P	S	90.00	40.00	
<input type="checkbox"/>	2015	Wheel Set, Front	1	EA		V	U	P	S	100.00	60.00	

3. 〈部品表情情報の入力〉で、次のフィールドを検討します。

- 品目 No.
- 数量
- 計量単位
- 固定/変動
- フィーチャー原価 %
- 仕損%
- 作業仕損 %

フィールド記述

記述	用語解説
数量	<p>システムがトランザクションに適用する数量を表します。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>親品目を製造するのに、構成部品がいくつ使用されるかを示します。 数量“0”は有効な値で、デフォルト値は“1”です。</p>
計量単位	<p>品目の計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。 たとえば、個、ケース、箱などがあります。</p>
固定/変動	<p>製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量が変動するか、または親品目の数量に関係なく、常に固定数であるかどうかを示します。この値は構成品の数量が親品目の数量のパーセントであるかどうかを示します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>F 固定数量 V 変動数量(デフォルト) % 数量をパーセントとして示し、合計は常に 100%となる</p> <p>固定数量構成部品については、作業オーダーと 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。</p>
フィーチャー原価 %	<p>〈シミュレート原価積上げ〉プログラムで、親品目の合計原価パーセントとしてフィーチャーまたはオプション品の原価を計算する際に使用するパーセントです。たとえば、5%は 5.0 として、パーセントを整数で入力してください。</p>
仕損%	<p>特定の親品目の製造工程で使用されなかった構成品のパーセントを示します。</p> <p>DRP/MPS/MRP の生成中にシステムでは構成品の総所要量を増やして損失を補います。</p> <p>注: 減損は、製造工程で発生する親品目(および構成部品)の予想損失です。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。</p> <p>パーセントは整数で入力してください。たとえば、5 パーセントは“5.0”と入力します。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>製造現場管理システムと MRP システムでは、このパーセントで構成部品所要量が増加します。この仕損パーセントは、1 つの親品目と 1 つの構成部品との関係に対して固有のものであります。</p>
作業仕損 %	<p>この値を利用して作業工程の仕損/減損分だけ資材の量が増減されます。 この値は〈計画歩留の更新〉プログラムの実行時に〈部品表の改訂〉プログラムで更新されます。最終作業から最初の作業までの歩留パーセントを合計して値が求められます。〈作業工程の入力/変更〉の処理オプションを使用して、システムによる構成部品仕損パーセントが計算されるように設定してください。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>品目原価を計算する際、製造原価計算システムはこのパーセントを使用して構成部品の所要量を増やします。</p>

作業工程情報の検討

労務費と間接費への入力データを理解するには、該当する作業工程を検討してください。

参照

- 作業工程の入力方法については『製造データ管理』ガイドの「作業工程の処理」

▶ 作業工程情報を検討するには

〈日次製造データ管理-組立製造〉メニュー(G3011)で、〈作業工程の入力/変更〉を選択します。

1. 〈工程作業の処理〉で、検討する作業工程を検索します。
2. [フォーム]メニューから、[改訂]を選びます。

PeopleSoft
作業工程情報の入力

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ビュー ツール

事業所 M30
品目 No. 220 Touring Bike, Red
バッチ数量 EA
基準日 03/10/03 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 *

作業場	作業順序	記述	標準実労務	標準実機械	段取労務	資源定義	待ち時間	移動時間	ラインセル	有効開始日付
200-901	10.00	Assembly	0.50	0.00	0.00	Cons	0.00			97/04/04
200-901	20.00	Assembly	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00			97/
200-901	30.00	Assembly	1.00	0.00	0.00	Cons	0.00			97/
200-901	40.00	Assembly	1.00	0.00	0.00	Cons	0.00			97/
200-911	50.00	Test / Inspect	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00			97/
200-920	60.00	Package	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00			97/

3. 〈作業工程情報の入力〉で、次のフィールドの値を検討します。

- 作業場
- 標準実労務
- 標準実機械
- 段取労務
- 作業員数
- 原価タイプ

- 作業タイプ
- 歩留%
- 累積歩留 %
- 時間基準

フィールド記述

記述	用語解説
作業場	<p>会社の中で費用をトラッキングする単位を表す英数字のコード。組織の部署や課などの部門の他にも、倉庫、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。ビジネスユニットを伝票、会社、個人などに割り当てることにより、さまざまなレポートを作成できます。たとえば、ビジネスユニット別に未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの支払/入金予定を把握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ことにより、ビジネスユニットに関する情報を、特定のユーザーからしか照会できないようにできます。</p> <p>--- フォーム固有 --- 設備管理システムでは、設備のメンテナンスに必要な技能/資源を示します。</p>
標準実労務	<p>この品目の製造にかかる標準労務時間数。</p> <p>作業工程マスター(F3003)の実労務時間は、指定した作業員数が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および製造原価計算の際は、この時間数に作業員数を掛けます。</p> <p>--- フォーム固有 --- 設備／工場管理用:</p> <p>保守管理タスクの完了に必要な時間数。</p>
標準実機械	この品目の製造にかかる標準的な機械稼働時間数
段取労務	この品目の製造にかかる標準の段取時間数。この値は作業員数には影響を受けません。
時間基準	<p>機械稼働時間数や労務時間数がある製品についてどのように表されるかを指示するコード(30/TB)。時間基準コードにより、各作業工程ステップに対して入力した機械稼働時間数や労務時間に使用される、時間基準またはレートを識別します。たとえば、1000 個につき 25 時間、1 万個につき 15 時間というようになります。〈時間基準コード〉で時間基準コードを保守管理します。</p> <p>〈ユーザー定義コード〉フォームの[記述-2]フィールド上の値が原価計算およびスケジューリングに使われます。記述はコードを説明するものですが、計算では使われません。</p>

作業員数	<p>特定の作業場または作業工程の作業に従事する人数。</p> <p>原価計算時には、作業工程マスター(F3003)の実労務時間の値に、作業員数をか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、逆算スケジュールには合計労務時間が使用されます。負荷基準コードが C または M の場合は作業員数による修正をせずに、逆算スケジュールに合計機械稼働時間数が使用されます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>製造現場管理の場合：</p> <p>〈作業オーダー作業工程の改訂〉フォームの人数フィールドには、〈作業場の改訂〉フォーム(P3006)に入力した値が入ります。</p> <p>〈作業オーダーの作業工程〉フォームでこのフィールドを変更すると、値を一時変更できます。ただし、〈作業場の改訂〉フォームではこの変更は反映されません。</p>
作業タイプ	<p>作業タイプを定義するユーザー定義コード(30/OT)。有効な値は次のとおりです。</p> <p>A 代替作業工程</p> <p>TT 移動時間</p> <p>IT アイドリング時間</p> <p>T テキスト</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>製造原価計算用：</p> <p>作業コードタイプがブランクになっている作業のみを対象に原価計算を実行します。</p>
歩留%	<p>1つのステップの計画歩留パーセントを示します。</p> <p>〈計画歩留更新〉プログラムでは、この値を使用して作業工程の累計パーセントと部品表の作業仕損パーセントが更新します。</p> <p>MRP では、ステップ仕損パーセントと既存の構成品仕損パーセントを使用して構成品の需要を計画します。</p>
累積歩留 %	<p>1つの作業ステップの累積計画歩留パーセントを示します。</p> <p>この値を使用して、そのステップでの構成品の作業ステップ仕損パーセントが調整されます。これにより、MRP で既存の構成品仕損パーセントと作業ステップ仕損パーセントに基づいて構成品の需要を計画できるようになります。</p>

シミュレート原価の作成

製造原価計算システムにより、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、変更のもたらし影響を検討することもできます。さらに、凍結更新処理中に変更を完了する前に、何度でも原価変更シナリオ(積上げ)のシミュレーションを実行できます。たとえば、シミュレート積上げを使用して、次のことが実行できます。

- 資材費の増加をシミュレートする
- 賃率への変更の影響を予測する
- 価格設定、契約、労務に関する交渉について戦略を立てる

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

〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)では、原価を生成するために次のテーブルの情報が使用されます。

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を指示します。
作業場レート(F30008)	シミュレート積上げプログラムは、労務費、機械稼働費、間接費の計算に金額およびパーセントを使用します。
作業工程マスター(F3003)	このテーブルは、各作業、作業員数、外注作業費、歩留累計値に必要な時間を保管します。
部品表マスター(F3002)	このテーブルは、部品表の各レベルに必要な資材についての情報を提供します。
品目原価(F4105)	このテーブルは、購買品目および外注作業の原価を提供します。
品目相互参照(F4104)	このテーブルは、マスター作業工程を識別します。
作業場マスター(F30006)	このテーブルは、作業場の効率係数を提供します。
品目マスター(F4101)	このテーブルは、ロー・レベル・コードを保管します。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)	このテーブルは、原価計算数量を提供します。
汎用メッセージ/レート(F00191)	このテーブルは、その他費用のレートと係数を提供します。
原価要素(F30026)	このテーブルは、その他費用の計算式を提供します。

このプログラムは、親品目の合計原価に達するまで親品目の部品表の各レベルにあるすべての構成品の原価を合計します。

原価計算の例外レポートの作成

〈製造原価レポート〉メニュー(G3023)で、〈原価計算例外〉を選択します。

シミュレート原価を積み上げる前に、〈原価計算例外〉プログラム(R30801)を実行してください。このレポートで、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(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。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。処理オプションでレポートに表示するエラー・メッセージの最小レベルを指示します。

次のリストは、ハードコード化された各エラー・メッセージ用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 10 | <ul style="list-style-type: none">• 段取用会計ロット・サイズなし• 段取時間数ゼロ• 機械稼働時間数ゼロ |
| 重要度 20 | <ul style="list-style-type: none">• 購買部品に部品表あり• 数量なしの部品表構成品 |
| 重要度 30 | <ul style="list-style-type: none">• 原価要素なし-資材費• 作業場なし - 賃率• 作業場なし - 段取労務費• 作業場なし - 労務変動間接費レート• 作業場なし - 労務固定間接費レート• 作業場なし - 機械稼働レート• 作業場なし - 機械変動間接費レート• 作業場なし - 機械固定間接費レート• 購買原価のない購買品目 |
| 重要度 40 | <ul style="list-style-type: none">• 作業場に対するレートなし |
| 重要度 50 | <ul style="list-style-type: none">• 製造品目に部品表なし• 製造品目に作業工程なし |

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

処理オプション: 原価計算例外(R30801)

エラー・メッセージ

レポートに記載される最小メッセージ・レベルを入力してください。

エラー・メッセージ

原価計算方式

原価計算エラーの基準とする原価計算方式(01,02 など)を入力します。blankの場合、原価計算方式 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する購買原価方式(07,02 など)を入力します。blankの場合、原価計算方式 07(標準)が使用されます。

原価計算方式

シミュレート積上げの作成

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)から〈シミュレート標準積上げ〉を選択します。

仮の値に基づいて原価を計算する場合は、〈シミュレート標準積上げ〉プログラム(R30812)を使用してください。〈凍結標準更新〉レポート(R30825)は、作業場別の原価要素を表示します。このレポートを実行した後、〈原価要素の入力〉プログラム(P30026)で結果を検討できます。

部品表と作業工程を選択するために、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を使います。部品表の部品タイプは M(標準製造部品表)である必要があります。

B と C の原価要素計算を実行するには、次の条件がすべて必要です。

- 作業工程は作業工程タイプ M(標準製造作業工程)。
- 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、通常の作業を示している(つまり、このフィールドがblank)。
- 作業工程の有効日付が有効。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、次の情報に影響を受けます。

歩留累計

作業工程に定義する歩留累計は、積上げ計算の労務時間および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。一連の作業工程で時間数は調整される必要があります。次の例は、どのように歩留累計が時間数の原価計算に影響するかを示します。

歩留累計= 85%(0.85)

	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除算して調整されます。段取時間数に影響はありません。

作業仕損

部品表に定義する作業仕損は、積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、各作業に十分な資材が必要です。資材費が計算される際、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及ぼす影響を示します。

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

次の条件をすべて満たしている場合、〈シミュレート標準積上げ〉プログラムは作業工程マスター (F3003) の品目に対してマスター工程を使用します。

- ・ 〈製造固定情報の改訂〉フォームの [マスター作業工程] のオプションが選択されている。
- ・ マスター作業工程に定義された相互参照品目が、親品目に設定されている。(相互参照品目は、相互参照タイプは 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)
- ・ 品目作業工程が相互参照品目用に定義されている。

計量単位の換算

〈シミュレート標準積上げ〉プログラムは、積上げ用に計量単位すべて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、換算等式には〈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 (物理的ガロン)
- ・ 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 より)

- 親品目への積上げ原価 $= [(3/0.5) \times 50] = 300.00$

はじめる前に

- 原価計算例外レポート(R30801)を作成します。

処理オプション:シミュレート標準積上げ(R30812)

デフォルト・タブ

日付と原価計算方式のデフォルト値を指定します。

1.基準日

blank = システム日付

この日付は、有効日付に基づいて各品目のどの作業工程および部品表が積上げに使用されるかを指示します。このフィールドがblankの場合、現行日付が使用されます。

2.原価計算方式

blank = 07

これは、原価要素テーブルに新しいシミュレート原価を含む原価計算方式です。このフィールドがblankの場合、原価計算方式 07(標準原価)で原価は計算されます。

処理タブ

処理の基準を制御します。

1.単一レベル

blank = 完全積上げ

1 = 単一レベル

部品表の他の品目の原価再計算を実行しないで、選択した品目を対象に原価をシミュレートできます。たとえば、原価計算が必要な新規の品目があり、他の品目は再計算をしないとします。"1"を入力すると、下位レベルの構成品の原価を使用して新規品目の原価が積上げられますが、構成品自体は再計算の対象とはなりません。

blankにすると、すべての構成品が再計算の対象となります。データ選択で親品目番号のみ入力してください。

プロセス製造品目の原価を計算する場合は、blankにしてすべての原料を対象に積上げを実行してください。

有効な値は次のとおりです。

blank すべてを対象に積み上げる

1 単一レベルのみを対象に積み上げる

2. 消去および再計算

1 = 製造品目

2 = 全品目

3 = 全品目を消去して製造品目を再計算する

作業工程に関連する原価の計算方法を設定します。有効な値は次のとおりです。

 blank 手作業で B1-C4 原価を入力する。入力しない場合は手入力した原価が上書きされます。

 1 製造品目の労務費と間接費を消去して再計算する。このプログラムで最もよく使われるオプションです。

 2 全品目の労務費と間接費を消去して再計算する。作業工程付きの購買部品があり、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 全品目の労務費と間接費を消去するが、製造品目についてのみ労務費と間接費を再計算する。部品を製造から購買に切り替えた場合に使用します。これにより、変更品目の労務費および間接費が消去されたことを確認します。

3. 原価計算方式

A. 購買品目

blank = 原価を読み込まない

購買品目の原価入力に使用する原価方式を指定します。

blank の場合、原価元帳テーブル(F4105)の原価は使用されません。

B. 外注作業

blank = 原価を読み込まない

外注作業の購買原価を入力する際に使用する原価方式を指定します。blank の場合、原価元帳テーブル(F4105)の原価は使用されません。

このプログラムを実行する前に、外注作業について次の事項を確認する必要があります。

手作業または作業オーダーの処理プログラムを使用して*OP 品目の事業所レコードを設定済みである。

ここで指定した方式に対して原価元帳テーブル(F4105)に有効な原価がある

印刷タブ

原価シミュレート・レポートに表示する品目を制御します。

1.品目の印刷

blank = 印刷しない

1 = 全品目

2 = 変更のあった品目

原価シミュレーション・レポートに表示する品目を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 印刷しない

1 全品目を印刷する

2 変更品目のみ印刷する

プロセス製造タブ

プロセス製造を使用する場合に、連産品/副産物の原価の計算方法を制御します。

1.連産品／副産物の計算

blank = 計算しない

1 = 計算する

プロセス製造の場合に連産品/副産物の原価を計算するには1を入力します。この処理オプションをblankにすると、親プロセス製造品目のみが原価計算の対象となります。

有効な値は次のとおりです。

blank 計算しない

1 計算する

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

blank = 消去して計算

1 = 消去も計算も実行しない

連産品および副産物の原価をクリアして再計算するかどうかを指定します。データ選択に含めた原料が、データ選択には含まれない別のプロセスの連産品/副産物である場合、この処理オプションに1を入力してください。blankの場合、連産品/副産物の原価はクリアされます。連産品/副産物がクリアされると、連産品/副産物の原価はプロセスの合計原価としては計算されません。有効な値は次のとおりです。

blank 連産品/副産物の原価をクリアして再計算する

1 連産品/副産物の原価をクリアして再計算しない

シミュレート原価要素の処理

シミュレート原価を作成した後、原価情報を検討して現在の積上げシナリオの結果を決定します。必要に応じて原価計算情報を改訂してください。原価が正しい場合、〈凍結標準原価の更新〉プログラム(R30835)を実行します。

シミュレート原価要素の検討と改訂

原価情報を検討して、先日付の原価変更に対する計画が立てられるよう、シミュレート原価シナリオを設定します。〈シミュレート標準積上げ〉プログラム(R30812)を実行した後、品目の前回の原価、シミュレート積上げ原価、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後、誤った情報を訂正し、その変更を含めたシミュレート原価を再び作成します。

変更できるのはシミュレート原価のみです。処理オプションを設定して、作業工程原価要素(BとC)を手作業で保守管理し、上書きされないようにできます。

原価は、発生した部品表レベルで削除する必要があります。たとえば、親品目を検索してもその下位レベルの構成品の原価は削除できません。代わりに、構成部品番号を検索して構成品の原価を削除してください。〈シミュレート標準積上げ〉プログラムを実行するまでは、上位レベルの構成品や親品目に対しては原価変更は加えられません。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てください。その後〈原価要素の入力〉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)で作業場別原価オプションを有効にすると、作業場ごとに原価要素を定義できます。この機能を使うとき、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、原価要素テーブル(F30026)の原価要素の金額と一致していなければなりません。作業場レベルまたは原価要素レベルでシミュレート・レートと係数コードを使うことができますが、2つのレベルで同時に使うことはできません。

▶ シミュレート原価要素を検討および改訂するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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. レコードを選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

原価要素入力

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ツール

事業所 M30

品目No. 220 Touring Bike, Red

計量単位 EA

原価計算方法 07

在庫タイプ M 製造

シミュレート 495.4788

凍結 527.8817

原価元帳 527.8817

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

原価タイプ	記述	シミュレート 正味追加	シミュレート 合計	シミュレート 係数コード	シミュレート 係数	シミュレート レート・コード	シミュレート レート
<input checked="" type="checkbox"/>	A1 原材料費		335.0467				
<input type="checkbox"/>	A2 仕損						
<input type="checkbox"/>	B1 直接労務費	35.0000	91.5736				
<input type="checkbox"/>	B2 間接労務費		0.8267				
<input type="checkbox"/>	B3 直接機械稼働費		12.3232				
<input type="checkbox"/>	B4 労務効率						
<input type="checkbox"/>	C1 機械変動間接費		1.0957				
<input type="checkbox"/>	C2 機械固定間接費		1.0957				
<input type="checkbox"/>	C3 労務変動間接費	8.7500	21.7586				
<input type="checkbox"/>	C4 労務固定間接費	8.7500	21.7586				

3. 〈原価要素入力〉で、見出し域の次のフィールドを検討します。

- シミュレート
- 凍結
- 原価元帳
- 原価計算方法

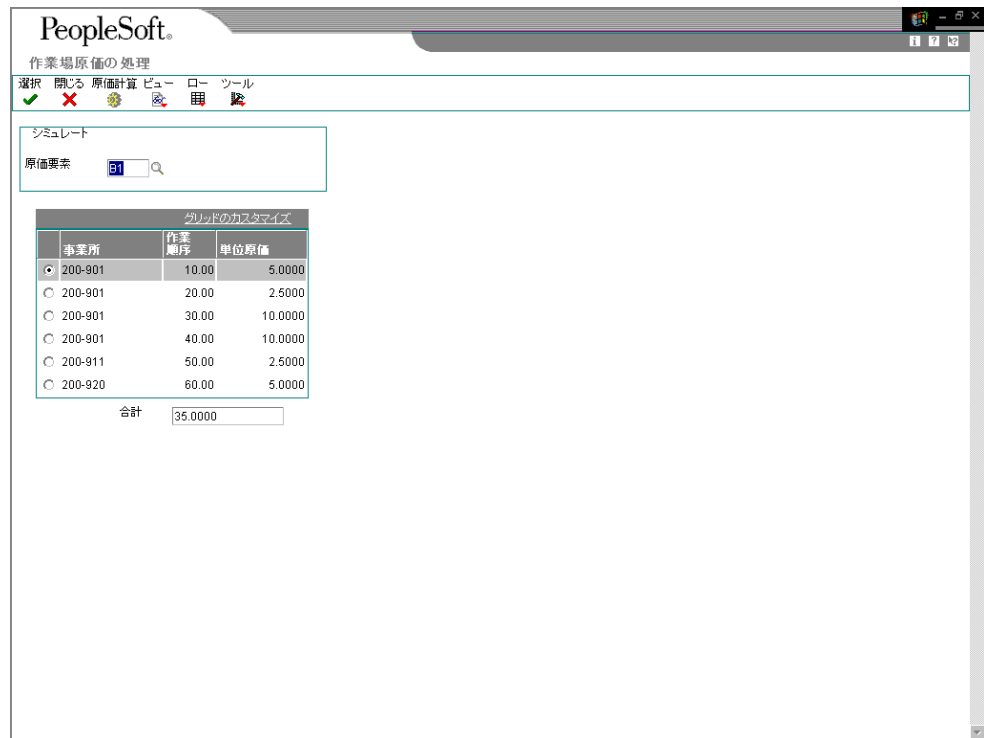
合計フィールドの値は、シミュレート値の前の原価シミュレーションの時点と、凍結値の前の凍結原価更新の時点での全原価要素の合計原価です。シミュレート値および凍結値は、原価要素テーブル(F30026)から取り込まれます。

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

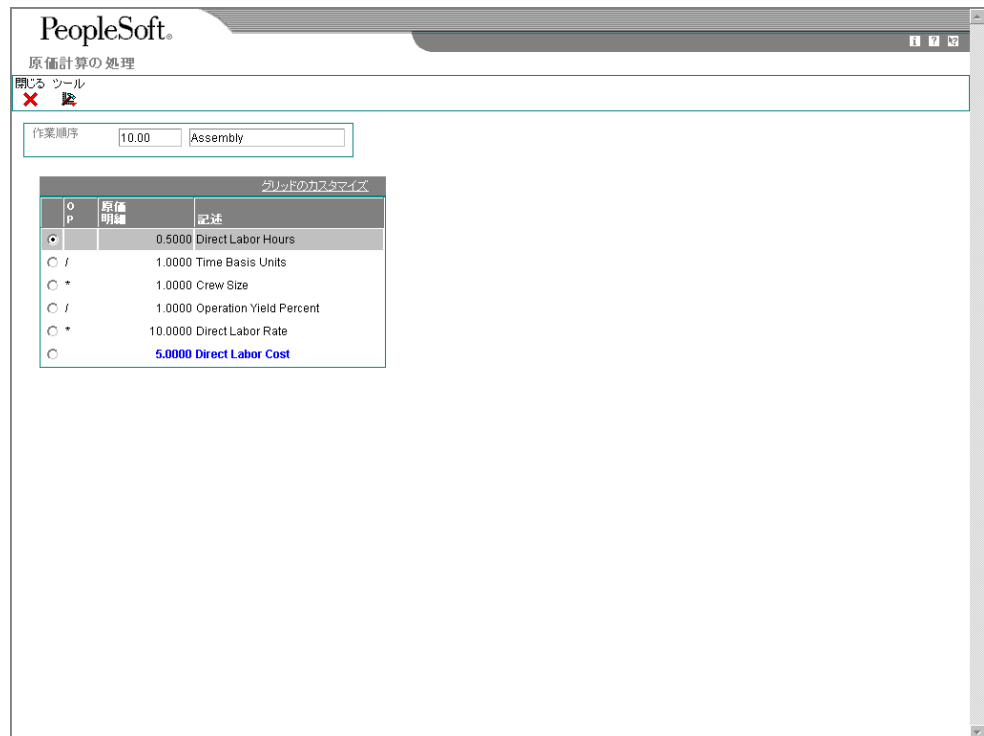
4. グリッドの次のフィールドを検討または改訂します。

- 原価タイプ
- シミュレート正味追加
- シミュレート合計

5. 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必要がある場合、レコードを選んで[ロー]メニューから[原価計算]を選択します。



6. 〈作業場原価の処理〉で作業を選んで[選択]をクリックします。



〈原価計算の処理〉は、リアルタイム原価を表示します。この値は、作業場データ、作業場レポート、製造固定情報から計算されます。〈シミュレート標準積上げ〉プログラム(R30812)を実

行してから品目の作業工程や作業場レート、製造固定情報を変更した場合、これらの原価は〈原価要素の入力〉フォームで表示される原価とは異なる場合があります。

参照

- 検討中の原価作成方法については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「シミュレート原価の作成」
- 例を参照するには『製造原価計算および製造会計』ガイドの「原価積上げ計算」

フィールド記述

記述	用語解説
シミュレート正味追加	シミュレーション処理中の原価計算に使用します。
シミュレート合計	特定の原価方式で、シミュレーション処理中にすべての下位レベルの原価の計算に使用します。

処理オプション: 原価要素の入力/変更(P30026)

処理タブ

システムが、手入力により原価を計算するか、または〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)を実行して原価を計算するかを制御します。

作業工程計算済み原価タイプを入力できるようにするには“1”を入力してください。(例: B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4)

作業工程原価入力

正味追加の原価要素(B1 から C4 まで)をどのように維持管理するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

シミュレート原価積上げプログラム(R30812)を使用して、正味追加された構成品の原価を計算する
1

手入力された原価要素を使用する

合計シミュレート原価を入力できるようにするには“1”を入力してください。

合計原価入力

正味追加された合計原価の計算方法を指示します。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 正味追加された合計原価を、〈シミュレート積上げ〉プログラムによって計算する

1 = 正味追加分合計を手作業により計算できるようにする

部品表原価の検討

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

このプログラムでは、直接構成品、正味追加原価、また親品目の合計原価の集計原価が表示されます。親品目については、原価要素テーブル(F30026)から正味追加された原価要素が表示されます。各要素に対して、部品表の基準日と原価計算方式を基にして計算された原価が表示されます。基準日を基に、部品表で古くなった構成品行は無視されます。

たとえば、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原価を検討できます。また、構成品の製造原価は原価計算を正確にするために、次の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

このプログラムは、〈シミュレート標準積上げ〉プログラム(R30812)と同様に、各原価要素に関連する原価を計算します。

次の情報の検討が可能です。

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

各部品表で最大 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には含まれません。

注:

部品表の原価を更新すると、変更が〈部品表原価照会〉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。その結果、最後に積上げプログラムを実行した後で部品表、作業工程、製造固定情報を変更した場合、〈部品表原価の処理〉と異なる値が表示されることがあります。

処理オプションでの合計計算方法の設定に応じて、原価要素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どちらかが表示されます。

▶ 部品表原価を検討するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈部品表原価照会〉を選択します。

1. 〈部品表原価の処理〉で、次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. 次のフィールドを検討します。

- 要求数量
- 基準日
- 原価計算方法
- スキップ先順序
- 第 2 品目 No.
- 購買
- 労務
- 機械
- 間接費
- その他
- 合計

3. グリッドのレコードを 1 つ選択し、[ロー]メニューから[明細]を選択します。

PeopleSoft®

部品表原価明細

キャンセル ツール

×

シミュレート構成品原価 事業所 M30

品目No. 220 Touring Bike, Red

在庫タイプ M

購買		単位数量	0
労務	35.0000	有効開始	
機械		有効終了	
間接費	17.5000	作業仕損 %	0.00
その他	5.0000	仕損 %	
合計	57.5000	フィーチャー原価%	

4. 〈部品表原価明細〉で、次のフィールドの値を検討します。
 - 単位数量
 - 有効開始
 - 有効終了
 - 作業仕損 %
 - 仕損 %
 - 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〉で、構成品を選んで[ロー]メニューから[次]を選択して構成品の部品表原価情報を表示します。

PeopleSoft®

部品表原価の処理

選択 検索 開く ビュー フォーム ロー ツール

シミュレート/構成部品原価

事業所 M30

親品目 2001 Cro-Moly Frame, Red

要求数量 1 EA 基準日 03/10/03

在庫タイプ M 製造組立/半組立品 M 原価計算方式 07 Standard

バッチ数量 0 EA スキップ先順位

第2品目 No.	購買	労務	機械	間接費	その他1-9	合計	事業所	第3品目 No.
<input type="checkbox"/> 2001	5.0000	28.1000	6.0000	10.7700		49.8700	M30	2001
<input type="checkbox"/> 2004	58.3924	82.2361	8.3045	20.0866		169.0196	M30	2004
<input type="checkbox"/> 9011	11.2500					11.2500	M30	9011
<input type="checkbox"/> 9031	4.5000					4.5000	M30	9031
<input type="checkbox"/> 9026	7.3500					7.3500	M30	9026
<input type="checkbox"/> 2005	32.9910	22.4000	3.5000	7.7360		66.6270	M30	2005
<input type="checkbox"/> 合計:	56.1867	64.8406	12.3232	28.2086		161.5591	M30	2001

7. 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、[表示]メニューから[凍結]または[シミュレート]を選択します。
8. 品目の作業バケットを検討するには、[フォーム]メニューから[カラム]を選択します。

PeopleSoft®

原価バケットの処理

閉じる ツール

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

購買	分類	振替	間接費	その他
<input checked="" type="radio"/> A1	B1	B3	C1	X1
<input type="radio"/> A2	B2		C2	X2
<input type="radio"/> D1	B4		C3	X3
<input type="radio"/> D2			C4	X4
<input type="radio"/>				X5
<input type="radio"/>				X6
<input type="radio"/>				X7
<input type="radio"/>				X8
<input type="radio"/>				X9
<input type="radio"/>				XA

フィールド記述

記述	用語解説
基準日	この日付は効率チェックに使用されます。日付を入力するとその日付またはそれ以後に有効である文書(オーダー、部品表、作業工程など)が表示されます。現行日付がデフォルトですが、将来または過去の日付も入力できます。
要求数量	処理する親品目の数。システムは、要求された親品目の数量あたりの下位レベルの値を計算します。つまり、1つの親品目について3つの構成が必要な場合、要求数量がなら構成 30 個が計画および原価計算の対象となります。
スキップ先順序	単一レベル部品表での構成品の表示順序を指示する番号。`Å¸%の段階では、構成品が部品表に追加された順番となります。この番号を修正して構成品が表示される順序を変更できます。
購買	製造システム用の作業量フィールド。 --- フォーム固有 --- ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義される原価バケット NO.1。処理オプションにより、原価バケット 1 および 2(フォームの上部)を、フォーム下部の親品目に対する全原価の合計に加算するかどうかを指定します。
単位数量	システムがトランザクションに適用する数量を表します。

有効開始	<p>次のいずれかの日付を示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 構成部品が部品表で有効となる日 ○ 作業工程が品目の作業工程のある順序として有効となる日 ○ レートスケジュールが有効となる日 <p>デフォルト値は現行のシステム日付になります。先日付有効日付を入力して、発生する変更に対して計画することもできます。将来無効となる品目は、製造原価計算システム、製造現場管理システム、および能力所要量計画システムで、記録され認識されます。</p> <p>MRP(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、有効日付別に適切な構成部品が確定されます。フォームの中には、入力する有効日付を基にデータを表示するものもあります。</p>
有効終了	<p>この日付は次のいずれかを示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 構成部品が部品表において有効でなくなる日付 ・ 工程ステップが品目の作業工程の順序として有効でなくなる日付 ・ レート・スケジュールが無効となる日付 <p>変換世紀年用にデータ辞書で定義されているデフォルト年の 12 月 31 日がデフォルトの日付になります。今後の変更に対応するため、将来の有効日付を入力することも可能です。将来無効となる品目も、製造原価計算、生産管理能力計画システムで記録、識別できます。MRP システムは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付によって、有効な構成部品を決定します。フォームによっては、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。</p>
作業仕損 %	<p>この値を利用して作業工程の仕損/減損分だけ資材の量が増減されます。</p> <p>この値は(計画歩留の更新)プログラムの実行時に(部品表の改訂)プログラムで更新されます。最終作業から最初の作業までの歩留パーセントを合計して値が求められます。(作業工程の入力/変更)の処理オプションを使用して、システムによる構成部品仕損パーセントが計算されるように設定してください。</p>
仕損 %	<p>特定の親品目の製造工程で使用されなかった構成部品のパーセントを示します。</p> <p>DRP/MPS/MRP の生成中にシステムでは構成部品の総所要量を増やして損失を補います。</p> <p>注: 減損は、製造工程で発生する親品目(および構成部品)の予想損失です。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。</p>
フィーチャー原価%	<p>パーセントは整数で入力してください。たとえば、5 パーセントは"5.0"と入力します。</p> <p>1 つのステップの計画歩留パーセントを示します。</p> <p>(計画歩留更新)プログラムでは、この値を使用して作業工程の累計パーセントと部品表の作業仕損パーセントが更新します。</p> <p>MRP では、ステップ仕損パーセントと既存の構成部品仕損パーセントを使用して構成部品の需要を計画します。</p>

処理オプション: 部品表原価照会(P30206)

表示タブ

標準合計か計算済み合計のどちらを表示するか、また固定費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制御します。

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)。

blank = 4

表示する小数点以下桁数を指定します。有効な値は 0 から 4 です。blank の場合、小数点以下 4 桁まで表示されます。

2. 合計

blank = 標準合計

1 = 計算済み合計

計算合計と標準合計のどちらを表示するかを指定します。計算合計はカラムの合計です。標準合計は、原価要素テーブルの原価要素に要求数量を乗算した値です。有効な値は次のとおりです。

1 計算合計

blank 標準合計(デフォルト)

3. 固定原価計算基準

blank = 原価計算数量

1 = 要求数量

固定費を実績数量と要求数量のどちらに基づいて計算するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 実績数量(デフォルト)

1 要求数量

作業工程別原価の検討

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。たとえば次の処理を実行できます。

- 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値のシミュレート原価または凍結原価表示
- 原価カテゴリ別にみた全原価合計の計算

このプログラムは、〈シミュレート標準積上げ〉プログラム(R30812)と同様に、各原価要素に関連する原価を計算します。

各部品表で最大 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には含まれません。

注:

品目の工程を更新すると、変更が〈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。したがって、作業工程、作業場、製造固定情報を、積上げプログラムを実行した後に変更した場合、〈原価要素の入力〉フォームには〈作業工程別原価照会の処理〉とは異なる値が表示される場合があります。

次の条件をすべて満たしている場合、〈作業工程別原価〉プログラムは作業工程マスター(F3003)のマスター作業工程を使用します。

- 〈製造固定情報の改訂〉フォーム(W3009B)の[マスター作業工程]オプションが事業所についてオンになっている。
- マスター作業工程に定義された相互参照品目が、親品目に設定されている。(相互参照品目は、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)。
- 品目の作業工程が相互参照品目用に定義されている。

▶ **作業工程別原価を検討するには**

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈作業工程別原価照会〉を選択します。

1. 〈作業工程別原価照会の処理〉で、次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. 次のフィールドを検討します。

- 要求数量
- 基準日
- 原価計算方法
- スキップ先作業順序 No
- その他
- 作業場
- 作業順序
- 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、[表示]メニューから [凍結]または[シミュレート]を選択します。
 4. 詳細な計算を検討するには、作業を選んで[ロー]メニューから[明細]を選択します。
 5. 〈作業工程別原価明細〉で、次のフィールドの値を検討します。
 - カテゴリ
 - 原価タイプ
 - 記述
 - 原価
 6. [閉じる]をクリックします。
 7. 〈作業工程別原価照会の処理〉で、[フォーム]メニューから[作業バケット・ウィンドウ]を選択して品目の作業バケットを検討します。
 〈作業バケットキー・ウィンドウ〉が表示されます。このフォームには、原価要素とそれらがグループ化されるバケットが表示されます。

フィールド記述

記述	用語解説
要求数量	<p>処理する親品目の数。システムは、要求された親品目の数量あたりの下位レベルの値を計算します。つまり、1つの親品目について3つの構成品が必要な場合、要求数量がなら構成品30個が計画および原価計算の対象となります。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>原価内訳を参照する対象の親品目数。原価は親品目当たりの数量で計算されます。</p>
基準日	<p>この日付は効率チェックに使用されます。日付を入力するとその日付またはそれ以後に有効である文書(オーダー、部品表、作業工程など)が表示されます。現行日付がデフォルトですが、将来または過去の日付も入力できます。</p>
原価計算方法	<p>原価方式を識別するユーザー定義コード(40/CM)。 システムで使用する原価方式を使用してください。 01 から 19 までの原価方式は J.D. Edwards 用に予約されています。</p>

スキップ先作業順序 No	<p>順序を指示する番号。作業工程指示では、製品の加工または製造段階に順序を付けるための番号です。作業別に原価および労働時間をトラッキングできます。部品表では、特定の構成部品を必要とする加工または組立ての作業工程を指定する際に使用します。品目について作業順序指示を作成した後に作業順序を定義します。製造現場管理システムでは、この番号を作業工程別のバックフラッシュ／プレフラッシュに使用します。</p> <p>ECO(設計変更オーダー)では、設計変更の組立ステップに順序を付ける際に使用します。</p> <p>繰返し生産では、品目が生産される予定の順序を識別する番号です。[スキップ先]フィールドでは、情報表示を開始する操作順序を入力できます。</p> <p>小数点以下桁数を使用すると、既存のステップ間にさらにステップを追加できます。たとえば、ステップ 12 と 13 との間にステップを追加する場合は、12.5 と指定します。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>画面上部: 処理オプションにより「スキップ先」または「上限」作業順序モードが有効かどうかを制御します。</p> <p>「スキップ先」モードでは作業を表示する際、入力した作業順序番号が開始点となり、その時点からの合計が合計行に表示されます。</p> <p>「上限」作業順序モードでは、入力した作業順序番号が作業表示の締め切りとして使用されます。入力した作業順序番号までのすべての作業上限の合計が、合計行に表示されます。</p> <p>画面下部: 作業順序フィールドには製造作業での各工程の順番を示す番号を入力します。</p>
その他	<p>製造システム用の作業量フィールド。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義される原価バケット NO.2。処理オプションにより、原価バケット 1 および 2(フォームの上部)を、フォーム下部の親品目に対する全原価の合計に加算するかどうかを設定します。</p>
作業場	<p>事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>表示された作業順序の作業場に割り当てられたビジネスユニット。</p>

作業順序

順序を指示する番号。作業工程指示では、製品の加工または製造段階に順序を付けるための番号です。作業別に原価および労働時間をトラッキングできます。部品表では、特定の構成部品を必要とする加工または組立ての作業工程を指定する際に使用します。品目について作業順序指示を作成した後に作業順序を定義します。製造現場管理システムでは、この番号を作業工程別のバックフラッシュ／プレフラッシュに使用します。

ECO(設計変更オーダー)では、設計変更の組立ステップに順序を付ける際に使用します。

繰返し生産では、品目が生産される予定の順序を識別する番号です。[スキップ先]フィールドでは、情報表示を開始する操作順序を入力できます。

小数点以下桁数を使用すると、既存のステップ間にさらにステップを追加できます。たとえば、ステップ 12 と 13 との間にステップを追加する場合は、12.5 と指定します。

--- フォーム固有 ---

画面上部: 処理オプションにより「スキップ先」または「上限」作業順序モードが有効かどうかを制御します。

「スキップ先」モードでは作業を表示する際、入力した作業順序番号が開始点となり、その時点からの合計が合計行に表示されます。

「上限」作業順序モードでは、入力した作業順序番号が作業表示の締め切りとして使用されます。入力した作業順序番号までのすべての作業上限の合計が、合計行に表示されます。

画面下部: 作業順序フィールドには製造作業での各工程の順番を示す番号を入力します。

労務

製造システム用の作業量フィールド。

--- フォーム固有 ---

ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットに対して定義済みの原価バケット NO.3。

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。カラム上部の見出しには、凍結またはシミュレート原価のどちらが表示されているかが示されます。凍結原価とシミュレート原価を切り替えて表示できます。

作業場の原価合計を決めるために追加される原価要素の内訳も参照できます。

機械

製造システム用の作業量フィールド。

--- フォーム固有 ---

ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義する原価バケット NO.4。このカラムの合計は、フォーム下部の合計ローに表示されます。カラム上部の見出しに、凍結とシミュレートのどちらの原価が表示されているかが示されます。凍結とシミュレート値は切り替えて表示できます。

作業場の合計に達するように追加した原価要素の内訳を参照することもできます。

間接費	製造システム用の作業量フィールド。
	<p>--- フォーム固有 ---</p> <p>ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義する原価バケット NO.5。このカラムの合計は、フォーム下部の合計ローに表示されます。カラム上部の見出しには、凍結またはシミュレートの方の原価が表示されているかを示します。シミュレート値と凍結値を切り替えて表示できます。</p> <p>また、作業場の合計を確定するのに追加した原価要素の内訳を参照することもできます。</p>
構成品	製造システム用の作業量フィールド。
	<p>--- フォーム固有 ---</p> <p>ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義する原価バケット NO.6。このカラムの合計は、フォーム下部の合計ローに表示されます。カラム上部の見出しには、凍結またはシミュレートの方の原価が表示されているかを示します。シミュレート値と凍結値を切り替えて表示できます。</p> <p>また、作業場の合計を確定するのに追加した原価要素の内訳を参照することもできます。</p>
合計	製造システム用の作業量フィールド。
	<p>--- フォーム固有 ---</p> <p>このカラムには、自動計算による各作業順序の原価合計が含まれます。フォーム下部の合計は、各原価バケットの合計です。右下部の合計は、品目に対する作業工程全原価の合計です。</p>

処理オプション: 作業工程別原価照会(P30208)

デフォルト

1. 外注の品目に使用する原価計算方式 (01, 02, 03 など) を入力してください。ブランクの場合、デフォルトは 01 です。

外注費原価方式

2. 購買品目の原価計算方式 (01, 02, 03 など) を入力してください。ブランクの場合、標準原価なドモードで選択した方式がデフォルトとなります。

納税先 2

購買原価方式

表示

1. フォームの [スキップ先作業順序 No] フィールドに入力した作業順序の原価までを表示するには "1" を入力します。ブランクの場合、フィールドに入力した作業から最終作業までの原価が表示されます。

原価の表示形式

処理

1. 合計に原価バケット 1 および 2 を含めるには“1”を入力します。ブランクの場合、原価バケット 3-6 のみが合計に含まれます。

合計に 1 および 2 を含める

凍結原価の更新

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈凍結原価の更新〉を選択します。

シミュレート積上げを実行して変更の結果を確認した後、〈凍結原価の更新〉プログラム(R30835)を実行して、シミュレート値で凍結原価を更新できます。ほとんどの会社は、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。

処理オプションを設定して、〈凍結原価の更新〉プログラムを実行するときに、自動的に仕掛品を評価できます。この場合、〈凍結原価の更新〉プログラムを通じて処理されたすべての品目に対して〈仕掛品再評価〉プログラム(R30837)が実行されます。品目原価テーブル(F4105)の品目に費用変更のフラグが立った場合、この品目を含む手配済み作業オーダーは、すべて親品目の出庫先の作業オーダーに沿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当てはまります。

注:

このプログラムは、〈シミュレート標準積上げ〉プログラム(R30812)の最新バージョンによって生成される原価を使用します。前回の〈シミュレート原価積上げ〉を実行して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の影響は受けません。

〈凍結原価の更新〉プログラムは、〈シミュレート標準積上げ〉プログラムによって生成された原価を使用して、次の処理を実行します。

- 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、賃率と間接費レートを更新する
- 会社、事業所、元帳カテゴリ・コード別にレポート合計を印刷する
- 手持残高に対して、選択した原価方式が品目に対する売上/棚卸資産原価方式と一致する場合、品目元帳テーブル(F4111)に品目残高(IB)レコードを作成する
- 手持残高に対して、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(凍結原価の更新)を作成する

選択した原価方式が売上/棚卸資産原価方式の場合、品目元帳レコードが書き込まれます。品目元帳レコードは、更新された品目の棚卸価格の変更を示します。書き込まれる品目元帳レコードの数は、品目マスター(F4101)で定義され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。品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)を使用して整合性を確認してください。

凍結原価の更新処理の流れは次のとおりです。

- 品目元帳レコードが書き込まれた場合のみ仕訳を作成する。
- 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。

次の AAI(自動仕訳)によって主科目が取り込まれます。

AAI テーブル番号	記述	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益を示す• 貸方は収入または利益を示す

明細仕訳と集計仕訳について次に説明します。

明細仕訳 プログラムは、AAI の設定に応じて、同じ品目と事業所の原価要素別に仕訳を生成します。

明細形式を選択すると、作成されたすべての品目元帳レコードに対して、借方と貸方が一致する取引明細レコードが作成されます。詳細な監査証跡が必要な場合は、明細形式を使用してください。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ので注意してください。

集計仕訳 集計形式を選択すると、会社、総勘定元帳クラス・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減らすには、集計形式を使用してください。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。

プログラムにより、次のようなエラー・メッセージまたはレポートが作成されます。

エラー・メッセージ プログラム実行中に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。エラー・メッセージは、AAI 番号、勘定科目コード、元帳クラスの 1 組に対して 1 回表示されます。エラーを修正し、凍結原価の更新プログラム(R30835)を再度実行してください。エラー・メッセージがあるかどうかを確かめるには、投入したジョブのワークフロー・メッセージを検討してください。

品目原価元帳の更新レポート(R30834) このレポートには、在庫品目の原価改訂レコードに加えられた変更に基づく在庫評価の結果が表示されます。すべての品目を印刷することも、原価変更が実行された品目のみを印刷することも可能です。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。レポートは、次の情報を提供します。

- それぞれの更新品目に対する旧原価と新原価
- 旧原価と新原価の差異
- 品目の手持数量
- 原価の変更正味金額
- 品目元帳クラス別に変更された金額の集計
- 総勘定元帳例外エラー
- 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および元帳クラス・コード別と元帳クラス別のみのいずれか

処理オプション:原価要素 - 凍結原価の更新(R30835)

デフォルト・タブ

原価方式と基準日のデフォルト値を制御します。

1. 原価計算方式

ブランク = 07

原価要素テーブル(F30026)と品目原価テーブル(F4105)を更新する際の原価方式を指定します。ブランクの場合、原価方式 07(標準原価)を使用して原価が計算されます。

2. 基準日

ブランク = システム日付

有効日付に基づいて各品目を集計する作業工程と部品表を決定する日付を入力します。このフィールドをブランクにすると、システム日付が使用されます。

処理タブ

処理の基準を制御します。

1. 原価の更新

ブランク = テスト・モード

1 = 最終モード

原価を変更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、例外レポートおよびエラー・メッセージが作成されますが原価は更新されません。有効な値は次のとおりです。

ブランク

原価を更新しない

1

原価を更新する

2. 単一レベル

ブランク = すべてを更新する

1 = 単一レベルを更新する

部品表で全体の原価積上げを実行するか、その他の原価を更新せず選択した品目のみの原価を更新するかを指定します。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。有効な値は次のとおりです。

ブランク

全体を対象に原価を積み上げる

1

単一レベルの原価を対象に原価を積み上げる

3. 作業場賃率の更新

ブランク = 更新しない

1 = 更新する(すべての会社および事業所の作業場賃率)

2 = 凍結する品目に関連する全作業場を更新する

作業場の賃率を最終モードで更新するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

賃率を更新しない

1

すべての会社および全事業所を対象に、全作業の賃率を更新する

2

凍結する品目に関連するすべての作業場を更新する

4. 任意勘定科目設定の使用

ブランク = 任意勘定科目設定を使用しない

1 = 任意勘定科目設定を使用する

任意勘定科目を使用するかどうかを指定します。システムは任意勘定科目規則を検索して、コスト・オブジェクトのフィールドに読み込む値を決定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

任意勘定科目を使用しない

1

任意勘定科目を使用する

5. 仕掛品再評価

ブランク = 仕掛品再評価を呼び出さない

1 = 仕掛品再評価を呼び出す

仕掛品の原価を更新するために仕掛品再評価プログラム(R30837)を自動的に実行するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

仕掛品再評価プログラムを実行しない

1

仕掛品再評価プログラムを実行する

プロセス製造タブ

プロセス製造を使用する場合に、連産品/副産物の原価を自動更新するかどうかを制御します。

1. 連産品／副産物の更新

blank = 更新しない

1 = 更新する

プロセス製造の連産品/副産物の原価を更新するかどうかを指定します。blankの場合、親のプロセスの原価のみが更新されます。有効な値は次のとおりです。

blank

連産品/副産物の原価を更新しない

1

連産品/副産物の原価を更新する

総勘定元帳タブ

総勘定元帳データ、および総勘定元帳への仕訳作成方法を制御します。

1. 元帳日付

blank = システム日付

この処理オプションを使用して、品目元帳トランザクションおよび仕訳に表示される日付を指定します。blankの場合、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)

blank = なし

1 = 明細

2 = 集計

元帳の仕訳の作成方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank

元帳仕訳を作成しない

1

品目残高(IB)の取引について明細仕訳を作成する

2

各勘定科目について集計仕訳を作成する

バージョン・タブ

〈凍結原価の更新〉プログラムから呼び出すときに使用される次のプログラムのバージョンを制御します。

1. 仕掛品再評価

blank = ZJDE0001

仕掛品再評価プログラム(R30837)のバージョンを指定します。blankの場合、ZJDE0001 を使用して仕掛品の原価が調整されます。

印刷タブ

品目原価元帳の更新レポートにすべての品目を表示するか、変更品目のみを表示するかを制御します。

1. 仕掛品再評価

blank = ZJDE0001

印刷する内容を制御します。有効な値は次のとおりです。

blank

全品目を印刷する

1

全品目を印刷する

2

変更のあった品目のみを印刷する

作業場レートの凍結

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈作業場賃率の凍結〉を選択します。

〈作業場賃率の凍結〉プログラム(R30860)を使って、凍結済みの作業場レートを更新します。作業場レートに変更があった場合に、このプログラムを実行します。〈凍結標準原価の更新〉プログラム(R30835)を使ってこのタスクを実行できますが、実際原価計算には、原価のシミュレートや積上げの実行をする必要はありません。〈作業場賃率の凍結〉プログラムを実行して、作業場が実際原価計算の変更済み原価を基に更新されたかどうかを確認します。

また、〈作業場賃率の凍結〉プログラムでは、システムの作業場レート全体を更新するのではなく、選択した作業場の凍結原価を更新することもできます。

処理オプション: 作業場賃率の凍結(R30860)

処理タブ

作業場の賃率をシミュレートするか凍結するかを制御します。

賃率の更新方法

ブランク = テスト・モード

1 = 最終モード

作業場賃率の凍結プログラム(R30860)の実行時に、作業場賃率をシミュレートするか凍結するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

作業場賃率をシミュレートする

1

作業場賃率を凍結する

印刷タブ

プログラム実行時にレポートを印刷するか、どのレコードをレポートに含めるかを制御します。

作業場の印刷

ブランク = レポートを印刷しない

1 = 全作業場を印刷する

2 = 変更のあった作業場を印刷する

作業場賃率の凍結プログラム(R30860)の実行時に、どのレコードをレポートに含めるかを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク レポートは生成しない。

1 全作業場レコードを含める。

2 変更のあった作業場レコードのみを含める。

原価計算情報の検討

〈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後に、更新された原価計算情報を検討してください。これらの原価は、更新を再度実行するまで有効です。〈原価要素の入力/変更〉プログラム(P30026)で、凍結原価を検討できます。このプログラムの情報を基に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、原価変更など、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。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

〈凍結原価の更新〉プログラム(R30835)を実行した後で在庫を評価するには、原価要素別に分けた凍結原価を検討するための〈原価要素〉プログラムの入力/変更(P30026)を使うことができます。

▶ 凍結原価要素を検討するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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. 次のフィールドを検討します。
 - 凍結
3. 凍結原価とシミュレート原価を切り替えるには、[表示]メニューから[凍結]または[シミュレート]を選択します。
4. [閉じる]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
凍結合計	下位レベルから積み上げた累積標準原価。

原価要素レポートの検討

〈製造原価レポート〉メニュー(G3023)で、〈原価要素〉を選択します。

各品目の原価要素および合計原価を検討するには、〈原価要素〉レポート(R30026)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。

必要に応じて、このレポートをカスタマイズできます。たとえば、次の処理を実行できます。

- 有効な原価方式を使用してのレポートの処理

- 品目番号別原価タイプおよび記述の検討
- 品目の識別
- データ選択オプションを使用した、レポートに印刷する正確な情報の定義。たとえば、特定の品目を選択したり、その他費用やその他原価に対する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

指定した原価バケットの品目に対して、定義する原価要素のどれでも含めることができます。

処理オプション: 原価要素(R30026P)

デフォルト

1. シュミレート原価を印刷するには“1”、凍結原価を印刷するには“2”を入力してください。

ブランクの場合、シュミレート原価が印刷されます。

シュミレート／凍結原価の選択

品目元帳の検討

品目の品目残高トランザクション(IB)を検討するには、品目元帳照会プログラム使用してください。次の条件が当てはまる場合、〈凍結原価の更新〉プログラム(R30835)によってIBトランザクションが品目元帳テーブルに転送されます。

- 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
- 手持数量が存在する

▶ 品目元帳を検討するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈品目元帳照会〉を選択します。

1. 〈品目元帳の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 品目 No.

2. 次のフィールドに“IB”と入力して[検索]をクリックします。

- 伝票タイプ

3. 次のフィールドを検討します。

- 日付範囲
- 単位原価

4. [閉じる]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
伝票タイプ	取引の発生元と目的を示すユーザー定義コード(00/DT)。請求書や伝票、入金や勤怠管理表など、いくつかの伝票タイプ用プレフィックスがあらかじめ定義されています。事前定義されているプレフィックスは次のとおりです。 P = 買掛伝票 R = 売掛伝票 T = 時間および給与支払伝票 I = 在庫伝票 O = 購買伝票 S = 受注伝票
日付範囲	オーダーがシステムに入力された日付。在庫価格設定に対してどの有効レベルを使用するか決定します。
数量	引当可能数量を示します。たとえば、手持残高数量-引当数量-予約数量-バックオーダー数量から算出した数量を設定できます。引当可能数量は、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義できます。

処理オプション: 品目元帳照会 (P4111)

デフォルト

伝票タイプを入力してください。ブランクの場合は“*”がデフォルト値として使用され、すべての伝票タイプが表示されます。

1. 伝票タイプ

バージョン

次のプログラムで使用されるバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。

1. 積荷および配送実績照会 (将来使用)

表示

1. トランザクション計量単位の数量に加えて基本計量単位の数量も表示するには“1”を入力してください。

部品表原価レポートの検討

〈製造原価レポート〉メニュー(G3023)で、〈部品表原価〉を選択します。

原価要素別の詳細な親品目合計原価のリストを検討するには、〈複数レベル部品表原価〉レポート(R30440)を使用します。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。

このレポートをカスタマイズして、独自の分析を行うことができます。たとえば、次のことができます。

- 有効な原価方式を使用したレポートの処理
- シミュレート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、情報を取り出すための日付を処理オプションで指定
- 全製造原価およびユーザー定義カテゴリを表示したレポートの印刷
- 特定事業所または全事業所に対するレポートの印刷

このレポートでは、5つのユーザー定義原価バケットの原価要素が表示されます。さらに、各品目に対する原価バケットの合計も算出されます。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。

処理オプション: 部品表原価(R30440)

デフォルト

1. 部品表の基準日を入力してください。ブランクの場合、現行日付が使用されます。

基準日

表示

1. 使用する原価計算方式を入力してください(例: 01, 02, 03)。ブランクの場合、方式 07(標準)がデフォルトとなります。

納税先

原価計算方式

2. 印刷する原価を入力してください。“1”はシミュレート原価、“2”は凍結原価になります。

シミュレート／凍結

3. 原価計算の対象とする数量を入力してください。(例: 10,000)

数量

複数レベル部品表原価レポートの検討

〈製造原価レポート〉メニュー(G3023)で、〈複数レベル部品表原価〉を選択します。

原価要素別の詳細な親品目の合計原価リストを検討するには、〈複数レベル部品表原価〉レポート(R30445A)を使用します。この情報を使用して製造原価をモニタし、より正確な財務計画を作成してください。

このレポートをカスタマイズして、独自の分析を行うことができます。たとえば、次のことができます。

- レポート実行時の原価計算で使用する数量の指定
- 有効な原価方式を使用したレポートの処理

- シミュレートまたは凍結原価に対するレポートの処理
- 情報にアクセスする際の規準として使用するプログラム日付の指定
- 全製造原価およびユーザー定義カテゴリを表示したレポートの印刷
- 特定事業所または全事業所に対するレポートの印刷

このレポートでは、5つのユーザー定義原価バケットで原価要素が表示されます。さらに、各品目に対する原価バケットの合計も算出されます。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。

処理オプション: 複数レベル部品表原価 (R30445A)

デフォルト

1. 部品表の基準日を入力してください。空白の場合、現行日付が使用されます。

基準日

表示

1. 使用する原価計算方式を入力します。空白の場合、デフォルトは 07 (標準) です。

原価計算方式

2. 印刷する原価を入力してください。

1 = シミュレート

2 = 凍結

シミュレート／凍結

3. 原価を計算する数量を入力します。(例:10000)

数量

印刷

1. インデント付き部品表原価レポートを印刷するには"1"を入力します。

インデント付き部品表原価レポート

2. 単位原価の詳細行を印刷するには"1"を入力してください。空白の場合、詳細行は各品目に対して 1 行だけ印刷されます。

単位原価明細

原価整合性レポートの検討

〈製造原価レポート〉メニュー(G3023)で、〈原価整合性〉を選択します。

〈原価整合性〉レポート(R30543)を使用して、〈原価要素入力〉フォーム(W30026B)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。原価レベルが3の品目の場合、品目原価テーブル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、不正確な原価の情報が生成されるためこのレポートは実行しないでください。

処理オプション: 原価整合性(R30543)

レポート・オプション

すべての処理済み品目のレポート詳細を参照するには、“1”を入力します。ブランクの場合、原価が一致しない品目のみが印刷されます。

値

その他の原価計算機能の処理

その他の機能を使用して、原価計算情報を処理することもできます。品目の原価を、ある原価方式から別の方式にコピーできます。また、シミュレート原価を凍結原価にリセットすることも可能です。受注オーダーの原価を最新の原価値で更新することもできます。変更金額やパーセントを使って一括更新もできます。品目原価レベルを更新することもできます。さらに、バッチ・プログラムを実行して、標準と実際原価計算の仕掛品在庫を再評価することもできます。

原価のコピー

〈製造原価レポート〉メニュー(G3023)で、〈原価金額のコピー〉を選択します。

ある原価計算方式でのシミュレートまたは凍結原価と作業場レートを、別の計算方式にコピーするには、〈原価金額のコピー〉プログラム(R30890)を使用してください。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。

処理オプションの値に基づいて、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、指定した原価方式に対する原価と作業場レートが更新されます。コピー先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(R30825)を実行します。

注意:

正確な結果を得るために、どの原価およびレートをどの原価方式にコピーするのかを慎重に計画することをお勧めします。コピーを行う前に、選択内容および処理オプションの設定を書き留めておいてください。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。

処理オプション: 原価金額のコピー(R30890)

処理

コピーするデータ

1. シミュレート原価をコピーするには“1”、凍結原価をコピーするには“2”を入力してください。

シミュレートまたは凍結

2. コピーする事業所および原価計算方式を入力します。

コピーする事業所

コピーする原価計算方式

コピー先情報

3. 更新する事業所および原価計算方式を入力します。

更新する事業所

更新する原価計算方式

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〉メニュー(G3023)で、〈シミュレート原価のリセット〉を選択します。

シミュレート原価をリセットして凍結原価にするには、選択した原価計算方式と事業所に対して〈シミュレート原価のリセット〉プログラム(R30850)を使用してください。原価をリセットすると、シミュレートを再び実行できます。

処理オプション: シミュレート金額のリセット(R30850)

処理

1. 原価再設定処理用の事業所を入力します。アスタリスク(*)を入力すると全事業所が対象になります。

事業所

2. 選択したビジネスユニットおよび原価計算方式の作業場レートテーブルで、レートを再設定するには、“1”を入力してください。

レートの再設定

受注オーダー価格/原価の更新

〈日次締め処理〉メニュー(G4213)で、〈販売価格/売上原価の更新〉を選択します。

受注オーダーの単価と合計原価を品目原価テーブル(F4105)で指定された最新の原価に更新するには、〈販売価格/原価の更新〉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、[外貨単位]フィールドと[合計原価]フィールドが更新されます。処理する情報を指定するには、データ選択を使用してください。

注意:

このプログラムを実行すると、リアルタイムで受注明細情報が更新されます。このため、データ選択の設定には細心の注意を払うようお勧めします。

参照

- すべての売上ではなく、特定の顧客の価格を更新する方法については『受注管理』ガイドの「顧客に対する価格の更新」

処理オプション: 販売価格/売上原価の更新(R42950)

原価オプション

受注オーダーを最新の単位原価で更新するには“1”を入力してください。(その他の値では更新されません。)

現行為替レートを更新するには“1”を入力してください(再計算されるのは国内通貨のみ)。blankの場合は更新されません。

会社間現行為替レートを更新するには“1”を入力してください。外貨は再計算されません。blankの場合、会社間為替レートは更新されません。

価格オプション

受注オーダーの単価を更新するには“1”を入力します。そのほかの値を入力すると、単価は更新されません。

次のフィールドにすべての価格再計算の基準になる日付を指定します。

blank = レコード日付

1 = 要求出荷日付

2 = 約束出荷日付

3 = 当初約束日付

4 = 実際出荷日付

5 = システム日付

6 = 請求書日付

* = システム固定情報

価格再計算の基準日

会社間売上の転送価格を再計算するには“1”を入力してください。オーダーが入力時に指定された価格設定方式を使用して、転送価格が計算されます。

一時変更用の価格有効日付または基準日価格の優先情報をそのまま維持するには“1”を入力してください。空白にすると、この優先情報は維持されずに、前の処理オプションで指定した日付に基づいてすべての価格が再計算されます。

価格設定オプション

新しい受注明細行品目の行タイプを入力してください。この行品目には前の販売価格と再計算された価格との差異が含まれます。空白の場合、品目が新規価格で直接更新されます。これは非在庫行タイプにのみ適用されます。

価格差異を記録するために受注明細レコードを作成するように前の処理オプションで指定した場合は、明細行の一時変更用「次の状況」を入力してください。空白の場合、当初の明細行の「次の状況」が使用されます。

当初のオーダー数量を再計算の基準にするには“1”を入力してください。空白の場合、オーダーの現行数量に基づいて再計算されます。

R42950 で価格を再設定するときの無償品の処理

オーダー全体の価格を再設定するには空白して、既存の無償品の取消し、またはオーダーが無償品の対象となる場合には無償品が新たに追加されないようにします。

オーダーの無償品をそのまま維持して、残りのオーダーの価格を再設定するには“1”を入力してください。

バージョン

受注オーダー入力 (P4210)

製品原価の更新

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、〈原価のスピード保守管理〉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ほか、新たな金額を指定することも可能です。原価を更新する原価計算方式の指定もできます。

このプログラムにより、原価元帳テーブル (F4105) の購買品目の原価が更新されます。〈凍結原価の更新〉プログラム (R30835) を実行して、購買品目および製造品目の原価を原価要素テーブル (F30026) で更新します。

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、品目が原価レベル 2 の場合、全事業所の原価が表示されます。また、原価レベル 3 の場合は、指定した事業所にある全保管場所の原価が表示されます。

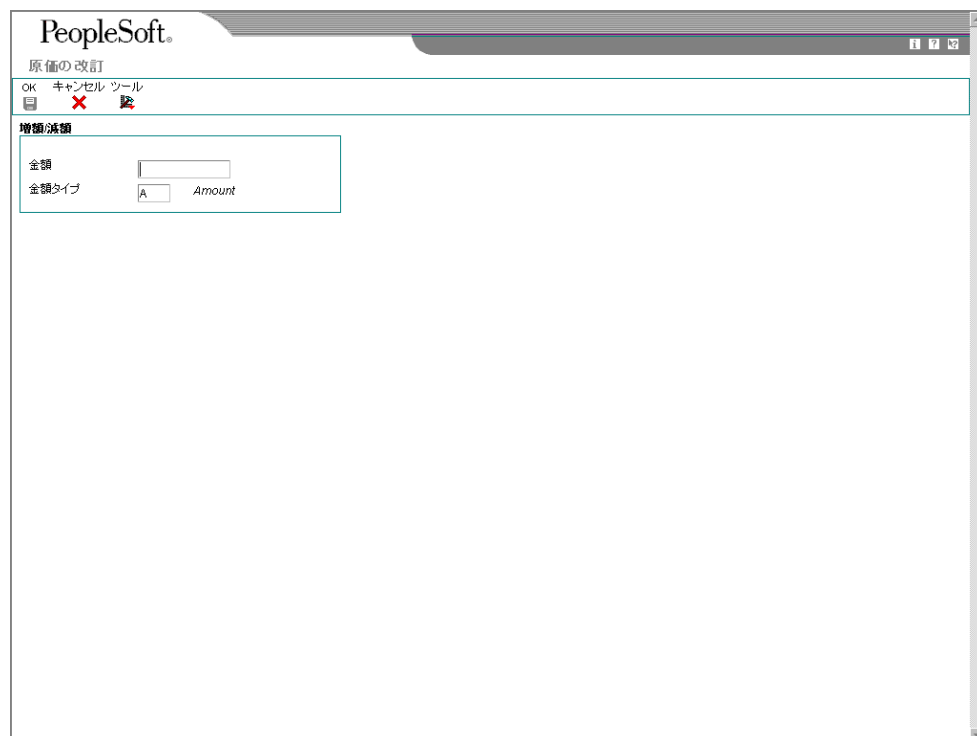
参照

- 原価の更新について詳しくは『在庫管理』ガイドの「品目原価の更新」

▶ 製造原価を更新するには

〈在庫価格/原価の更新〉メニュー(G4123)で、〈保管場所原価の改訂〉を更新します。

1. 〈保管場所原価の処理〉で、次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.
 - 原価計算方法
2. 事業所を選んで[選択]をクリックします。



3. 〈原価の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 金額
 - 金額タイプ

フィールド記述

記述	用語解説
金額	<p>単位原価の増減金額またはパーセント。現行の単位原価を一時変更する金額を指示することもできます。金額タイプフィールドで指定した値によって金額を入力するかパーセントを入力するかが決まります。</p> <p>注: パーセントはそのままの数を入力してください。例えば、現行原価を 10% 増加する場合は 10 と入力します。原価を減少させる場合は数値の前にマイナスの符号を入力してください。10% の減少は -10 と入力します。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>すべての保管場所の原価が全部変更されます。</p>
金額タイプ	<p>増減値フィールドの数値が、金額かパーセントかを示します。</p> <p>有効な値は次のとおりです。</p> <p>A 金額 % パーセント 原価一時変更額</p>

処理オプション: 価格のスピード保守管理

デフォルト

1. 表示するデフォルトの原価方式を入力してください。

処理

1. 標準原価を変更しない場合は "1" を入力してください。

品目原価レベルの変更

〈上級および技術的操作〉メニュー (G4131) で、〈品目原価レベルの換算〉を選択します。

原価情報を入力した後、品目原価レベルを変更する必要がある場合があります。原価情報を入力した後で品目の原価レベルを変更するには、品目原価レベルの換算プログラム (R41815) を使用します。

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すべて削除され、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/棚卸資産に指定した原価計算方式が使用されます。

プログラムにより品目の原価価値は変更されず、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へと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原価レコードのすべてに同一の売上/棚卸資産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場合、修正が必要なエラーを示す品目原価レベルの変換レポートが生成されます。最初には必ずテスト・モードでプログラムを実行し、相違を修正するようにしてください。

最終モードでプログラムを実行すると、次の情報が更新されます。

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

注意:

品目原価レベルを変更すると、システムの全データが影響を受けます。このプログラムへのアクセスは制限してください。

はじめる前に

- データ変換処理を実行する前に、データ・テーブルを完全にバックアップしてください。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当初の形式でデータ・テーブルを回復させてください。
- このプログラムを最終モードで実行する場合は、品目マスター(F4101)または品目原価テーブル(F4105)にユーザーがアクセスしていないことを確認してください。

処理オプション: 品目原価レベルの換算 (R41815)

処理

1. 更新する原価レベルを入力してください。

在庫原価レベル

2. 原価レベル 1 に更新する場合は、更新元となるデフォルトの事業所を入力してください。原価レベル 3 から更新する場合、基本保管場所からの原価がデフォルトとなります。

事業所

3. 最終モードで実行し、テーブルを更新するには“1”を入力してください。ブランクの場合、テーブルは更新されません。

更新モード

4. 編集レポートの例外のみを印刷するには“1”を入力してください。ブランクの場合は全品目が印刷されます。

印刷モード

仕掛品の再評価

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈仕掛品再評価〉を選択します。

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しても、資材や労務の原価に変更があった場合はいつでも仕掛品を再評価できるようにする必要があります。品目の原価が変更になる場合はいつでも、品目原価テーブル(F4105)で、この品目の[原価変更済フラグ]フィールド(CCFL)に1が設定されます。こうした変更は諸事情を考慮し、現実的な価格設定を維持するための会社の方針として行われる場合があります。

〈仕掛品再評価〉プログラム(R30837)は、組立製造、プロセス製造、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。

仕掛品再評価の目的は、製造原価テーブル(F3102)のすべ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にあります。これには最新の品目原価に基づく標準原価、最新原価、計画原価、実際完了原価、仕損原価などが含まれます。レポートは、当初の仕掛品と最新の仕掛品の価値との差異を表示します。処理オプションを設定して、取引明細テーブル(F0911)に新旧仕掛品の価値の間にある差異について仕訳を作成できます。取引明細テーブルの[補助元帳]フィールドに、デフォルトの作業オーダー番号が入力されるように選択もできます。〈仕掛品再評価〉プログラムは、手持在庫の再評価はせず、締め切った作業オーダーに対しては実行できません。締め切った作業オーダーは、作業オーダー・マスター(F4801)で[差異フラグ]フィールド(PPFG)の値3によって識別されます。

標準原価計算を使用中に仕掛品再評価を自動的に実行する場合、仕掛品在庫が常に構成品や労務費への更新を反映し、作業オーダーのライフサイクルの途中の原価変更により生成された、人為的な差異が取り除かれます。これにより仕掛品再評価に対する手作業による仕訳作成は不要になります。

実際原価計算では、仕掛品再評価によって、実際原価の半組立品目が既に親品目に出庫された後で、半組立品の作業オーダー費用が報告されるという状況に対処できます。仕掛品再評価を行わないと、半組立品作業オーダーの正しい原価は親作業オーダーに反映されません。

〈仕掛品再評価〉プログラムには、3つの方法でアクセスして仕掛品を再評価できます。標準原価計算では、処理オプションを設定しプログラムのバージョンを指定することで、〈凍結原価の更新〉プログラム(R30835)から〈仕掛品再評価〉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〉プログラムを通じて処理されたすべての品目に対して〈仕掛品再評価〉が実行されます。品目に原価変更のフラグが立った場合、この品目を含む手配済み作業オーダーは、すべて親品目の出庫先の作業オーダーと共に再評価されます。このロジックは、最上位レベルの親品目まで当てはまります。製造原価テーブル(F3102)の原価タイプは、すべてデータ選択に含まれます。

実際原価計算でも適切な処理オプションを設定して、プログラム・バージョンを指定することで、〈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〈仕掛品再評価〉プログラムを呼び出すことができます。〈仕掛品再評価〉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。〈在庫完了〉プログラムから〈仕掛品再評価〉プログラムを呼び出す場合、親品目の作業オーダーおよび完了品目の作業オーダーが再評価されます。製造原価テーブルの資材原価タイプのみがデータ選択に含まれます。

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、原価の正確な算出、再評価のために、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。作業オーダーをロット/保管場所へ完了したり、ロット/保管場所から出庫すると、完了時にロット/保管場所に対して計算された品目の単位原価が、品目の出庫先オーダーすべてに関連付けられます。

〈仕掛品再評価〉を〈差異〉プログラムから実行する際、プログラムは、品目原価テーブルで原価変更フラグの付いた品目を持つすべての手配済み作業オーダーおよび親作業オーダーを再評価します。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。製造原価テーブルの原価タイプすべてが、データ選択に含まれます。

メニューから独立型バッチ・プログラムとして、このプログラムを呼び出すこともできます。この方法では、既存の処理を変更することなく〈仕掛品再評価〉を実行できます。また、他のプログラムの呼び出しで再評価プロセスが異常終了した場合、〈仕掛品再評価〉を再実行することもできます。実際原価/標準原価品目についてプログラムを実行できます。製造原価テーブルの原価タイプすべてが、データ選択に含まれます。

処理オプションを設定して、テスト/最終のどちらのモードでも〈仕掛品再評価〉プログラムを実行できます。ただし、他のプログラムから〈仕掛品再評価〉を呼び出す場合、呼び出しプログラムのモードはこの設定を一時変更します。

処理オプション:仕掛品再評価(R30837)

デフォルト・タブ

使用する伝票タイプや原価を更新するかなど、〈仕掛品再評価〉実行のためのデフォルト設定を制御します。

1. 伝票タイプ

blank = IB

見積りの伝票タイプ(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blankにすると、IB(品目の原価変更)が使われます。

2. 元帳取引

blank = 元帳取引を書き込まない

1 = 元帳取引の明細を書き込む

2 = 元帳取引の集計を書き込む

原価を変更するかどうかを指定します。この処理オプションをblankにすると、例外レポートおよびエラー・メッセージが作成されますが原価は更新されません。有効な値は次のとおりです。

blank

原価を更新しない

1

原価を更新する

3. 補助元帳フィールドのデフォルト値

blank = 補助元帳フィールドに製造伝票番号をデフォルト入力しない

1 = 補助元帳フィールドに製造伝票番号をデフォルト入力する

製造用の書類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。有効な値は次のとおりです。

blank

製造用の書類番号をデフォルトの補助元帳番号として使用する

1

製造用の書類番号をデフォルトの補助元帳番号として使用しない

4. テスト/最終モード

blank = テスト・モード

1 = 最終モード

仕掛品再評価プログラム(R30837)を最終モードとテスト・モードのどちらで実行するかを指定します。テスト・モードでは、すべての計算が実行されて結果がレポートに表示されます。最終モードでは、作業オーダー差異テーブル(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(F0911)に作成されます。

注: 仕掛品再評価プログラムを別のプログラムから実行すると、元のプログラムの実行モード(テストまたは最終)がこの処理オプションを一時変更します。

実際原価計算でのその他費用の適用

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。その他費用を実際原価計算に適用するには、標準原価計算とほぼ同じステップに従います。その他費用は、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。実際原価計算へのその他費用の適用には、次のタスクがあります。

- 各その他費用の原価要素ユーザー定義コード(30/CA)を設定します。
- 02(加重平均)または 09(実際または製造最終)のどちらかとして各品目の原価方式を設定します。
- 追加費用に使用する原価方式のシミュレート・レートを設定します。
- シミュレート積上げを作成します。
- 凍結追加費用を更新します。[デフォルト]タブの処理オプションには、原価方式 02 または 09 を入力します。ステップ 2 で設定するものと同じ原価方式を入力します。

- 凍結原価が正しく設定されているか、凍結原価の更新時に作成されたレポートの値と一致するかどうかを検討します。

はじめる前に

- 品目の原価レベルを設定します。
- その他費用のレートおよび係数コードを設定します。

サプライチェーン環境での製造原価計算の処理

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。プロセス製造企業では、梱包や出荷の際に組立製造方式をよく使用します。組立製造または製造現場方式を使用する企業の多くは、より効率的な運用を行うために、レート・スケジュール、またはバッチ処理などの方式を使用しています。業種および製品の組合せに応じて、運用方式を任意に組み合わせることができます。

いくつかの製造方式を組み合わせで使用する場合、各方式で発生する原価をどのように計上するかも考慮する必要があります。方式ごとに、原価情報の設定および収集方針が異なります。組合せについては、積上げまたは完全に原価計算された最終製品を通して、原価計算情報が最も基本的な原価要素から流れるように調整または制限が必要な場合があります。

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しく定義する必要があります。使用するすべての製造方式を原価計算がカバーするよう確認します。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を管理およびモニタリングするため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(加重平均) または 09(実際または製造最終)を使用する場合は、プロセスおよび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。

バッチ製造の製造原価計算

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

バッチ数量を使用する際に正しく積上げ計算が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・サイズが次のように一致する必要があります。

- 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、労務費と間接費が積み上げられる
- 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、資材費が積み上げられる

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、〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)は数量ゼロのバッチ部品表を使用します。

注:

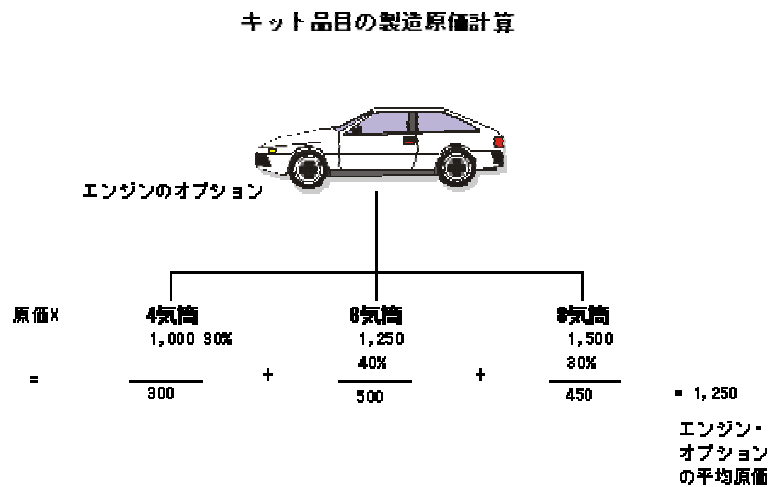
〈部品表原価の処理〉および〈原価要素の入力〉で表示される原価は通常、バッチ数量ごとの値ではなく、計量単位ごとの値です。段取原価はバッチ数量ごとに表示されます。

キット品目の製造原価計算

オプションがあるキット品目を使用すると、〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)は、フィーチャー別原価計算パーセントに基づいて次のように親擬似品目の平均原価を計算します。

- 親擬似品目は、必ず在庫タイプが M(製造)である。オプションは製造品または購買品のどちらかである。
- 構成品のフィーチャー別原価計算パーセントは、ユーザーが部品表で定義する。
- 〈シミュレート積上げ〉プログラムは、オプション(品目原価テーブル(F4105)で使用)の原価にフィーチャー別原価計算パーセントを乗算して、親擬似品目の平均原価に対する各オプションの割合を計算する。
- プログラムは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を決定する。

次の図は、キット品目の製造原価計算の一例です。



コンフィギュレーション品目の製造原価計算の処理

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、原価計算もコンフィギュレーション品目以外の場合とは異なります。標準コンフィギュレーションというものがないため、オーダーを入力するまで原価の計算はできません。製造組立標準原価積上げはコンフィギュレーション品目には適用されないため、〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)は実行されず、品目原価テーブル(F30026)に凍結標準原価は存在しません。

ただし、コンフィギュレーション品目が使用する購買部品や製造部品の標準原価を品目原価テーブル(F4105)で設定し、凍結(原価方式 07)して、コンフィギュレーション品目作業の計算済み原価に取り入れる必要があります。

オーダー処理プログラム(R31410)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を添付する際に、原価積上げを実行します。プログラムが原価計算をする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、テーブル F30026 ではなく、製造原価テーブル(F3102)のカラム1(凍結標準フィールド)に保管されます。

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固定費)、および添付した作業工程と作業場のデータ、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、A1 資材費がその直接構成品の合計原価から計算されます。構成品は、P および Q アセンブリ組込規則で定義されます。

B1(直接労務原価)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 にはありません。

注:

原価方式 02(加重平均)または 09(実際、製造)を使用する場合は、プロセスおよび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〉プログラムにより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、その品目の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。

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。コンフィギュレタ固定情報(P3209)の原価販売見積り機能がオンになっている場合、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〉を実行せずに計算されます。

次に、コンフィギュレーション品目用 F3102 テーブルの原価生成の発生元を示します。

原価計算方式	標準	現行	計画	実際	完了	仕損	未計上完了	未計上仕損
標準原価計算	R31410	使用しない	R31802A	R31802A	R31802A	R31802A	使用しない	使用しない

プロセス製造での標準原価計算の処理

プロセス製造では、混合、分離、成型、化学反応などにより製品を製造します。プロセス製造は通常、混合段階とそれに続く充填/梱包ステップの 2 ステップで構成されます。この製造タイプでは、熟成、焼き、発酵などを中間ステップとして組み入れることもできます。

プロセス製造企業の扱う品目には次のものが含まれます。

- 液体
- 繊維
- 粉末
- 気体

プロセス製造を頻繁に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する)とプロセス作業工程または製法が含まれます。プロセスからの産出物には次のものがあります。

中間品	次の作業への投入物として使用される産出物。中間品には原価は関連しません。
副産物	あるプロセスの過程で付随的に製造されたものや、その残りの資材。
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。

プロセス品目は原料と原料の関係に基づいて定義します。この関係により、中間品、連産品/副産物、代替品も定義されます。また、プロセス作業工程で製造品目を製造するのに必要なステップも定義します。作業場および労務標準原価は、これらの作業工程により決まります。

〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)を実行する際は、連産品/副産物の原価を組み込むように処理オプションを設定します。プロセスで生産された連産品/副産物の原価を決定するために、次の計算が実行されます。

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/副産物に分割する

連産品/副産物計画テーブル(F3404)の情報を使用して、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定されます。

プロセスに対する製造原価計算の検討

このフォームを使用して、プロセスに含まれる各ステップの原価を検討します。

▶ プロセスの製造原価計算を検討するには

〈日次製造データ管理 - プロセス〉メニュー(G3012)から、〈プロセスの入力/変更〉を選択します。

1. 〈工程作業の処理〉で、次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.
 - バッチ数量
2. 次のフィールドを検討します。
- 標準実労務
 - 標準実機械
 - 段取労務
3. [フォーム]メニューから[改訂]を選びます。

PeopleSoft®

プロセス情報の入力

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ビュー ツール

プロセス 5000 事業所 M30
Lubricant Process

バッチ数量 EA

基準日 03/10/03 ラインセル 作業工程タイプ M

品目改訂レベル 図面 No. スキップ先作業

	作業場	作業 順序	記述	標準 実労務	標準 実機械	段取 労務	資源 定義	待ち 時間	移動 時間	ライン セル	有効 開始日付
<input checked="" type="checkbox"/>	200-201	10.00	Filter bulk oil	0.00	1.00	0.25	Both	0.00			97/04/15
<input type="checkbox"/>	200-202	20.00	Blend additives	0.00	0.00	0.25	0.00 Cons	0.00			97/
<input type="checkbox"/>	200-203	30.00	Refine	0.00	0.00	2.00	0.00 Prod	0.00			97/
<input type="checkbox"/>	200-202	40.00	Blend graphite	0.00	0.00	0.25	0.00 Both	0.00			97/

4. 〈作業工程情報の入力〉で、次のフィールドの値を検討します。
- 作業員数
 - 原価タイプ
 - 作業タイプ
 - 歩留%
 - 累積歩留 %
 - 時間基準

フィールド記述

記述	用語解説
作業員数	<p>特定の作業場または作業工程の作業に従事する人数。</p> <p>原価計算時には、作業工程マスター(F3003)の実労務時間の値に、作業員数をか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、逆算スケジュールには合計労務時間が使用されます。負荷基準コードが C または M の場合は作業員数による修正をせずに、逆算スケジュールに合計機械稼働時間数が使用されます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>製造現場管理の場合:</p> <p>〈作業オーダー作業工程の改訂〉フォームの人数フィールドには、〈作業場の改訂〉フォーム(P3006)に入力した値が入ります。</p> <p>〈作業オーダーの作業工程〉フォームでこのフィールドを変更すると、値を一時変更できます。ただし、〈作業場の改訂〉フォームではこの変更は反映されません。</p>
作業タイプ	<p>作業タイプを定義するユーザー定義コード(30/OT)。有効な値は次のとおりです。</p> <p>A 代替作業工程</p> <p>TT 移動時間</p> <p>IT アイドリング時間</p> <p>T テキスト</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>製造原価計算用: 作業コードタイプがブランクになっている作業のみを対象に原価計算を実行します。</p>
累積歩留 %	<p>1 つの作業ステップの累積計画歩留パーセントを示します。</p> <p>この値を使用して、そのステップでの構成品の作業ステップ仕損パーセントが調整されます。これにより、MRP で既存の構成品仕損パーセントと作業ステップ仕損パーセントに基づいて構成品の需要を計画できるようになります。</p>
時間基準	<p>機械稼働時間数や労務時間数がある製品についてどのように表されるかを指示するコード(30/TB)。時間基準コードにより、各作業工程ステップに対して入力した機械稼働時間数や労務時間に使用される、時間基準またはレートを識別します。たとえば、1000 個につき 25 時間、1 万個につき 15 時間というようになります。〈時間基準コード〉で時間基準コードを保守管理します。</p> <p>〈ユーザー定義コード〉フォームの[記述-2]フィールド上の値が原価計算およびスケジュールリングに使われます。記述はコードを説明するものですが、計算では使われません。</p>

原料の製造原価計算の検討

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、原料を割り当てたとき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。つまり、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。

▶ 原料の製造原価計算を検討するには

〈日次製造データ管理- プロセス〉メニュー(G3012)で、〈プロセスの入力/変更〉を選択します。

1. 〈工程作業の処理〉で、次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]メニューから[改訂]を選びます。

3. 〈プロセス情報の入力〉で、[フォーム]メニューから[原料]を選択します。

品目No.	記述	数量	計量単位	有効原料フラグ	固定	出庫タイプ	在庫タイプ	行タイプ	部品表構成品行	作業順序	有効数量
5001	Oil	50	GA		V	I	P	S	10.00	10.00	97.00
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	

4. 〈原料の入力〉で、次のフィールドの値を検討します。

- 品目 No.
- 数量

- 計量単位
- 固定/変動
- フィーチャー原価 %
- 仕損%
- 作業仕損 %

連産品/副産物の製造原価計算の検討

連産品は、1つのプロセス作業工程の結果として生じるものです。通常は、顧客に販売する主要品目(最終品目)です。

副産物とは、製造の過程で付随的に、または残余物として発生する有価資材です。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。

連産品と副産物は、[フィーチャー原価パーセント]フィールドを使って原価が計算されます。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/副産物原価計算

次の情報は、フィーチャー原価パーセントと連産品/副産物の原価計算の例です。

- 累積原価 = 現原価 + 前作業の原価 - 前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	%	現作業の原価	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
	連産品 2	20			38.00
30			100.00	$100.00 + (190.00 - 95.00) = 195.00$	
40	連産品 3	60	100.00	$100.00 + 195.00 = 295.00$	177.00
	連産品 4	30			88.50
	連産品 5	10			29.50

次のリストは、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 = 現原価 + 前作業の原価 - 前作業で生産された連産品/副産物の原価
- 単一作業のパーセント合計は 100%以下

- 最終作業の全パーセントの合計は 100%

例: 連産品/副産物に対する製造原価計算の検討

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、その他費用の配賦には使用されません。その代わりに、システムは次の処理を実行します。

1. すべての連産品/副産物について正味追加の B1 から C4 の原価合計を決定する
2. 各連産品/副産物のこの原価合計のパーセントを計算する
3. このパーセントを使用してその他費用を割り当てる

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

原価タイプ	正味追加	合計
A1 資材費		40.00
B1 直接労務費	20.00	20.00
B2 段取労務費	40.00	40.00
B3 機械移動費	20.00	20.00
C1 変動機械費	20.00	20.00
C2 固定間接機械費	20.00	20.00
C3 変動労務費	60.00	60.00
C4 固定間接労務費	60.00	60.00
X# 出荷運賃	40.00	

シミュレート、凍結、および原価元帳はそれぞれ 280.00 です。

〈原価積上げ〉プログラムを実行して X3 原価タイプを含めると、次のテーブル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/副産物のパーセントが決定されます。

原価タイプ	副産物 1	副産物 2	連産品 1	連産品 2	合計
B1		10.00	5.00	5.00	20.00
B2	10.00	10.00	10.00	10.00	40.00
B3	10.00		5.00	5.00	20.00
C1	10.00		5.00	5.00	20.00
C2	10.00		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	25%	25%	25%	25%	100%

4つの連産品/副産物がすべて同じ合計原価なので、それぞれに積上げのその他費用 X3(出荷運賃)の 25 パーセントが割り当てられます。積上げ後にこの品目の原価を検討する際は、次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 資材費		10.00
B1 直接労務費	5.00	5.00
B2 段取労務費	10.00	10.00
B3 機械移動費	5.00	5.00
C1 変動機械費	5.00	5.00
C2 固定間接機械費	5.00	5.00
C3 変動労務費	15.00	15.00
C4 固定間接労務費	15.00	15.00
X# 出荷運賃	10.00	10.00

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

▶ 連産品/副産物原価計算の要素を検討するには

〈日次製造データ管理 - プロセス〉メニュー(G3012)から、〈プロセスの入力/変更〉を選択します。

1. 〈工程作業の処理〉で、次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]メニューから[改訂]を選びます。

3. 〈プロセス情報の入力〉で、[フォーム]メニューから[連産品/副産物の改訂]を選択します。

PeopleSoft®

連産品/副産物の改訂

OK 削除 キャンセル ツール

すべての作業

グリッドのカスタマイズ										
		品目 No.	記述	生産 数量	計量 単位	在庫 タイプ	連産品 事業所	フィーチャー 原価%	原料 出庫%	作業 順序NO
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5010	Sludge	2	GA	M	M30	0.01	0.01	10.00
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	C 5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30	40.00	40.00	30.00
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	C 5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30	100.00	100.00	40.00
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>							100.00	100.00	

4. 〈連産品/副産物の改訂〉で、次のフィールドの値を検討します

- 生産数量
- 計量単位
- フィーチャー原価%
- 原料出庫%

フィールド記述

記述

用語解説

生産数量

この部品表または作業工程で生産予定の完成品の数量。
このフィールドによって、生産された完成品の数量に基づき、構成品の可変数量を指定できます。たとえば、完成品 100 までは、1 単位数につき 1 オンスの溶剤が必要で、完成品を 200 生産した場合は完成品 1 につき 2 オンスの溶剤が必要だとします。この例では、完成品 1 当たりに必要な溶剤を指定して、100 と 200 の完成品に対してバッチ数量を設定することになります。

計量単位

在庫品目の表示数量を示すユーザー定義コード(00/UM)。
たとえば、CS(ケース)や BX(箱)などです。

フィーチャー原価% 〈シミュレート原価積上げ〉プログラムで、親品目の合計原価パーセントとしてフィーチャーまたはオプション品の原価を計算する際に使用するパーセントです。たとえば、5%は5.0として、パーセントを整数で入力してください。

--- フォーム固有 ---

この値は〈原価積上げ〉で、連産品および副産物が産出される作業ステップまでに原価の何パーセントを連産品および副産物が占めるかを計算する際に使用されます。作業でのパーセント合計が100%を超えることはできません。最終作業時点でのパーセント合計は必ず100%になる必要があります。

原料出庫% 連産品/副産物に対して別々に出庫する必要がある原料のパーセントを指示する数値です。

--- フォーム固有 ---

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/副産物に対してそれぞれ原料を出庫する際に使用します。

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

▶ 連産品/副産物の原価を検討するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈原価要素の入力/変更〉を選択します。

1. 〈原価要素の処理〉で、次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]メニューから、[連産品/副産物]を選択します。

PeopleSoft®

連産品/副産物の選択

選択 閉じる ツール

グリッドのカスタマイズ

連 産 品	連 産 品 副 産 物	記 述	事 業 所	計 量 単 位
<input checked="" type="radio"/> B	5010	Sludge		M30 GA
<input type="radio"/> C	5110	Household Lubricant Bulk		M30 GA
<input type="radio"/> C	5210	Graphite Lubricant Bulk		M30 GA

3. 〈連産品/副産物の選択〉で、[連産品/副産物]を選んで[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

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。この情報は、製造原価を効果的に管理するのに役立ちます。たとえば、次の処理を実行できます。

- 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
- 原価方式の労務費、機械稼働費、間接費に対するシミュレート原価または凍結原価の表示
- 原価カテゴリ別にみたすべての原価合計の計算
- 原料の原価の検討
- 連産品/副産物の原価の検討
- 数量や計量単位が異なる原価の検討。この機能により、いくつかの異なるシナリオをシミュレートし、原価の影響を検討します。

このプログラムは、〈シミュレート積上げ〉プログラム (R30812)と同様に、各原価要素に関連する原価を計算します。

▶ 工程別原価を検討するには

〈製造原価計算〉メニュー(G3014)で、〈作業工程別原価照会〉を選択します。

1. 〈作業工程別原価照会の処理〉で、次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. 次のフィールドを検討します。

- 要求数量
- 基準日
- 原価計算方法
- 作業工程バッチ数量
- 部品表バッチ数量
- 作業場
- 作業順序
- 労務

労務費は、このフォームを表示するたびに再計算されます。

- 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、[表示]メニューから[凍結]または[シミュレート]を選択します。

4. 品目の作業バケットを検討するには、[フォーム]メニューから[作業バケット・ウィンドウ]を選択します。

5. 〈作業バケット・キー・ウィンドウ〉に表示される情報を検討し、[閉じる]をクリックします。

6. 〈作業工程別原価照会の処理〉で、[フォーム]メニューから[部品表原価]を選択します。

7. 〈部品表原価の処理〉で、情報を検討します。

1つの作業またはその工程の全作業の原料の原価を検討できます。これらの原価は〈原価要素〉プログラム(P30026)から取り込まれ、シミュレートの最終積上げに反映されます。このため、前回の積上げ以降にプロセスを変更した場合、この原価は〈作業工程別原価照会の処理〉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〉で作業に関連する全原価を表示するには、[ロー]メニューから[明細]を選択します。
10. 〈作業工程別原価明細〉で、次の情報を検討します。
原価要素は、原価バケットによりグループ化されます。
11. [閉じる]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
要求数量	<p>処理する親品目の数。システムは、要求された親品目の数量あたりの下位レベルの値を計算します。つまり、1つの親品目について3つの構成部品が必要な場合、要求数量がなら構成部品30個が計画および原価計算の対象となります。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>原価内訳を参照する対象の親品目数。原価は親品目当たりの数量で計算されます。</p>
基準日	<p>この日付は効率チェックに使用されます。日付を入力するとその日付またはそれ以後に有効である文書(オーダー、部品表、作業工程など)が表示されます。現行日付がデフォルトですが、将来または過去の日付も入力できます。</p>
原価計算方法	<p>原価方式を識別するユーザー定義コード(40/CM)。 システムで使用する原価方式を使用してください。 01 から 19 までの原価方式は J.D. Edwards 用に予約されています。</p>
作業工程バッチ数量	<p>部品表または作業工程で計画されている完成品数量。 最終製品の生産量に基づいて構成部品の数量をさまざまに指定できます。 たとえば、完成品を最大 100 ユニットまで製造する場合に、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。 完成品 200 ユニットの場合だと、完成品 1 ユニットにつき 2 オンスの溶剤が必要になります。 この場合、1 ユニット当たりの正しい溶剤の容量を指定して、完成品 100/200 ユニットに対するバッチ数量を設定できます。</p>
部品表バッチ数量	<p>部品表または作業工程で計画されている完成品数量。 最終製品の生産量に基づいて構成部品の数量をさまざまに指定できます。 たとえば、完成品を最大 100 ユニットまで製造する場合に、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。 完成品 200 ユニットの場合だと、完成品 1 ユニットにつき 2 オンスの溶剤が必要になります。 この場合、1 ユニット当たりの正しい溶剤の容量を指定して、完成品 100/200 ユニットに対するバッチ数量を設定できます。</p>
作業場	<p>事業所、作業場、ビジネスユニットを識別する番号</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>表示された作業順序の作業場に割り当てられたビジネスユニット。</p>

作業順序

順序を指示する番号。作業工程指示では、製品の加工または製造段階に順序を付けるための番号です。作業別に原価および労働時間をトラッキングできます。部品表では、特定の構成部品を必要とする加工または組立ての作業工程を指定する際に使用します。品目について作業順序指示を作成した後に作業順序を定義します。製造現場管理システムでは、この番号を作業工程別のバックフラッシュ／プレフラッシュに使用します。

ECO(設計変更オーダー)では、設計変更の組立ステップに順序を付ける際に使用します。

繰返し生産では、品目が生産される予定の順序を識別する番号です。[スキップ先]フィールドでは、情報表示を開始する操作順序を入力できます。

小数点以下桁数を使用すると、既存のステップ間にさらにステップを追加できます。たとえば、ステップ 12 と 13 との間にステップを追加する場合は、12.5 と指定します。

--- フォーム固有 ---

画面上部: 処理オプションにより「スキップ先」または「上限」作業順序モードが有効かどうかを制御します。

「スキップ先」モードでは作業を表示する際、入力した作業順序番号が開始点となり、その時点からの合計が合計行に表示されます。

「上限」作業順序モードでは、入力した作業順序番号が作業表示の締切りとして使用されます。入力した作業順序番号までのすべての作業上限の合計が、合計行に表示されます。

画面下部: 作業順序フィールドには製造作業での各工程の順番を示す番号を入力します。

労務

製造システム用の作業量フィールド。

--- フォーム固有 ---

ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットに対して定義済みの原価バケット NO.3。

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。カラム上部の見出しには、凍結またはシミュレート原価のどちらが表示されているかが示されます。凍結原価とシミュレート原価を切り替えて表示できます。

作業場の原価合計を決めるために追加される原価要素の内訳も参照できます。

機械

製造システム用の作業量フィールド。

--- フォーム固有 ---

ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義する原価バケット NO.4。このカラムの合計は、フォーム下部の合計ローに表示されます。カラム上部の見出しに、凍結とシミュレートのどちらの原価が表示されているかが示されます。凍結とシミュレート値は切り替えて表示できます。

作業場の合計に達するように追加した原価要素の内訳を参照することもできます。

間接費	<p>製造システム用の作業量フィールド。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義する原価バケット NO.5。このカラムの合計は、フォーム下部の合計ローに表示されます。カラム上部の見出しには、凍結またはシミュレートの方の原価が表示されているかを示します。シミュレート値と凍結値を切り替えて表示できます。</p> <p>また、作業場の合計を確定するのに追加した原価要素の内訳を参照することもできます。</p>
構成品	<p>製造システム用の作業量フィールド。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>ユーザー定義コード(30/CO)の作業バケットとして定義する原価バケット NO.6。このカラムの合計は、フォーム下部の合計ローに表示されます。カラム上部の見出しには、凍結またはシミュレートの方の原価が表示されているかを示します。シミュレート値と凍結値を切り替えて表示できます。</p> <p>また、作業場の合計を確定するのに追加した原価要素の内訳を参照することもできます。</p>
合計	<p>製造システム用の作業量フィールド。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>このカラムには、自動計算による各作業順序の原価合計が含まれます。フォーム下部の合計は、各原価バケットの合計です。右下部の合計は、品目に対する作業工程全原価の合計です。</p>

連産品/副産物計画テーブルの設定

連産品/副産物製造計画テーブル(F3404)を使って、次のことを決定します。

- プロセス作業オーダーのうち達成されている連産品需要の比率
- 購買オーダーや作業オーダーなど他のソースから満たされる比率

計画テーブルを設定して、需要計画に使用するプロセスと共に、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/副産物が産出される可能性があるため、計画テーブルの各プロセスの原価に対して異なる加重を割り当てることができます。

通常は、連産品/副産物の需要はすべて、プロセス作業オーダーで満たされます。ただし、品目プロセスや組立製造連産品の部品表および作業工程のパーセンテージを指定することもできます。そのためには、テーブルに 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 パーセントと入力します。残りは、連産品の組立製造作業オーダーによりカバーされることになります。

また、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 パーセントという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/副産物計画計画テーブルを 100 パーセントに設定する必要があります。これによって、積上げプログラムが連産品/副産物の原価が正確に計算されます。

複数のプロセスが同じ連産品/副産物を作成する際に、計画テーブルを使用して、プロセスの連産品/副産物の原価を分配してください。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 つのプロセスで産出される連産品があるとします。

- 時間の 90 パーセントが使用される通常の製造プロセス。
- 残りの 10 パーセントの時間を費やす、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。

連産品の標準原価を認める計画テーブルを設定して、時間の 10 パーセントにあたるその他費用に反映します。

▶ 連産品/副産物計画テーブルを設定するには

〈製造原価計算セットアップ〉メニュー(G3042)で、〈連産品/副産物計画テーブル〉を選択します。

1. 〈連産品/副産物計画テーブルの処理〉で、次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
 - 連産品/副産物
2. プロセスを選んで[選択]をクリックします。

プロセス/品目	記述	処理	計画%	フィーチャ原価%	有効開始	有効終了	第3品目No.
5000	Lubricant Process	Y	100.00	100.00	98/03/26	10/12/31	5000

3. 〈連産品/副産物計画テーブルの改訂〉で、次の各プロセスについて次のフィールドに値を入力します。
 - プロセス/品目
 - 計画%

- フィーチャー原価%
- 有効開始日付
- 有効終了

4. 表示されたプロセスの情報を確認して、[OK]をクリックします。

参照

- 計画テーブルの設定方法については『所要量計画』ガイドの「連産品/副産物の定義」

フィールド記述

記述	用語解説
プロセス/品目	<p>システムが品目に割り当てる番号。通常の品目番号のほか、略式品目番号、第3品目番号などのフォーマットがあります。</p> <p>--- フォーム固有 --- プロセス親品目を識別します。</p>
計画%	<p>見積生産を基に指定されたフィーチャーの需要パーセントを示します。たとえば、ある会社が得意先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。</p> <p>資材計画システムでは、このパーセントを使用して、プロセス工程の連産品および副産物の計画を正確に行います。たとえば、5%は5.0として、パーセントを整数で入力してください。デフォルト値は0%です。</p> <p>--- フォーム固有 --- 特定プロセスからの供給パーセント。</p>
フィーチャー原価%	<p>〈シミュレート原価積上げ〉プログラムで、親品目の合計原価パーセントとしてフィーチャーまたはオプション品の原価を計算する際に使用するパーセントです。たとえば、5%は5.0として、パーセントを整数で入力してください。</p> <p>--- フォーム固有 --- 複数のプロセス、またはプロセスと作業オーダーの組合せから製造される連産品／副産物の原価計算に使用されます。この値により、選択されたプロセスに割り当てられる原価のパーセントが決まります。</p>

パーセント部品表に対する製造原価計算の検討

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比率で表示します。

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、(75パーセントには75など)パーセントで表され、また構成品数量の合計は100でなければなりません。構成品は、親の計量単位に変換可能で、四捨五入エラーの原因にならないようにする必要があります。ゼロのバッチ数量を持つ部品表の場合は、原価積上げにより親製品の基本計量単位で原価が計算されます。

▶ パーセント部品表の製造原価計算を検討するには

〈日次製造データ管理-組立製造〉メニュー(G3011)から、〈部品表の入力/変更〉を選択します。

1. 〈部品表の処理〉で、次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. レコードを選んで[選択]をクリックします。

品目No.	記述	数量	計量単位	有効原料フラグ	固定変動	在庫タイプ	在庫タイプ	行タイプ	部品表構成品行	作業順序	有効開始
4101	Water, Purified	50	ML		%	B	P	S	10.00	10.00	9800
4102	Electrolyte	38 ML	1	%	B	P	S		20.00	10.00	
4103	Flavoring, Lime	10 ML		%	B	P	S		30.00	10.00	
4104	Coloring, Green #8	2 ML		%	B	P	S		40.00	10.00	

3. 〈部品表情報の入力〉で、次のフィールドを検討します。

- 数量
- 固定/変動

フィールド記述

記述

用語解説

数量

システムがトランザクションに適用する数量を表します。

--- フォーム固有 ---

親品目を製造するのに、構成品がいくつ使用されるかを示します。

数量"0"は有効な値で、デフォルト値は"1"です。

製造会計

変化するビジネス環境で競争力を維持していくには、会社の業務活動のすべて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、市場対応のスピードアップ、製造原価その他費用の削減を実現する業務活動の識別が含まれます。目的は、最終的には製品価格を引き下げて顧客に還元し、市場で高い競争力を維持することです。

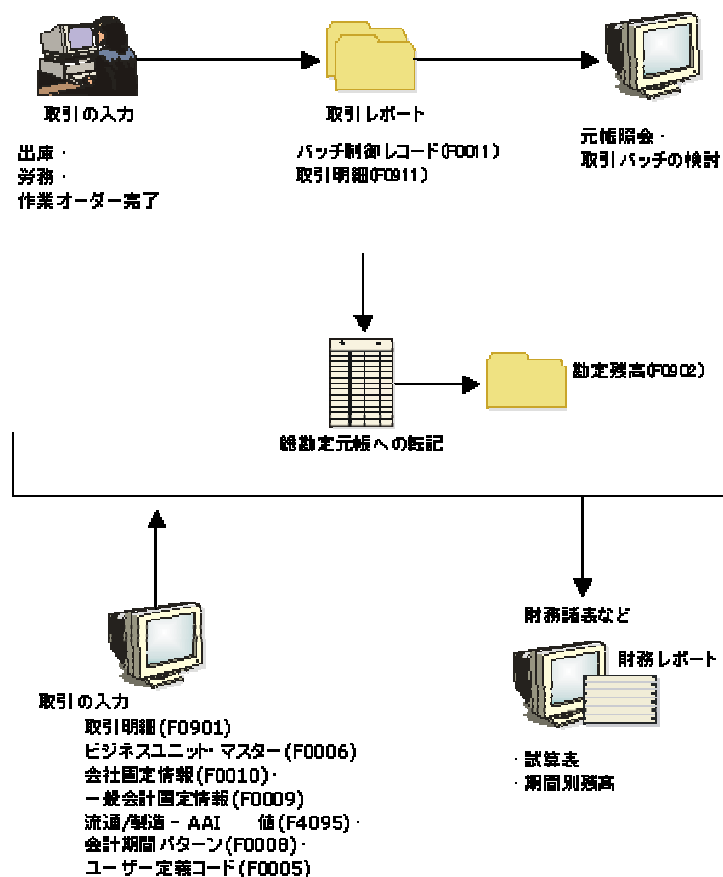
品目原価とその原価の発生場所を定義して識別したら、それらの原価レコードを会計処理を会計処理用に移動させることがあります。製造会計システムを使用すると、製造プロセスの各業務に関連する原価をトラッキングできます。資材の入庫、製造工程への投入、その他さまざまなプロセスに応じて、適切な勘定科目に計上することによって、詳細な会計レコードを維持します。これらのレコードを総勘定元帳に転記して、会計レコードの残高を正しく保つことができます。

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。比較により、予想した当初原価との差異を特定できます。管理者は、これによってより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在の原価を反映させるための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、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に常に注意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、反映する必要があります。新しい製品を市場へ投入するのにかかる時間を短縮してコストを削減した企業のみが、グローバル市場で強い競争力を保つことができます。

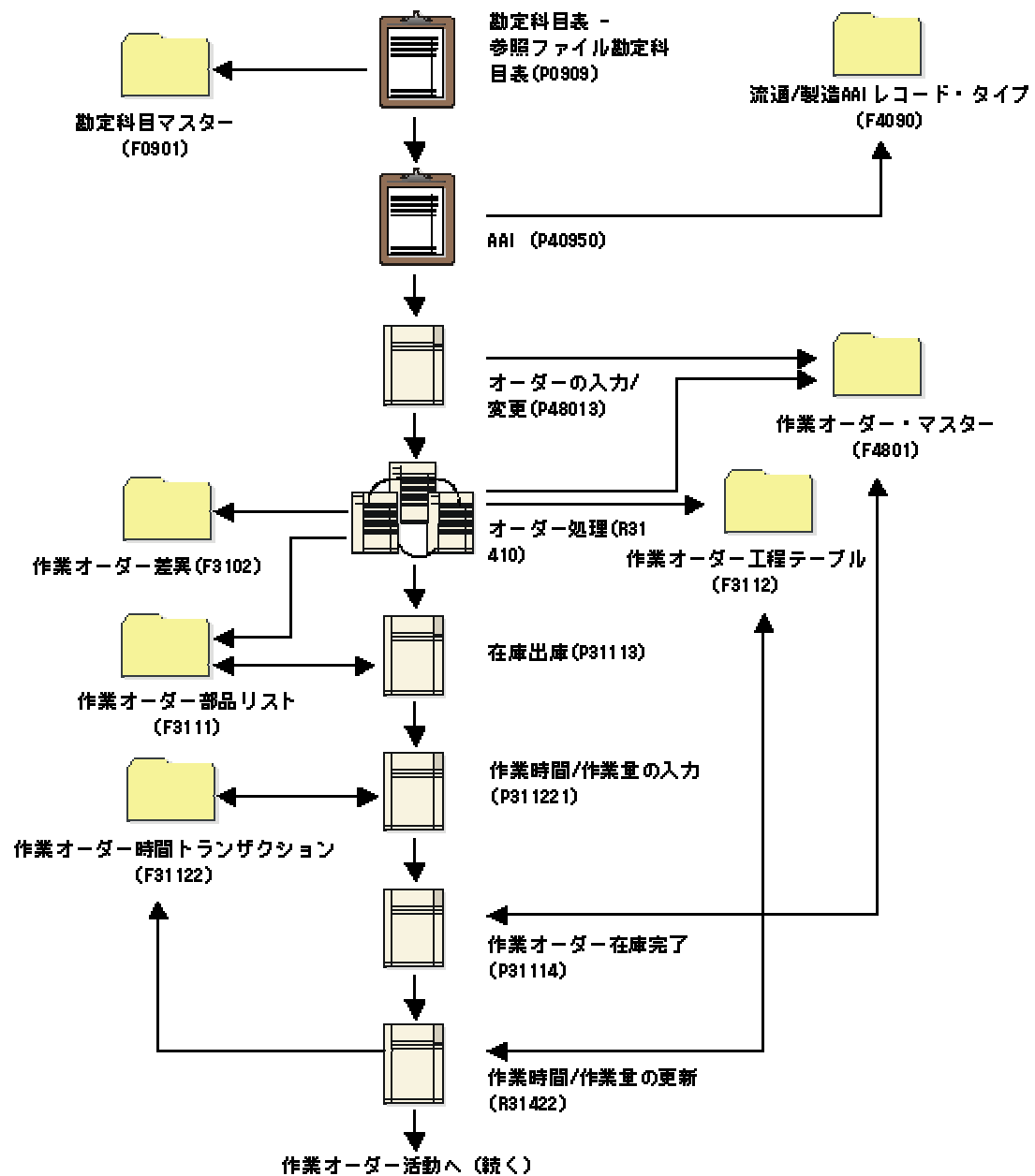
次の図は、製造会計システムと一般会計システム、およびその他関連システムの関係を示します。

製造会計と一般会計システムのやりとり



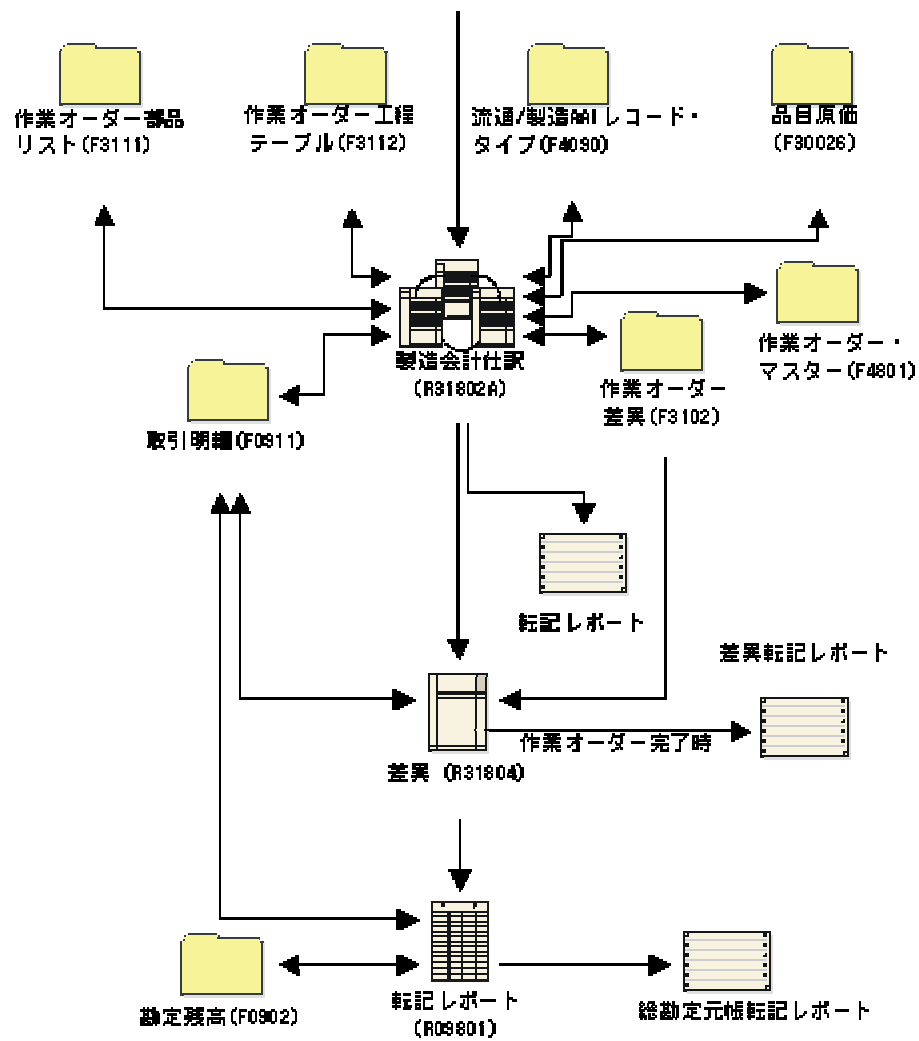
次の2つの図は、製造会計システムの処理の流れを示します。

製造会計システムの流れ



製造会計システムの流れ

作業オーダーの更新から



会計の基本知識

製造会計システムを設定するには、会計の概念と総勘定元帳についての基本的な理解が必要です。会計の基本構造を理解すると、製造会計システムで次のことができます。

- 作業オーダーまたはレート・スケジュールの仕訳の作成
- 差異仕訳の作成

勘定科目表

勘定科目表は、組織の報告体系において各ビジネスユニットに割り当てた有効な勘定科目のリストです。勘定科目表を設定する場合、資産や負債などの勘定科目範囲を示す AAI(自動仕訳)を使用して勘定科目の種類を定義します。

勘定科目表には次のような主要見出しがあり、その後に詳細な取引記述が続きます。

資産	(貸借対照表)
負債	(貸借対照表)
資本	(貸借対照表)
収益	(損益計算書)
費用	(損益計算書)

勘定科目表の各勘定科目には、次のようなフィールドがあります。

- 勘定科目コードと勘定科目名
- 転記編集コード
- 勘定科目に割り当てられた詳細レベル(LOD)
- 各ビジネス・ユニットに割り当てられた勘定科目

次の図は、会社 200 の貸借対照表勘定科目表の抜粋です。

勘定科目表(貸借対照表)

勘定科目	記述	転記編集	詳細レベル	ビジネスユニット
1000	資産	N	3	X
1001	流動資産	N	4	X
1100	現金	N	5	X
1110	銀行預金	N	6	X
1130	短期有価証券		6	X
1200	売掛債権	N	5	X
1210	売掛金	M	6	X
1215	貸倒引当金		6	X
1400	繰越資産	N	5	X
1800	前払費用	N	5	X
1810	前払保険料		6	X
1890	その他前払費用		6	X
2000	資産	N	4	X
2001	資産と設備	N	5	X
2020	建物		6	X
2050	事務用品		6	X
2100	減価償却累計	N	5	X
2120	減価償却累計 - 建物		6	X
2160	減価償却累計 - 事務用品		6	X
2170	減価償却累計 - コンピュータ		6	X
3900	その他資産	N	5	X

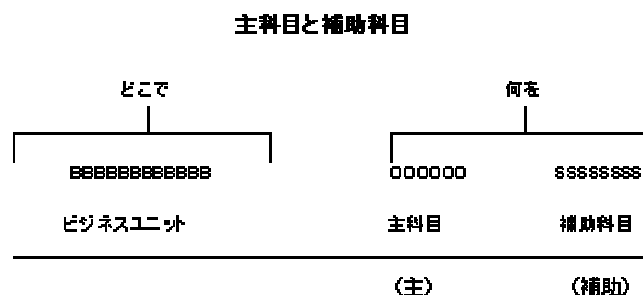
勘定科目と勘定科目コード

勘定科目コード構造によって、総勘定元帳へ取引を記録する方法が決まります。システム・セットアップ時に、次の処理を実行してください。

- ビジネスユニット/主科目/補助科目コードの割当て
- 金額の転記方法の確定
- 勘定科目を改装構造に自動集計する詳細レベルの割当て

勘定科目コードは、ビジネスユニットと主科目、補助科目を含みます。一般会計固定情報の設定により、ピリオド、カンマ、またはユーザーが定義した記号で勘定科目コードの構成要素を区切ることができます。

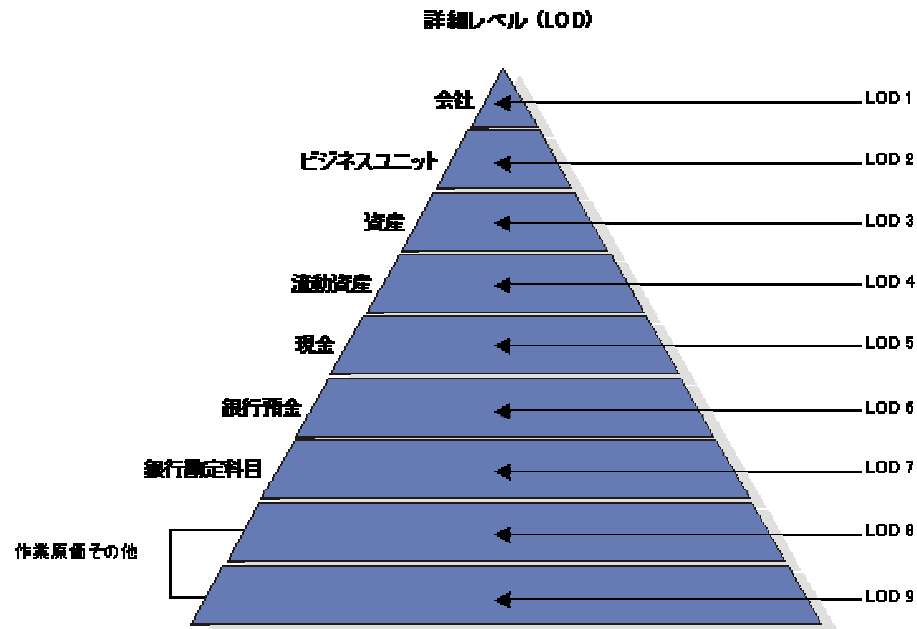
次の図は勘定科目コードの構造を示します。



次のリストで、勘定科目コードの構造について説明します。

- ビジネスユニット** ビジネスユニットは、勘定科目の基本構造において重要な部分です。ビジネスユニットは、会計上の取引が発生する場所を示します。これは、すべての収益、費用、資産、負債、資本を記録する最下位レベルの組織単位です。
- 収益と費用を計上する単位として次のようなビジネスユニットを設定できます。
- 部門 A
 - 部門 B
 - 機械工場
- 主科目と補助科目** 定義するほとんどのビジネスユニットは、主科目で構成されます。また、主科目に補助科目を設定して取引活動をさらに定義できます。主科目と補助科目は、処理する取引の種類(賃貸料や事務用品など)を定義します。勘定科目表はこれらの項目で構成されます。
- 主科目** 主科目は処理する取引の種類を示します。次のような取引を入力するたびに、主科目が必要となります。
- 賃貸料
 - サービス収入
 - 完成品
- このフィールドには、最高 6 文字の英数字を入力できます。主科目のコードをすべて数字にすると、スピーディに入力できます。
- 補助科目** 補助科目は主科目の詳しい分類です。主科目よりも詳しく取引を記録する必要がある場合、補助科目を使用してください。このフィールドには、最高 8 文字の英数字を入力できます。たとえば、主科目の銀行預金(勘定科目 1110)を補助科目によって次のように分類できます。
- ベアクリークナショナルバンクの場合は 1110.BEAR
- ファーストインターステートバンクの場合は 1110.FIB
- ファーストフランスバンクの場合は 1110.FRANCE
- 詳細レベル** 詳細レベル(LOD)を割り当てることによって、積上げ処理中、勘定科目を集計する単位を設定できます。また、詳細レベルはオンラインで表示することもレポートに印刷することもできます。
- 勘定科目には、レベル 3 から 9 までを使用してください。LOD1 は会社用、LOD2 はビジネスユニット用に確保されています。貸借対照表では LOD3 の勘定科目、損益計算書では LOD3 と 4 の勘定科目に下線が引かれます。

次の図は詳細レベルの階層を示します。



勘定科目に詳細レベルを割り当てる際のガイドラインを示します。

- 詳細レベルを順番に割り当て、LOD をスキップしない。順番になっていない LOD は、使用しなかったレベルで実行する財務レポートの積上げエラーの原因になります。
- LOD3 には、資産、負債、資本といった貸借対照表のタイトル勘定科目を割り当てる。
- LOD 3 または LOD 4 には、次のような損益計算書のタイトル勘定科目を割り当てる。
 - 収益
 - 直接原価
 - 一般管理費
 - その他収益および費用

補助元帳を使用した会計処理

通常の「ビジネスユニット.主科目.補助科目(BU.O.SB)」形式の勘定科目を使う方法の他に、補助元帳を使用した会計処理も可能です。補助元帳は、勘定科目表に含めないカテゴリの勘定科目の内訳です。

勘定科目に対して補助元帳と補助元帳タイプの両方を設定することで、勘定科目マスター・テーブル(F0901)に詳細な会計処理を提供します。補助元帳番号によって、転記済みの補助元帳取引の監査証跡を記録できます。

補助元帳タイプを使って、転記した取引をグループ化してレポートを作成できます。補助元帳タイプによって勘定科目合計の詳細を検討できます。また、補助元帳を使用して各勘定科目を集計するレポートも作成できます。たとえば、資産 ID や作業オーダー番号別に複数の勘定科目を集計したレポートを作成できます。

補助元帳と補助科目は、次の点で異なります。

- 補助元帳は勘定科目マスター・テーブル(F0901)にレコードを追加しない。
- 異なる補助元帳と補助元帳タイプを使って同じ勘定科目で取引の入力や転記が可能。
- 補助元帳は勘定残高テーブル(F0902)にレコードを追加しない。これは、勘定科目マスターの転記編集コードを使って制御します。

補助元帳タイプ

8つの事前定義済み補助元帳タイプがあります。それぞれのタイプについて、マスター・テーブルに補助元帳番号が存在するか自動的に確認されます。

基本の補助元帳タイプ

- A - 住所録番号。住所録マスター(F0101)に補助元帳番号が存在するか確認されます。これは、もっとも頻繁に使用される元帳タイプで、会社間決済の詳細方式で使用されます。
- C - ビジネスユニット番号。ビジネスユニット・マスター(F0006)と照合されます。

その他の補助元帳タイプ

- E - 設備番号固定資産マスター(F1201)に補助元帳番号が存在するかが確認されます。
- L - リース品目番号。テナント/賃貸契約マスター(F1501)に補助元帳番号が存在するかが確認されます。
- I - 品目番号(略式)。品目マスター(F4101)に補助元帳番号が存在するかが確認されます。
- O - オーダー番号。受注明細テーブル(F4211)に補助元帳番号が存在するかが確認されます。
- S - 構造補助元帳。勘定科目表 - 参照ファイル・テーブル(F0909)に補助元帳番号が存在するかが確認されます。
- W - 作業オーダー番号。作業オーダー・マスター(F4801)に補助元帳番号が存在するかが確認されます。

さらに、3つの補助元帳タイプ(X、Y、Z)があり、それぞれユーザー定義コード(00/ST)で定義できます。これらのタイプは、テーブルに存在することかどうかは確認されません。特定の値との照合ではなく形式の照合をする場合に、これらのタイプを設定します。

転記編集コード

転記編集コード(PEC)を使って、補助元帳を使用する勘定科目と転記方法を指定します。一般会計システムのテーブルの更新方法と、検索やレポートに印刷する情報のタイプをこのコードで定義します。

補助元帳を使用するすべての勘定科目に対して、勘定科目マスター(F0901)で転記編集コードを設定する必要があります。補助元帳を使用した会計処理には、次のいずれかの転記編集コードを使用してください。

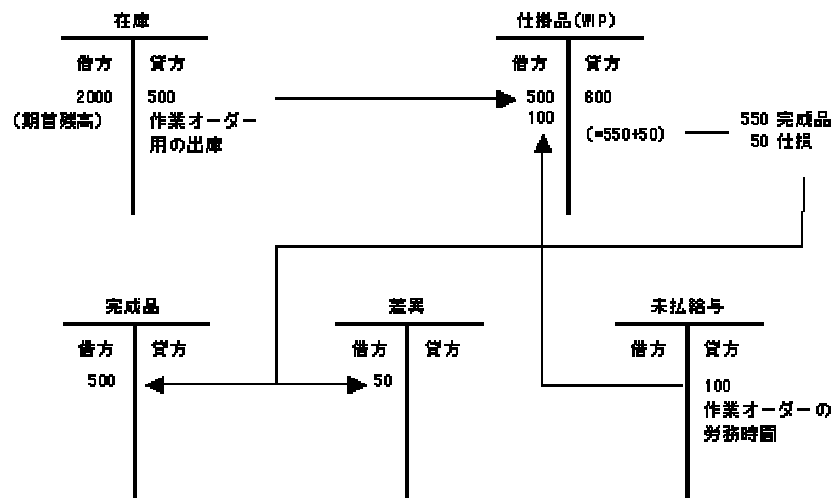
- S** 集計。このコードが設定された勘定科目の取引すべてに対し、集計形式で補助元帳を転記します。取引明細テーブル(F0911)では補助元帳の明細のみ参照できます。
- このコードを設定すると、補助元帳の入力は必須です。
- L** 明細形式。明細形式で補助元帳を転記します。取引明細テーブル(F0911)と勘定残高テーブル(F0902)の両方に補助元帳の明細が保管されます。
- このコードを設定すると、補助元帳の入力は必須です。
- X** この勘定科目に対しては、補助元帳を入力できません。

blank すべての転記が可能です。明細形式で補助元帳を転記します。blankを設定した場合、補助元帳の入力は必須ではありません。

会計上の取引

次の図は、取引の総勘定元帳への記録方法の例を示します。

会計上の取引

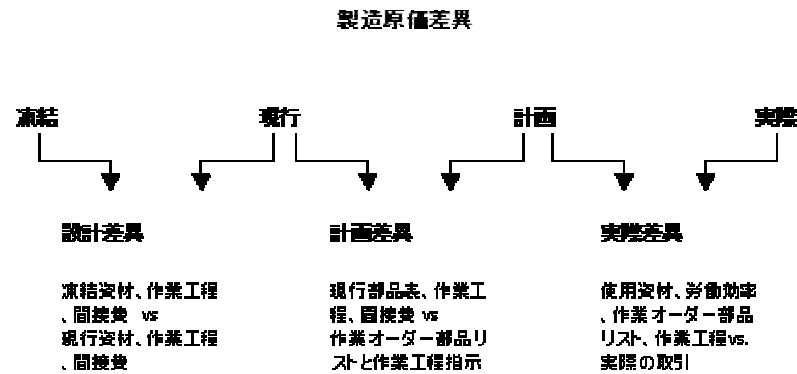


作業が完了すると、棚卸資産は仕掛品 (WIP) から完成品に振り替えられます。棚卸資産と完成品との差額は仕損品分、差異勘定またはAAIに基づいて他の勘定科目に振り替えられます。

製造原価差異

実際原価が事前定義済み原価または予測した原価と異なる場合に差異が発生します。こうした差異は、労務費や間接費における差異や、部品表および作業工程の変化などによって生じます。

次の図は、典型的な製造原価差異を示します。



各差異タイプの説明は、次のとおりです。

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します。
実際差異	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・スケジュールに対して実際に報告される資材費と労務費との差。実際差異は、次の処理を行うと発生します。 <ul style="list-style-type: none">• 資材の出庫• 作業時間/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の差。
資材使用量差異	作業オーダーまたはレート・スケジュール部品リストに基づく計画資材費と実際資材費の差。
その他差異	差異は次のいずれかによって発生します。 <ul style="list-style-type: none">• 作業オーダーまたは作業工程の途中で発生する原価積上げ。〈仕掛品再評価〉プログラム(R30837)を実行して、このタイプの差異を削除できます。• 四捨五入のエラー。作業オーダー差異テーブル(F3102)と原価要素テーブル(F30026)と取引明細テーブル(F0911)の間に小数点以下で差異がある場合、四捨五入による差異が生成されます。• 作業オーダーの未達または超過完了。製造原価を修正する〈差異〉プログラム(R31804)の処理オプションを設定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。

製造会計の取引の流れ

次の表は、製造プログラムによって更新されるテーブルを示します。特に説明がないかぎり、標準原価計算と実際原価計算の両方でこれらが更新されます。

	作業オーダー マスター (F401)と作業オ ーダーマスタ ータグ (F401T)	作業オーダー 部品リスト (F311)と製造現 場管理部品リス トタグ(F311T)	作業オーダー 時間-ランザク ション(F3112)	作業オーダー 工程(F3112)と 作業工程指示 タグ(F3112T)	作業オーダー 差異(F3102)	品目元帳 (F411)	取引明細 (F091)
オーダー処理 (F31410)	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	要求数量 タグテーブル の累計原価		要求時間数 タグテーブル の外注作業	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		
在庫出庫 (F31113)		出庫数量 タグテーブル の未計上の数 量と金額				Mトランザク ションを作成(バ ッチ番号また は元帳日付は なし)	
構成品仕損 (F31116)		タグテーブル の未計上の数 量と金額					
作業時間/作業 量(F31122)とス ピード時間入力 (F051121)			処理済みフラグ 報告済み作業時 間				
作業時間および 作業量の更新 (F31422)			処理済みフラグ の有効化	未計上数量と 金額			
在庫完了 (F31114)	完成と仕損の 作業オーダー 状況、未計上 の数量と金額				実際原価計算: 完了品と仕損 品の未計上数 量/金額	COおよびMOト ランザクションの 作成(バッチ番 号なし)	
仕掛品 (F31802A)	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		未計上数量を ゼロに設定	計画、実際、完 了、仕損数量と 金額 実際原価計算: 完了と仕損の 未計上数量/金 額をゼロに設 定	M, D, Hトラン ザクションのバ ッチ番号と元 帳日付	M, H, S, Dトラン ザクションの 作成

差異 (R31804)	作業オーダー 状況、製造価 格の差異フラグ				差異の記録 標準/現行/計 画金額および 数量の更新(任 意)	原価方式⑨ のみ Bトランザク ションを作成	取引明細 (F0111)にMト ランザクショ ンを作成 実際原価計算 C、E、SOT ランザクショ ンの作 成
-------------	-----------------------------	--	--	--	---	---------------------------------	---

〈仕掛品〉プログラムを実行すると、作業オーダー集計相互参照テーブル(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)のすべての勘定残高が更新されます。

会計処理の作業オーダー

製造会計システムでは、作業オーダーに関連する原価がトラッキングされ、製造現場のすべての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を完了すると、その工程で生じた差異のソースとしてトランザクションを記録する必要があります。〈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。作業オーダーには次の項目があります。

- 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、作業オーダーの品目、事業所、数量、作業オーダーの要求日付を識別します。品目の製造に必要な資源を決定した後、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してください。

- 完了品
- 資材使用量
- 仕損品数量
- 機械稼働時間および作業時間

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(W3111A)で、必要な部品を手入力する。

- 〈オーダーの入力/変更〉プログラム(P48013)で自動的に添付。この方法では、品目の部品表または作業工程からのデータが、部品リストや作業工程指示に対するデフォルト・データとして使用されます。データは修正可能です。
- 〈作業オーダー処理〉プログラム(R31410)を使用した自動添付。この方法は、品目の部品表と作業工程のコピーを作成し、最初の部品リストと作業工程指示に使用します。データは修正可能です。また、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も生成できます。

標準原価計算

部品リストおよび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、作業オーダー差異テーブル(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、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、原価要素テーブルの値から計算されます。

- 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、作業オーダー差異テーブル(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)の原価が検索されます。

- 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労務費と機械稼働費が検索されます。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・プログラム(P00191)で設定した従業員賃率(31/ER)の賃率を自動的に取り込むことができます。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、それらを作業工程に入力しない場合、警告メッセージが表示されます。この場合は作業場レート・テーブル(F30008)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。要求数量や部品リスト、作業工程などを改訂した場合は、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、計画原価とも呼ばれます。

〈仕掛品〉プログラム(R31802A)を実行すると、部品リストおよび工程作業指示の値から計画原価が計算され、製造原価テーブル(F3102)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

未計上数量とは、部品を出庫したり作業量や完了を記録した際に作業オーダーとの差異によって生じる数量や金額のことです。ユニバーサル・テーブル・ブラウザ(UTB)を使って、未計上数量を検討できます。未計上数量は、仕掛品または完了品に対して〈仕掛品〉プログラム(R31802A)を実行するまで、システムに保管されます。未計上数量の仕訳を作成すると、これらは自動的に除去されます。

部品リスト・テーブル(F3111)では、作業オーダーを処理すると未計上の数量と金額が更新されます。

作業オーダー作業工程テーブル(F3112)には、未計上作業量と金額が保管されます。これらは、〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行して、作業と機械稼働時間をレポートすると更新されます。

標準原価計算では、作業オーダーを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、作業オーダーを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。

資材の出庫

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通して製造現場に在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、在庫管理システムおよび製造会計システムへ報告されます。

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。作業オーダーへの部品の出庫を在庫に反映するタイミングを選択できます。

次のリストは、資材を出庫する4つの方法を示します。

- | | |
|--------------------------------|---|
| 手入力による出庫 | 〈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、その分の資材は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) | 処理オプションの設定が適切であれば、〈作業オーダー処理〉プログラム(R31410)が作業オーダーを処理すると、資材は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、資材は在庫から差し引かれます。これは、製造工程で部分完了の報告をする時点でもあれば、最終作業工程で完全完了の報告をする時点の場合もあります。 |
| スーパー・バックフラッシュ(支払点一括引落し) | <p>完了または部分完了として報告される、作業工程の引落点として定義した作業で、自動的に資材が在庫から差し引かれます。〈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バックフラッシュと同時に完了品目を報告できます。</p> <p>〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラムを使用して実際原価計算を行う作業オーダーを完了する場合は、最終引落点までにすべての原材料を出庫し、〈作業オーダー在庫完了〉プログラム(P31114)に進む前に労務時間数を更新する必要があります。プログラムを非表示モードで実行するよう処理オプションを設定すると、このモードで処理したトランザクションの B1 から C4 までの原価は含まれません。</p> |

作業オーダーに部品を出庫する場合、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)に書き込まれます。未計上の数量と金額は、仕掛品または完了品に対して〈仕掛品〉プログラム(R31802A)を実行するまでは作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)で更新されます。

作業オーダーに資材を出庫する方法にかかわらず、〈差異〉プログラム(R31804)を実行すると、出庫される資材費と部品リストで特定された資材費が比較されます。すべての差異に対して、実際差異が計算されます。

使用している原価計算方式に応じて、資材を出庫する際に次の計算が行われます。

標準原価計算(方式 07) 〈原価要素〉プログラム(P30026)から取得した原価要素の凍結値を使用して金額を計算します。

実際原価計算(方式 02 または 09) 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ます。

作業時間と作業量の記録

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

次の 2 つのプログラムのいずれかにより作業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〉プログラム(P051121)
- ・ 〈作業オーダー時間入力〉プログラム(P311221)

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でトランザクション・データを共有できます。出来高給と時間給の両方の従業員に対応できるよう、作業オーダーまたは従業員ごとに作業時間および作業量を記録できます。給与計算システムに入力した情報によって製造システムのテーブルが更新されますが、製造プログラムで入力した作業時間と作業量の情報は給与計算システムのテーブルには反映されません。

〈作業時間/作業量の入力〉プログラム(P311221)を使用して、作業オーダーに実際作業時間および作業量を振り替えます。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。入力した情報は、作業オーダー・トランザクション・テーブル(F31122)に保管されます。

検討用のプログラムおよびレポートを使用すると、従業員や作業オーダーごとの作業時間と作業量を検討したり改訂できます。また、作業時間と作業量データを入力してトランザクションを作業オーダー作業工程テーブル(F3112)へ転記すると、仕訳が作成されます。作業時間と作業量の記録時に対話形式で転記を実行するか、〈作業時間と作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行できます。更新を行うと、作業オーダーの工程に対して入力した作業時間と作業量が作業オーダー・トランザクション・テーブルから読み込まれ、作業オーダー工程テーブル(F3112)の対応するフィールドが更新されます。これでトランザクション・データが、仕掛品または完了について〈仕掛品〉プログラム(R31802A)で使えるようになります。

標準原価計算

作業時間と機械稼働時間を更新すると、未計上数量は作業オーダー工程テーブルに保管されます。製造会計システムでは、未計上数量と凍結作業場レートを乗算して金額が計算されます。作業工程活動によって生成される仕訳の伝票タイプは IH です。

〈差異〉プログラム(R31804)を実行すると、記録した資材費および労務費は、作業オーダー部品リストと作業工程指示で指定された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、作業オーダー差異テーブル(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 3 つのソースのいずれかのレートが取り込まれます。

賃率

- ・ 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
- ・ 手入力したレート

機械稼働費

- ・ 作業場レート・ファイル・テーブル
- ・ 設備料金テーブル(F1301)
- ・ 手入力したレート

外注作業の入荷

外注作業の購買オーダーを受け取った場合は、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在庫が増加します。工程作業情報を入力すると、相手科目を指定する 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、手持ち残高はゼロになります。

また、入荷によって作業オーダー工程テーブル(F3112)の未計上数量も更新されます。

使用している原価計算方式に応じて、次の処理のいずれかが実行されます。

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

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、作業オーダー工程テーブルの購買オーダー原価で更新

構成品仕損の記録

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、製造処理の過程で発生する使用不可能な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報告する場合、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 IO)を作成します。仕掛品または完了品に対して〈製造会計仕訳〉プログラム(R31802A)を実行すると、親品目に対して新しい A2 原価の値が計算されます。仕損品の数量が部品表のパーセント仕損品数量と異なる場合、この差異数量を基に実際差異が更新されます。

作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)は、未計上仕損金額と仕損数量を保管します。

完了の記録

製造現場で作業オーダーの品目の製造が完了すると、作業の完了を入力して完成品として計上する必要があります。このトランザクションによって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記録すると作業が完了します。製造現場管理システムでは、完成品として在庫にする方法がいくつかあります。

- 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、未計上の数量と金額が作業オーダー・マスター(F4801)で更新されます。実際原価計算では、完了と親品目の仕損の数量と金額が製造原価テーブル(F3102)で更新されます。完了トランザクション(伝票タイプ 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ことにより、計画外の連産品/副産物を完了します。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在庫が再評価されます。手持数量は、完了ごとにすべてのロットと保管場所で再評価されます。完了する作業オーダーを再評価する際に、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 (R31114) を実行すると、〈仕掛品再評価〉プログラム (R30837) を自動的に呼び出すことができます。完了品目のある作業オーダーやその親作業オーダーが差異評価されます。

仕訳の作成

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、作業時間、機械稼働時間)、完了品、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。

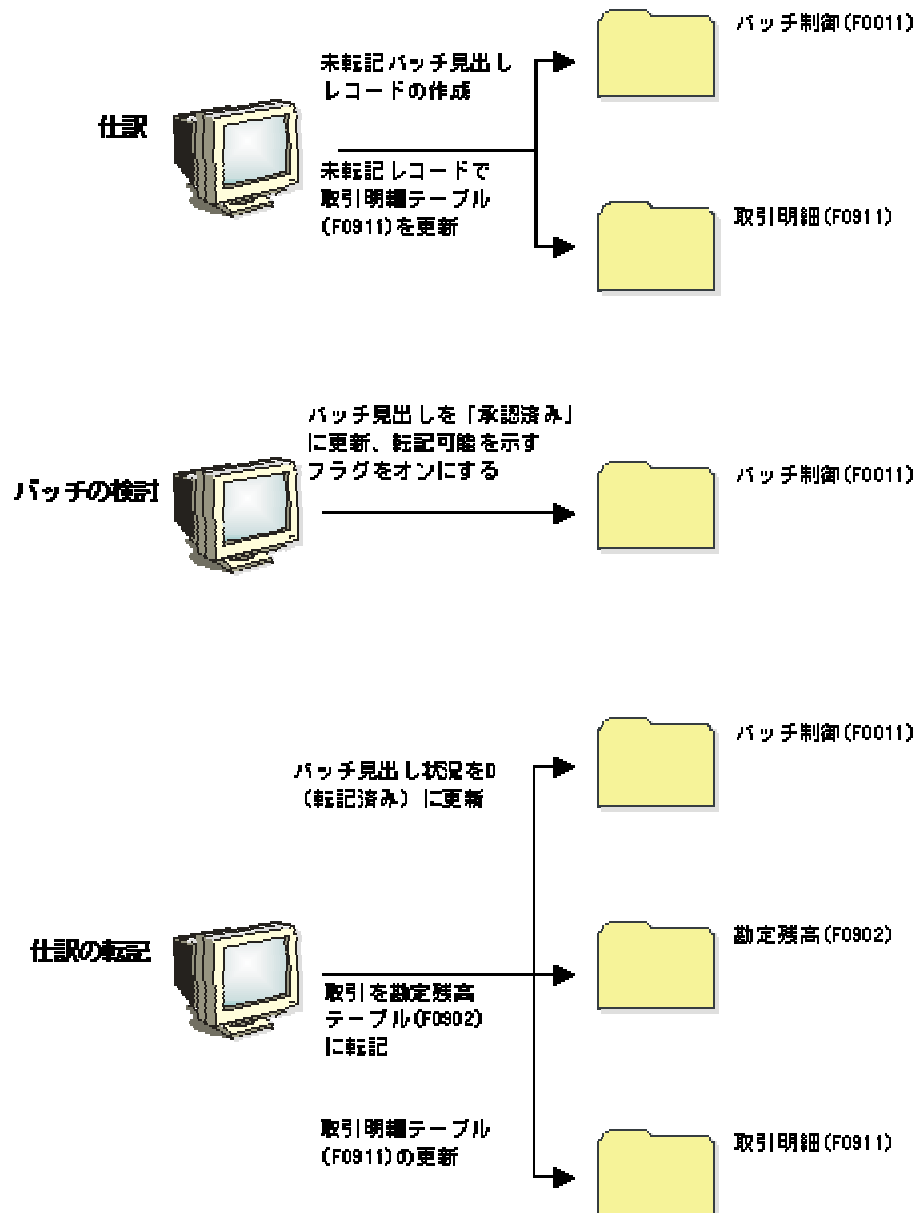
仕訳と 3 ステップ処理

仕訳は、3 ステップ処理の最初のステップです。この処理は J.D. Edwards のすべての入力プログラムで使用され、次のようなステップがあります。

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

次の図は 3 ステップ処理を示します。

3階層処理



次の2つの場合に仕訳が発生します。

- 手入力 – 一般会計システムで次のようなトランザクションを入力する場合
 - 見越
 - 調整仕訳
 - 振替仕訳

- 自動作成 – 次のシステムで、〈製造仕訳〉プログラム (R31802)により仕掛品や完了の仕訳を自動作成する場合
 - 製造会計(差異)
 - 製造現場管理

製造会計システムでは、次のようなさまざまな製造現場活動に対して仕訳を作成します。

- 資材の出庫
- 作業時間と機械稼働時間の報告
- 完了
- 仕損
- 次のような差異
 - 設計差異
 - 計画差異
 - 実際差異(資材使用量および労務効率)
 - その他差異(容量)

明細仕訳と集計仕訳

取引仕訳は、明細形式と集計形式のどちらでも作成できます。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します。

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。

例：

原価要素	ビジネスユニット	勘定科目 No.
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てください。

例：

原価要素	ビジネスユニット	勘定科目 No.
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して、次の処理を実行できます。

- 1 つの作業オーダー内で勘定科目コード別に、資材の出庫伝票 (伝票タイプ IM) を集計する。勘定科目コードと作業オーダー番号の組合せごとに仕訳が作成されます。
- 全作業オーダーで勘定科目コード別に仕訳を集計する。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、すべての作業オーダー取引を勘定科目別に集計したものです。
- 集計勘定取引レポートを印刷します。

仕掛品仕訳または完了仕訳の作成

〈製造会計〉メニュー (G3116) から〈仕掛品〉または〈完了〉を選択します。

現場活動の仕訳を作成できます。作業オーダーまたはレート・スケジュールに対して資材の出庫、完了、作業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、在庫保管場所または品目の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。品目が保管場所品目テーブル (F41021) に有効なレコードを持つ場合に、これを実行できます。棚卸資産原価の勘定科目を定義することにより、所有者が同じ在庫をトラッキングするのとは対照的に、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確認されます。受注管理システムが、プロジェクトが生産する品目にアクセスするには、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 つの仕訳を作成できます。

〈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、仕訳を生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。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てください。

次の AAI を使って在庫および原価の取引が勘定科目と照合されます。

3110	原材料の出庫の記録によって在庫勘定を減らします。この AAI は、差異会計では使用しません。
(貸)在庫品、原材料/半組立品	
3120	在庫の出庫と稼働時間の記録によって仕掛品勘定を増やします。また、在庫完了報告によって仕掛品勘定を減らします。
(借)または(貸)仕掛品	
3130	完了報告によって在庫勘定を増やします。この AAI は、差異会計では使用しません。
(借)在庫品、半組立品/完成品	
	エンジニアリング・プロジェクト管理のプロジェクトでは、この AAI を使用して一般在庫勘定科目を設定します。

3401 稼働時間の記録によって、その分の費用を見越計上します。この AAI は、差異会計では使用しません。

(貸)見越

3140 この勘定科目により、受注管理システムはプロジェクトにより作成された在庫にアクセスできます。

プロジェクト在庫対称勘定

システムは次のデータを使って、取引を AAI 勘定科目と照合します。

- AAI の作業オーダー・タイプ
- 作業オーダーまたは構成事業所に関連する会社番号。該当がない場合は、会社 00000 が使用されます。
- 取引に関連する伝票タイプ
- 取引品目に対する総勘定元帳カテゴリ・コード(該当がない場合は*****(4 つのアスタリスク)を使用)
- 原価要素
- 事業所

標準原価計算の会計処理

仕訳を作成する際にこのプログラムは、部品リスト(F3111)、作業工程指示(F3112)、作業オーダー・マスター(F4801)の各テーブルで未計上数量を検索してから仕訳を作成します。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、計画、完了、仕損原価も更新されます。この情報は<差異>プログラム(R31804)に使用され、差異のあるトランザクションの仕訳を作成します。

注:

<オーダー処理>プログラム(R31410)により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は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。

資材費(Ax)	部品リスト・テーブル(F3111)から未計上の数量と金額を取り込みます。
作業工程労務費(Bx)	作業オーダー工程テーブル(F3112)から未計上の数量と金額を取り込みます。
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いて間接費を計算します。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。
外注作業(通常は Dx)	作業オーダー工程テーブルの未計上値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、実際の購買オーダーの金額により作業オーダー工程テーブルを更新します。
追加(通常は Xx)	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、その他費用が計算されます。

新しい単位原価で作業オーダー差異テーブル(F3102)が更新されます。

処理オプション: 製造会計仕訳(R31802A)

デフォルト・タブ

デフォルト値を定義します。

1. 元帳日付

blank - 現行日付がデフォルト

〈仕訳入力〉で表示する日付を指定します。blankの場合、システム日付が使われます。

2. 仕損トランザクションの伝票タイプ

blank - IS

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の場合、伝票タイプ IS が使われます。

3. 製造現場活動

blank - IH

作業工程を使わない場合は、この処理オプションで追加の原価要素を仕訳入力する際の伝票タイプ(00/DT)を指定します。作業工程を使う場合は、自動的に伝票タイプ IH が割り当てられます。blankの場合、伝票タイプ IH が使われます。

4. 作業オーダーの状況コード

blank - 変更なし

新しい作業オーダーの状況コード(00/SS)を指定します。作業オーダーの状況は、プログラムを最終モードで実行したときにのみ更新されます。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

1 = 作業オーダー番号をデフォルトにする

blank = 作業オーダー番号をデフォルトにしない

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うかどうかを指定します。この処理オプションは集計仕訳を使用している場合には使用できません。

有効な値は次のとおりです。

blank デフォルト値を設定しない

1 作業オーダー番号をデフォルトとして使う

処理タブ

処理の基準を制御します。

1. 仕訳入力モード

1 = 最終モード ブランク = テスト・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。

選択した方法に関わらず、作業オーダー上の状況コードは〈作業オーダー状況コード〉の処理オプションで入力した値に基づいて更新されます。

有効な値は次のとおりです。

- 1 最終モードで実行。プログラムにより仕訳が作成され、未計上の数量が決済処理されます。

ブランク テスト・モードで実行。プログラムはすべての計算と編集を実行し、レポートとして印刷します。

2. 作業オーダー内の資材出庫の集計

1 = 集計する

ブランク = 集計しない

ある作業オーダーについて、勘定科目別に資材出庫仕訳を集計するかどうかを指定します。プログラムは勘定科目コードと作業オーダー番号の固有の組み合わせに対して、それぞれ1つの仕訳を作成します。

集計する場合は、「収益性分析」を使って明細仕訳を転記することはできません。

有効な値は次のとおりです。

- 1 勘定科目別に集計する

ブランク 勘定科目別に集計しない

3. 作業オーダー全体の勘定科目別集計

1 = 集計

ブランク = 集計しない

作業オーダー全体にわたって、仕訳を勘定科目別に集計するかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 全仕訳入力を集計する。このオプションを使用すると、仕訳の件数が減少します。
-

ブランク 集計しない

4. フレックス会計

1 = フレックス会計を使用する

ブランク = フレックス会計を使用しない

取引明細(F0911)にコスト・オブジェクトを自動入力するために任意勘定科目規則テーブルを検索するかどうかを指示します。任意勘定科目規則の設定は、コスト・オブジェクトを仕訳に添付する際に必要です。

有効な値は次のとおりです。

1 任意勘定科目規則テーブルを検索する

ブランク 任意勘定科目規則テーブルを検索しない

5. 資材出庫の貸方 ビジネスユニット

1 =[請求先ビジネスユニット]を使う

ブランク = 構成品事業所を使う

資材出庫トランザクションの貸方ビジネスユニットとして使用する事業所を指定します。

有効な値は次のとおりです。

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

ブランク 構成品事業所を使用

6. 作業場別の仕訳

ブランク = 見越し仕訳を作業場別に書き込まない

1 = 見越し仕訳を作業場別に書き込む

作業場別または製造現場活動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。

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

blank = 仕訳のコピーを作成しない

1 = 仕訳のコピーを作成する

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。仕訳のコピーによって、一般在庫勘定の借方と仕掛品勘定の貸方にそれぞれ項目が作成されます。この処理オプションは、エンジニアリング・プロジェクト管理システム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blank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項目が作成されます。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、手作業で仕訳を作成する必要があります。有効な値は次のとおりです。

blank

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

blank = 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

1 = 出庫保管場所に関連する元帳クラス・コードを使用

標準原価計算を使用する場合に、どの元帳クラスを資材出庫取引(IM)の貸方に適用するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank

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

1

資材を出庫する保管場所に関連付けられた元帳クラス・コードを使用

印刷タブ

印刷基準を制御します。

1. 会計仕訳帳

1 = 仕訳帳を印刷する

blank = 仕訳帳を印刷しない

レポートを印刷するかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

-
- 1 レポートを印刷する
ブランク レポートを印刷しない
1 = 伝票タイプおよび伝票別小計
ブランク = 小計を印刷しない。

伝票タイプと伝票番号別に小計を印刷するかどうかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

- 1 伝票タイプおよび伝票番号別小計を印刷する
ブランク 伝票タイプおよび伝票番号別小計を印刷しない

3. レポート用に「作業オーダー内の資材出庫」を集計します。
ブランク = レポート上に集計しない

レポート上の作業オーダーについて、資材出庫(IMトランザクション)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、プログラムが作成する仕訳の件数には影響しません。実際の仕訳を集計するしないに関わらず、レポート上の仕訳を集計できます。

有効な値は次のとおりです。

- 1 資材出庫の仕訳をレポートに集計する
ブランク 資材出庫の仕訳をレポートに集計しない

4. レポート用に作業オーダー全体の資材出庫を集計します。
ブランク = レポート上に集計しない

レポート上の作業オーダーについて、すべて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、プログラムが作成する仕訳の件数には影響しません。実際の仕訳を集計するしないに関わらず、レポート上の仕訳を集計できます。

有効な値は次のとおりです。

- 1 レポート上に全仕訳を集計する
ブランク レポート上に全仕訳を集計しない
-

製造原価の検討

〈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した原価と差異が表示されます。〈製造固定情報〉プログラム(P3009)で作業場別原価の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〉プログラムにより作業場別原価情報が表示されます。発生した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、差異を検討できます。モードは次のとおりです。

- 標準
- 現行
- 計画差異
- 実際
- 完了
- 仕損

部品リストと作業工程が作業オーダーに添付されると、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です。

部品リストと作業工程からの現行金額が作業オーダーに添付されると、その金額が更新され、部品リスト数量が現行凍結標準構成原価で乗算され、現行作業工程値が凍結作業場レートで乗算されたことを表します。

計画金額を生成するには、〈製造仕訳〉プログラム(R31802A)をテスト・モードで実行します。これらの金額は、現行部品リスト数量を凍結標準構成原価で乗算したものおよび現行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。

最終モードで〈製造仕訳〉プログラムを実行すると、次の金額が生成されます。

- 実際金額。実際数量に凍結標準原価を乗算したものと、実際記録済み作業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、差異を検討して〈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確認してください。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、大きな実際差異が発生します。部品を出庫して〈仕訳入力〉プログラムを再度実行した後で、差異を再び検討します。エラーをすべて修正してから〈差異〉プログラムを実行してください。

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。

▶ 製造原価を検討するには

〈製造会計〉メニュー(G3116)で、〈製造原価照会〉を選択します。

1. 〈製造原価照会〉で、[選択]タブを選択して次のフィールドに値を入力します。

- オーダーNo.

2. [表示]タブをクリックします。

原価タイプ	原価タイプ記述	作業場	作業場記述	標準金額	標準金額	差異	略式品目No.	第2品目No.
<input checked="" type="radio"/> A1	Material			120,131.7000	120,131.7000		60062	2001
<input type="radio"/> A2	Scrap						60062	2001
<input type="radio"/> B1	Direct Labor			24,100.0000	24,100.0000		60062	2001
<input type="radio"/> B2	Setup Labor			4.0000	4.0000		60062	2001
<input type="radio"/> B3	Machine Run			4,000.0000	4,000.0000		60062	2001
<input type="radio"/> C1	Machine Variable O			320.0000	320.0000		60062	2001
<input type="radio"/> C2	Machine Fixed Over			320.0000	320.0000		60062	2001
<input type="radio"/> C3	Labor Variable Over			4,905.0000	4,905.0000		60062	2001
<input type="radio"/> C4	Labor Fixed Overhe			4,905.0000	4,905.0000		60062	2001
<input type="radio"/> D1	Outside Operation			5,000.0000	5,000.0000		60062	2001

3. 次のオプションの1つをクリックして、親、要素、または連産品/副産物の原価を表示するかどうかを指定します。

- 親品目
- 構成品
- 連産品/副産物

4. [カラム表示]見出しの下にある次のオプションのいずれかまたはすべてをクリックして、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1つをクリックして、仕損金額か数量を表示するかどうかを指定します。

- 仕損を含む
- 仕損を含まない

6. [カラム]タブを選択します。

PeopleSoft®

製造原価照会

検索 開く フォーム ビュー ツール

選択 表示 カラム

☒ 標準
 ☐ 現行
 ☐ 計画
 ☐ 実績
 ☐ 完了
 ☐ 仕損

☐ 標準
☐ 現行
☒ 計画
☐ 実績
☐ 完了
☐ 仕損

レコード 1 - 10

グリッドのカスタマイズ

原価 タイプ	原価タイプ 記述	作業場	作業場 記述	標準金額	計画金額	差額	略式 品目 No.	第 2 品目 No.
<input checked="" type="radio"/> A1	Material			120,131.7000	127,843.2200	7,711.5200-	60062	2001
<input type="radio"/> A2	Scrap						60062	2001
<input type="radio"/> B1	Direct Labor			24,100.0000	24,950.0000	850.0000-	60062	2001
<input type="radio"/> B2	Setup Labor			4.0000	4.0000		60062	2001
<input type="radio"/> B3	Machine Run			4,000.0000	6,200.0000	2,200.0000-	60062	2001
<input type="radio"/> C1	Machine Variable O			320.0000	496.0000	176.0000-	60062	2001
<input type="radio"/> C2	Machine Fixed Over			320.0000	496.0000	176.0000-	60062	2001
<input type="radio"/> C3	Labor Variable Over			4,905.0000	4,998.3000	93.3000-	60062	2001
<input type="radio"/> C4	Labor Fixed Overhe			4,905.0000	4,998.3000	93.3000-	60062	2001
<input type="radio"/> D1	Outside Operation			5,000.0000	5,000.0000		60062	2001

7. 次のオプションの1つをクリックして、カラム 1 を表示するモードを指定します。

- 標準
- 現行
- 計画
- 実績
- 完了
- 仕損

8. 次のオプションの1つをクリックして、カラム 2 を表示するモードを指定します。

- 標準
- 現行
- 計画
- 実績

- 完了
 - 仕損
9. [検索]をクリックします。
 10. グリッドに表示される情報を検討します。表示される情報は、金額、数量、またはその両方
を表示するか、差異を表示するかどうかによって異なります。

処理オプション: 製造原価照会 (P31022)

表示

1. デフォルトのレベルを入力してください。
 - 1 - 親
 - 2 - 構成品
 - 3 - 連産品／副産物

ブランクの場合は親がデフォルトになります。

2. 金額を表示するには"1"を入力します。
3. 数量を表示するには"1"を入力します。
4. 差異を表示するには"1"を入力します。

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。
 - 1 - 標準
 - 2 - 現行
 - 3 - 計画
 - 4 - 実際
 - 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。
 - 1 - 標準
 - 2 - 現行
 - 3 - 計画
 - 4 - 実際
 - 5 - 完了
 - 6 - 仕損

バージョン

1. (在庫出庫)プログラムのバージョンを入力します。
 2. (作業オーダー入力)プログラムのバージョンを入力します。
 3. (生産状況)プログラムのバージョンを入力します。
-

差異仕訳の作成

〈製造会計〉メニュー(G3116)から〈差異〉を選択します。

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・メッセージを検討して、このエラー・メッセージを検討できます。

処理オプションを設定して〈仕掛品再評価〉プログラム(R30837)を呼び出したり、システムが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)で原価変更フラグの付いた品目のすべての手配済み作業オーダーやその親作業オーダーを再評価します。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)の原価タイプは、すべてデータ選択に含まれます。

〈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を基にした作業場に対して、それぞれの原価要素の差異仕訳が生成されます。作業場レベルで、差異勘定(AAI の 3220、3240、3260、3270、3280)にのみ借方を生成することができますが、仕掛品金額への貸方には影響しません。事業所別に生成されます。

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。

標準原価計算

標準原価計算を使用している場合、〈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・スケジュール差異に対して明細仕訳または集計仕訳が作成されます。これには、次の項目に対する設計、計画、実際、その他の差異トランザクションが含まれます。

- 資材費
- 作業工程に関連する費用
- その他費用

実際原価計算

最終製品の作業オーダー見出しで原価方式が 07(標準)以外の場合は、実際原価計算のロジックが使用されます。勘定科目情報に関して AAI テーブル 3210 から仕損、完了、および売上原価などの適切な勘定科目が取り込まれます。

〈差異〉プログラム(R31804)を実行して未計上金額が存在し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作成されます。(計算式: 合計実際金額を完了と仕損数量で除算) 未計上金額が存在する場合に作業オーダーを締め切ろうとすると、このプログラムは停止してエラー・メッセージが作成されます。製造会計システムの処理を完了するには、〈製造仕訳〉プログラム(R31802A)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。

- 加重平均原価を更新
- IV 仕訳を作成して仕掛品をクリア
- 品目元帳テーブル(F4111)に未計上金額に関するレコードを作成:(計算式: 実際 - 完了 + 仕損)

原価方式 09(実際または製造最終)の場合は、次の処理が行われます。

- IV 仕訳を作成して仕掛品をクリア
- 完了(IC)と仕損(IS)の仕訳を作成して仕掛品から完了品までのすべてを転送

- (原価レベル品目、品目/事業所、品目/事業所/ロット/保管場所に対して) 新しい単位原価に基づいて手持ち在庫を再評価
- 品目元帳テーブル(F4111)に在庫評価に関するレコードを作成
- 品目原価テーブル(F4105)を更新
- 追加の受注オーダー行を作成して最新の原価変更に反映。作業オーダーが終了している場合、システムが受注オーダー行を作成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対する追加の受注—オーダー明細行を作成します。(売上原価)プログラム(R31805)は、ロットと保管場所別新規受注オーダー行を一覧するレポートを生成します。顧客売上の更新レポート(R42800)を印刷すると、この情報が含まれます。

処理オプション: 差異 (R31804)

デフォルト

1. 元帳日付

blank = 現行日付をデフォルトにする

2. 伝票タイプ - 製造差異用

blank = IV

3. 補助元帳の値

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にする

blank = 作業オーダー番号をデフォルトにしない

4. 作業オーダー状況コード

blank = 状況を変更しない

5. 締め切った作業オーダーの状況

blank - 99

6. 実際原価の伝票タイプ:

完了

blank - IC

仕損

blank - IS

完了

blank - IC

処理

1. 仕訳入力モード

1 = 最終モード blank = テスト・モード

2. 作業オーダー全体の集計

1 = 作業オーダー全体を集計する

ブランク = 作業オーダー全体を集計しない

3. フレックス会計

1 = フレックス会計を使う

ブランク = レックス会計を使わない

4. 仕掛品の再評価

1 - 仕掛品の再評価プログラムを呼び出す

ブランク - 仕掛品の再評価プログラムを呼び出さない

印刷

1. 会計仕訳帳

1 = 仕訳帳を印刷する

ブランク = 仕訳帳を印刷しない

2. 小計

1 = 伝票別小計を印刷する

ブランク = 伝票別小計を印刷しない

3. 作業オーダー全体でのレポート集計

1 = 勘定別にレポートを集計する

ブランク = 勘定別にレポートを集計しない

超過/未達完了

1. 製造原価の再計算

1 = 原価を再計算する

ブランク = 原価を再計算しない

2. 締切済み作業オーダー状況

ブランク - 99

バージョン

1. 仕掛品の再評価

ブランク = ZJDE0001

受注オーダー

行タイプ

blank - 当初の行タイプ

次の状況コード

blank - 620

総勘定元帳バッチの検討

仕訳を作成した後、総勘定元帳に転記する前に検討と承認を行います。これは J.D. Edwards の 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。

はじめる前に

- 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てください。

▶ 総勘定元帳バッチを検討するには

〈製造会計〉メニュー(G3116)で、〈元帳の検討 - 作業オーダー番号別〉を選択します。

1. 〈作業オーダー別元帳の検討処理〉で、次の 1 つ以上のフィールドに値を入力して仕訳のバッチを検索し、[検索]をクリックします。
 - ユーザーID
 - 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)
2. レコードを選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

仕訳の検討

選択 検索 追加 削除 閉じる ロー ツール

バッチNo/タイプ Manufacturing

レコード 1 - 10 ☐ グリッドのカスタマイズ

伝票タイプ	伝票No.	伝票会社	元帳日付	摘要	国内通貨金額	外貨建て金額	逆仕訳/無効	通貨コード
<input type="checkbox"/> IC	3739	00200	05/06/30	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IC	3740	00200	05/06/30	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IC	3741	00200	05/06/30	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IC	3742	00200	05/06/30	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IC	3743	00200	05/06/01	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IC	3744	00200	05/06/01	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IC	451936	00200	05/06/01	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IC	451944	00200	05/06/01	Completed W.O.'s To Inventory				USD
<input type="checkbox"/> IH	3739	00200	05/06/30	Labor Charged To W.O.'s				USD
<input type="checkbox"/> IH	3740	00200	05/06/30	Labor Charged To W.O.'s				USD

3. 〈仕訳の検討〉で、取引を選んで[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

仕訳入力

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ツール

バッチNo. モデル ☐ % ☐ 逆仕訳 ☐

伝票タイプ/No./会社 元帳日付

摘要 元帳タイプ

通貨 為替レート 基本通貨 ☐ 外貨

レコード 1 - 10 ☐ グリッドのカスタマイズ

	勘定科目No.	金額	勘定科目名	補助元帳	補助元帳タイプ	補助元帳名	備考
<input checked="" type="checkbox"/>	200.1411	39,096.35	Inventory	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1720.B1	6,025.00	Labor	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1720.B2	100.00	Setup	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1720.B3	1,500.00	Machine	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1730.C1	120.00	Variable Machine	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1730.C2	120.00	Fixed Machine	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1730.C3	1,226.25	Variable Labor	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1730.C4	1,226.25	Fixed Labor	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1710.D1	1,250.00	Outside Ops	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R
<input type="checkbox"/>	D30.1710.A1	27,528.85	Material	00452411	W	Cro-Moly Frame, Red	Cro-Moly Frame, R

差異

4. 〈仕訳入力〉で、必要な変更を入力して[OK]をクリックします。

参照

- 総勘定元帳バッチの検討と承認の基本については『一般会計』ガイドの「取引バッチの承認」

製造仕訳の総勘定元帳への転記

〈製造会計〉メニュー(G3116)から、〈仕訳の転記〉を選択します。

仕訳を入力、検討、承認した後、〈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てください。総勘定元帳へ仕訳を転記すると、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しないでください。転記のメニュー選択をすべて同じジョブ待ち行列に割り当てて、一度に1つのジョブしか処理できないように設定してください。

注意:

転記プログラムをカスタマイズしないことをお勧めします。

転記は J.D. Edwards の 3 ステップ処理の第 3 ステップです。

はじめる前に

- 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てください。

転記前処理

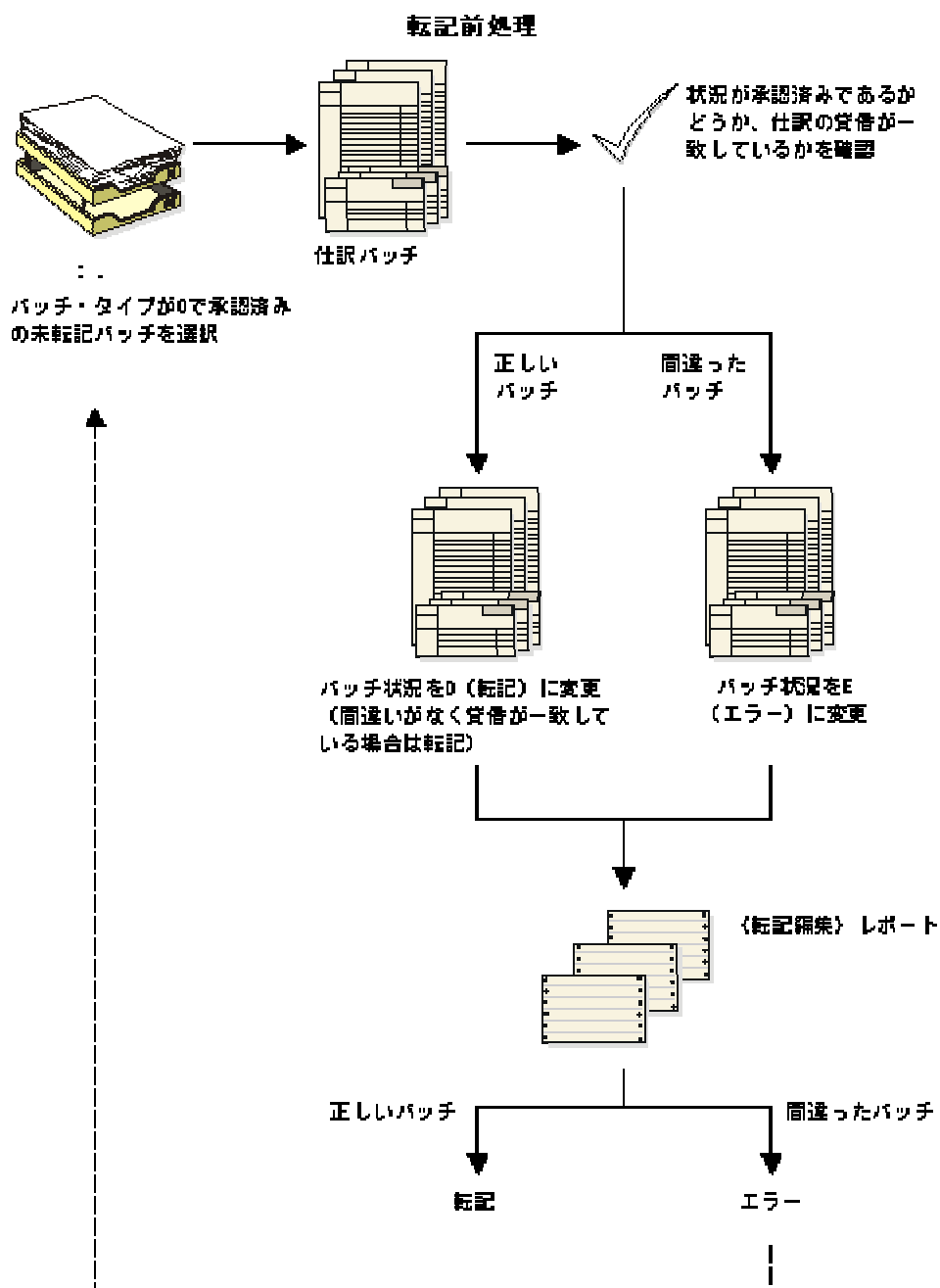
転記前処理には、次の要素からなります。

選択 No.	〈仕訳の転記〉プログラム(R09801)によって、バッチ・タイプが0で、処理オプションで指定した基準を満たす未転記で承認済みの取引が選択されます。これらの取引は、取引明細テーブル(F0911)から読み込まれます。
詳細編集	プログラムにより、次の条件が当てはまるかどうか各取引が検証されます。 <ul style="list-style-type: none">・ 勘定科目マスター(F0901)に勘定科目が存在し、転記勘定である・ ビジネスユニットがビジネスユニット・マスター(F0006)で有効である・ 元帳日付が有効である・ 会社間取引がある・ 詳細通貨再換算が実行される
バッチ編集	プログラムは、各バッチが承認済みで貸借が一致していることを確認します。エラーがある場合、そのバッチは転記されません。
転記編集レポート	見つかったすべてのエラーがこのレポートに記載されます。バッチ順序で印刷されます。
エラー状況	バッチに含まれる取引に1つでもエラーがある場合は、プログラムはバッチ全体をエラーとみなして転記しません。

注意:

転記の実行時に、勘定科目やAAI(自動仕訳)、会社間決済、一般会計固定情報、処理オプションを変更しないでください。

次の図は転記前処理を示します。

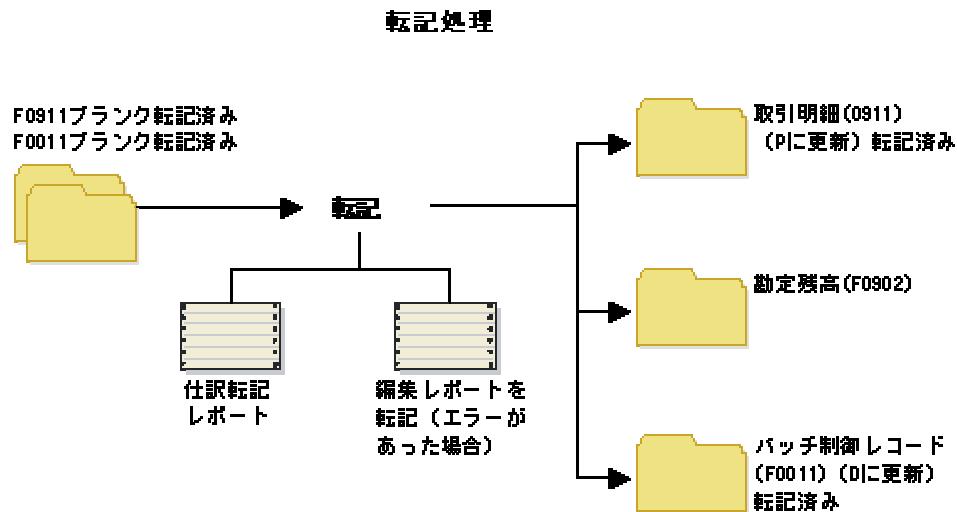


転記処理

〈仕訳の転記〉プログラム(R09801)は、転記前処理でエラーがない場合にのみバッチを転記します。通常、プログラムは次のことを実行します。

- 取引を勘定残高テーブル(F0902)に転記し、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を「転記済み」に更新する
- バッチ制御テーブルでバッチ状況を D に変更する
- 各取引の状況を P(転記済み)にする
- 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を実行する
- 必要に応じて逆仕訳を作成する

次の図は転記処理を示します。



〈仕訳の転記〉プログラムにより、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、転記処理中に検出されたエラーが記載されます。エラーがあるとバッチは転記されません。バッチを転記するにはすべてのエラーを訂正する必要があります。

一般的なエラーとその原因は次のとおりです。

バッチが転記用に承認されていない 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。

勘定科目が勘定科目マスター(F0901)に設定され このエラーの原因は次の2つが考えられます。

ていない

- 未定義の勘定科目コード(仕訳入力中に#記号がつく)が入力されている。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#のついたコードを有効な勘定科目コードに変更します。
- 転記前に勘定科目コードが設定されなかったか、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。〈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てください。

バッチが貸借不一致

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。貸借が一致するよう仕訳を修正してバッチを再転記します。

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。

- 仕訳作成時や転記中にコンピュータがダウンした場合
- 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)に転記された取引がリストされます。

処理オプション: 総勘定元帳転記レポート(R09801)

印刷タブ

1. 勘定科目コード形式

ブランク = デフォルト勘定科目コード形式

1 = 第3勘定科目

2 = 略式ID

転記レポートに勘定科目を印刷する形式を指定します。

2. エラー・メッセージの印刷

ブランク = 印刷しない

1 = 印刷する

転記レポートにエラー・メッセージを印刷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、エラーが検出された場合はワークセンターにエラー・メッセージが書き込まれます。有効な値は次のとおりです。

ブランク

印刷しない

1

印刷する

バージョン・タブ

1. 詳細再換算バージョン

〈詳細再換算〉プログラム(R11411)のバージョンを入力してください(ZJDE0001 など)。ブランクの場合、詳細再換算仕訳は作成されません。

仕訳を作成するために実行する〈詳細再換算〉プログラム(R11411)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、詳細再換算仕訳は作成されません。

2. 固定資産転記バージョン

実行する〈固定資産転記〉プログラム(R12800)のバージョンを入力してください(ZJDE0001 など)。ブランクの場合、固定資産仕訳は作成されません。

固定資産レコードを作成するために実行する〈固定資産転記〉プログラム(R12800)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、このプログラムは実行されず、固定資産レコードは作成されません。

3. 52 期間転記バージョン

実行する〈52 期間転記〉プログラム(R098011)のバージョンを入力してください(ZJDE0001 など)。ブランクの場合、52 期間仕訳は作成されません。

勘定残高テーブルと 52 期間会計勘定残高テーブルを更新する〈52 期間転記〉プログラム(R098011)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、〈52 期間転記〉プログラムは実行されず、テーブルも更新されません。

編集タブ

1. 取引の更新

ブランク = 編集なし

1 = 取引を更新する

取引明細テーブル(F0911)のみ転記レコードの略式 ID、会社、会計年度、期間、西暦上 2 桁、四半期を更新します。カスタム・プログラムによって取引明細テーブルにレコードが作成され、これらのフィールドが正しい値に更新されていない場合は、これらのフィールドを更新する必要があります。

略式 ID および会社フィールドは、取引明細テーブルにある未転記レコードの勘定科目コード・フィールドの値を使って更新されます。

会計年度、期間、西暦上 2 桁の各フィールドは、同じく取引明細テーブルの未転記レコードの元帳日付フィールドの値を使って更新されます。

取引明細テーブルの未転記レコードの四半期フィールドはブランクに更新されます。

税タブ

1. 税テーブルの更新

blank = 更新しない

1 = 付加価値税または使用税のみ更新

2 = すべての税額を更新

税情報を入力した取引を転記する場合に税テーブル(F0018)を更新するか、更新する場合はどのように更新するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank

更新しない

1

税目コードが V、VT、V+、U、UT の場合のみ税テーブルを更新する。

2

税額が入力されている場合は常に税テーブルを更新する。税目コードが E(免税)の場合は税テーブルは更新されません。

3

税目コードが E の場合も含め、すべての税目コードに対して税テーブルを更新する。

2. 付加価値税割引の更新

blank = 調整なし

1 = 付加価値税のみ更新

2 = 付加価値税、合計価格、課税対象額を更新

実際に割引が発生した場合に税額フィールドを調整するかどうか、調整する場合はどのフィールドを調整するかを指定します。税目コードが V の取引に対してのみ税額フィールドが調整されます。

(注)この処理オプションを使用するには、税規則で次のオプションをオンにする必要があります。

- ・ 割引を含む総額に対して税額を計算
- ・ 税込み総額に対する割引

有効な値は次のとおりです。

blank = 調整しない

1 = 税額フィールド(STAM)のみ更新する

2 = 税額(STAM)、課税対象額(ATXA)、合計価格(AEXP)の各フィールドを更新する

割引が発生した場合、次のアルゴリズムを使って税額、課税対象額、総額(合計価格)の調整計算が行われます。

- ・ 総額(合計価格)に対する調整 = 割引実施額

-
- ・ 課税対象額に対する調整 = (課税対象額/総額) × 割引実施額
 - ・ 税額に対する調整 = (税額/総額) × 割引実施額

例として、次のような場合を説明します。

税率 = 25%

割引実施額 = 1,250 円

総額(合計価格) = 125,000 円

課税対象額 = 100,000 円

税額 = 25,000 円

調整アルゴリズムを使って、次のように調整金額が計算されます。

- ・ 総額に対する調整 = 1,250 円
- ・ 課税対象額に対する調整 = 1,000 円
- ・ 税額に対する調整 = 250 円

調整金額は、当初の金額から調整後金額を引いて計算されます。

- ・ 調整後総額: $125,000 - 1,250 = 123,750$ 円
- ・ 調整後課税対象額: $100,000 - 1,000 = 99,000$ 円
- ・ 調整後税額: $25,000 - 250 = 24,750$ 円

3. 付加価値税入金の更新

blank = 調整しない

1 = 付加価値税のみ更新

2 = 付加価値税、合計価格、課税対象額を更新

入金処理で少額消込が発生した場合に税額フィールドを調整するかどうか、調整する場合はどのフィールドを調整するかを指定します。税目コードが V の取引に対してのみ税額フィールドが調整されます。有効な値は次のとおりです。

blank = 調整しない

1 = 税額フィールド(STAM)のみ更新する

2 = 税額(STAM)、課税対象額(ATXA)、合計価格(AEXP)の各フィールドを更新する

少額消込が発生した場合、次のアルゴリズムを使って税額、課税対象額、総額(合計価格)の調整計算が行われます。

- ・ 総額(合計価格)に対する調整 = 少額消込金額
- ・ 課税対象額に対する調整 = (課税対象額/総額) × 少額消込金額
- ・ 税額に対する調整 = (税額/総額) × 少額消込金額

次のような場合を例にあげて説明します。

税率 = 25%

少額消込金額 = 1,250 円

総額(合計価格) = 125,000 円

課税対象額 = 100,000 円

税額 = 25,000 円

調整アルゴリズムを使って、次のように調整金額が計算されます。

- ・ 総額に対する調整 = 1,250 円

- ・ 課税対象額に対する調整 = 1,000 円

- ・ 税額に対する調整 = 250 円

調整金額は、当初の金額から調整後金額を引いて計算されます。

- ・ 調整後総額: $125,000 - 1,250 = 123,750$ 円

- ・ 調整後課税対象額: $100,000 - 1,000 = 99,000$ 円

- ・ 調整後税額: $25,000 - 250 = 24,750$ 円

処理タブ

1. 親品目時間の展開

blank = 展開しない

1 = 展開する

親資産の時間入力の子資産まで展開するかどうかを指定します。この処理オプションに“1”を入力した場合、転記プログラム(R09801)を実行すると親資産の子レコードに対しても時間レコードが作成されます。親資産と同じ時間単位および子資産の単価を使って該当するコードの計算が行われます。この処理オプションはバッチ・タイプ T のレコードにのみ適用されます。有効な値は次のとおりです。

blank = 展開しない

1 = 展開する

現金主義タブ

1. 数量元帳タイプ

blank = ZU

ZU 以外を使用する場合は、ユーザー定義コード 09/LT に設定されている有効な値を入力してください。

現金主義会計仕訳で使用する数量元帳タイプを指定します。ユーザー定義コード(09/LT)から有効な元帳タイプを選択してください。blankにした場合、デフォルトの元帳タイプ(ZU)が使用されます。

品目元帳/勘定科目整合性レポートの検討

〈在庫レポート〉メニュー(G41111)から〈品目元帳/勘定科目整合性レポート〉を選択します。

品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)には、品目元帳テーブル(F4111)と取引明細テーブル(F0911)との次のような相違が表示されます。

- 品目元帳明細が存在するが、対応する総勘定元帳明細がない。
- 品目元帳と総勘定元帳明細が残高不一致である。

このレポートには、次の合計を表す集計行が表示されます。

- 伝票タイプ
- 伝票番号
- キー会社

また、このレポートには発生した相違の解決方法も表示されます。レポートがブランクの場合は相違がないことを示します。テーブルは更新されないため、このレポートは何回でも実行できます。

作業オーダー集計仕訳を使用する場合、資材出庫(IM)、完了(IC)、仕損品(IS)などのトランザクションは実際の作業オーダーではないため無視されます。

調達と受注など、総勘定元帳の特定バッチ処理では、レポート作成のための基本プログラム・ロジックに例外処理が必要です。これらのバッチ処理には、レポートに適さない仕訳が複数含まれます。在庫の仕訳のみが選択されるようにするには、〈在庫整合性レポート〉のユーザー定義コード・テーブル(41/IN)で例外規則を設定します。自社で使用している伝票タイプの規則を[記述 1]フィールドに入力してください。次に例外規則タイプについて説明します。

規則 0: 製造の資材出庫用 取引明細テーブル(F0911)で凍結標準原価が使用され、品目元帳テーブル(F4111)ではユーザーが選択した在庫原価設定方式が使用される場合に、例外規則 0 が必要になります。方式が一致しない場合は、このコードを設定してください。

整合性チェックの適用を受ける伝票の場合、この規則により、品目元帳テーブルのレコードが取引明細テーブルにも確実に存在するようになります。

規則 1: 販売請求書用 受注取引が発生して損益、税、運賃、および会社間決済などの仕訳が取引明細テーブルに書き込まれる場合に、例外規則 1 が必要になります。

流通/製造 AAI 値テーブル(F4095)から AAI 4240 がチェックされ、組み込む主科目が指定されます。品目元帳テーブルの仕訳と取引明細テーブルでこれらの主科目を持つ仕訳のみが比較されます。

規則 2: 購買伝票用 購買取引が発生して価格差異による損益、税、および運賃などの仕訳が取引明細テーブルに書き込まれる場合に、例外規則 2 が必要になります。

流通/製造 AAI 値テーブルから AAI 4330、4340、4350 がチェックされ、組み込む主科目が指定されます。品目元帳テーブルの仕訳と取引明細テーブルでこれらの主科目を持つ仕訳のみが比較されます。

注:

ユーザー定義コード(41/IN)の例外規則が正しく設定されていれば、エラーのあるトランザクションのみが印刷されます。

はじめる前に

- ユーザー定義の例外規則(41/IN)が設定されていることを確認してください。

参照

- 『基本操作』ガイドの「ユーザー定義コードのカスタマイズ」

データ順序

データ順序として、次の項目を設定してください。

- 伝票タイプ
- 伝票
- 伝票会社

処理オプション: 品目元帳/勘定科目整合性レポート(R41543)

レポート表示

1. 品目元帳開始日付を入力してください
1. 元帳開始日から入力

2. 元帳終了日を入力

blank = 今日の日付

2. 品目元帳終了日付を入力してください。blankの場合、現行の日付がデフォルトとなります。

3. 作業オーダー終了伝票タイプを入力

blank = IC

4. 作業オーダー出庫伝票タイプを入力

blank = IM

製造会計レポートの検討

製造会計レポートは、製造原価や原価差異を検討するのに役立ちます。このレポートは、仕訳の妥当性を確認するために、〈差異〉プログラム(R31804)実行の前後どちらでも使用できます。

金額別の作業オーダー活動の検討

〈製造会計〉メニュー(G3116)から、〈作業オーダー活動 - 金額〉を選択します。

このレポートには、作業オーダーの標準、現行、計画、実際、完了金額がリストされます。最初に構成品原価、次に親品目の原価がリストされます。

数量別の作業オーダー活動の検討

〈製造会計〉メニュー(G3116)から、〈作業オーダー活動 - 数量〉を選択します。

このレポートには、作業オーダーの標準、現行、計画、実際、完了数量がリストされます。レポートには、最初に構成品原価、次に親品目の原価がリストされます。

設計差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造設計変更差異〉を選択します。

このレポートには、作業オーダーとその標準原価および現行原価、設計差異がリストされます。

計画差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造計画差異〉を選択します。

このレポートには、すべての作業オーダーおよびその計画差異がリストされます。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。

効率差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造労務効率の差異〉を選択します。

このレポートには、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)、作業オーダーおよび品目番号別の差異金額がリストされます。

合計/仕掛品およびその他差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈製造合計/仕掛品その他の差異〉を選択します。

このレポートには、標準、実際、完了金額、合計金額、および原価要素と作業オーダー品目別のその他の差異がリストされます。

完了作業オーダー評価の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造完了オーダーの評価〉を選択します。

このレポートには、原価要素と完了作業オーダー品目別に標準、実際、完了、未処理残高の金額がリストされます。〈製造仕訳〉プログラム(R31802A)と〈差異〉プログラム(R31804)では、これらの作業オーダーを既に処理しています。レポートには、作業オーダー別の各原価タイプの合計と、リストされた全作業オーダーに対する各原価の総合計を表示されます。

作業オーダー金額差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造完了オーダーの差異〉を選択します。

このレポートには、詳細な製造原価と作業オーダーの差異金額がリストされます。

会計集計(終了作業オーダー)の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈オーダー別製造原価集計〉または〈オーダー別原価集計処理〉のどちらかを選択します。

オーダー別原価集計レポート(R31401)は、完了作業オーダーとその累計原価をリストします。このレポートには、標準原価合計と実際原価合計、およびその差異がリストされます。実際原価の内訳は資材費、労務費、間接費に分類されます。

次の情報が読み込まれます。

- 労務費とその他の費用は、作業オーダー・トランザクション・テーブル(F31122)の値から取り込まれます。
- 間接費は、作業オーダー・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)の作業場賃率に対する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、その他費用の内訳からなる累計です。
- 標準原価の合計は、品目原価テーブル(F4105)にある親品目の凍結標準原価に作業オーダー完了品目数量を乗算したものです。

購買価格差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造資材価格差異〉または〈資材価格差異の処理〉のどちらかを選択します。

資材価格差異レポート(R31425)には、品目に対して支払った実際価格と見積標準価格、およびそれらの差異がリストされます。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もリストされます。

レポートは、次の情報を提供します。

- 品目原価テーブル(F4105)から取り込まれた標準原価
- 入荷確認テーブル(F43121)から取り込まれた実際原価

資材使用量差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造資材使用量差異 - 標準〉または〈資材使用量差異の処理 - 標準〉を選択します。

資材使用量差異レポート(R31426)には、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がリストされます。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(数量および金額)

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(状況 99)すると、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リストされます。
- 差異パーセントは、実際数量または金額を標準数量または金額で除算したものです。差異パーセントで精度が表わされます。たとえば、100.00 は、計画数量または金額と実際数量または金額が全く同じであったことを示します。

賃率差異の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造賃率差異〉または〈賃率差異の処理〉を選択します。

賃率差異レポート(R314271)は、現行賃率と標準賃率、時間数または金額をリストします。このレポートでは、見積標準賃率と実際賃率の差異の詳細が示され、その差異パーセントがリストされます。

次の情報に基づいて計算されます。

- 作業場レート・テーブル(F30008)から取り込まれた標準レート
- 作業オーダー工程テーブル(F3112)から取り込まれた標準時間数
- 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

作業オーダー労務効率の検討

〈製造会計レポート〉メニュー(G3123)から〈組立製造労務効率〉または〈労務効率の処理〉を選択します。

作業オーダー労務効率レポート(R31428)は、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および実際時間数がリストされ、標準賃率に基づいてそれらの差異原価が計算されます。状況別に作業オーダーを選択するには、処理オプションで状況の範囲を入力します。

レポートは、次の情報を提供します。

- 実際値は、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)から得られる作業順序と従業員に対する値です。
- 凍結標準時間数は、作業オーダー工程テーブル(F3112)から取り込まれます。
- 凍結標準賃率は、作業順序のタイプ・コードに基づいて作業場レート・テーブル(F30008)から取り込まれます。

原価積上げ計算

ここでは、ハードコード化された原価要素が原価積上げ処理でどのように生成されるかについて説明します。計算方法は、製造固定情報と処理オプションの設定によって異なります。

〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)は、必要に応じて時間基準、作業員数、歩累計値を使用して、直接労務時間と直接機械稼働時間を調整します。プログラムにより、作業仕損、パーセント仕損、減損に基づいて構成品の資材数量が調整されます。

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反映するかを示します。

A1(購買資材費)	<ul style="list-style-type: none">〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)の[購買品目]処理オプションに原価方式を入力すると、その原価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。この処理オプションをblankにすると、〈原価要素の入力〉フォームで手入力した値が使用されます。
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。構成部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。構成品の資材仕損 = 部品表の仕損% x 親品目 1 個あたりの数量 x 構成品の合計原価

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、手入力あるいは〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)で制御されます。

B1(直接労務費)

B1 原価は次のように計算されます。

- 親品目の直接労務費 = 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)x 作業員数)/(作業歩留累計%/100)) x 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。

- 親品目の段取労務費 = 作業工程における全作業の段取労務費計算値の合計

- 作業の段取労務費 = (作業の段取労務時間数 x 作業場段取賃率) / 原価計算数量 (原価計算数量がゼロでない場合)

B3(機械稼働費)

B3 原価は、次のように計算されます。

- 親品目の機械稼働費 = 品目の作業工程における全作業の機械稼働費の計算合計
- 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) x (作業歩留累計 / 100)) x 作業場機械稼働レート

B4(労務効率)

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た場合、〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)を実行する際に、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。

親品目の労務効率 = 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 x 時間基準コード / 作業員数 / 作業歩留 % = 調整済み労務時間

作業場効率 / パーセント換算 x 調整済み労務時間 = 調整済み効率時間

労務効率原価 = 調整済み労務時間 - 調整済み効率 x 直接賃率

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、作業場マスター(F30006)に手入力したレートから機械間接費を計算するか、機械稼働費パーセントとして計算するかを指定する必要があります。

親品目の機械間接費(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のステップは次のとおりです。

機械変動労務間接パーセント / パーセント換算 x 機械稼働レート = 変動機械間接レート

機械稼働時間 / 時間基準コード / 作業歩留パーセント = 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 x 変動機械間接稼働レート

固定機械間接費の計算のステップは次のとおりです。

機械固定労務間接パーセント / パーセント換算 x 機械稼働レート = 固定機械間接レート

機械稼働時間 / 時間基準コード / 作業歩留% / 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 x 固定機械間接稼働レート

C3、C4(労務間接費-変動/固定)

次の計算式によってレートが表示されます。〈作業場マスターの改訂〉フォームで、労務間接費(変動/固定)を労務費のパーセントとして計算する場合は、作業場賃率をパーセント/100で乗算して、労務間接費レートを計算してください。例:

$$\text{作業変動労務間接費レート} = (\text{作業場変動労務間接費パーセント} / 100) \times \text{作業場直接賃率}$$

機械間接費用(変動/固定)が原価に含まれるように、事業所に対して製造固定情報が設定されている場合にのみ、この原価が計算されます。このテーブルでは、労務間接費は作業場マスター(F30006)に手入力された値で計算されるか、労務費のパーセントで計算されるかも確定する必要があります。さらに、製造固定情報で労務間接費に作業場効率を組み込むように設定することもできます。

- 親品目の労務間接費(変動/固定) = 品目の作業工程における全作業場の労務間接費(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
 - 労務効率がある場合。(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。これがゼロではない場合は、原価計算数量は計算に組み込まれます。

外注作業原価要素(通常は Dx)

外注作業の原価要素は、〈原価要素の入力〉フォーム(W30026B)で手入力するか、〈シミュレート積上げ〉プログラム(R30812)を実行する際に、品目原価テーブル(F4105)から自動的に取り込むことができます。〈オーダー処理〉プログラム(R31410)により、外注作業に対する品目番号は次のように作成されます。

親*Op_{xx}

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 に対して外注作業の作業順序番号が 30 であれば、品目番号は 333*OP30 となります。

〈シミュレート積上げ〉プログラムの[外注作業]処理オプションに原価方式を入力すると、品目原価テーブルからの原価の取込みにその原価方式が使用されます。値がゼロで原価要素テーブル(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。処理オプションを空白にすると、〈原価要素の入力〉フォームで手入力した値が使用されます。

購買価格差異

購買品目に関しては、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る場合、購買オーダーの価格によって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、棚卸資産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、次のような原価元帳テーブルの合計標準原価と A1 原価間の差異です。

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

$$\text{資材間接費} = \text{合計標準原価} - \text{A1 原価}$$

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、次の情報が含まれます。

- 平均原価 = 14.00
- 標準原価 = 16.00

原価要素テーブル(F30026)には、次の情報が含まれます。

- A1 原価 = 13.00
- X1 原価 = 3.00

次のT字勘定では、価格差異と資材間接費の会計フローを示します。

資材棚卸資産		入荷済み資材費 (AP)	
16.00			12.00
合計標準原価			購買オーダー原価
資材間接費		PPV	
3.00			1.00

作業オーダーに資材を出庫すると、棚卸資産勘定から動かされ、その品目に対する標準原価で仕掛品勘定に転記されます。

資材棚卸資産		仕掛品	
	16.00	16.00	

期末に、手入力仕訳により売上原価勘定に対する PPV を締めます。

PPV		売上原価	
1.00	貸方		1.00

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、それらの費用を異なる勘定科目に転記する場合、陸揚費用を使用する必要があります。