

PeopleSoft®

EnterpriseOne 8.9
製造現場管理
PeopleBook

2003 年 9 月

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9
製造現場管理 PeopleBook
SKU SCM89JSF0309

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

製造現場管理の概要	1
製造現場管理による競争上の優位性	2
製造現場システム・インテグレーション	3
製造現場管理システムの機能	6
製造現場管理のプロセスの流れ	9
製造現場管理システムで使用するテーブル	10
製造タイプ	13
略式コマンド	15
製造現場管理システムのセットアップ	16
作業オーダーで使用するユーザー定義コード	16
作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義	18
既存の伝票タイプの変換	18
オーダー・タイプの変換	24
標準手順の設定	25
従業員賃率の設定	28
製造現場カレンダーの設定	29
製造固定情報の設定	33
作業場の設定	42
資源単位の設定	47
品目/生産ライン関係の設定	51
作業オーダーおよびレート・スケジュール	53
作業オーダーまたはレート・スケジュールの作成	53
部品リストの添付	54
部品リストの要件	56
作業工程指示の添付	58
連産品/副産物の添付	59
中間品の添付	59
開始日付の計算	60
固定リードタイム	60
変動リードタイム	60
作業オーダーの逆算スケジュール	61

現場書類の生成.....	61
作業オーダー見出しの入力.....	62
レート・スケジュールの入力.....	75
作業オーダーおよびレート・スケジュールの処理.....	85
オーダー処理の実行.....	86
補足情報の添付.....	100
部品リストの対話形式による添付.....	100
作業工程指示の対話形式による添付.....	114
連産品/副産物の添付.....	121
中間品の添付.....	123
シリアル番号の割当て.....	124
ロット処理	126
ロットの作成.....	127
ロット状況.....	128
等級および濃度.....	129
等級/濃度による制御.....	129
ロット/シリアル制御品目.....	130
引当て	131
引当規則の定義.....	132
作業場での引当ての定義.....	138
等級/濃度品目に対する引当て.....	140
濃度単位の換算.....	141
等級/濃度制御品目の引当て.....	142
引当ての再転記.....	144
引当可能数量と不足分	145
事業所に対する引当可能数量計算の定義.....	145
部品引当可能数量情報の検討.....	147
不足分情報の管理.....	158
不足分情報の印刷.....	160
出庫、かんばん、資材移動	161
在庫出庫.....	161
プレフラッシュによる資材の出庫.....	163
手作業による資材出庫.....	163
構成品仕損の記録.....	173
かんばんの処理.....	175

かんばん処理.....	175
品目別かんばんの処理.....	177
作業オーダー・スケジューリングおよびレート・スケジュール	181
作業オーダー状況情報の改訂	181
作業場スケジュール情報の印刷.....	186
生産ラインの品目の計画.....	186
分類スキームによるレート・スケジュールの順序付け	190
作業時間および作業量	192
作業時間および作業量の入力	193
作業時間および作業量の更新	199
状況と取引の検討	201
作業時間および作業量取引の検討	202
フィールド記述	202
フィールド記述	203
作業オーダーの完了	205
組立作業オーダーの完了	206
作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース.....	222
入荷工程を使用した完了処理	223
スーパー・バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理	225
シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了.....	233
プロセス製造作業オーダーの完了	234
連産品/副産物の資源パーセントの設定.....	238
作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース.....	240
スーパー・バックフラッシュを使用したプロセス・オーダーの処理	241
レート・スケジュールの完了.....	244
作業オーダーおよびレート・スケジュール情報	247
作業オーダーおよびレート・スケジュールを無効にする.....	247
作業オーダーおよびレート・スケジュール状況の検討.....	248
作業オーダー状況の「終了」への変更	249
レート・スケジュール状況の「終了」への変更.....	250
作業オーダーの除去	251
作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の検討	252

部品の有用性の検討.....	252
在庫状況照会(集計).....	254
品目元帳情報の検討.....	257
作業手配リストの検討.....	258
生産実績の検討.....	262
生産ライン数量の検討.....	263
ライン全体での生産計画の検討.....	264
作業場負荷の検討.....	265
プロセス製造作業オーダーの検討.....	267
需要/供給情報の処理.....	269
需要/供給情報の検討.....	269
需要/供給情報の印刷.....	278
部品表の処理.....	278
部品表/部品リストの比較.....	278
部品表情報の印刷.....	282
インタオペラビリティ	286
フラット・ファイルからインターフェイス・テーブルへの変換.....	287
フラット・ファイル相互参照の設定.....	287
変換プログラムの実行.....	289
外部システムからのトランザクションの受信.....	290
受信トランザクションの検討および改訂.....	292
外部システムへのトランザクションの送信.....	296
リードタイム	297
リードタイムの概念.....	298
作業オーダー開始日付.....	299
作業開始日付.....	300
作業のオーバーラップ.....	301
オーバーラップおよび同時進行する作業.....	302
リードタイムの計算.....	303
標準リードタイム.....	303
製造リードタイム.....	304
累積リードタイム.....	305
待ち時間および移動時間の合計.....	306
単位あたりリードタイム.....	306
段取時間.....	307

製造現場管理の概要

製造現場管理システムは、工場内での資材や材料の流れを管理する上で重要な役割を果たします。製造現場管理システムを効率的に利用することにより、管理側と製造現場間の調整を行うことができます。製造現場管理システムは、生産要求を完了するのに必要な情報を効率よく管理し、伝達する手段を提供します。

製造現場管理システムを効率的に利用することにより、管理側と製造現場間の調整を行うことができます。これにより、製造作業オーダーの管理、トラッキングが可能になります。また、製造現場のデータを利用して、製品の完成に必要な資材、作業場、作業工程指示、最終作業についての状況情報を管理し、伝達できます。一般的な製造現場では、作業場別手配リスト、工程能力要件、スケジュール、CRP(能力所要量計画)、工程能力のシミュレーションおよび最適化を使用します。また、バーコード、かんばん方式、ジャストインタイム製造などを製造現場に導入している場合もあります。

ここでは、製造現場管理業務の概要とともに、製造現場管理システムと J.D. Edwards の他システムとの連動について説明します。

製造現場プロセス

製造スケジュールリングは、オーダーを製造現場にリリースする日付の管理から始まります。製造スケジュールでは、まず現実的な優先順位を決め、要求日付と実際日付に基づいてスケジュールを調整します。

次のステップは、製造現場で進行中の作業の管理です。製造現場での生産状況をトラッキングして、システム上でデータを更新する必要があります。作業状況を確認し、最新の生産活動情報をシステムに反映させます。製造現場を管理する仕組みを設定したら、各部門が必要とするレポートが出力できます。

業務上の問題点

現在は、専門化された商品と製品の発注から納品までのリードタイムの短縮が求められており、製造業者は顧客の変わりゆくニーズに迅速に対応する必要があります。ただし、現状のビジネス環境では、文書による事務処理、対応の遅延、システム・インテグレーションの欠如に悩まされている場合が大半です。さらに、増産要求と製造ステップの複雑化により、システム化された管理がますます必要となってきています。これらの問題を解決するには、専門化された製品をすばやくかつ低価格で提供するための柔軟ですばやく対応が不可欠です。

これには、まず製造現場の効果的に管理し、製造現場で行われるすべての活動に関してレコードを作成、維持、報告する必要があります。製造現場で行われるすべての活動に関してレコードを作成、維持、報告する必要があります。さらに、この情報を会社全体に浸透させる必要があります。製造現場を効果的に管理して、高品質の製品を生産するには、スピードと正確さ、柔軟性を備えたシステムが欠かせません。

業務の改善

製造現場管理では、機械状況、欠勤、期限遅れの作業、不良部品をモニタリングします。これらの要素はすべて製造現場スケジュールに大きな影響を与えます。これらの情報をシステムによりモニタリングし、報告することにより、顧客からの指定期日に間に合うように作業計画を調整することができます。

製造現場レポートでは、見積りと実績の両方を並べて出力できるので、最終製品の生産にかかった実際の時間、資材/材料、労力とその計画値が比較できます。これにより、製造現場の業務を改善できます。

付加価値を生まない業務から出る無駄はシステムから削除され、仕掛品が減り、製品ライフサイクルが短縮されます。これらの改善は、品質、柔軟性、スピードの向上につながります。製造現場管理システムは、オンタイムの配送を実現する製造リードタイムを算出すると共に、コストを抑えた高品質の製品を提供することをサポートします。

製造現場管理による競争上の優位性

次の表は、製造業の一般的な問題の例とそれらの解決策を示します。

多国籍企業の製造現場が統一されていないため手作業による計画が必要になり、時間がかかり、ミスも発生する	<p>複数事業所計画の機能を使用すると、同じ品目について部品表と作業工程を事業所別に定義できます。このシステムでは、定義されたすべてのビジネスユニットに対して資材、部品表、作業工程を表示できます。計画を正確に立てるには、現行仕掛品 (WP)、在庫、部品表、作業工程を含めます。</p> <p>複数事業所計画を統一することにより、計画が正確かつ効率的に行え、品目数や仕掛品の減少、資材コストの削減、正確な在庫把握、リードタイムの短縮が実現できます。</p>
在庫に記録漏れがある	<p>製造業で在庫管理を使用することにより、正確で一貫した組織全体のための計画を作成できます。</p>
仕掛品に最新の情報が反映されていない	<p>製造現場管理システムには、仕掛品、在庫レベル、部品表、作業工程を考慮した計画機能が組み込まれています。</p>
最新の損益状況がわからない	<p>組織内の各レベルで原価計算と会計を検討するには、製造原価計算およびさまざまな会計機能を使用できます。</p> <p>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。</p> <p>ソフトウェアでは、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。</p>
原価の詳細がわからない	<p>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るので、品目の原価に影響するすべての要素が表示されます。</p> <p>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、製品価格を決定することができます。</p>
リードタイムを短縮する必要がある	<p>〈リードタイム積上げ〉プログラム(R30822A)を使用して、各事業所のそれぞれの品目のリードタイムを参照できます。製造または配送での問題を予測することができます。</p> <p>作業工程で定義したレートで製造品目を生産する場合、計画担当者は製造現場がスケジュールどおりに稼働しているかどうかを点検できます。そうでない場合は、原因を調べて早期に解決策を立てられます。</p>
リソース不足で、製造スケジュールに間に合わせるために超過勤務になり、コストが増加する	<p>〈製造現場ワークベンチ〉プログラム(P31225)を使って、作業オーダー、作業場、工程能力超過の状況を事前に表示できます。生産が要求に見合うようにスケジュール調整もできます。</p> <p>〈製造現場ワークベンチ〉プログラムを使って、計画/スケジュールを行うことにより、顧客の要求により適切に応えることができます。</p>

品目を通常と異なる計量単位で購入したり、計量単位の換算ミスや棚卸しで不正確な数量が報告される

異なる計量単位は標準の計量単位に変換されるため、購買や消費、生産を適切な計量単位で実行できます。この換算機能により在庫が正確に管理されます。各品目には最高 8 つまでの計量単位が設定できます。

他社システムとのインターフェイスがとれない

J.D. Edwards のソフトウェアは、Manugistics や SynQuest などの他社システムとリアルタイムでインターフェイスをとることができます。ユーザーは、OneWorld の製造現場管理システムだけで製造現場を管理することも、互換性のある他社システムと組み合わせて管理することもできます。

製造現場の運用方法およびそれをサポートするシステムには、多くの選択肢があります。

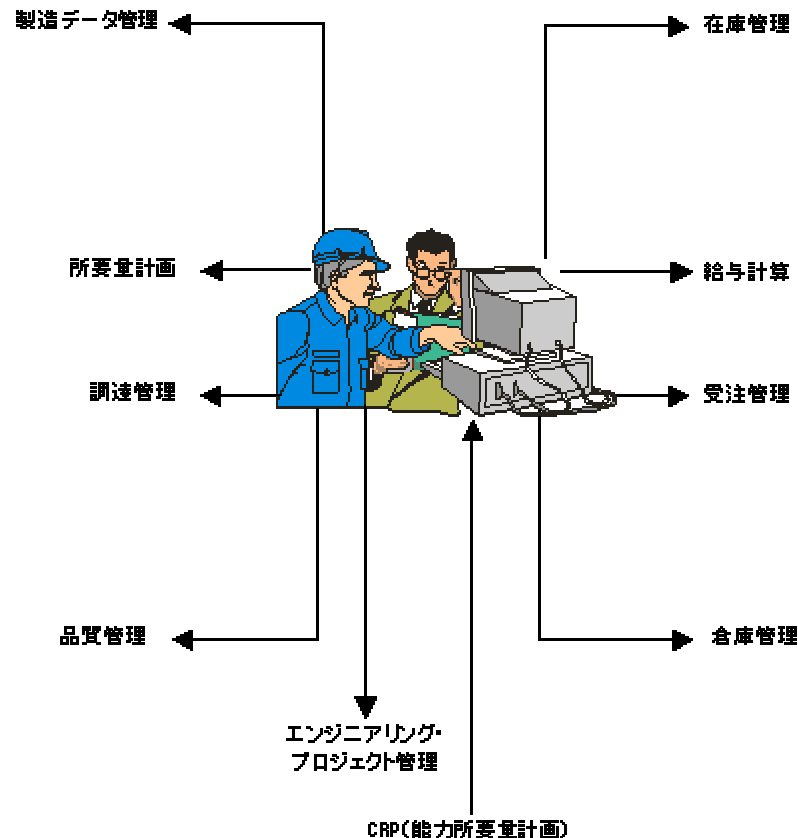
製造現場システム・インテグレーション

製造現場管理は、サプライチェーン・マネジメントで使用する多くのシステムの 1 つです。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、企業および業務計画の処理から遂行までを明確化する製造システムです。

製造現場管理システムは、他の J.D. Edwards システムと統合されているため、入力の手間が省け、情報が共有でき、データの整合性を維持することができます。

次の図に続いて、システム・インテグレーションについて説明します。

製造現場管理システム・インテグレーション



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

DRP(流通所要量計画)、MPS(基準生産日程計画)、MRP(資材所要量計画)システムは製造スケジュールを実行するのに必要な購買/製造オーダーを提示します。

調達管理システムでは、作業工程指示による外注作業に対して購買オーダーを自動生成できます。

品質管理システムは、次の作業を行う際に試験結果を検討できます。

- 作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成/処理/管理/完了
- 実績時間/数量の記録
- 労務費および部品のバックフラッシュ(事後一括引落し)

CRP(能力所要量計画)システムは、作業オーダーおよびレート・スケジュールの作業工程指示を読み込み、関係する作業場の負荷をモニタリングします。これにより作業場の負荷を効果的に管理し、製造効率を上げ、需要に対応できます。

エンジニアリング・プロジェクト管理では、規模の大きい受注設計生産プロジェクトを処理できます。プロジェクト用に作成する作業オーダーの処理に、製造現場管理のプログラムを多数使用します。代表的なものにオーダー処理(R31410)、在庫出庫(P31113)、作業オーダー在庫完了(P31114)などがあります。

倉庫管理システムを使用すると、製造システムを通じてピッキング要求を作成することができます。これにより、倉庫内の在庫の自動トラッキングがより一層強化されます。

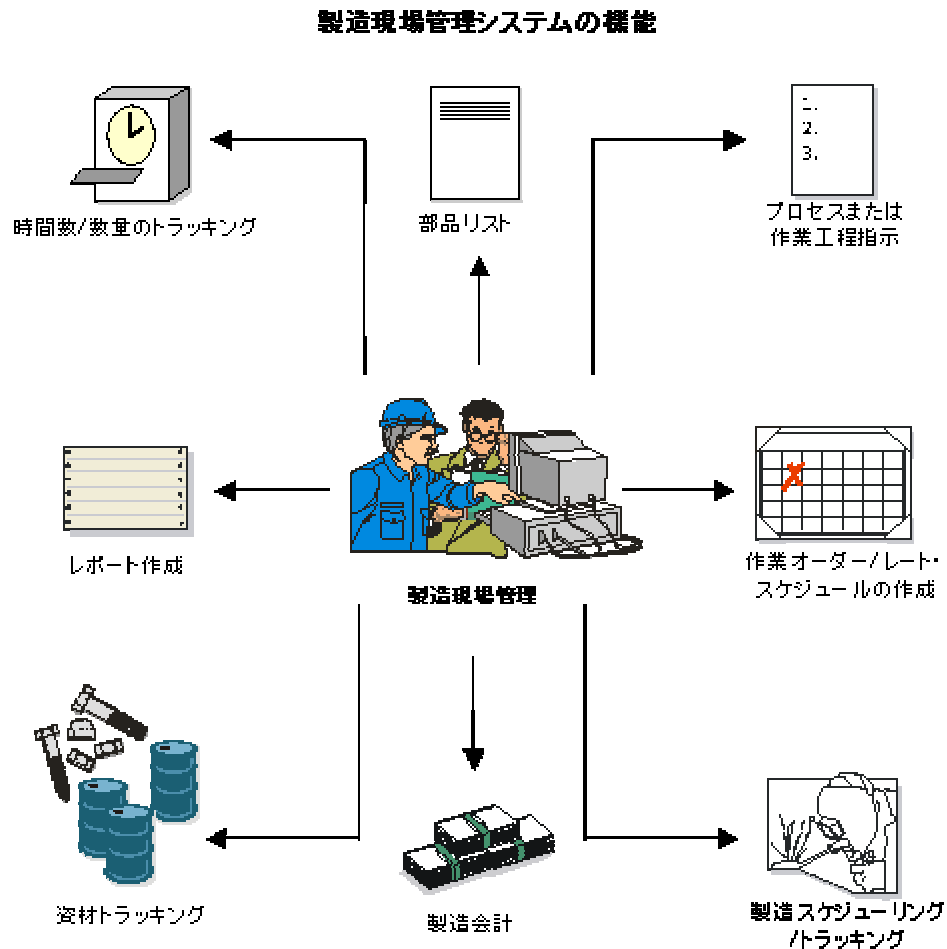
受注管理システムを使用すると、受注オーダーを入力した時点で作業オーダーが自動生成され、製造現場管理システムからその受注オーダー情報を更新できます。

給与計算システムを使用すると、従業員の勤務時間数を一度に入力できます。時間と数量の記録は、作業要求単位または従業員単位で実行でき、出来高と時間給の両方に対応しています。

在庫管理システムを使用すると、在庫または保管場所と製造現場間で資材をトラッキングできます。在庫出庫、引当て、完了を実行し、製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。

製造現場管理システムの機能

次の図は、製造現場管理システムで使用可能な機能を示しています。これらの機能の詳細はこの図の後で説明します。



時間数および数量トラッキング

作業時間および数量のトラッキング機能を使用して次のことができます。

- 時間、完了数量、仕損数量を入力し、作業オーダーおよび従業員別にトラッキングする。
- カレンダー月ごとに作業場別の資源利用を配分、トラッキングする。
- 次の項目の標準実績比較を使用して作業オーダー・レポートを詳しく分析する。
 - 段取、労務、機械時間
 - 完了数量および仕損数量
- 各製造ステップが終了するごとに、作業オーダーに実作業時間および作業量を請求する。

レポート作成

レポートを使用して次のことができます。

- 実績値と計画値を比較しその差異を示すレポートを印刷する。
- 必要な構成品の数量不足のために作業に支障が出ないかどうかを調べるため、品目または作業オーダー別に不足分レポートを印刷する。
- 品目別の作業オーダー、部品リスト、作業工程指示などの製造現場で使用する書類を印刷する。
- 日次作業リストを検討して、作業状況をモニタリングし、作業場の待ち問題を識別し、設計変更または紛失した資材などを示すフラグをたてる。

資材トラッキング

資材トラッキングを使用して次のことができます。

- 〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を実行する際に、部品リストを自動作成する。
- 作業オーダーに部品リストおよび作業工程指示を添付し、製造現場の書類を印刷する。
- 親品目の製造に必要な構成品の在庫状況をチェックし、不足分リストを生成する。
- 手作業、プレフラッシュ(事前一括引落とし)、バックフラッシュ(事後一括引落とし)方式を使用して、作業オーダーに対し部品を出庫する。
- 作業オーダーに対し出庫された構成品の数量および引落点の作業に費やされた作業時間をバックフラッシュする。
- 在庫、作業オーダー、購買オーダーからの「かんばん」方式による資材移動を通知する。
- 親品目の完了時点で、完了品を在庫として入力し、トラッキングする。
- 上級ロット制御を使用して、ロットの使途先のトラッキングとロットの保管場所の分割、トレースを行う。
- ベース・コンフィギュレータ・システムで作成されたコンフィギュレーション品目の作業オーダーを管理およびモニタリングする。
- 連産品、副産物を製造する作業オーダーを処理する。
- 作業オーダーに関連する在庫品目に対して出庫取引を入力する。
- 倉庫管理システムでピッキング要求を生成し、保管場所を選択して在庫を移動する。このタスクは、システムがまだ作業場を添付せずに部品リストを作成して、在庫状況をチェックした後に発生します。このステップを実行するには、倉庫管理システムがインストールされている必要があります。

製造会計

製造会計の機能を使用して次のことができます。

- 段取、労務、資材の原価および間接費を計画、トラッキングする。
- 計画原価と実際原価を比較して、その差額を計算する。
- 仕訳を作成して、実際原価と原価差異を作業オーダーやレート・スケジュール別に計上する。
- 連産品/副産物の原価計算についてフィーチャー原価パーセントを使用する。

製造スケジューリングおよびトラッキング

製造スケジュールおよびトラッキングを使用して次のことができます。

- レート・スケジュール、作業オーダー、またはその両方について作業場の製造スケジュールを立てる。
- 計画製造スケジュールを、実際のスケジュールと突き合わせてトラッキングおよび比較する。
- オンライン・スケジュール・ワークベンチを使用して、リアルタイムで製造スケジュールの検討、作業手配、更新を行う。
- 各作業オーダーの開始日付と終了日付を作業別に計算する。
- レート基準の MRP または MPS を使用した後で、レート・スケジュールを管理する。

作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成

作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成機能を使用して次のことができます。

- 作業オーダーおよびレート・スケジュールを手入力する。
- アクション・メッセージに回答することにより MPS または MRP システムから自動的に、または受注管理システムで組立生産用のキットを選択して作業オーダーとレート・スケジュールを作成する。
- 標準部品リストや作業工程指示など、製造現場の書類を自動作成する。
- タイプ、優先順位、状況別に、作業オーダーおよびレート・スケジュールを区別する。
- 親番号別に作業オーダーをグループ化する。たとえば、多くの作業オーダー番号を含む作業番号を作成できます。
- 作業オーダーおよびレート・スケジュールの作業工程指示に関して外注作業用の購買オーダーを自動作成する。〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を実行すると、これらの購買オーダーが生成されます。

プロセスまたは作業工程指示

プロセスまたは作業工程指示を使用して次のことができます。

- 〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を実行する際に、作業工程指示を自動作成する。
- 品目のマスター作業工程または非標準の作業工程指示を使用して、各品目をいつ使用するかを指示する。
- 作業工程指示の各作業に対する作業オーダーおよび手順を変更する。
- 作業工程指示の各作業の順序および状況を修正する。
- 作業工程指示をリアルタイム修正する。
- 各作業のオーダー数量、完了数量、仕損数量を〈生産状況〉プログラム(P31226)または〈生産実績〉プログラム(P31227)で検討する。

部品リスト

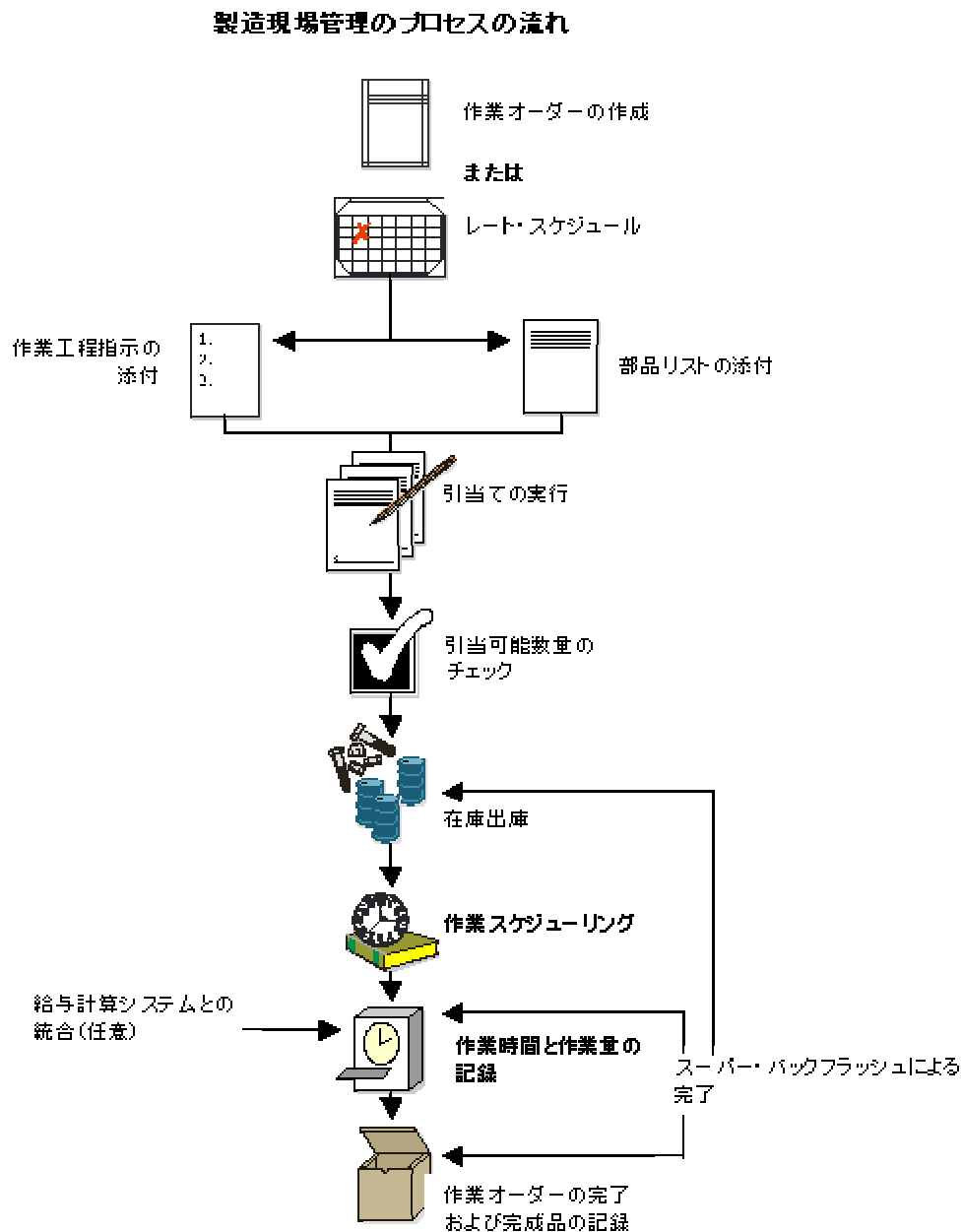
部品リストを使用して次のことができます。

- 〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を実行する際に、部品リストを自動作成する。
- 新しい作業オーダーで必要とされる品目の既存部品表をコピーし、部品リストを新しい作業オーダーに添付する。

- 既存の作業オーダーから部品表をコピーし、部品リストを新しい作業オーダーに添付する。
- 異なる保管場所からの代替品目または数量を指定または変更する。
- 構成品の不足が発生した際、定義した代替品目およびその手持数量を選択する。

製造現場管理のプロセスの流れ

次の図は、製造現場管理システムのすべてのプロセスを示します。矢印は、作業オーダーまたはレポート・スケジュールから在庫完了までのプロセスの流れを表します。



製造現場管理システムで使用するテーブル

製造現場管理システムで使用するテーブルは次のとおりです。

ビジネスユニット・マスター(F0006)	事業所、倉庫、ビジネスユニットに関する会社、記述、割り当てられたカテゴリ・コードなどの情報を保存します。
汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)	テキスト・メッセージおよび従業員賃率に対応するコードを保存します。製造現場管理システムでは、作業オーダーの作業行程指示のテキストに使用されます。
勘定科目マスター(F0901)	勘定科目コードや勘定科目名など勘定科目の定義を保存します。
取引明細テーブル(F0911)	総勘定元帳の明細取引が保管されます。
作業場マスター(F30006)	効率など、定義した作業場についての明細情報を保存します。
部品表マスター(F3002)	部品表についての構成数量、フィーチャー、オプション、詳細レベルなどの情報を事業所レベルで保存します。
品目原価(F30026)	作業オーダーに関連する仕訳作成用の凍結標準原価が保存されます。
作業工程マスター(F3003)	作業順序の指示や作業場、実時間、段取時間、機械稼働時間などの作業工程指示情報が保存されます。労務費、機械費、間接費を計算する際にはこの情報が使用されます。
作業場資源単位(F3007)	ビジネスユニット、月、シフト、効率など作業場の工程能力情報を保存します。
製造固定情報(F3009)	部品表、作業行程指示の検証、引当制御、1日あたり作業時間、原価計算などの事業所情報を保存します。
かんばんマスター(F3016)	品目に関連するかんばんカードのセットが保存されます。各かんばんは、供給場所や消費場所、数量、および計量単位を定義します。かんばん ID 番号の制御には自動採番が使われます。外部ソースから品目を取り寄せられた場合は、仕入先の番号が 含まれます。

かんばん詳細(F30161)	状況、トランザクション数量、更新日付などかんばんに関する情報を保存します。
作業オーダー差異(F3102)	作業オーダーの差異が保存されます。差異とは、実績原価と会計期間の始めに設定した標準原価との違いを表します。
作業オーダー・ロット/シリアル番号(F3105)	ロット・シリアル番号付きの作業オーダー組立品を識別するデータが保存されます。
作業オーダー集計相互参照(F3108)	バッチ番号/日付、ユーザー、プログラム ID、ワークステーション名などの相互参照情報が保存されます。
品目/生産ライン関係マスター(F3109)	品目と生産ラインの関係が保存されます。レコードのうちの 1 つがデフォルトのレート生成規則として使用されます。
計画数量詳細(F31091)	作業オーダーおよびレート・スケジュールを構成する日次数量が保存されます。このテーブルは、生産ラインおよび作業場のスケジュールおよび順序付けに使用されます。
作業オーダー部品リスト(F3111)	作業オーダーにより必要な部品が保存されます。
作業オーダー工程テーブル(F3112)	作業オーダーまたはレート・スケジュールに添付された作業工程ステップが保存されます。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。
作業オーダー時間トランザクション(F31122)	作業オーダーおよびレート・スケジュールにレポートされる労務取引が保存されます。
不足分管理マスター(F3118)	作業オーダーの構成品不足分が保存されます。
流通/製造 AAI(F4095)	製造システムで使用される AAI(自動仕訳)が保存されます。
アセンブリ組込規則(F3293)	品目番号およびビジネスユニットの組込みパラメータが保存されます。

MPS/MRP/DRP メッセージ(F3411) 事業所間の需給関係を保存します。

予測テーブル(F3460) 資源所要量計画(RRP)が検証する予測データが保存されます。このデータは、後で MPS/MRP/DRP への入力データとして使用されます。

在庫固定情報(F41001) 在庫管理システムに記録される日々のトランザクションで使用する固定情報を保存します。在庫管理固定情報により、受注管理システム、購買管理システム、一般会計システムなどと統合された操作が可能になります。

品目マスター(F4101) 品目番号や記述、カテゴリ・コード、計量単位といった定義済みの在庫品目に関する基本情報を保存します。

事業所品目(F4102) 原価、数量、カテゴリ・コード、実際の保管場所など、倉庫または事業所レベルの情報が保存されます。

保管場所品目(F41021) 品目に対するすべての在庫保管場所が保存されます。

品目相互参照(F4104) 特定の目的のために品目番号を関連させる情報が保存されます。

ロット・マスター(F4108) ロットの濃度が保存されます。

品目元帳(F4111) すべての品目に関する取引の履歴が保存されます。

品目販売実績(F4115) 製造現場管理システムの一部の取引プログラムで任意入力の品目の使用データが保存されます。

倉庫要求(F4600) 貯蔵、ピッキング、補充要求を保存します。

保管場所詳細情報(F4602) 品目やビジネスユニット、ロットなど保管場所に関する情報が保存されます。

倉庫提示(F4611)

在庫移動に対する貯蔵、ピッキング、補充提示が含まれます。

作業オーダー・マスター(F4801)

品目番号、数量、日付、ロット、場所、シフト・コードなどの作業オーダー情報およびレート・スケジュール情報が保存されます。

作業オーダー指示(F4802)

作業オーダーに関する説明および指示がレコード・タイプ別に保存されます。

製造タイプ

J.D. Edwards システムでは、組立製造、プロセス製造、繰返し生産のすべての製造タイプにおいて部品表と作業行程指示を使用します。部品表には、固定または変動数量のナット、ボルト、ワイヤー、プラスチック、金属部品など、個別の部品または構成部品が含まれます。通常、1つの製品は複数の構成部品からなり、その構成部品がさらに複数の構成部品からなる場合もあります。作業工程指示には、各作業の内容、その順序、作業場、段取り、実施基準などを記録します。

製造システムでは、原材料と完成品のどちらに対しても「品目」という言葉を使用します。品目の中には基本計量単位以外の計量単位で計画、スケジュール、製造を行うものもあります。これらに対応するため、製造現場管理システムには計量単位機能が用意されています。ほとんどの入力プログラムでは、数量フィールドの隣りに計量単位があり、この計量単位は数量とともにデータベース・テーブルに保管されます。製造現場管理システムでは、品目マスター(F4101)の次の3つのフィールドの値が入力フォームのデフォルト値となります。

- 構成部品計量単位
- 製造計量単位
- 基本計量単位

[基本計量単位]フィールドの値は、この3つの中で最小の値にする必要があります。

参照

- バルク製品を使用または生産する場合は、『バルク製品在庫管理』ガイドの「バルク品目のデフォルト計量単位の定義」

組立製造

通常、組立製造には次の特徴があります。

- 作業オーダーは、指定された数量の品目を指定された日付までに生産する。
- 作業工程指示は、一連の独立した作業のリストである。
- 構成部品は作業オーダーのリリースと同時に手作業で在庫するか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュ(事後一括引落し)するか、またはその両方である。

組立製造が多用される環境は次のとおりです。

- 繰返しの多いシステム、またはプロセス製造基準システムによる見込み生産

- 受注生産、受注組立生産、受注設計製造など受注に基づく生産環境
- 1つしか生産されない製品、またはジョブショップ(機能別配置)環境

組立製造システムは、次のような製品の製造業で多く使用されています。

- 自動車
- 家具
- 電気製品
- 航空機

プロセス製造

通常、プロセス製造には次の特徴があります。

- 作業オーダーには、特定の完了日付に対して連産品および副産物の両方の複数品目が含まれる。
- 作業工程指示は前の作業に続けて行われる一連の依存作業である。
- 製品はバッチ単位で製造されるか、継続的なプロセスで製造される。
- 構成品または原料は製法または処方形で記述される。
- 構成品または原料の数量は、等級あるいは濃度に依存する。
- 構成品または原料は作業オーダーのリリースと同時にプレフラッシュにより出庫されるか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュされる。

プロセス製造システムは次のような製品の生産でよく使用されています。

- 医薬品
- 食品および飲料
- 木材、金属、液体のような原材料

プロセス製造で使用するプロセス・タイプは次のとおりです。

バッチ・プロセス製造 バッチ・プロセス製造では、製品は通常、標準稼働時間またはロット・サイズで生産されます。標準稼働時間およびロット・サイズは、仕込タンクのサイズ、ライン・レートまたは標準稼働時間によって決まります。この方法で製造する品目は一般的に、製品完了後のライフサイクルのため、短期の製造スケジュールになります。代表的な品目としては、医薬品、食品、インク、糊、油脂、化学薬品、塗料などがあります。連産品 / 副産物リストが、バッチ処理中に作成されることもあります。

連続処理 製造期間は通常長期にわたり、専用設備を使用して1種類の製品または同じ製品ラインを製造します。この製造方法の特徴は、数量歩留と品質歩留との差異の計画および制御が難しいことです。代表的な品目には、石油精製品、淡水化海水などがあります。連産品と副産物は、一般的にバッチ処理よりも連続処理で生産されます。

繰返し生産や他の組立製造(受注生産、組立生産、受注設計生産など)に類似した戦略が、プロセス製造に使用されることもあります。通常は、バッチおよび連続処理方式には大量の記録作成が必要です。プロセスの間に品質および許容値をトラッキングし、ロットのトレース/トラッキングを厳守する必要があります。ロットのトレースを使用して、ロットに割り当てられた品目を表示します。ロットのトラッキングを使用して、ロットから除かれた品目を表示します。

繰返し生産

繰返し生産には次の特徴があります。

- 全生産ラインが1つの製品ファミリ専用になる。
- 製造ファミリは同様の構成品および作業工程指示を共有する。
- 製品は連続プロセスで生産される場合が多く、生産ラインの在庫移動を削減できる。
- 関連製品の作業場の段取時間と切換時間が最小限に抑えられる。
- 工程能力は時間あたりの数量で表す。作業レベルの消費時間が重要な場合もそうでない場合もあります。このため、ライン・レベルで時間あたりのライン工程能力を設定し、作業工程指示を定義できるようにしておく必要があります。逆算スケジュールとCRPの基準は時間数です。情報を数量で表示する際には、作業場レベルで定義した換算係数が使用されます。
- かんばんにより資材の動きを制御する。かんばんは、生産ラインの特定場所における構成品の見積数量で、仕掛在庫を最小限に減らすよう意図されています。

略式コマンド

次に、製造現場管理システムのメニュー間を移動するのに使用可能な略式コマンドを示します。略式コマンドは、どのメニューからでも[略式コマンド]ボックスに入力できます。

略式コマンド	メニュー	メニュー・タイトル
SFC	G31	製造現場管理
DOPD	G3111	日次オーダー準備 - 組立製造
DORD	G3112	日次オーダー報告 - 組立製造
DOPP	G3113	日次オーダー準備 - プロセス製造
DORP	G3114	日次オーダー報告 - プロセス製造
DRB	G3115	日次処理 - 繰返し生産
MA	G3116	製造会計
PSFD	G3121	定期処理 - 組立製造
PSFP	G3122	定期的機能 - プロセス製造
PMA	G3123	製造会計 - 定期
ASF	G3131	製造現場管理 - 上級
SSFC	G3141	製造現場管理セットアップ

〈ユーザー定義コードの処理〉フォームで、略式コマンド(UDC 00/FP)を検索できます。

製造現場管理システムのセットアップ

製造現場管理システムには、使用前に設定する項目がいくつかあります。製造現場管理システム・セットアップには、作業オーダーに必要なコード(優先度、状況、カテゴリ・コードなど)の設定と組立製造、プロセス製造、繰返生産に必要な情報(製造現場カレンダー、作業場など)の定義が含まれます。

また、製造システムを使用する前に、汎用メッセージ、製造現場カレンダー、製造固定情報、作業場、資源単位、品目/生産ライン関係など製造システムに必要な情報も設定する必要があります。

はじめる前に

- 在庫管理システムの次のテーブルにレコードを設定します。

- 品目マスター(F4101)
- 事業所品目(F4102)

品目マスター・レコード、事業所品目レコード、ロット・マスター・レコードの設定については『在庫管理』ガイドの「システム・セットアップについて」および「ロット処理について」

- かんばんにより制御する品目がすべて設定されていることと、かんばんが生成、印刷されていることを確認します。かんばん制御品目の定義については『製造データ管理』ガイドの「かんばん制御品目の設定」および『製造データ管理』ガイドの「かんばんの生成」を参照してください。

作業オーダーで使用するユーザー定義コード

製造現場管理システムには、ユーザー定義コードしか入力できないフィールドが多くあります。製造作業オーダーに対してユーザー定義コードを指定する必要があります。

ユーザー定義コードは、システムとコード・タイプ別にテーブルに保管されています。たとえば、UDC(31/OS)はシステム 31(製造現場管理システム)のタイプ・コード OS(作業状況)を意味します。作業オーダーの状況を示すのに必要なコードを、〈ユーザー定義コード〉プログラム(P0004A)で設定してください。〈ユーザー定義コード〉プログラムで作業状況コードとして識別していないコードを他のフォームで入力すると、システムはエラーを返します。たとえば、作業状況フィールドにはユーザー定義コード・テーブルにシステム 31、タイプ・コード OS として定義されたコードしか入力できません。

すべてのユーザー定義コードは〈ユーザー定義コード〉フォームで設定できます。メニューからユーザー定義コード・フォームを選択した後、[システム・コード]と[ユーザー定義コード]を変更して検索すると、指定したユーザー定義コード・テーブルにアクセスできます。ユーザー定義コードは、ユーザー定義コード・テーブル(F0005)に保管されます。

作業オーダーで使用するユーザー定義コードは次のとおりです。

作業オーダー/ECO オーダー・タイプ(00/TY)	作業オーダー/設計変更オーダー・タイプ・コードは、作業オーダーの分類を示します。たとえば、再作業オーダーは R、設計オーダーは D のように設定します。
作業オーダー優先順位コード(00/PR)	作業オーダー優先順位コードは、別の作業オーダーとの比較でみた作業オーダーの優先順位を示します。これらのコードは参照用として使用されるのみで、作業プランニングには使用されません。ただし、正式な作業優先順位としては使用しないでください。
作業オーダー状況コード	作業オーダー状況コードは、作業オーダーの現在の状況や実施段階を示します。作業

(00/SS)	<p>オーダー状況に基づいて、特定の取引が発生しないように設定することが可能です。たとえば、承認や品質検査が保留になっていることを示す状況を持つ作業オーダーを保留にしたり、承認や品質検査が終了したことを示す状況コード付きの作業オーダーをリリースできます。出庫および完了取引を入力すると自動的に作業オーダー状況コードが更新されるように設定することも可能です。</p>
フェーズ/事項コード (00/W1)	<p>作業オーダーのフェーズ/事項コードは、作業オーダーの実行フェーズを示します。プロジェクト管理や原価会計、照会用に、フェーズ・コードを使ってオーダー・ファミリをグループ化できます。たとえば、製品の内部部分での検査が、製造における特定の段階以降は不可能となる場合、作業工程をフェーズに分割できます。その後、フェーズ・コードにより、次の検査レベルに使用可能な製品を識別できます。</p>
作業オーダー・カテゴリ・コード (00/W2 および 00/W3)	<p>作業オーダー・カテゴリ・コードは、プロジェクト管理、原価会計、検討目的で作業オーダーをグループ化する場合のカテゴリや記述を示します。たとえば、不適切なスタートや不十分な保守という、作業オーダーの実行時に発生した問題のタイプを示すためにカテゴリ・コードを 1 つ設定し、作業の場所を示すために別のカテゴリ・コードを設定することも可能です。</p>
作業状況 (31/OS)	<p>作業オーダーの作業状況コードは、作業オーダーの進捗や現在の状況を示します。たとえば、資材を受け取ったかどうか、または作業オーダーが特定の作業から始まったかどうかを示すコードを設定できます。このコードにより、作業時間の長い作業の進捗状況を管理者がモニタリングし、品目が次の作業に移行する準備ができていることを、現場担当者が示すことができます。</p>
伝票タイプ (00/DT)	<p>伝票タイプ・コードは、J.D. Edwards のシステムで情報をカテゴリ別に分類します。製造計画システムでは、〈需要/供給組込規則〉プログラム(P34004)の処理オプションに値を入力することにより、需要/供給計算で作業オーダーおよびレート・スケジュールに使用される伝票タイプを 12 タイプまで指定できます。製造会計システムは、仕訳を総勘定元帳に転記する際に、作業オーダーの伝票タイプを AAI(自動仕訳)で定義された伝票タイプと照合します。伝票タイプを使用すると、伝票タイプ別に作業オーダーを分類できます。たとえば、再作業オーダー、基本型オーダー、修理オーダーなどを示す伝票タイプ・コードを定義できます。新規の作業オーダーで伝票タイプを指定しない場合、伝票タイプ WO(確定作業オーダー)が自動入力されます。</p> <p>[コード]フィールドに、ロット数量をトラッキングする 2 桁の伝票タイプ・コードを入力します。たとえば、すべての購買オーダーのロット数量をトラッキングするには"OP"と入力します。</p>
オーダー・タイプ (48/OT)	<p>このタイプ・コードにより、作業オーダー・マスター(F4801)の各作業オーダー・レコードを他の作業オーダー・タイプのレコードと区別できます。たとえば、同じ伝票タイプ、作業オーダー・タイプを使用して設備作業オーダーと製造作業オーダーを示すことはありません。伝票タイプと関連のオーダー・タイプは、〈伝票タイプの保守管理〉プログラム(P40040)で定義します。</p>
計量単位 (00/UM)	<p>計量単位コードは、購買や出庫、製造、販売の対象となる各品目に割り当ててください。各品目には最高 8 つまでの計量単位が設定できますが、必ず基本計量単位を 1 つ設定する必要があります。すべての計量単位コードと濃度単位コードを設定したら、次に換算テーブルを設定する必要があります。</p> <p>濃度単位コードは、濃度をもつ品目の計量単位コードです。濃度単位コードには、対応する計量単位コード(00/UM)を常に設定する必要があります。たとえば、製品をガロンで計り、濃度を使用する場合、計量単位コードとしてガロン(GA)を設定し、濃度単位コードとして濃度ガロン(GP)を設定します。濃度ガロンを設定する場合は、特殊取扱コードに P を入力する必要があります。</p> <p>濃度単位が設定されている品目の引当てを作成する場合、数量は基本計量単位に換算されます。たとえば、品目を GP(濃度ガロン)で出庫すると、基本計量単位である GA(ガロン)に換算されます。</p>

作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義

JDEdwards ソフトウェアでは、特定のトランザクション・タイプを指定するために伝票タイプが使用されます。伝票タイプの保守管理プログラム(P40040)で伝票タイプの特性を定義します。このプログラムで定義される伝票タイプ固定情報は、すべてのソフトウェア・トランザクションに影響します。各伝票タイプのオーダー・タイプは、そのためのアクティビティの処理方法をシステムが認識できるように定義される必要があります。たとえば、製造作業オーダーの伝票タイプは、その処理に関連する該当トランザクションに対し WO に設定できます。

様々な作業オーダーの伝票タイプを区別するには、それぞれの作業オーダー伝票タイプに特定のオーダー・タイプを割り当てます。たとえば、製造作業オーダーには、オーダー・タイプ 02 が割り当てられます。

作業オーダーの処理に対する次のオーダー・タイプの値は、ユーザー定義コード・テーブル 48/OT(オーダー・タイプ)に保存され、ハードコード化されます。

伝票タイプ	オーダー・タイプ
製造作業オーダー	02
製造再作業オーダー	03
設備作業オーダー	04
サービス・オーダー	05
保証請求オーダー	06
仕入先回収オーダー	07
設計変更オーダー	08
設計変更要求オーダー	09
不動産管理	10
エンジニアリング・プロジェクト管理の集計オーダー	11
レート・スケジュール	12

参照

- 『在庫管理』ガイドの「伝票タイプ情報の設定」

既存の伝票タイプの変換

〈変換の更新〉メニュー(GH9619A)から、〈F40039 の ERP9.0 への変換〉を選択します。

J.D. Edwards の ERP9.0 システムでは、各作業オーダー・タイプは特定の作業オーダー・タイプ(A201)ごとに設計されています。伝票タイプ・マスター・レコード(F40039)に既存のレコードがある場合、こ

したレコードは、[作業オーダー・タイプ]フィールド(A201)で特定の値が必要です。〈F40039 から ERP9.0 への変換〉プログラム(R31P40039)を一度だけ実行し、このフィールドへ値を入力します。処理オプションに入力する値を決定します。使用システムによって異なりますが、該当タブの該当フィールドに値を入力します。たとえば、製造作業オーダーでは製造タブでフィールドに値を入力します。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。

処理オプション:伝票タイプ・マスター(F40039)変換(R31P40039)

処理タブ

この処理オプションでは、テスト・モードと最終モードのどちらで変換プログラムを実行するかを指定します。

1. モード

ブランク = テスト

1 = 最終

テスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

- 1 テスト・モード(デフォルト)
- 2 最終モード

製造タブ

これらの処理オプションは、変換中に製造オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. 製造オーダーのオーダー・タイプ値 01

製造作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。

2. 製造オーダーのオーダー・タイプ値 02

製造作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。

3. 製造オーダーのオーダー・タイプ値 03

製造作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。

4. 製造オーダーのオーダー・タイプ値 04

製造作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。

5. 製造オーダーのオーダー・タイプ値 05

製造作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。

製造再作業タブ

これらの処理オプションは、変換中に製造再作業オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 01
製造再作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 2. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 02
製造再作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 3. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 03
製造再作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 4. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 04
製造再作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 5. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 05
製造再作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
-

設備タブ

これらの処理オプションは、変換中に設備オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. 設備オーダーのオーダー・タイプ 01
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 2. 設備オーダーのオーダー・タイプ 02
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 3. 設備オーダーのオーダー・タイプ 03
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 4. 設備オーダーのオーダー・タイプ 04
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 5. 設備オーダーのオーダー・タイプ 05
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
-

サービス/ワランティ管理タブ

これらの処理オプションは、変換中にサービスに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. サービス・オーダーのオーダー・タイプ値 01
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 2. サービス・オーダーのオーダー・タイプ値 02
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 3. サービス・オーダーのオーダー・タイプ値 03
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 4. サービス・オーダーのオーダー・タイプ値 04
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 5. サービス・オーダーのオーダー・タイプ値 05
サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。
-

ワランティ請求タブ

これらの処理オプションは、変換中に保障請求オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. ワランティ請求オーダーのオーダー・タイプ値 01
保証請求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 2. ワランティ請求オーダーのオーダー・タイプ値 02
保証請求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 3. ワランティ請求オーダーのオーダー・タイプ値 03
保証請求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 4. ワランティ請求オーダーのオーダー・タイプ値 04
保証請求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 5. ワランティ請求オーダーのオーダー・タイプ値 05
保証請求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
-

仕入先回収タブ

これらの処理オプションは、変換中に仕入先回収オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. 仕入先回収オーダーのオーダー・タイプ値 01
仕入先回収オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 2. 仕入先回収オーダーのオーダー・タイプ値 02
 3. 仕入先回収オーダーのオーダー・タイプ値 03
仕入先回収オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 4. 仕入先回収オーダーのオーダー・タイプ値 04
仕入先回収オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 5. 仕入先回収オーダーのオーダー・タイプ値 05
仕入先回収オーダーのオーダー・タイプを指定します。
-

ECO タブ

これらの処理オプションは、変換中に設計変更オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. ECO 用オーダー・タイプ値 01

ECO(設計変更オーダー)のオーダー・タイプを指定します。
 2. ECO 用オーダー・タイプ値 02
ECO(設計変更オーダー)のオーダー・タイプを指定します。
 3. ECO 用オーダー・タイプ値 03
ECO(設計変更オーダー)のオーダー・タイプを指定します。
 4. ECO 用オーダー・タイプ値 04
ECO(設計変更オーダー)のオーダー・タイプを指定します。
 5. ECO 用オーダー・タイプ値 05
ECO(設計変更オーダー)のオーダー・タイプを指定します。
-

ECO 要求タブ

これらの処理オプションは、変換中に設計変更要求オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 01
設計変更要求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 2. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 02
設計変更要求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 3. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 03
設計変更要求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 4. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 04
設計変更要求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 5. 設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値 05
設計変更要求オーダーのオーダー・タイプを指定します。
-

不動産管理タブ

これらの処理オプションは、変換中に不動産管理オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. 不動産管理オーダーのオーダー・タイプ値 01
資産管理オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 2. 不動産管理オーダーのオーダー・タイプ値 02
資産管理オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 3. 不動産管理オーダーのオーダー・タイプ値 03
資産管理オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 4. 不動産管理オーダー用のオーダー・タイプ値 04
資産管理オーダーのオーダー・タイプを指定します。
 5. 不動産管理オーダー用のオーダー・タイプ値 05
資産管理オーダーのオーダー・タイプを指定します。
-

レート・スケジュール・タブ

これらの処理オプションは、変換中にレート表に割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. レート・スケジュール用のオーダー・タイプ値 01

レート・スケジュールのオーダー・タイプを指定します。

2. レート・スケジュール用のオーダー・タイプ値 02

レート・スケジュールのオーダー・タイプを指定します。

3. レート・スケジュール用のオーダー・タイプ値 03

レート・スケジュールのオーダー・タイプを指定します。

4. レート・スケジュール用のオーダー・タイプ値 04

レート・スケジュールのオーダー・タイプを指定します。

5. レート・スケジュール用のオーダー・タイプ値 05

レート・スケジュールのオーダー・タイプを指定します。

EPM 集計オーダー・タブ

これらの処理オプションは、変換中に EPM 集計オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

1. EPM 集計オーダー用のオーダー・タイプ値 01

2. EPM 集計オーダー用のオーダー・タイプ値 02

3. EPM 集計オーダー用のオーダー・タイプ値 03

4. EPM 集計オーダー用のオーダー・タイプ値 04

5. EPM 集計オーダー用のオーダー・タイプ値 05

オーダー・タイプの変換

J.D.Edwards の Windows 環境では、〈システム・アドミニストレーション・ツール〉メニュー (GH9011)から〈バッチ・バージョン〉を選択します。

J.D. Edwards の ERP9.0 では、各伝票別に分類する必要があります。たとえば、製造作業オーダーの伝票タイプを WO とした場合、設備オーダーには別の伝票タイプを割り当てる必要があります。。各作業オーダーに固有の伝票タイプを割り当てるには、〈オーダー・タイプ変換〉プログラム (R31P802)を実行します。このプログラムは、処理オプションの指定に基づいて作業オーダーに新しい伝票タイプを割り当てます。

処理オプション:オーダー・タイプ変換(R31P802)

デフォルト・タブ

この処理オプションは、選択された作業オーダーが変換される新しいオーダー・タイプを定義します。

1. 変換先のオーダー・タイプ

新規のオーダー・タイプを指定します。オーダーはこのオーダー・タイプに変換されます。ここで指定したオーダー・タイプが、選択したレコードのデフォルトのオーダー・タイプになります。

処理タブ

この処理オプションでは、テスト・モードと最終モードのどちらで変換プログラムを実行するかを指定します。

1. モード

ブランク = テスト

1 = 最終

プログラムを最終モードで実行するか、テスト・モードで実行するかを指定します。プログラムをテスト・モードで実行すると、レポートが生成されますがデータは更新されません。最終モードで実行すると、作業オーダー・マスター(F4801)のオーダー・タイプが更新されます。有効な値は次のとおりです。

ブランク = テスト・モード

1 = 最終モード

標準手順の設定

コードとテキストを設定して、作業オーダーの標準手順を定義できます。たとえば、次の処理を実行できます。

- 単一の作業オーダーまたは作業オーダー・グループに特定の手順を指定する。
- 作業オーダーを完了するための一連の指示を指定する。
- 作業オーダーにメッセージを添付する。

たとえば、1000 時間ごとの点検を示す 1000 というコードを設定します。この 1000 というコードに対して、冷却液の計量やベルト圧の調整といった、手順を記述するテキストを入力します。

同じ手順を入力する場合は、該当するメッセージ・テキストを別の手順レコードからコピーできます。

標準手順の設定後、それらの手順を作業オーダーに割り当てます。

▶ 標準手順を設定するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

作業オーダー・システムの場合、〈作業オーダーの設定〉メニュー(G4841)から〈標準的手順〉を選択します。

製造データ管理システムの場合、〈製造データ管理セットアップ〉メニュー(G3041)から〈標準作業手順記述〉を選択します。

製造現場管理システムの場合、〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)から〈標準手順〉を選択します。

1. 〈汎用メッセージ/レート・タイプの処理〉で、[選択]または[追加]をクリックします。

PeopleSoft
汎用メッセージレートの入力

システム・コード: 48 Work Order Processing
ユーザー定義コード: SN

グリッドのカスタマイズ

コード	記述
01-405	Overhaul Motor
<input type="checkbox"/> 1000	1000 hour maintenance steps
<input type="checkbox"/> 1001	General Assembly Procedure
<input type="checkbox"/> 1002	Quality Control General Proc
<input type="checkbox"/> 250	250 hour maintenance steps
<input type="checkbox"/> 500	500 hour maintenance steps
<input type="checkbox"/> CHECKLIST	Maintenance Checklist
<input type="checkbox"/> LOCKOUT	Lockout / Tagout Procedure
<input type="checkbox"/> VEHICLE	General Work On Vehicle

2. 〈汎用メッセージ/レートの入力〉で、ブランクのレコードの次のフィールドに値を入力します。
 - コード
 - 記述
3. 入力したローを選び、[ロー]メニューから[汎用メッセージ]を選択します。
4. 〈汎用メッセージ〉で新しいメッセージのテキストを入力するには、次のフィールドに値を入力します。
 - 記述標準手順の記述を入力します。
5. [OK]をクリックしてステップ 12 に進んでください。

6. 別の手順からメッセージ・テキストをコピーするには、〈汎用メッセージ〉フォームで[ロー]メニューから[検索]を選択します。
7. 〈標準テキスト検索〉で、次のうち必要なフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
 - システム・コード
 - ユーザー定義コード
 - メッセージ No.
8. コピーするテキスト行をハイライトして、[選択]をクリックします。
選択したテキストが〈汎用メッセージ〉フォームに表示されます。
9. 〈汎用メッセージ〉で、[OK]をクリックします。
メッセージ・テキストが標準手順コードに追加されます。
10. 〈汎用メッセージ/レートの入力〉で、[OK]をクリックします。
メッセージ・テキストを標準手順コード用に変更する必要がある場合、既存のテキストを上書きできます。

フィールド記述

記述	用語解説
システム・コード	システム・コードを示すユーザー定義コード(98/SY)
ユーザー定義コード	ユーザー定義コードを含むテーブルを示すコード。このテーブルは UDC(ユーザー定義コード)タイプともいいます。
メッセージ No.	ユーザー定義コードテーブルの有効なコードのリスト

処理オプション：標準手順(P00191)

デフォルト

1. システム・コードを入力してください。

1. システム・コード

2. レコード・タイプ

2. レコード・タイプを入力してください。

納税先 5

レコード・タイプ

表示

1. レートテキストを表示するには"1"、メッセージテキストを表示するには"2"を入力してください。

1. テキスト・タイプ

-
- 1 = レート・テキスト
 - 2 = メッセージ・テキスト

2. テキスト・カラムの表示

- 1 = 60 カラム
- 2 = 80 カラム
- 2. 60 カラム表示をするには“1”、80 カラム表示をするには“2”を入力してください。

2. テキスト・カラム表示

- 1 = 60 カラム
 - 2 = 80 カラム
-

従業員賃率の設定

従業員の時給を示すコードを設定できます。ユーザー定義コード(31/ER)には、実際の労務費を計算するのに使用される従業員賃率が含まれます。各コードに対して、コードが表す従業員の名前またはタイプ、および従業員または職種カテゴリに対する1時間あたりの賃率を定義します。

実績原価の計算時には、従業員が作業時間を入力する際、〈時間入力の改訂〉フォーム(W311221C)の[従業員賃率]フィールドにその従業員の賃率が表示されます。

参照

- 実績原価計算で使用するフィールドについては『製造原価計算および製造会計』ガイドの「製造固定情報の設定」を参照してください。

▶ 従業員賃率を設定するには

〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)で〈従業員賃率〉を選択します。

1. 〈汎用メッセージ/レート・タイプの処理〉で、[ロー]メニューから[メッセージ/レート]を選びます。

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 31 Shop Floor Control

ユーザー定義コード ER

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

	コード	記述	レート	
<input checked="" type="checkbox"/>	00001001	Edwards, J.D. & Compnay	15.0000	<input checked="" type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00002006	Walters, Annette	16.5000	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00005127	Chester, Ebby	19.0000	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00006001	Allen, Ray	18.0000	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00006002	Abbott, Dominique	18.5000	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00007500	McDougle, Cathy	17.5000	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00007505	Mastro, Robert	18.7500	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00007506	Mayeda, Donald	16.0000	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00007701	Holiday, Anthony	15.0000	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	00007703	Bellas, Debbie	15.5000	<input type="checkbox"/>

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

- コード
- 記述
- レート

コードには、作業オーダーを完了する従業員の住所番号を入力します。

フィールド記述

記述	用語解説
レート	汎用レート／メッセージ・テーブル(F00191)でレート情報を定義するためのコード。

製造現場カレンダーの設定

各事業所または全事業所の月別および年別の作業日数は、製造現場カレンダー・プログラム(P00071)を使って定義できます。このカレンダーに従って製造スケジュールが決まります。

カレンダーはシフト別にも定義できます。カレンダーは繰返し生産のシフト別生産ライン・スケジュールおよび順序付けに使用されます。シフト・カレンダーは DRP/MPS/MRP には使用されません。

事業所の工程能力を高めるには、生産ラインを複数シフト稼働させるとともに別の曜日に異なる生産ラインを稼働させます。〈製造現場カレンダー〉プログラムでシフトや生産ラインを指定します。

特定の事業所や月、年に対して製造現場カレンダーまだ定義していない場合、デフォルトの作業日(月曜日から金曜日)および週末(土曜日と日曜日)が読み込まれます。祝日は常にユーザー定義です。

▶ 作業日カレンダーを追加するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

売掛/買掛管理システムで、〈支払条件の改訂〉メニュー(G00141)から〈営業日カレンダー〉を選択します。

保有資産管理システムで、〈計画のセットアップ〉メニュー(G1346)から〈作業日カレンダー〉を選択します。

輸送管理システムで、〈輸送管理セットアップ〉メニュー(G4941)から〈作業日カレンダー〉を選択します。

製造現場管理システムで、〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)から〈製造現場カレンダー〉を選択します。

製造データ管理システムで、〈製造データ管理セットアップ〉メニュー(G3041)から〈製造現場カレンダー〉を選択します。

〈作業日カレンダーの処理〉フォームで、設定されているすべてのカレンダーが表示されます。

事業所	記述	月	年	西暦	シフト	作業日	カレンダー名
<input type="checkbox"/>	10 Western Distribution Center	6	5	20			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	1	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	2	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	3	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	4	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	5	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	6	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	7	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	8	98	19			
<input type="checkbox"/>	27 Eastern Area DC	9	98	19			

1. 新しいカレンダーを追加するには、〈作業日カレンダーの処理〉フォームで次の必須項目に値を入力します。

- 事業所

ALL(このプログラム用にハードコード)以外の事業所はビジネスユニット・マスター(F0006)に存在している必要があります。

- カレンダー年

- カレンダー月
2. 次の任意フィールドに値を入力して、この事業所に固有のカレンダーを指定します。
- 作業日カレンダー・タイプ
 - カレンダー名
 - シフトコード
- [カレンダー名]フィールドに値を入力する場合、シフト・コードを入力する必要があります。
3. [追加]をクリックします。
- 〈作業日カレンダーの改訂〉フォームで、特定年/月のカレンダーが2つ表示されます。右のカレンダーには作業日と非作業日が表示されます。

4. 〈作業日カレンダーの改訂〉で、週のそれぞれの日に対して必要に応じてデフォルト値を変更し、[OK]をクリックします。

指定に使用する日付タイプは、ユーザー定義コード(00/TD)で定義されています。作業日としてハードコード化されたW以外の値はすべて非作業日です。次の例は、カレンダーで指定できる日付タイプです。

- W(作業日)
- E(週末)
- H(祝日)
- S(休業日)

フィールド記述

記述	用語解説
事業所	上位レベルのビジネスユニットを表すコード。下位レベルのビジネスユニットを表す部署または職務のある事業所を参照する際に使用します。たとえば、次のように設定できます。 <ul style="list-style-type: none">○ 事業所 (MMCU)○ 部署 A (MCU)○ 部署 B (MCU)○ 職務 123 (MCU) ビジネスユニットセキュリティは上位レベルのビジネスユニットに基づきます。
作業日カレンダー・タイプ	カレンダーの使用方法を指定するユーザー定義コード(42/WD)。 たとえば、銀行業のような業界ではカレンダーは特定のものになる場合もあり、またある配送経路での配達要員を決めるためにカレンダーが使われるような場合もあるでしょう。 注： デフォルト値の*を使用した場合、UDC テーブルでブランクが有効値として設定されていなくてもその値はブランクへ更新されます。
カレンダー月 カレンダー年	カレンダー一年の月に対応する値。 このカレンダーのカレンダー年
シフトコード	日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。 給与計算と時間入力の場合： シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。

処理オプション：作業日カレンダー・プログラム(P00071)

インタオペラビリティ

1. インタオペラビリティ・トランザクション用のトランザクション・タイプを入力してください。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。

タイプ - トランザクション

2. 送信変更トランザクション用に変更前トランザクションを書き込むには、“1”を入力してください。ブランクの場合、変更後トランザクションのみが書き込まれます。

変更前トランザクション処理

製造固定情報の設定

J.D. Edwards の製造管理システム全体に影響する事業所固有の情報を製造固定情報で設定します。〈製造固定情報〉プログラム(P3009)を使用して、固定情報の値を指定できます。次の表は、製造固定情報プログラムの各タブに表示される情報を示します。

製造固定情報	次の情報を指定します。 <ul style="list-style-type: none">• 部品表入力時にシステムチェックを行うかどうか。• 監査証跡で部品表の変更すべてをトラッキングするかどうか。• 品目のマスター作業工程と、親品目に定義された作業工程指示のどちらを使用するか。
シフト	1 日の作業時間を指定します。
引当制御	在庫の引当ておよびバックフラッシュ(事後一括引落し)を実行するタイミングを指定します。
原価計算オプション	直接労務費および間接費の計算時に、組み込む間接費と、作業場効率を考慮するかどうかを指定します。原価要素と作業場別に原価を管理するか、構成品のみを基準に原価を管理するかを指定できます。機械稼働費と労務費をそれぞれ組み込むかどうか、原価計算オプションとして指定できます。

▶ 製造現場管理の製造固定情報を設定するには

〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)から〈製造固定情報〉を選択します。

1. 〈製造固定情報の処理〉で次のフィールドに値を入力し、[検索]をクリックします。
 - スキップ先事業所
2. 該当する事業所を[選択]し、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 引当制御 原価計算オプション

バックフラッシュ・オプション
変更可能な状況 95 Based on Commitment Control
Manufacturing Complete

部品表/工程オプション

☐ 部品表ログ
☒ 部品表オンライン検証
☐ マスター作業工程

3. 〈製造固定情報の改訂〉で、次の部品表/工程オプション(必須)をクリックしてオンにします。

- 部品表オンライン検証

4. [製造固定情報]タブをクリックして、次の任意フィールドに値を入力します。

- バックフラッシュ・オプション
- 変更可能な状況

5. [部品表/工程オプション]にある次のオプションを必要に応じて選択します。

- 部品表ログ
- マスター作業工程

6. [シフト]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。

- 作業時間
- シフトコード

最大 6 つのシフトに時間を入力できます。ただし、[1 日あたり作業時間]フィールドには最初の 3 シフトの時間数が表示されます。

7. [引当制御]タブで、次の[引当制御]オプションのうちいずれかをクリックします。

- 基本保管場所
- 分割 - 事業所境界無視
- 分割 - 事業所境界あり

8. 次の[ハード/ソフト・コミット]オプションのうちいずれかをクリックします。

- 部品リスト作成時にハードコミット
- ソフトコミット、印刷時にハードコミット
- 部品リスト作成時にソフトコミット

9. [OK]をクリックします。

参照

- 原価計算オプションについては『製造原価計算および製造会計』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
バックフラッシュ・オプション	<p>在庫の引当てとリリースの実行方法を決定するコードです。 有効なコードは次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 製造固定情報テーブル(F3009)の引当制御フィールドの値に基づいて標準部品リストを作成する。 2 作業場マスター(F30006)で指示された保管場所に引き当てる部品のリストを作成する。部品表マスター(F3002)の作業順序フィールドの値に基づいて、使用する作業場が決まります。 <p>注: 部品リストの前に作業オーダーの作業工程を作成してください。 作業オーダー生成(R31410)を実行する場合に部品リストと作業工程指示を同時に生成するには、処理オプションの[処理]タブにある[部品リストおよび作業工程指示の生成]を“3”に設定します。</p>
変更可能な状況	<p>作業工程指示の消費保管場所を定義すると、作業場マスターに定義された消費保管場所がこの保管場所に一時変更されます。 このフィールドによって、ラインスケジューリングおよびライン順序設定ワークベンチプログラムで作業オーダーとレートが変更不可能となる状況を指定します。</p>
部品表オンライン検証	<p>部品表を改訂する際に、〈構成品または親のオンライン検証〉および〈ローレベル・コードの割当て〉を実行するかどうかを確定するオプション。</p> <p>J.D. EDWARDS では部品表が極端に大きくない限り、オンラインでの検証をお勧めします。品目をオンラインで検証しない場合は、バッチで検証する必要があります。部品表の更新後、〈凍結原価の更新〉プログラム(R30835)または〈DRP/MPS/MRP 生成〉プログラム(R3482)を実行する前に、〈整合性分析の印刷〉プログラム(R30601)を実行してください。</p> <p>OneWorld の場合</p> <p>品目のオンライン検証を指定するには、この[部品表オンライン検証]のオプションを選択します。選択しない場合、品目は検証されません。</p> <p>WorldSoftware の場合</p> <p>有効な値は次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> Y 品目をオンラインで検証する N 品目をオンラインで検証しない

部品表ログ	<p>部品表の変更を部品表変更履歴テーブル(F3011)に記録するかどうかを決定するコード。部品表の変更を記録すると、変更前の部品表と変更後の部品表が保存されます。部品表の変更を記録するには、部品表作業工程オプションの見出しにある[部品表のログを保存]オプションをクリックします。</p>
マスター作業工程	<p>品目のマスター作業工程と親品目用に定義した作業工程のうち、どちらを使用するかを決定するオプション。両工程は作業工程マスター(F3003)から取り込まれます。</p>
作業時間 シフト	<p>マスター作業工程をチェックするよう選択する場合、製造現場管理システムで、親品目について品目相互参照 (F4104)、相互参照タイプ MR がチェックされます。相互参照情報が検索された場合、作業工程マスター (F3003)からマスター作業工程が使用されます。相互参照情報が検索されなかった場合、親品目用に定義された作業工程が使用されます。マスター作業工程のチェックを選択しない場合、作業工程マスターから親品目の作業工程が使用されます。</p> <p>OneWorld の場合</p> <p>相互参照情報をチェックし、品目のマスター作業工程を使用するかどうかを指定するには、この[マスター作業工程]オプションを選択してください。</p> <p>WorldSoftware の場合</p> <p>有効な値は次の通りです。</p> <p>Y 品目にマスター作業工程が存在する場合、品目にその工程を使用する</p> <p>N 品目に対するマスター作業工程をチェックしない</p> <p>工場の 1 日あたりの稼動時間数を示します。</p> <p>日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。</p> <p>給与計算と時間入力の場合：</p> <p>シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。</p>

基本保管場所

この値により、作業オーダーに対する在庫引当方式および引き当てる保管場所の指定方法が決まります。有効な値は次のとおりです。

- 1 = 基本保管場所
- 2 = 分割する(事業所境界を越えてもよい)
- 3 = 分割する(事業所境界は越えない)

注: このフィールドは、保管場所を指定してコミットメントを作成したときに使用できるようになります。次の 3 つの方法が指定できます。

- 基本保管場所 作業オーダーが作成されたビジネスユニット/設備の基本保管場所に対してコミットメントを作成します。

- 分割する(事業所境界を越えてもよい) 部品リストとコミットメントを分割して不足している構成部品を充当します。この場合、事業所をまたがって所要量を充当できません。作業オーダー見出しのビジネスユニットをチェックしたあと、テーブルに表示されている順番で次にくる事業所が使用されます。

たとえば、CAL、CHI、CLE、HOU というビジネスユニットがあるとします。

事業所 CHI で在庫が引き当てられると、後続の事業所 CLE が次の事業所としてアクセスされます。すべての保管場所での在庫が足りない場合には、作業オーダー見出しの事業所の基本保管場所に残りの数量が引き当てられます。

- 分割する(事業所境界は越えない) このオプションは、「分割する(事業所境界を越えてもよい)」と類似していますが、事業所境界を越えない点が異なります。

注: 事業所品目テーブルの[引当方法]フィールドを 2(ロット番号制御)または 3(満了日付制御)に設定した場合は、このフィールドは 3(分割する - 事業所境界は越えない)にしてください。

分割 - 事業所境界無視

この値により、作業オーダーに対する在庫引当方式および引き当てる保管場所の指定方法が決まります。有効な値は次のとおりです。

- 1 = 基本保管場所
- 2 = 分割する(事業所境界を越えてもよい)
- 3 = 分割する(事業所境界は越えない)

注: このフィールドは、保管場所を指定してコミットメントを作成したときに使用できるようになります。次の 3 つの方法が指定できます。

- 基本保管場所 作業オーダーが作成されたビジネスユニット/設備の基本保管場所に対してコミットメントを作成します。

- 分割する(事業所境界を越えてもよい) 部品リストとコミットメントを分割して不足している構成部品を充当します。この場合、事業所をまたがって所要量を充当できます。作業オーダー見出しのビジネスユニットをチェックしたあと、テーブルに表示されている順番で次にくる事業所が使用されます。

たとえば、CAL、CHI、CLE、HOU というビジネスユニットがあるとします。

事業所 CHI で在庫が引き当てられると、後続の事業所 CLE が次の事業所としてアクセスされます。すべての保管場所での在庫が足りない場合には、作業オーダー見出しの事業所の基本保管場所に残りの数量が引き当てられます。

- 分割する(事業所境界は越えない) このオプションは、「分割する(事業所境界を越えてもよい)」と類似していますが、事業所境界を越えない点が異なります。

注: 事業所品目テーブルの[引当方法]フィールドを 2(ロット番号制御)または 3(満了日付制御)に設定した場合は、このフィールドは 3(分割する - 事業所境界は越えない)にしてください。

分割 - 事業所境界あり

この値により、作業オーダーに対する在庫引当方式および引き当てる保管場所の指定方法が決まります。有効な値は次のとおりです。

- 1 = 基本保管場所
- 2 = 分割する(事業所境界を越えてもよい)
- 3 = 分割する(事業所境界は越えない)

注: このフィールドは、保管場所を指定してコミットメントを作成したときに使用できるようになります。次の 3 つの方法が指定できます。

- 基本保管場所 作業オーダーが作成されたビジネスユニット/設備の基本保管場所に対してコミットメントを作成します。

- 分割する(事業所境界を越えてもよい) 部品リストとコミットメントを分割して不足している構成部品を充当します。この場合、事業所をまたがって所要量を充当できます。作業オーダー見出しのビジネスユニットをチェックしたあと、テーブルに表示されている順番で次にくる事業所が使用されます。

たとえば、CAL、CHI、CLE、HOU というビジネスユニットがあるとします。

事業所 CHI で在庫が引き当てられると、後続の事業所 CLE が次の事業所としてアクセスされます。すべての保管場所での在庫が足りない場合には、作業オーダー見出しの事業所の基本保管場所に残りの数量が引き当てられます。

- 分割する(事業所境界は越えない) このオプションは、「分割する(事業所境界を越えてもよい)」と類似していますが、事業所境界を越えない点が異なります。

注: 事業所品目テーブルの[引当方法]フィールドを 2(ロット番号制御)または 3(満了日付制御)に設定した場合は、このフィールドは 3(分割する - 事業所境界は越えない)にしてください。

部品リスト作成時にハードコミット	<p>製造現場管理システムでの引当方式を決定します。次のオプションがあります。</p> <p>・部品リストの作成時にハード・コミット。部品リストを作成するときにハード・コミットが実行されます。 在庫がリリースされるまでハード・コミットは有効です。</p> <p>・ソフト・コミット、印刷時にハード・コミットに変更。部品リストを作成するときにソフト・コミットが実行されます。作業オーダーで R31410 を使ってピッキング・リストを印刷するときに、ハード・コミットに変更されます。在庫がリリースされるまでハード・コミットは有効です。</p> <p>・リスト作成時にソフト・コミット。部品リストを作成するときにソフト・コミットが実行されます。在庫がリリースされるまでソフト・コミットは有効です。</p> <p>〈事業所固定情報〉フォームの[引当方式]フィールドを“2”または“3”に設定した場合、ハード・コミットは必ず実行する必要があるため、[部品リストの作成時にハード・コミット]、または[ソフト・コミット、印刷時にハード・コミット]のどちらかを使用する必要があります。</p> <p>在庫不足の場合に代替品目を指示するには、[部品リスト作成時にハード・コミット]オプションを選択する必要があります。</p> <p>[印刷時にハード/ソフト・コミット]または[部品リスト作成時にソフト・コミット]のどちらかを選択すると、在庫の印刷またはリリース前に部品リストの行品目がハード・コミットされる場合があります。</p> <p>在庫の引当方式を指定するには、[ハード/ソフト・コミット]見出しの次のオプションのうちいずれかをクリックしてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 部品リストの作成時にハード・コミット ○ ソフト・コミット、印刷時(R31410 の実行時)にハード・コミット ○ 部品リストの作成時にソフト・コミット
-------------------------	--

ソフトコミット、印刷時に
ハードコミット

製造現場管理システムでの引当方式を決定します。次のオプションがあります。

・部品リストの作成時にハード・コミット。部品リストを作成するときにハード・コミットが実行されます。
在庫がリリースされるまでハード・コミットは有効です。

・ソフト・コミット、印刷時にハード・コミットに変更。部品リストを作成するときにソフト・コミットが実行されます。作業オーダーで R31410 を使ってピッキング・リストを印刷するときに、ハード・コミットに変更されます。在庫がリリースされるまでハード・コミットは有効です。

・リスト作成時にソフト・コミット。部品リストを作成するときにソフト・コミットが実行されます。在庫がリリースされるまでソフト・コミットは有効です。

〈事業所固定情報〉フォームの[引当方式]フィールドを“2”または“3”に設定した場合、ハード・コミットは必ず実行する必要があるため、[部品リストの作成時にハード・コミット]、または[ソフト・コミット、印刷時にハード・コミット]のどちらかを使用する必要があります。

在庫不足の場合に代替品目を指示するには、[部品リスト作成時にハード・コミット]オプションを選択する必要があります。

[印刷時にハード/ソフト・コミット]または[部品リスト作成時にソフト・コミット]のどちらかを選択すると、在庫の印刷またはリリース前に部品リストの行品目がハード・コミットされる場合があります。

在庫の引当方式を指定するには、[ハード/ソフト・コミット]見出しの次のオプションのうちいずれかをクリックしてください。

- ☐ 部品リストの作成時にハード・コミット
 - ☐ ソフト・コミット、印刷時(R31410の実行時)にハード・コミット
 - ☐ 部品リストの作成時にソフト・コミット
-

部品リスト作成時にソフトコミット

製造現場管理システムでの引当方式を決定します。次のオプションがあります。

・部品リストの作成時にハード・コミット。部品リストを作成するときにハード・コミットが実行されます。
在庫がリリースされるまでハード・コミットは有効です。

・ソフト・コミット、印刷時にハード・コミットに変更。部品リストを作成するときにソフト・コミットが実行されます。作業オーダーで R31410 を使ってピッキング・リストを印刷するときに、ハード・コミットに変更されます。在庫がリリースされるまでハード・コミットは有効です。

・リスト作成時にソフト・コミット。部品リストを作成するときにソフト・コミットが実行されます。在庫がリリースされるまでソフト・コミットは有効です。

〈事業所固定情報〉フォームの[引当方式]フィールドを“2”または“3”に設定した場合、ハード・コミットは必ず実行する必要があるため、[部品リストの作成時にハード・コミット]、または[ソフト・コミット、印刷時にハード・コミット]のどちらかを使用する必要があります。

在庫不足の場合に代替品目を指示するには、[部品リスト作成時にハード・コミット]オプションを選択する必要があります。

[印刷時にハード/ソフト・コミット]または[部品リスト作成時にソフト・コミット]のどちらかを選択すると、在庫の印刷またはリリース前に部品リストの行品目がハード・コミットされる場合があります。

在庫の引当方式を指定するには、[ハード/ソフト・コミット]見出しの次のオプションのうちいずれかをクリックしてください。

- ☐ 部品リストの作成時にハード・コミット
- ☐ ソフト・コミット、印刷時(R31410の実行時)にハード・コミット
- ☐ 部品リストの作成時にソフト・コミット

作業場の設定

作業場に関して、引落点、負荷基準コード、機械数、作業員数、バックフラッシュ場所などの一般情報を設定します。作業場は事業所別に設定します。つまり、同じ作業場を複数の事業所に関連付けることができます。作業場と事業所の特定の組合せに対して、固有の製造現場カレンダーを定義することも可能です。

〈作業場の入力/変更〉プログラム(P3006)から〈ビジネスユニット情報〉フォームにアクセスして、ビジネスユニットの管理および原価トラッキングができます。

注:

倉庫管理システムを使用していて有効な作業場の所在地を設定しない場合、作業オーダーに部品リストを添付すると、このシステムは倉庫管理システムとインターフェイスします。また、作業場の所在地が設定されていても、作業オーダーの数量が作業場にある数量を上回っている場合、倉庫管理システムと連動して自動的に不足数量分のピッキング要求が作成されます。このプロセスは、倉庫管理システムで定義した規則に従います。

〈作業場の入力/変更〉プログラムを使用して、繰返し生産用の生産ラインを設定してください。この設定では、作業場同士をリンクして特定の繰返し生産用ラインを確立します。そのラインで製品ファミリを生産します。

はじめる前に

- 〈単一ビジネスユニットの改訂〉プログラム(P0006)で、作業場および作業手配グループを有効なビジネスユニットとして設定します。『一般会計』ガイドの「ビジネスユニットの処理」を参照してください。

▶ 作業場を設定するには

〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)で〈作業場の入力/変更〉を選択します。

1. 〈作業場の処理〉で、[追加]をクリックします。

2. 〈作業場マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 作業場
 - 保管場所事業所
3. [作業場マスター]タブで、次のフィールドに値を入力します。
 - 負荷基準
 - 作業員数
 - 従業員数
4. 特定の製造現場カレンダーを作業場に関連付けるには、次のフィールドに値を入力します。
 - カレンダー名

注:

作業場を生産ラインとして設定するには、次のフィールドにも値を入力します。

- 作業手配グループ
 - 保管場所 - 出庫
 - 保管場所事業所
 - 作業場タイプ
 - 引落点
 - 重点作業場
 - 機械数
-

5. [工程能力およびシフト]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。

- 作業時間
 - シフト
-

注:

作業場を生産ラインとして設定するには、次のフィールドにも値を入力します。

- 標準工程能力
 - 能力計量単位
 - 最小工程能力
 - 最大工程能力
-

6. [時間数と効率]タブをクリックして次の任意フィールドに値を入力してください。

- 待ち時間
- 移動時間

7. [OK]をクリックします。

参照

- 原価の定義および作業場の会計情報については『製造データ管理』ガイドの「作業場の処理」
- シミュレーションした作業場レートの管理については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「作業場のシミュレート・レートの設定」

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
保管場所事業所	事業所または作業場を表わし、通常はビジネスユニットとして定義します。デフォルト値はデフォルト事業所およびプリンタ・テーブルから取り込まれます。
負荷基準	ある作業場で機械と労務のどちらの比重が多いかを示すコード。RRP と CRP では、負荷基準コードも使って作業量プロファイルを作成します。有効な値は次のとおりです。 L = 実労務時間数のみ M = 機械稼働時間数のみ B = 実労務時間数と段取労務時間数 C = 機械稼働時間数と段取時間数 O = その他(資源単位を生成しない)
作業員数	特定の作業場または作業工程の作業に従事する人数。 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。 --- フォーム固有 --- 製造現場管理システムの場合: 〈作業工程の改訂〉フォームの[時間数]フィールドをブランクにすると、リードタイムとスケジューリングの計算用にこのフィールドに入力した値が使用されます。
従業員数	この作業場での標準従業員数。〈資源単位の再作成〉プログラムを起動する際は、この数字に製造固定情報(F3009)の 1 日あたり作業時間をかけて、その作業場での 1 日あたりの労務時間数合計を計算します。
作業手配グループ	ビジネスユニット全体の作業場をグループ化するのに使用するカテゴリコード。たとえば、このコードを使って、同じビジネスユニットに所属するいくつかの作業場で稼働する類似した機械をグループ分けできます。
保管場所 - 出庫	商品の移動元保管場所
保管場所事業所	作業場と関連する保管場所の事業所。
作業場タイプ	作業場のタイプを定義するコード。有効な値は次のとおりです。 0 = 独立型作業場 1 = 繰返し生産環境の生産ライン
引落点	作業場での作業に対して完了数量が報告された時に、労務費、資材費、またはその両方をバックフラッシュ(事後一括引落し)するかどうかを示すコード。作業工程レコードで一時変更しない場合は、作業場の値がデフォルトになります。有効な値は次のとおりです。 0 = 作業場からのバックフラッシュをしない B = 資材費と労務費をバックフラッシュする M = 資材費のみバックフラッシュする L = 労務費のみバックフラッシュする P = プレフラッシュ(事前一括引落し)のみ

重点作業場	<p>工程能力の計算においてこの作業場がクリティカル・パスで使用する重点作業場かどうかを示すコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>N 重点作業場ではない</p> <p>1 RRP の計算のみで使用する重点作業場</p> <p>2 ラフカット能力計画および CRP の計算の際に、クリティカル・パスで使用する作業場。</p> <p>3 RRP、ラフカット能力計画、CRP の計算の際に、クリティカル・パスとして使用する作業場。このフィールドで 1 または 2 を選択すると、3 に該当する作業場も表示されます。</p> <p>4 CRP で使用する作業場ではない。この作業場は CRP の計算には含まれません。 注：データ選択とは、RRP、ラフカット能力計画、CRP のプログラムで情報のグループを処理するためのシステム機能です。</p>
機械数	この作業場での標準機械台数。〈資源単位の再作成〉プログラムを起動する際は、この数字に製造固定情報(F3009)の 1 日あたり作業時間を乗算して、その作業場での 1 日あたりの機械稼働時間数を生成します。
標準工程能力	通常稼働時の生産ラインの標準工程能力レベル。工程能力は、時間あたりの数量で表示されます。
能力計量単位	生産ラインの工程能力を表すときの計量単位。時間や成型、塗装の回数などがあります。これは繰返し生産でのみ使用します。
最大工程能力	工程能力の上限で、この値を超えると生産ラインでの生産がストップします。工程能力は時間あたりの数量で表します。これは繰返し生産でのみ使用します。
最小工程能力	工程能力の下限で、この値を下回ると生産ラインでの作業がストップします。この下限値は、効率や原価などの要素に応じて管理者が設定します。工程能力は時間あたりの数量で表します。これは繰返し生産でのみ使用します。
待ち時間	あるオーダーが作業場で待ち状態にあると予想される時間数と作業場間の移動時間数の合計。この値は事業所品目(F4102)に保存されます。この値は〈リードタイム積上げ〉プログラムを使って計算するか、手入力します。〈リードタイム積上げ〉プログラムを実行する際は、手入力した値が一時変更され、計算の結果がテーブルに自動入力されます。
移動時間	<p>同じ作業場である作業から次の作業にオーダーを移す時に必要な予定時間数。作業工程マスターの値がブランクの場合、〈作業オーダーの作業工程〉からデフォルト値が取り込まれます。ただし、この場合は逆算スケジュール変動リードタイム品目のみが対象となります。</p> <p>--- フォーム固有 --- 〈作業工程の改訂〉フォームの[時間数]フィールドをブランクにすると、この値がリードタイムおよびスケジュール計算に使われます。</p>
補充時間	消費場所に供給場所から次のかんぱんが到着するまでに必要な時間。この値は製造現場管理システムのかんぱんカード処理にのみ使用します。

作業場効率	<p>作業場の効率を示すユーザー定義の値。通常は労務効率を指します。このフィールドに値を入力して製造固定情報テーブル(F3009)の[作業場効率による原価修正]のオプションをチェックした場合、直接労務費 (B1)で計算した原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。たとえば、前述の製造固定情報のオプションを Y に設定し、このフィールドの値が 80%、直接労務費が 10 の場合、値 2 について原価要素テーブル(F30026)に原価要素 B4 が作成されます。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントは、小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p> <p>注: 各操作担当者について入力した作業工程時間は、作業を完了するのに必要な実際の時間と見なされます。合計原価は効率の影響を受けません。効率により異なる原価要素に振り分けられる原価もあります。また、効率は作業オーダーの期間および逆算スケジュールには影響しません。</p>
稼働率	<p>作業場の稼働状況を示すパーセント値。通常は機械の作動状況を指します。計画時間数に対する実際の生産活動にかかった直接の時間数の比率です。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントを小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p>

処理オプション：作業場の改訂プログラム (P3006)

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タイプを入力してください。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。

トランザクション・タイプ

2. 送信変更トランザクションの変更前トランザクションを書き込むには“1”を入力してください。ブランクの場合、変更後トランザクションのみ書き込まれます。

変更前トランザクション処理

バージョン

製造固定情報 (P3009)

ビジネスユニット(P0006)

資源単位の設定

資源単位の情報は、特定日付の作業場の工程能力を示します。この情報を使用して、システムは製造現場管理システムの作業オーダーを逆算スケジュールし、能力所要量計画に対して使用可能な時間数が計算されます。

計画済みおよび計画外のダウンタイム、追加のシフト、休暇日数は、手入力できます。ただし、〈作業場資源単位の生成〉プログラム(R3007G)を実行する度に、作業場の改訂プログラム(P3006)と製造現場カレンダー・プログラム(P00071)、製造固定情報テーブル(F3009)の情報に基づいてフォーム

の値が再計算されます。手入力した変更は、処理オプションで指定した有効日付に基づいて一時変更されます。

〈作業場資源単位の生成〉プログラムは、〈資源単位の入力/変更〉プログラム(P3007)の作業場時間数を再計算および更新します。〈作業場の改訂〉プログラム、〈製造現場カレンダー〉プログラム、製造固定情報テーブル(F3009)の情報に基づいて、作業場の資源単位が再計算されます。労務、段取、機械時間を再計算するバージョンの作成し、異なる日付と事業所を更新するように処理オプションの設定できます。

資源単位は、機械数または従業員数に〈作業場の改訂〉プログラムからの1日あたり作業時間を掛け算して計算されます。〈作業場の改訂〉フォームで1日あたり作業時間が設定されていない場合は、製造現場カレンダーの各作業日に対して定義されているF3009テーブルの1日あたり作業時間が使用されます。

機械および労務関連時間数に対する資源単位の計算式は、次のとおりです。

- 機械関連時間数(負荷基準コード C または M)
機械台数 x 1 日あたり作業時間
- 労務関連時間数(負荷基準コード= L または B)
従業員数 x 1 日あたり作業時間

はじめる前に

- 製造現場カレンダーで事業所に対する作業日数を定義します。

▶ 資源単位を設定するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

製造現場管理システムの場合、〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)から〈資源単位の入力/変更〉を選択します。

保有資産管理の場合、〈労務計画〉メニュー(G1324)から〈技能資源単位〉を選択します。

1. 〈資源単位の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 事業所
 - 作業場
 - 月
 - 年
2. 特定のシフトを指定するには、次のフィールドに値を入力します。
 - シフト
3. [検索]をクリックします。
4. レコードを選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

作業場資源単位の改訂

キャンセル フォーム ツール

作業場 R-A1 Frame Line 1 事業所 M30

月/年 1 0 西暦上2桁 20 計量単位 WU シフト

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

						0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	
0	144	144	144	144	144	0	合計資源単位
0	144	144	144	144	144	0	
0	144						3,024.00

5. 〈作業場資源単位の改訂〉で、次の各作業日のフィールドに値を入力します。

- 合計資源単位

6. 次の任意フィールドに値を入力します。

- 効率
- 稼働率

7. [OK]をクリックします。

8. 次のフィールドを検討します。

- シフト

注:

シフトがブランクの場合は、各フィールドの値は変更できません。シフトがブランクの場合に表示される情報は、特定期間における作業場の全シフトの合計です。

9. [OK]をクリックします。

参照

- 製造現場カレンダーの設定
- 作業場の資源単位の再作成については『製造および流通計画』ガイドの「資源単位の自動生成」

フィールド記述

記述	用語解説
合計資源単位	その月の資源単位の合計
効率	<p>作業場の効率を示すユーザー定義の値。通常は労務効率を指します。このフィールドに値を入力して製造固定情報テーブル(F3009)の[作業場効率による原価修正]のオプションをチェックした場合、直接労務費 (B1)で計算した原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。たとえば、前述の製造固定情報のオプションを Y に設定し、このフィールドの値が 80%、直接労務費が 10 の場合、値 2 について原価要素テーブル(F30026)に原価要素 B4 が作成されます。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントは、小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p> <p>注:各操作担当者について入力した作業工程時間は、作業を完了するのに必要な実際の時間と見なされます。合計原価は効率の影響を受けません。効率により異なる原価要素に振り分けられる原価もあります。また、効率は作業オーダーの期間および逆算スケジュールには影響しません。</p>
稼働率	<p>作業場の稼働状況を示すパーセント値。通常は機械の作動状況を指します。計画時間数に対する実際の生産活動にかかった直接の時間数の比率です。また、〈資源単位の再作成〉プログラムでは、実効工程能力を計算する際にこの値をデフォルトとして使用します。パーセントを小数でなく整数入力してください。たとえば、80%の場合には 80.00 と入力します。</p>

処理オプション：資源単位の入力/変更プログラム (P3007)

デフォルト

1. 作業場資源単位のデフォルト計量単位を入力します。ブランクの場合、HR が使用されます。

計量単位

作業日カレンダー(P00071)

品目/生産ライン関係の設定

繰返し生産の場合、品目を製造する生産ラインおよび各生産ラインで消費される資源の量を品目/生産ライン関係として定義します。〈品目/生産ライン関係〉プログラム(P31093)により、品目/生産ライン関係テーブル(F3109)にデータを追加したり、保存されているデータの変更や削除ができます。また、生産ラインの作業も、このプログラムにより設定できます。

▶ 品目/生産ライン関係を設定するには

〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)から〈品目/生産ライン関係〉を選択します。

1. 〈品目/生産ライン関係の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[追加]をクリックします。

- 事業所
- 品目 No.

PeopleSoft
品目/生産ライン関係の改訂

OK キャンセル ツール

事業所 M30

品目 No. 220

ライン/セル

必要工程能力

デフォルトで使用 (0/1) 0

デフォルトのシフト

スケジュール基準

2. 〈品目/生産ライン関係の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。

- ライン/セル ID
- 必要工程能力
- デフォルトで使用 (0/1)
- デフォルトのシフト
- スケジュール基準

注:

注: 所要量計画システムでは、レートを作成する際にデフォルトのラインとして設定したレコードが使用されます。シフトおよび期間の指定はデフォルトの生産ラインにのみ有効です。

フィールド記述

記述	用語解説
ライン/セル ID	生産ラインまたはセルを定義する番号。作業場の詳細な作業はライン内またはセル内で定義します。
必要工程能力	1つの品目を生産するのに生産ラインの資源単位がどれだけ必要かを示す値。
デフォルトで使用 (0/1) デフォルトのシフト	<p>このコードによりデフォルト値として使用する関係を指定します。</p> <p>日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。</p> <p>給与計算と時間入力の場合:</p> <p>シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。</p>
スケジュール基準	<p>--- フォーム固有 ---</p> <p>レートを入力すると、このフィールドがデフォルトとして使用されます。</p> <p>スケジュールの頻度を決定するコード。有効な値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none">1 月次2 週次3 日次4 シフト単位(将来使用) <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>入力した値がデフォルト値として使用されます。</p>

作業オーダーおよびレート・スケジュール

作業オーダーおよびレート・スケジュールは、特定の品目を指定数量分完了するという要求です。レート・スケジュールは、特定の生産ラインで一定期間に所定数量の品目を完了するという要求です。レート・スケジュールは、繰返し生産で使用されます。繰返し生産とは、品目を専用の生産ラインで継続的に生産する処理を指します。作業オーダーとレート・スケジュールは、見出しと部品リスト、作業工程指示からなります。

作業オーダー見出し情報では、必要な品目の数量および品目が必要となる日付を指定します。部品リストおよび作業工程指示では、構成品、作業および作業オーダー完了に必要なリソースを指定します。また、レート・スケジュール見出しでは、要求品目の数量、要求日付の他に生産ラインも指定します。プロセス製造では、連産品/副産物リストも作業オーダーで指定します。連産品/副産物リストは、製造プロセスで生産される製品のリストです。

作業オーダーまたはレート・スケジュールの作成

作業オーダーやレート・スケジュールは、いくつかの異なる方法により作成できます。作業オーダー見出し情報は手入力できます。また、MPS や MRP の結果として作業オーダーを作成することもできます。行タイプが W の受注オーダーを作成した場合は、作業オーダーが自動的に作成されます。

作業オーダー見出し情報を作成したら、部品リストと作業工程指示、連産品/副産物リスト(存在する場合)を添付します。これらのステップは手作業か対話形式、または〈オーダー処理〉プログラム(R31410)により実行できます。このバッチ・プログラムにより、複数の作業オーダー/レート・スケジュールを処理できます。次の処理が実行されます。

- 各作業オーダーまたはレート・スケジュールの状況更新
- 有効性チェックで使用する日付の指定
- 在庫の出庫
- 現場書類の印刷
- コンフィギュレーション品目の標準原価の計算
- 代替品目の使用
- 外注作業用の購買オーダーの作成

通常、〈オーダー処理〉プログラムを使って作業オーダー見出しやレート・スケジュール見出しを作成し、それから部品リストと作業工程指示、連産品/副産物を添付して作業オーダーまたはレート・スケジュールを作成します。ただし、この情報は作業オーダーまたはレート・スケジュールに対話形式で添付するか、またはバッチ(オーダー処理プログラム)の実行後に手作業で改訂できます。たとえば、部品リストで部品を変更したり、代替品を指定する場合は、バッチ・プログラム(オーダー処理)の実行後に手作業で行います。作業オーダーまたはレート・スケジュールに作業工程指示を対話形式で添付する際に、直前の作業とオーバーラップする作業実行時間のパーセントを識別できます。

部品リストや作業工程指示、連産品/副産物リストの添付方法に関係なく、作業オーダーやレート・スケジュールを逆算スケジュールする際の計量単位などの情報を定義するには、作業オーダー入力(P17714)およびオーダー処理プログラムの処理オプションを使用します。

要求品目の生産に必要なリソース(資源)を確定した後、作業オーダーまたはレート・スケジュールを計画し処理を開始できます。作業オーダーまたはレート・スケジュールの品目を完了した時点で、次の事項を報告します。

- 完了品目
- 資材使用量
- 仕損品数量
- 機械稼働時間数および従業員作業時間数

作業オーダー/レート・スケジュールの進捗状況をトラッキングできるよう、作業別に完了を報告できます。コンフィギュレーション品目のフィーチャー原価パーセントおよびプロセス品目の資源パーセントを使用して、作業別原価の計算および製造プロセスでの在庫のトラッキングも行うことができます。

注:

品質管理システムを使用する場合、次の方法で製造品目の試験および試験結果の記録を実行できます。

- 〈品質管理優先情報の改訂〉プログラム(P40318)を使用して、親品目の試験を管理する。
 - 資材の試験の実施時期や内容をメディア・オブジェクトとして添付する。
 - 親品目に対して定義した試験の結果を入力する。
-

参照

- 『製造原価計算および製造会計』ガイドの「会計処理における作業オーダー」

部品リストの添付

作業オーダー/レート・スケジュール見出し情報を入力後、部品リストを添付します。部品リストには、作業オーダーの完了に必要な構成部品と数量が含まれます。部品リストを添付するには、次の方法があります。

- 〈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。
- 部品表または既存の部品リストを対話形式でコピーする。
- 〈作業オーダー処理〉プログラム(R31410)を使用して自動的に添付する。
- 〈作業オーダーの作業工程〉プログラム(P3112)の処理オプションを設定して、作業オーダー入力プログラムを使用して作業工程指示を添付した後に自動的に添付する。

バッチ部品表およびバッチ作業工程に対しては、作業オーダー見出し情報で指定した部品表タイプの作業オーダー数量と照合することで、使用する部品リストが確定されます。固定数量で製品を製造する産業で、オープン、バットなどの物理的な制約に対処するには、バッチ部品表を使用してください。製薬、食品、石油など、固定数量またはバッチ生産により製品を製造する業界では、バッチ作業工程を使用します。部品リストに一致するバッチ・サイズが見つからない場合、次の順に検索されます。

- バッチ数量がゼロの指定部品表タイプ
- 指定数量の部品表タイプ M

- バッチ数量がゼロの部品表タイプ M

該当がなかった場合は部品リストは添付されないため、手作業で部品リストを添付してください。

構成成品は、その有効日付によって、作業オーダーの部品リストに含められたり除外されたりします。該当する仕損係数や作業仕損がある場合は、それにより各構成成品の数量が増加します。

次は、説明で使う作業オーダーの例で使用する用語です。

減損 破損、盗難、劣化、蒸発などの原因による予測された親品目の損失

仕損 製造プロセスで生じた不良品。仕様に合っていないため、再作業も実用的でない品目。

歩留 原料の投入量に対する出来高の比率。

次の例は、親品目 A の構成成品の減損、仕損、歩留に関連したケースを表しています。例では、親品目 A を 10 個生産します。

	親品目 A					
構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	(2)	(4)	(1)	(12)	(2)	(1)
作業	10	10	10	10	25	30

次の例は、減損、仕損、歩留なしの作業オーダーを表します。

例 1	親品目 A					
構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	20	40	10	120	20	10
作業	10	10	10	10	25	30

次の例は、親品目 A の減損率が 10% の作業オーダーを表します。

例 2	親品目 A					
構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	22	44	11	132	22	11
作業	10	10	10	10	25	30

構成成品 G の仕損率が 10% の作業オーダーを表します。

例 3	親品目 A					
構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	20	40	10	120	20	11
作業	10	10	10	10	25	30

作業 10 と 25 での歩留が 95%の作業オーダーを表します。

例 4	親品目 A					
構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	22	44	11	133	21	10
作業	10	10	10	10	25	30

次の例は、親品目 A の減損率が 10%、構成品 G の仕損率が 10%、作業 10 と 25 での歩留が 95%の作業オーダーを表します。

例 5	親品目 A					
構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	24	49	12	146	23	12
作業	10	10	10	10	25	30

擬似品目

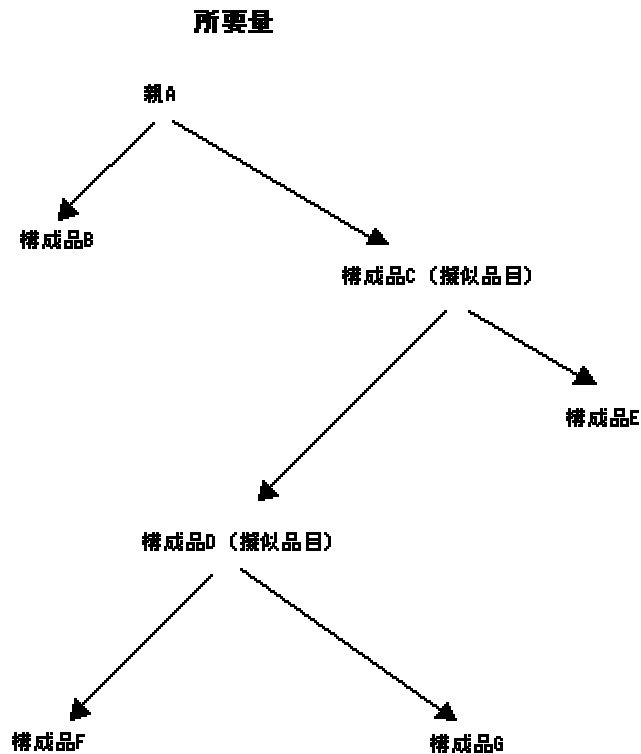
製造現場管理システムでは、ユーザーが部品リストを添付する場合、擬似品目の下位レベル構成品が含まれます。擬似品目には、次のような特徴があります。

- MRP では計画されない。
- 親品目に対する部品表の下位レベル構成品となる。
- 半組立品が在庫に保管されておらず、MRP によって計画されていないが、親品目で消費される場合、親品目内で半組立品を定義するのに使用される。

プロセス製造では、これらの品目は連産品(親品目)用プロセスの下位レベル部品または中間品となります。

部品リストの要件

次の例では、部品リストに品目 B、E、F、G が含まれています。



数量が変動する品目の場合、作業オーダーのオーダー数量に応じて構成品の数量が計算されます。

注:

品目マスター・テーブル(F4101)の丸め機能を有効にした場合、合計数値に 0.01 以上の小数値があれば、整数値に切り上げられます。

作業オーダーの部品リスト所要量をカバーする十分な在庫がない場合、部品リストで不足している品目の[オーダー数量]フィールドがハイライトされます。

リードタイム・オフセットは、部品が必要となる日が製造作業オーダーの開始日付の前または後にずれる日数を表します。実際に部品が必要な日付は、製造作業オーダーの開始日付にリードタイム・オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日付の後に部品が必要であることを指示するには、〈部品表情報の入力〉フォーム(W3002A)でプラスの値を入力してください。作業オーダーの開始日より前に部品が必要であることを指示するには、マイナスの値を入力してください。マイナスのリードタイムオフセット日数の入力が必要な例としては、組立工程に投入する前に検査や何らかの前処理が必要な品目などがあります。構成品の要求日付がオーダー完了日付より遅い場合は、品目のオーダー完了日付が入力されます。

事業所品目プログラム(P41026)の〈追加システム情報〉フォームで品目の減損係数を定義すると、親品目の構成品の所要量にパーセントまたは数量の分だけ上乗せして減損分を補填します。作業オーダー見出しの[オーダー + 減損]フィールドには、これらを上乗せしたオーダー数量が表示されます。仕損や歩留を考慮して構成部品数量を調整します。減損調整がある場合は、オーダーに対する部品リスト数量および作業工程指示の計算時に反映されます。

作業工程指示の添付

作業オーダー見出しの入力後に作業工程指示を添付します。作業工程指示とは、製造現場から要求された品目数量の完了に必要な作業および資源についての詳細です。作業工程指示の添付方法は次のとおりです。

- ・ 〈作業オーダーの作業工程〉フォーム(W3112E)に各作業場を手入力する。
- ・ 〈作業オーダー入力〉プログラム(P48013)を使用して対話形式で入力する。
- ・ 〈作業オーダー部品リスト〉プログラム(P3111)の処理オプションを設定して、作業オーダー入力プログラムを使用して部品リストを添付した後に自動的に添付する。
- ・ 〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を使用して自動的に添付する。

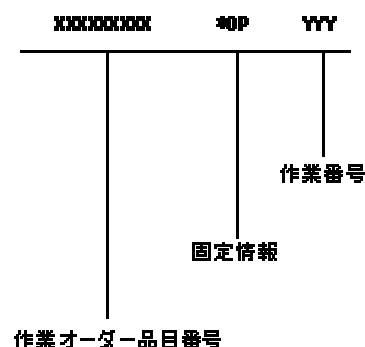
作業工程指示の作業オーダーへの添付方法に関係なく、作業工程指示は部品リストと同時に添付してください。部品リストの各品目に関する情報を確認するために、作業工程指示が使用されます。

外注作業

作業工程指示の中には、外注作業により完了するステップが含まれることがあります。この場合、オーダー処理をバッチ・モードで実行して、これらのステップに対する購買オーダーを作成する必要があります。購買オーダーは、外注作業を含む作業工程ステップを追加するときと同じように、対話形式でも作成できます。〈入荷確認〉プログラム(P4312)で入荷を記録する際、〈作業工程数量および状況〉フォームが自動的に表示され、必要に応じて作業工程数量および状況を更新できます。

外注作業の原価をトラッキングすることもできます。これを実行するには、オーダーを処理する前に次の品目番号構造を品目番号として使用し、品目マスター(F4101)で外注作業を品目として設定します。

品目番号構造



次に、〈原価の改訂〉フォーム(W4105A)で品目に原価を割り当てることができます。〈原価積上げ〉を実行すると、単位原価は親品目の合計原価に累計されます。

F4101 テーブルで外注作業を品目として設定しない場合、上記の構造を使用して作業に対する品目番号が生成され、購買オーダーに入力されます。外注作業に対してシステム生成された品目番号には、単位原価が設定されません。このため、外注作業を品目として定義しない場合は、親品目に対

して〈原価積上げ〉を実行しても単位原価はゼロのままとなり、〈入荷確認〉プログラムでエラーが発生します。

購買オーダーおよび仕入先指示の新しい品目の数量は、最新情報を使用して更新されます。

購買オーダーが作成できない場合には、作業工程指示の[関連オーダー]フィールドに *NO PO が表示されます。購買オーダーが作成できない場合、次のような理由が考えられます。

- 品目マスターのレコードや、外注作業を持つ事業所品目レコードが親品目の作業工程指示に含まれていない。
- 行タイプ、伝票タイプ、状況の組合せに対して、購買オーダー処理順序定義が設定されていない。

連産品/副産物の添付

プロセス製造では、作業オーダー見出しの入力後に連産品/副産物を添付します。連産品は通常、製品またはプロセスが類似するため、同時または連続して生産されるものを指します。副産物とは、プロセスに対して偶発的に生産され、価値を持つものを指します。

連産品/副産物を添付するには、次の方法があります。

- オーダー処理プログラム(R31410)の実行後に手作業で変更して添付する。
- 〈作業オーダー入力〉プログラム(P48013)を使用して対話形式で入力する。
- 〈作業オーダー入力〉プログラム(P48013)の処理オプションを設定して、見出しを入力した後で自動的に添付する。
- 処理オプションを設定して、MRP システムから自動添付されるようにする。

中間品の添付

中間品を設定することにより、特定の時点での作業場における作業の出来高をトラッキングできます。中間品は、品目または数量別にさまざまな計量単位で定義できます。中間品は、作業ごとに 1 つ設定できますが、最終作業に対しては設定できません。中間品は手作業で添付できます。

中間品の一例としては、発酵液があります。発酵液は、蒸留前に長時間かけて発酵させます。その結果できた液体は完成品ではなく、次の作業へと進みます。中間品を使用すると、プロセス進行中に品質を検証して、最終製品が仕様に従って生産されているかどうかを確認できます。

開始日付の計算

〈作業オーダー詳細〉フォーム(W48013A)で必要な作業オーダー情報をすべて入力した後で、作業オーダーの開始日付が計算されます。オーダーの期日を基準して作業オーダーの開始日付を計算するには、〈追加システム情報〉フォーム(W41026D)の[工場製造]タブで定義する、品目の標準リードタイムまたは単位あたりリードタイムが使用されます。品目の固定リードタイムまたは変動リードタイムを使って開始日付が計算されます。プロセス作業オーダーの場合、有効日付を使用してレートをスケジュールします。

参照

- リードタイムの計算については『製造現場管理』ガイドの「リードタイム」

固定リードタイム

作業オーダーの品目に固定リードタイムが設定されている場合、開始日付の逆算スケジュールには品目の標準リードタイムが使用されます。

次のような場合を例にあげます。

- 作業オーダー期日 = 99/10/15
- 標準リードタイム = 3 日

注:

製造現場カレンダーでは、どの曜日を作業日とするかを確定します。

システムの開始日付は 99/10/12 です。作業オーダーの開始日付は、リードタイム・フラグが固定か変動かによって、要求日付から標準リードタイムまたは単位あたりリードタイムを引き算して計算されます。次のいずれかの場合、エラー・メッセージが表示されます。

- 開始日付が、品目の作業工程指示の最初の作業順序の日付と異なる
- 作業順序日付が、逆算スケジュールを使用して計算できない

注:

期日の前日の終わりまでに作業オーダーが完了するようスケジュールが組まれます。

変動リードタイム

作業オーダーの品目に変動リードタイムが設定されている場合、開始日付の逆算スケジュールには品目の単位あたりリードタイムが使用されます。次の計算式が使用されます。

$$\frac{(\text{単位あたりリードタイム} \times \text{オーダー数量} / \text{時間基準コード(事業所品目)} + \text{段取} + \text{待ち時間})}{1 \text{ 日あたり作業時間}}$$

次のような場合を例にあげます。

- 作業オーダー期日 = 99/10/15
- 単位あたりリードタイム = 32 時間
- 作業オーダー数量 = 1000
- 段取時間 = 1 時間
- 待ち時間 = 9 時間
- 時間基準コード = 4 (1 時間あたり 1000 ユニット)

このデータは事業所品目テーブル(F4102)から読み込みます。

- 1 日あたり作業時間 = 8

開始日付は、製造現場カレンダーで期日から作業日数を 2 日分引いて計算されます。作業オーダー開始日付は 99/10/13 です。

作業オーダーの逆算スケジュール

作業オーダーまたはレート・スケジュールの MRP 要求日付に対応するために、作業工程指示の完了日付が MPS/MRP の要求日付の 1 日前に設定されます。次に、作業オーダーまたはレート・スケジュールの作業工程指示の各作業に開始日付および要求日付が割り当てられます。各作業に開始日付および要求日付を割り当てることを、逆算スケジュールと言います。

逆算スケジュールにより、要求日付に品目の製造が完了して引当可能になっているように計画を立てます。たとえば、作業工程指示の作業オーダー完了日付が 2 月 15 日なら、MRP 要求日付の 2 月 16 日には品目の製造が完了して、出荷または販売用に引当可能となります。

作業オーダーの作業工程指示を定義すると、次の処理が実行されます。

- 各作業の作業場で使用する資源単位の読み込み。
- 固定または変動リードタイムの計算を使用した時間数(待ち時間、実時間、移動時間)の消費。
- 前回の作業の残量に比例した作業場の残量の概算。たとえば、前回の作業場の数量 25% が使用可能な場合、同じ日に計画する現行作業場の使用可能な数量はその日の合計 25% になります。カレンダー作業日の半ばまでには、すべての作業場で使用可能な数量の 50% が消費されると想定します。

現場書類の生成

現場書類は次のプリントアウト(印刷物)から構成されます。

- 作業オーダーまたはレート・スケジュール(部品リストまたは作業工程指示情報付き/なし)
- 作業指示集計
- 部品リスト不足分

現場書類を生成するには、[作業指示集計]オプションをオンにしてから〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を実行してください。

作業オーダー見出しの入力

作業オーダー見出しを入力するには、品目、事業所、数量、作業オーダーの要求日付を確認します。部品表の改訂レベルや関連受注情報などの任意情報も入力できます。品目マスター(P4101)および事業所品目(P41026)でオーダーに2次計量単位を設定した場合、基本計量単位と2次計量単位の両方でオーダー情報を入力できます。ただし、この入力方法は必須ではありません。

入力した要求日付に基づいて、開始日付が計算されます。要求日付が現行日付より古い、または作業日に当たらない場合、エラー・メッセージが表示されます。要求日付がエラーになると、作業オーダーの開始日付が計算できません。

ロット制御品目にオーダーを作成すると、計画有効日付を定義できます。この日付に品目が販売または引当て用に使用可能になります。この日付は手入力するか、事業所品目テーブル(F4102)の[製造有効日付]フィールドに基づいてシステムにより自動計算できます。製造有効日付フィールドがblankの場合、作業オーダーの要求日付が計画有効日付フィールドのデフォルト値になります。

作業オーダーにスケジュールの問題がある場合、エラー・メッセージが表示されます。このメッセージは、作業オーダー開始日付と次の日付のいずれかまたは両方に相違があることを示します。

- 最初の作業工程作業の開始日付。
- 作業オーダーの計算済み開始日付。逆算スケジュールに問題がある場合です。

固有の伝票タイプと作業オーダー・タイプを割り当てて、作業オーダーを製造作業オーダー、修理オーダー、設計変更オーダー、プロトタイプ用オーダーなど、タイプ別に分類する必要があります。これらの伝票固定情報は、〈伝票タイプ保守管理〉プログラム(P40040)を使用して設定します。

次の処理を実行して前の改訂レベルで作業オーダーを作成するには、〈ECOの入力/変更〉プログラム(P48020)を使用します。

- 作業オーダーに添付する改訂レベルの選択
- 異なる改訂レベルの手作業入力

作業オーダーを作成する前に、作業オーダーの完了に必要な部品の在庫状況をチェックできます。

作業オーダー見出しを入力中に、次のフォームにもアクセスできます。

オーダー住所情報 (W4006B)	作業オーダーに関連する受注オーダーの顧客住所を検索するには、このフォームを使用します。作業オーダーに関連する受注オーダーがない場合、このフォームのフィールドにはblankが表示されます。
作業オーダー明細 (W48013A)	作業オーダー記述に詳細を追加する場合、このフォームを使用します。
メディア・オブジェクト	<p>各作業オーダーに対して個別の汎用テキストを作成するには、このウィンドウにアクセスします。作業オーダーに関する詳しい情報や特別な指示を入力できます。テキストに変更を加えても、その前に部品表に添付されたテキストに影響はありません。</p> <p>〈メディア・オブジェクト〉フォームで[ファイル]メニューから[プロパティ]を選択すると、ユーザーの更新日付および情報を確認できます。[ファイル]メニューの[テンプレート]を選択して、〈メディア・オブジェクト・テンプレートの処理〉フォームにアクセスすると、注記の作成に使用できるテンプレートを取り込むことができます。</p>

J.D. Edwards の他のシステムを使用する場合、次のインテグレーション機能が使用できます。

所要量計画のインテグレーション

DRP（流通所要量計画）、MPS（基準生産日程計画）、MRP（資材所要量計画）システムは、製造スケジュールを守るのに必要な購買/製造オーダーを作成します。

受注管理インテグレーション

受注オーダーの入力時に作業オーダーを生成できます。インテグレーションにより、製造現場管理システムから受注情報が更新できます。

はじめる前に

- 処理オプションで、プロセスに対する工程作業の逆算スケジュールに使用する計量単位を入力します。
- 製造現場カレンダーで、オーダー処理に必要な作業月および作業日（リードタイムを含む）を設定します。
- 作業オーダーを分類するために使用する伝票タイプをユーザー定義コード(48/OT)で設定します。
- 新しく設定した伝票タイプが他の J.D. Edwards 製造システムで 사용되는場合は、使用する作業オーダー・タイプを〈需要/供給組込規則〉プログラム (P34004)の処理オプションで指定してください。
- 有効な作業場の所在地を設定します。

▶ 作業オーダー見出しを入力するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉で、[追加]をクリックします。

2. 〈作業オーダー詳細〉で次のフィールドに値を入力します。
 - 事業所
 - 品目 No.
3. [日付および数量]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
 - 要求日付
 - オーダー数量
4. 次の任意フィールドに値を入力します。
 - 2次計量単位
 - 計画有効日付
 - 開始
5. [状況およびタイプ]タブを表示させ、次の任意フィールドに値を入力します。
 - 状況コメント
 - 部品表タイプ
 - 作業工程タイプ
 - 状況
 - 作業オーダー・タイプ
 - 凍結コード
6. [追加詳細 1]タブで、次の任意フィールドに値を入力します。
 - 請求先ビジネスユニット
 - 親作業オーダー
 - ロット/シリアル

注:

行タイプ W の受注オーダー行から作業オーダーが作成された場合、[追加詳細 2]タブのフィールドは作業オーダーの情報によって更新されます。

7. 作業オーダーに注記を添付するには、[添付]タブをクリックします。
8. 作業オーダーに添付する情報を入力します。
9. [OK]をクリックします。

参照

- 部品の在庫状況を判断するには『製造現場管理』ガイドの「部品引当可能数量の検討」

フィールド記述

記述	用語解説
事業所	<p>上位レベルのビジネスユニットを表すコード。下位レベルのビジネスユニットを表す部署または職務のある事業所を参照する際に使用します。たとえば、次のように設定できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 事業所 (MMCU) ○ 部署 A (MCU) ○ 部署 B (MCU) ○ 職務 123 (MCU) <p>ビジネスユニットセキュリティは上位レベルのビジネスユニットに基づきます。</p> <p>— フォーム固有 —</p> <p>製造現場管理および製造会計用:</p>
品目 No.	<p>このフィールドは、品目が属する事業所を識別します。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 —</p> <p>組立製造の作業オーダーでは、製造中の品目の番号を指します。プロセス製造の作業オーダーでは、プロセス製造品目の番号を表します。</p>
要求日付	<p>商品の納入予定日付または作業の完了予定日付。</p> <p>— フォーム固有 —</p> <p>製造現場管理システムでは、要求日付を変更すると次の処理が実行されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 新しい要求日付を入力する前に[開始日付]フィールドの日付を削除する場合、新しい要求日付に基づいて新しい開始日付が計算されます。開始日付を削除しない場合は、開始日付の再計算あるいは変更は行われません。 ○ 定義したスケジューリング規則に従って、作業開始日付および完了日付が再計算されます。
オーダー数量	<p>このトランザクションの影響を受ける数量</p> <p>— フォーム固有 —</p> <p>製造現場管理システム組立製造用:</p> <p>オーダー数量を変更すると、次の項目が再計算されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 構成品が必要とする数量と引当て ○ 作業の開始日付と終了日付(リードタイムが変数の場合) <p>プロセス製造用:</p> <p>プロセスにより生産される連産品／副産物の数量。</p> <p>作業オーダーまたはECOの完了予定日</p> <p>このフィールドは、作業オーダーまたは作業工程指示のどちらかの開始日付を示します。</p>
計画有効日付 開始	
状況コメント	作業オーダーの状況を説明する簡単な記述

部品表タイプ	<p>部品表タイプを識別するユーザー定義コード(40/TB)。 ユーザーごとに異なる部品表タイプを定義できます。 次のような例があります。</p> <p>M 標準製造用の部品表 RWK 再作業用の部品表 SPR スペア部品の部品表</p> <p>作業オーダーを作成する場合、別の部品表タイプを指定しないかぎり、 作業オーダー見出し情報には部品表タイプとしてMが入力されます。 作業オーダー見出しの部品表タイプにより、作業オーダーの 部品リストを作成する際に使用する部品表が決まります。</p> <p>MRP(資材所要量計画)では、MRP メッセージを添付する際に部品表タイプ を使って、使用する部品表が識別されます。 製造現場管理、製造原価計算、MRP ではバッチの部品表タイプはMにしてください。 作業工程タイプを指示するユーザー定義コード(40/TR)。 用途に応じて異なる作業工程指示を定義できます。</p> <p>次のような例があります。</p> <p>M 標準製造用作業工程 RWK 再作業作業工程 RSH 急ぎの場合の作業工程</p> <p>作業オーダー見出し情報で作業工程タイプを定義します。 システムでは作業オーダー作業工程で定義された特定の作業工程タイプが 使用されます。</p> <p>製造原価計算および能力所要量計画システムでは、タイプMのみが 使用されます。</p>
作業工程タイプ	
状況	<p>作業オーダーの状況を示すユーザー定義コード(00/W6)</p>
作業オーダータイプ	<p>作業オーダーまたは設計変更オーダーの分類を示すユーザー定義コード(00/TY)。作業オーダータイプは、作業オーダーを承認する際のデータ選択基準として使用できます。</p>
凍結コード	<p>オーダー行が凍結されるかどうかを示すコード。MPS/MRP は、凍結オーダーへの変更を提示しません。有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y オーダーを凍結する N オーダーを凍結しない(デフォルト)</p>
請求先ビジネスユニット	<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>
親作業オーダー	<p>親作業オーダーを示す番号。この番号を使って次のことができます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○新規の作業オーダー(タイプ、優先情報、状況、管理者など)にデフォルト値を提供する。 ○プロジェクトの設定やレポート用に作業オーダーをグループ化する。
ロット/シリアル	<p>— フォーム固有 —</p> <p>製造現場管理システムでは、この番号を手入力して次のことができます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○複数レベル構成成品を識別する ○下位レベルのコンフィギュレーション品目の作業オーダーにデフォルト値を提供する(最高レベル構成成品に対して入力した場合) ○プロジェクトの設定および報告用に作業オーダーをグループ化する <p>ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。</p>

処理オプション:オーダーの入力/変更(P48013)

デフォルト・タブ

作業オーダーを逆算スケジュールする際のデフォルト値を指定します。

1.伝票タイプ

作業オーダーに関連するデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは伝票の種類を識別するユーザー定義コード(00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択してデフォルト値を設定します。

2. 逆算スケジュール計量単位

作業オーダーの逆算スケジュールに使うデフォルト計量単位を指定します。計量単位は伝票で使用する計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)です。計量単位を入力するか〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選択してデフォルト値とします。

3.逆算スケジュール待ち時間/移動時間

作業オーダー工程の待ち時間を逆算スケジュールする際に使用する方式を指定します。有効な値は次のとおりです。

- | | |
|------|-------------------------------|
| ブランク | 1 日あたりの資源単位パーセントとして待ち時間を逆算する |
| 1 | 1 日あたりの作業時間のパーセントとして待ち時間を逆算する |

任意デフォルト・タブ

この処理オプションを使用して、作業オーダーのタイプ、優先度、開始状況、相互参照コード、および請求先ビジネスユニットに対するデフォルト値を取り込む場所を指定します。

1.作業オーダー・タイプ

作業オーダーに関連するデフォルトの作業オーダー・タイプを指定します。作業オーダー・タイプは作業オーダーのタイプを識別するユーザー定義コード(00/TY)です。タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

2.作業オーダー優先順位

作業オーダーに関連するデフォルトの優先順位を指定します。作業オーダー優先順位は、伝票の優先順位を識別するユーザー定義コード(00/PR)です。作業オーダー優先順位を入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

3.開始状況コード

作業オーダー見出しのデフォルト開始状況コードを指定します。開始状況コードは作業オーダーが作成された時の、作業オーダーの状況を識別するユーザー定義コード(00/SS)です。状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

4.請求先ビジネスユニット

1 = プロジェクト番号

blank = 事業所

ビジネスユニット・マスター(F0006)のプロジェクト番号と、作業オーダー上の事業所のうちどちらを請求先ビジネスユニットとして使うかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 プロジェクト番号を使用

blank 事業所を使用

5.相互参照コード

デフォルトの相互参照コードを指定します。相互参照コードは、旧品目をどのように別の品目と置き換えるかを指定するユーザー定義コード(41/DT)です。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

作業オーダーの時間枠から考えて古くなる可能性のある品目を含むオーダーを入力する時は、この処理オプションを R に設定しておくことで置換品目を指定できます。

受注/コンフィギュレーション・タブ

受注オーダーによって生成された作業オーダーのデフォルト値を指定します。

1. 保留状況コード

次のオーダーに割り当てる状況コードを指定します。

- 受注オーダーによって生成された作業オーダーで、関連の受注オーダーが保留となった場合

現在の作業オーダー状況が締切状況よりも小さい場合に、この状況コードが作業オーダーに割り当てられます。状況コードは、作業オーダーの状況を示すユーザー定義コード(00/SS)です。デフォルトとして使う状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード〉フォームから選択してください。

2. 変更済み状況コード(締切り前)

次のオーダーに割り当てる状況コードを指定します。

- 受注オーダーによって生成された作業オーダーで、関連の受注オーダーに変更があった場合
- コンフィギュレーションの変更により修正されたコンフィギュレーション作業オーダー

現在の作業オーダー状況が締切状況よりも小さい場合に、この状況コードが作業オーダーに割り当てられます。空白の場合、作業オーダーの状況は更新されません。状況コードはユーザー定義コード(00/SS)です。デフォルトの状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード〉フォームから選択してください。

3. 取消済み状況コード(締切り後)

次のオーダーに割り当てる状況コードを指定します。

- 受注オーダーによって生成された作業オーダーで、関連の受注オーダーが変更になった場合
- コンフィギュレーションの変更により修正されたコンフィギュレーション作業オーダー

現在の作業オーダー状況が締切状況コード以上になった場合に、この状況コードが作業オーダーに割り当てられます。空白の場合、作業オーダーの状況は更新されません。状況コードはユーザー定義コード(00/SS)です。デフォルトの状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード〉フォームから選択してください。

4. 取消状況コード

次のオーダーに割り当てる状況コードを指定します。

- 受注オーダーによって生成された作業オーダーで、関連の受注オーダーが取消となった場合
-

-
- コンフィギュレーションから除去されたコンフィギュレーション作業オーダー

現在の作業オーダー状況が締切状況よりも小さい場合に、この状況コードが作業オーダーに割り当てられます。状況コードは、作業オーダーの状況を示すユーザー定義コード(00/SS)です。デフォルトとして使う状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード〉フォームから選択してください。

5. 締切り状況コード

次のタイプの作業オーダーの締切り状況を指定します。

- 受注オーダーによって生成された作業オーダー
- コンフィギュレーション作業オーダー

システムはこの状況コードによって、作業オーダーが自動的に変更可能かどうかを判断します。状況コードは、作業オーダーの状況を示すユーザー定義コード(00/SS)です。デフォルトとして使う状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード〉フォームから選択してください。

カテゴリ・コード・タブ

この処理オプションを使用して、作業オーダー用のデフォルト・カテゴリ・コードおよび事業所品目分類コードを指定します。

作業オーダー・カテゴリ・コード(00/W1, W2, W3)は、作業オーダーのカテゴリを示すユーザー定義コードです。デフォルトとして使うカテゴリ・コードを入力するか、〈ユーザー定義コード〉フォームから選択してください。

事業所品目カテゴリ・コード(32/CC)は、作業オーダー見出し事業所品目分類を示すユーザー定義コードです。デフォルトとして使うカテゴリ・コードを入力するか、〈ユーザー定義コード〉フォームから選択してください。

1. カテゴリ・コード 1

作業オーダーのデフォルト・カテゴリ・コードを指定します。作業オーダー・カテゴリ・コードは、作業オーダーのカテゴリを識別するユーザー定義コード(00/W1)です。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

2. カテゴリ・コード 2

作業オーダーのデフォルト・カテゴリ・コードを指定します。作業オーダー・カテゴリ・コードは、作業オーダーのカテゴリを識別するユーザー定義コード(00/W2)です。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

3. カテゴリ・コード 3

作業オーダーのデフォルト・カテゴリ・コードを指定します。作業オーダー・カテゴリ・コードは、作業オーダーのカテゴリを識別するユーザー定義コード(00/W3)です。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

4. 作業オーダー見出しのカテゴリ・コード 1

作業オーダー見出しに対するデフォルト事業所カテゴリ・コードを指定します。事業所カテゴリ・コードは、作業オーダー見出し上の事業所分類コードを識別するユーザー定義コード(32/CC)です。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

5. 作業オーダー見出しのカテゴリ・コード 2

作業オーダー見出しに対するデフォルト事業所カテゴリ・コードを指定します。事業所カテゴリ・コードは、作業オーダー見出し上の事業所分類コードを識別するユーザー定義コード(32/CC)です。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

6. 作業オーダー見出しのカテゴリ・コード 3

作業オーダー見出しに対するデフォルト事業所カテゴリ・コードを指定します。事業所カテゴリ・コードは、作業オーダー見出し上の事業所分類コードを識別するユーザー定義コード(32/CC)です。コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

検証タブ

この処理オプションを使用して、数量が変更されたときに部品リストと作業工程指示を再計算するか、部品リスト・テキストを事業所品目レコードと照合するかを指定します。

1. 数量および日付

1=部品リストと作業工程情報をプログラムにより再計算する

ブランク=部品リストと作業工程情報をプログラムにより再計算しない

作業オーダーの数量や日付に変更があった場合に、部品リストおよび作業工程指示を自動的に再計算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

部品リスト、作業工程指示、製造原価を再計算する

ブランク

情報を再計算しない

2. 事業所品目の検証

1 = 既存の事業所品目レコードを検証する

ブランク = 既存の事業所品目レコードを検証しない

作業オーダーを追加または更新したときに、既存の事業所品目レコードを検証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 既存の事業所品目レコードを検証しない

1 既存の事業所品目レコードを検証する

保留コード・タブ

この処理オプションを使用して、作業オーダー数量または日付が変更された場合、使用する関連受注オーダー保留コードおよび購買オーダー保留コードを指定します。

1. 受注オーダー

デフォルトで使う受注オーダーを指定します。保留コードは受注オーダーが保留になっているかどうかを識別するユーザー定義コード(42/HC)です。保留コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

2. 購買オーダー

デフォルトで使う購買オーダーを指定します。保留コードは購買オーダーが保留になっているかどうかを識別するユーザー定義コード(42/HC)です。保留コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルト値とします。

表示オプション・タブ

この処理オプションを使用して、製造作業オーダーの場合以外に[部品表タイプ]フィールドおよび[作業工程タイプ]フィールドを表示するかどうかを指定します。部品表タイプと作業工程タイプが M の作業オーダーは、製造作業オーダーです。

1. 部品表タイプのフィールド

1 = 表示する

ブランク = 表示しない

〈作業オーダー詳細〉フォームに[部品表タイプ]フィールドを表示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 [部品表タイプ]フィールドを表示する

ブランク [部品表タイプ]フィールドを表示しない

2.作業工程タイプのフィールド

1 = 表示する

ブランク = 表示しない

〈作業オーダー詳細〉フォームに[作業工程タイプ]フィールドを表示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 [作業工程タイプ]フィールドを表示する

ブランク [作業工程タイプ]フィールドを表示しない

バージョン・タブ

この処理オプションを使用して、作業オーダー作成時に使用する次のプログラムのバージョンを指定します。

1.部品表照会 (P30200)

〈製造作業オーダーの処理〉フォームまたは〈作業オーダー詳細〉フォームから、〈部品表照会〉プログラム (P30200)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2.ECO 作業オーダーの入力(P48020)

〈製造作業オーダーの処理〉フォームまたは〈作業オーダー詳細〉フォームから、〈ECO 作業オーダー入力〉プログラム (P48020)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3.組立品シリアル番号(P3105)

〈製造作業オーダーの処理〉フォームまたは〈作業オーダー詳細〉フォームから、〈組立品シリアル番号〉プログラム (P3105)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの

場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を設定します。
このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 作業オーダーの作業工程(P3112)

〈製造作業オーダーの処理〉フォームまたは〈作業オーダー詳細〉
フォームから、〈作業工程〉プログラム(P3112)にロー・エグジット
する際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、
バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を設定します。
このため、処理オプションで特定のバージョンに設定する場合があります。

5. 作業オーダー部品リスト(P3111)

〈製造作業オーダーの処理〉フォームまたは〈作業オーダー詳細〉
フォームから、〈部品リスト〉プログラム(P3111)にロー・エグジッ
トする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、
バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を設定します。
このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

6. 作業オーダー在庫出庫(P31113)

〈製造作業オーダーの処理〉フォームで、〈作業オーダー在庫出庫〉
プログラム(P31113)へのロー・エグジットを選択した場合に使われ
るバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

7. コンフィギュレーション品目仕様(P32942)

コンフィギュレーション作業オーダーを作成する際に使用する、〈コンフィギュレーション品目使用〉
プログラム(P32942)のバージョンを
指定します。ブランクにすると、ZJDE0001 が使用されます。

8. 関連のコンフィギュレーション・オーダー

製造作業オーダーの処理フォームで、関連コンフィギュレーション・オーダー・プログラム(P3201)を呼び出したときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001が使用されます。

プロセス製造タブ

この処理オプションを使用して、連産品および副産物を自動作成するのかを指定します。

1.連産品／副産物

1 = 連産品／副産物を作成する

ブランク = 連産品／副産物を作成しない

連産品と副産物を、部品表から自動的にコピーして添付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 連産品/副産物をコピーして添付する

ブランク 連産品および副産物をコピーにより添付しない

インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションを使用して、エクスポート処理に使用されるトランザクション・タイプを指定します。

1.トランザクションタイプ

エクスポート処理の際に使われるトランザクション・タイプを指定します。トランザクション・タイプは作業オーダーのタイプを識別するユーザー定義コード(00/TT)です。タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。このフィールドをブランクにすると、エクスポート処理は使用されません。

レート・スケジュールの入力

繰返し生産は、専用生産ラインで継続プロセスにより製造する品目用に意図されています。レート・スケジュールは、特定の生産ラインで一定期間に所定数量の品目を完了するという要求です。

レート・スケジュールは、見出し、部品リスト、作業工程指示から構成されます。レート・スケジュール見出しは要求品目の数量、要求される日付、および生産ラインを指定します。部品リストおよび作業工程指示では、部品、作業、およびレートの完了に必要なリソースが指定されます。

〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラム(P3109)を使って、レート・スケジュールを追加します。レートを追加すると、次の事項が検証されます。

- ライン/品目関係マスター(F3109)に生産ラインが存在する。
- 適切な製造現場カレンダーに日付が入っている。
- 有効日付の範囲が定義した期間内にある。

事業所の工程能力を高めるには、別の曜日に別の生産ラインを稼働させ、生産ラインを複数シフト稼働させます。このシフトとラインは製造現場カレンダーで指定します。

〈製造固定情報〉プログラム(P3009)を使って生産ラインにシフトを最高 6 つまで設定できます。必要ならば、作業場別に生産ラインのすべてのシフトを表示できます。シフトを設定したら、〈ライン・スケジューリング・ワークベンチ〉プログラム(P3153)と〈ライン順序ワークベンチ〉プログラム(P3156)を使用して生産を計画します。

はじめる前に

- 〈品目/生産ライン関係〉プログラム(P31093)を使用して、ラインと品目の関係を作成します。
- レート・スケジュールの入力時に部品リストと作業工程指示を自動添付するように処理オプションを設定します。

▶ レート・スケジュールを入力するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)から、〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラムを選択します。

1. 〈レート・スケジュールの処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- 品目 No.
- 有効開始日付
- 終了日付

2. [追加]をクリックします。

PeopleSoft

レート・スケジュールの改訂

OK 削除 キャンセル ロー ツール

レート・スケジュール 有効期間

事業所 M30

ラインセル R-A1 タイプ SC

品目 No.

グリッドのカスタマイズ

	オーダー数量	計量単位	2次計量単位	2次オーダー数量	シフト月週	シフトコード	ラインセル	ラインセル記述	品目 No.	品目記述
✓										

3. 〈レート・スケジュールの改訂〉で[レート・スケジュール]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
 - オーダー数量
 - 計量単位
 - ライン/セル
 - 品目 No.
4. 次の任意フィールドに値を入力します。
 - 2次計量単位オーダー数量
 - 2次計量単位
 - シフト月/週/日
 - シフトコード
 - レート状況
 - カテゴリ 1
 - カテゴリ 2
 - カテゴリ 3
 - 部品表タイプ
 - 作業工程タイプ
 - 凍結コード
5. [OK]をクリックします。

部品リストと作業工程の処理オプションの設定によって、[OK]をクリックするとオーダー処理プログラム(R31410)を呼び出すことにより、レート・スケジュールに部品リストと作業工程を自動的に添付できます。

参照

『製造現場管理』ガイドの次のトピックを参照してください。

- オーダー処理プログラム(R31410)の使用については「作業オーダーおよびレート・スケジュール情報」
- 部品リストおよび作業工程指示の対話形式による添付については「補足情報の添付」
- シフトの設定については「製造現場カレンダーの設定」
- 生産ラインの設定については「作業場の設定」
- 品目と生産ラインの関係の設定については「品目/生産ライン関係の設定」

フィールド記述

記述	用語解説
オーダー数量	このトランザクションの影響を受ける数量
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。

ライン/セル	生産ラインまたはセルを定義する番号。作業場の詳細な作業はライン内またはセル内で定義します。
品目 No.	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。
シフト月/週/日	<p>スケジュールの頻度を決定するコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>1 月次 2 週次 3 日次 4 シフト単位(将来使用)</p>
シフトコード	<p>日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。</p> <p>給与計算と時間入力の場合: シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。</p> <p>--- フォーム固有 --- レートが当初計画されていたシフト</p>
レート状況	作業オーダー、レート・スケジュール、設計変更オーダー(ECO)の状況を表すユーザー定義コード(00/SS)。90 から 99 の状況コードに変更すると、完了日付が自動更新されます。
カテゴリ 1	<p>作業オーダーの現在の段階またはフェーズを示すユーザー定義コード(00/W1)。割り当てできる作業オーダーは、各フェーズコードに対して1度に1つのみです。</p> <p>注: フォームによっては、処理オプションを使用してフィールドのデフォルト値を指定できますが、ここでそのフィールドのデフォルト値を入力すると、作成する作業オーダーの該当フィールドにはここで指定したデフォルト値が表示されます。この値は、〈プロジェクト設定〉フォームにも表示されます。デフォルト値はそのまま使用することも、一時変更することもできます。</p>
カテゴリ 2	<p>作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示すユーザー定義コード(00/W2)。</p> <p>注: フォームによっては、処理オプションでこのフィールドのデフォルト値を入力できます。これにより該当するフォームおよびセットアップフォームで作成した作業オーダーの該当フィールドにデフォルト値が自動的に入力されます。このデフォルト値はそのまま使用することも、一時変更することもできます。</p>
カテゴリ 3	<p>作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示すユーザー定義コード(00/W3)。</p> <p>注: フォームによっては、このフィールドのデフォルト値を処理オプションで指定できます。これにより該当フォームおよび〈プロジェクト設定〉フォームで作成する作業オーダーの該当フィールドにデフォルト値が自動入力されます。デフォルト値はそのまま使用することも、一時変更することもできます。</p>

部品表タイプ	<p>部品表タイプを識別するユーザー定義コード(40/TB)。 ユーザーごとに異なる部品表タイプを定義できます。 次のような例があります。</p> <p>M 標準製造用の部品表 RWK 再作業用の部品表 SPR スペア部品の部品表</p> <p>作業オーダーを作成する場合、別の部品表タイプを指定しないかぎり、 作業オーダー見出し情報には部品表タイプとして M が入力されます。 作業オーダー見出しの部品表タイプにより、作業オーダーの 部品リストを作成する際に使用する部品表が決まります。</p> <p>MRP(資材所要量計画)では、MRP メッセージを添付する際に部品表タイプ を使って、使用する部品表が識別されます。 製造現場管理、製造原価計算、MRP ではバッチの部品表タイプは M にしてください。</p>
作業工程タイプ	<p>作業工程タイプを指示するユーザー定義コード(40/TR)。 用途に応じて異なる作業工程指示を定義できます。</p> <p>次のような例があります。</p> <p>M 標準製造用作業工程 RWK 再作業作業工程 RSH 急ぎの場合の作業工程</p> <p>作業オーダー見出し情報で作業工程タイプを定義します。 システムでは作業オーダー作業工程で定義された特定の作業工程タイプが 使用されます。</p> <p>製造原価計算および能力所要量計画システムでは、タイプ M のみが 使用されます。</p>
凍結コード	<p>オーダー行が凍結されるかどうかを示すコード。MPS/MRP は、凍結オーダーへの変更 を提示しません。有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y オーダーを凍結する N オーダーを凍結しない(デフォルト)</p>

処理オプション:レート・スケジュールの入力/変更プログラム(P3109)

デフォルト・タブ

〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラムで使用するデフォルト値を指定します。

1.レート・スケジュール・タイプ

作業オーダーのデフォルトのレート・タイプ(00/DT)を指定します。ブランクの場合、レート・タイプ
SC が使用されます。

2.スケジュール計量単位

スケジュールに使用するデフォルトの計量単位(00/UM)を指定します。

3. 終了日付を決定するために本日日付に追加する日数(任意)

レート・スケジュールにの有効終了日付を指定します。有効終了日付の計算で、現在の日付に足す日数を指定してください。有効終了日付によって、レート・スケジュールが有効でなくなる日付を決定します。この日付はレート・スケジュールを検討する際のフィルタとなります。

4. 開始状況

作業オーダー・レートの開始状況(00/SS)を指定します。開始状況はレート・スケジュールを検討する際のフィルタとなります。

5. 終了状況

レート・スケジュールのデフォルトの終了状況(00/SS)を指定します。終了状況はレート・スケジュールを検討する際のフィルタとなります。

6. 開始状況

レート・スケジュール見出しの開始状況コード(00/SS) のデフォルト値を指定します。開始状況コードによって、新しいレート・スケジュールを作成する際の状況を指示します。

注:この処理オプションは、部品リストおよび作業工程がバッチにより作成された場合には使用されません。バッチ・モードについてはオーダー処理プログラム(R31410)の開始状況が使用されます。

7. 締め切りレート・スケジュールの状況コード

締め切られたレート・スケジュールに使用する締め切りレート状況コード(00/SS)を指定します。この処理オプションをブランクにすると、99 が使用されます。

8. 請求先ビジネスユニット

請求先ビジネスユニットとして、ビジネスユニット・マスター(F0006)の作業番号と作業オーダーの事業所のどちらを使用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

事業所 No.を使用

1

ビジネスユニット・マスターの作業番号に関連付けられているビジネスユニットに請求する。

表示タブ

すべてのレート・スケジュールと有効なレート・スケジュールのみのどちらを表示するか指定します。

1. 有効なスケジュール

すべてのスケジュールを表示するか、有効なスケジュールのみを表示するかを指定します。有効なスケジュールには、締切りレート状況コードよりも小さい状況コードを持つスケジュールが含まれます。有効な値は次のとおりです。

Blank

すべてのスケジュールを表示する

1

未処理のスケジュールのみを表示する

カテゴリ・タブ

カテゴリ・コードのデフォルト値を手入力するか、対応する事業所品目クラス・コードから読み込むかを指定します。

1. カテゴリ・コード 1(任意)

レート・スケジュールのデフォルトのカテゴリ・コード(00/W1)を指定します。

2. カテゴリ・コード 2(任意)

レート・スケジュールのデフォルトのカテゴリ・コード(00/W2)を指定します。

3. カテゴリ・コード 3(任意)

レート・スケジュールのデフォルトのカテゴリ・コード(00/W3)を指定します。

4. カテゴリ・コード 1(任意)

新しいレート・スケジュール見出しに使用するデフォルトの事業所カテゴリ・コード(32/CC)を指定します。ライン順序ワークベンチ・プログラム(P3156)では、レート順序 No.またはこのカテゴリ・コードを使用してレート・スケジュールを順序付けます。

5. カテゴリ・コード 2(任意)

新しいレート・スケジュール見出しに使用するデフォルトの事業所カテゴリ・コード(32/CC)を指定します。ライン順序ワークベンチ・プログラム(P3156)では、レート順序 No.またはこのカテゴリ・コードを使用してレート・スケジュールを順序付けます。

6. カテゴリ・コード 3(任意)

新しいレート・スケジュール見出しに使用するデフォルトの事業所カテゴリ・コード(32/CC)を指定します。ライン順序ワークベンチ・プログラム(P3156)では、レート順序 No.またはこのカテゴリ・コードを使用してレート・スケジュールを順序付けます。

処理タブ

部品リストと作業工程をレート・スケジュールに自動的に添付するかどうか指定します。

1. 部品リストおよび作業工程の添付

blank = どちらも添付しない

1 = 対話形式で部品リスト/作業工程を添付する

2 = バッチ処理により部品リスト/作業工程を添付する

部品リストと作業工程をレート・スケジュールに添付する方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank

部品リストおよび作業工程を添付しない

1

対話形式で部品リストおよび作業工程を添付する

2

バッチ処理により部品リストと作業工程を添付する

編集タブ

レート数量と日付が変更になった場合に、部品リストと作業工程を自動更新し、レート・スケジュールを追加した際に既存の事業所品目レコードを検証するかどうかを指定します。

1. 部品リストおよび作業工程の更新

blank = 数量や日付が変更になっても再計算を実行しない

1 = 数量や日付が変更になった場合、部品リスト/作業工程を再計算する

レート・スケジュールの入力/変更プログラム(P3109)からレート・スケジュールの数量や日付が変更になった場合に、部品リストの数量や作業工程数量、日付を自動的に再計算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 部品リストの数量、作業工程の数量、日付を再計算しない

1 部品リスト、作業工程数量、日付を更新する

2. 既存の事業所品目レコードの検証

blank = 検証しない

1 = 既存の事業所品目レコードを検証する

レート・スケジュールを追加または更新したときに、既存の事業所品目レコードを検証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 既存の事業所品目レコードを検証しない

1 既存の事業所品目レコードを検証する

バージョン・タブ

〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

1. 完了ワークベンチ (P3119)

レート・スケジュールの改訂フォームから完了ワークベンチ・プログラム(P3119)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、データの表示形式を制御します。

2. MPS/MRP/DRP タイムフェイズ (P3413)

レート・スケジュールの改訂フォームから MPS タイム・フェイズ・プログラム(P3413)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、データの表示形式を制御します。

3. 部品表照会 (P30200)

レート・スケジュールの改訂フォームから部品表照会プログラム(P30200)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

4. シリアル番号の割当て(P3105)

レート・スケジュールの改訂フォームからシリアル番号の割当てプログラム(P3105)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、データの表示形式を制御します。

5. ロット・マスターの改訂(P4108)

レート・スケジュールの改訂フォームからロット・マスター・プログラム(P4108)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより情報の表示方法を制御します。

6. 部品表の改訂(P3002)

レート・スケジュールの改訂フォームから部品表の改訂プログラム(P3002)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、プログラムでのデータの表示形式を制御します。

7. 部品表照会(P30200)

レート・スケジュールの改訂フォームから部品表の照会プログラム(P30200)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、プログラムでのデータの表示形式を制御します。

8. ライン・スケジューリング・ワークベンチ (P3153)

レート・スケジュールの改訂フォームからライン順序ワークベンチ・プログラム(P3153)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、データの表示形式を制御します。

9. 需要/供給照会 (P4021)

レート・スケジュールの改訂フォームから需要/供給照会プログラム(P4021)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、プログラムでのデータの表示形式を制御します。

10. オーダー処理(R31410) – ブランクの場合、XJDE0008 が使用されます。

レート・スケジュールの改訂フォームからオーダー処理プログラム(R31410)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0008 が使用されます。バージョンにより、このプログラムでのデータの更新方法を制御します。

11. 部品リスト (P3111)

レート・スケジュールの改訂フォームから作業オーダー部品リスト・プログラム(P3111)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンによりデータの表示方法を制御します。

12. 作業工程 (P3112)

レート・スケジュールの改訂プログラム(P3109)で、ロー・メニューから作業工程の改訂プログラム(P3112)を呼び出したときに使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンによりデータの表示方法を制御します。

インタオペラビリティ・タブ

インタオペラビリティを使用する際のエクスポート・トランザクションのタイプを指定します。

1. エクスポートするトランザクション・タイプ

エクスポート処理またはサプライチェーン計画で使用する取引タイプを指定します。取引タイプはユーザー定義コード(00/TT)です。

注: ブランクは、エクスポート処理を実行しない場合に有効です。

保留コード・タブ

関連する購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。

1. 関連する購買オーダー

購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。保留コードは購買オーダーが保留かどうかを示し、ユーザー定義コード(42/HC)で指定します。

作業オーダーおよびレート・スケジュールの処理

作業オーダー見出しを入力した後、〈オーダー処理〉バッチ・プログラム(R31410)を使用して、部品リストや作業工程指示などの現場書類を各作業オーダー見出しに添付できます。部品リストおよび作業工程指示を対話形式で添付した場合は、〈オーダー処理〉バッチ・プログラムを使用して、現場書類を生成および印刷できます。

〈オーダー処理〉プログラムの処理オプションでは、次のようなさまざまな機能を実行できます。

- 部品リストおよび作業行程指示を生成する。
- 有効性チェックに使用する日付を指定する。
- 処理中の作業オーダーまたはレート・スケジュールの状況コードを変更する。
- 作業工程、部品リスト、受注オーダーテキストなどの、作業オーダーまたはレート・スケジュールに関する情報を印刷する。
- 処理済み作業オーダーおよびレート・スケジュールをリストした作業指示集計を印刷する。
- 逆算スケジュールの計量単位を入力する。
- 在庫を自動出庫する。
- 作業オーダーおよびレート・スケジュールの不足分レポートを生成する。
- 関連プログラムのどのバージョンにアクセスするかを指定する。
- 前の改訂レベルに基づいて部品リストを作成する。

各バージョンでそれぞれ異なるデータ選択と処理オプションを設定することにより、目的別にバージョンを使い分けることができます。たとえば、あるバージョンで作業オーダー用に部品リストおよび作業工程を生成し、別のバージョンで現場書類を印刷し、もう1つのバージョンでバッチ在庫出庫を実行できます。

J.D. Edwards の他システムを使用する場合、次のインテグレーション機能が使用できます。

コンフィギュレーション品目インテグレーション まだ部品リストおよび作業工程指示が作成されていない場合、アセンブリ組込規則を処理して部品リストおよび作業工程指示を生成するには、〈オーダー処理〉プログラムを使用します。

アセンブリ組込規則はベース・コンフィギュレータ・システムで定義します。アセンブリ組込規則 P は構成部品を受注オーダーと作業オーダーに含める場合に、規則 Q は作業オーダーのみに含める場合に使用します。アセンブリ組込規則 R は、作業オーダーの作業工程指示を作成するときに使用します。コンフィギュレーション品目の受注オーダーを入力すると、アセンブリ組込規則 P によって次の機能が実行されます。
構成部品を別々の行品目として受注オーダーに印刷する。

受注オーダー入力プログラム(P4210)で、コンフィギュレーション構成品のさまざまなレベルを表示する。〈オーダー処理〉プログラムを実行すると、次のことが実行されてコンフィギュレーション品目の部品リストが生成されます。

〈受注オーダー入力〉プログラムでアセンブリ組込規則 P により生成された受注明細テーブル(F4211)のデータを使用して、作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)にレコードを作成する。

アセンブリ組込規則 Q を使用して、追加の構成部品を作業オーダー部品リスト・テーブルに書き込む。

この処理中に、アセンブリ組込規則 R を処理することにより作業工程が生成されます。

アセンブリ組込規則テーブル(F3293)の[出庫タイプ・コード] および[作業順序]フィールドが使用されます。

品質管理インテグレーション

作業オーダーを処理する際、処理オプションを使って、構成品が不合格の場合に作業オーダーおよび作業ロットに割り当てる状況コードを設定できます。

受注管理インテグレーション

受注オーダー入力時にキットの作業オーダーを作成する場合は、作業オーダーの処理および完了後に、親品目を在庫として保管できます。作業オーダー作成時に構成品が在庫の手持数量から差し引かれ、作業オーダー完了時に親品目が手持在庫数量に追加されます。

〈オーダー処理〉プログラムで受注オーダーに行タイプ T(テキスト)を指定することにより、受注オーダーの更新時に構成品の売上原価と在庫について仕訳が作成されないようにしてください。また、この行タイプを指定することにより、出荷確認または売上更新時に構成品の在庫が手持数量から再度差し引かれなくなります。

倉庫管理インテグレーション

倉庫管理システムを使用して作業オーダーを処理する場合、在庫は検索されません。その代わり、ピッキング要求が生成されます。ピッキング要求は、倉庫から資材の出庫が必要なことを通知します。

ピッキング要求の作成後、倉庫管理システムにより指示が処理され、確認用リストが作成されます。その後、部品リストが更新され、移動先保管場所の手持数量が増え、移動元保管場所の手持数量が差し引かれます。

処理オプションで、複数の作業オーダーに対して集計したピッキング・リストを印刷するか、各作業オーダーごとに個別のピッキング・リストを印刷するかを指定できます。

はじめる前に

- 〈オーダー処理〉プログラム(R31410)のバージョンを作成し、適切な処理オプションを設定します。
- 有効な作業場の所在地を設定します。『製造現場管理』ガイドの「作業場の設定」を参照してください。
- 適切な品目/生産ライン関係情報を持った有効な作業工程を設定してください。
- 倉庫管理システム・インテグレーションを有効にする場合は、処理オプションで設定します。

オーダー処理の実行

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダー処理〉を選択します。

〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を実行すると、作業オーダー差異タグ・テーブル(F3102T)に計画差異が作成されます。計画差異とは、会計期間の初めに設定された標準原価との差額を示します。

〈オーダー処理〉プログラムを実行する際には、前回生成または手入力し、オーダー/レート・スケジュールに添付した部品リストは削除されます。ユーザーは、システムにより生成された部品リストは手作業で改訂できます。リストに部品を追加した場合、部品は〈事業所品目〉プログラム(P41026)で定義された基本保管場所から引き当てられます。

作業オーダーまたはレート・スケジュールに対して出庫済みの部品がリストにある場合、部品リストの再生成は行わないでください。部品の出庫後、部品リストを再生成する場合は、構成品数量の重複を避けるため手作業でリストを調整する必要があります。

ロット制御の構成品を含む部品リストを生成すると、数量のあるロットが存在する作業場の所在地から構成品がハードコミットされます。ロット数量が不十分な場合、部品リストの行が分割されます。

〈オーダー処理〉プログラムを実行すると、前回生成したか手入力した作業工程指示は削除されます。時間数および数量が作業オーダーの作業に対して記録されている場合、その作業オーダーまたはレート・スケジュールの作業工程指示は再生成しないでください。

作業オーダーまたはレート・スケジュールを変更した場合に作業工程指示を更新するには、処理オプションで設定します。実労務時間数および実機械稼働時間数は、作業オーダーまたはレート・スケジュールのオーダー数量に基づいて再計算されます。

作業順序用の日付計算にエラーが見つかった場合、その作業に対して作業オーダーまたはレート・スケジュールの開始日付および要求日付が入力されます。

〈オーダー処理〉プログラムの実行時に作業オーダーに資材を自動的に出庫するには、処理オプションの[プレフラッシュ品目]で、プレフラッシュ品目として定義した品目のみを出庫するか、すべての品目をプレフラッシュするかを指定します。

処理オプションを使用して、多くの作業オーダーまたはレート・スケジュールに必要な在庫ピッキングに使用する集計部品リストを印刷します。品目は、名称、保管場所、ロット、計量単位、事業所ごとに合計されます。集計部品リストは事業所ごとに別々のページに印刷され、品目情報は保管場所、ロット、計量単位別に印刷されます。

次のような場合には〈オーダー処理〉プログラムの実行時に例外レポートが作成されます。

- 前回ピッキング要求が作成されたが、部品リストが再生成されなかった。
- 事業所に対して倉庫管理制御のオプションが Y に設定されていないため、ピッキング要求が作成されなかった。

処理オプション:オーダー処理プログラム(R31410)

処理タブ

次のことを指定します。

- 部品リストおよび作業行程指示を生成する。
- 数量および日付が変更となった場合に部品リストと作業工程指示を更新する。

1. 部品リストおよび作業工程指示の生成

1 = 部品リストのみ

2 = 作業工程指示のみ

3 = 部品リストと作業工程指示の両方

ブランク = どちらも生成しない

作業オーダーを処理する際に、部品リストや作業工程指示を自動生成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 部品リストのみ自動生成する

-
- 2 作業工程指示のみ自動生成する
 - 3 部品リストと作業工程指示の両方を自動生成する
 - blank 部品リストと作業工程指示のどちらも自動生成しない

部品リストと作業工程指示生成の詳細については、[作業オーダー]タブのヘルプを参照してください。

2. 部品リストおよび作業工程指示の更新

1 = 既存の部品リストおよび作業工程指示を更新する

blank = どちらも更新しない

作業オーダーの数量か日付が変更になった場合、既存の部品リストと作業工程指示を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。

- 1 既存の部品リストと作業工程指示を更新する
- blank 既存の部品リストと作業工程指示を更新しない

デフォルト・タブ

有効性の検証方法と、使用するデフォルトの見出し状況コードを指定します。

1. 作業オーダーの有効日付

1 = 作業オーダーの日付

blank = 作業オーダーの開始日付

有効性チェックに使う作業オーダー日付を指定します。blankの場合、作業オーダー開始日付が使われます。

2. 見出し状況コード

作業オーダー見出しのデフォルト状況コードを指定します。伝票タイプは作業オーダーの状況を識別するユーザー定義コード(00/SS)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。このフィールドをblankにすると、作業オーダー見出しの状況コードは変更されません。

部品リスト・タブ

次のことを指定します。

- 不足品があった場合に代替品目を使用するかどうか。
 - 部品リストの作成時に前の改訂レベルを使用するかどうか。
 - プレフラッシュ(事前一括引落し)品目または全品目のどちらを出庫するか。
 - 〈製造固定情報〉プログラム(P3009)の引当制御の設定を使用するかどうか。
-

1. 代替品

1 = 代替品処理を実行する

blank = 代替品処理を実行しない

不足分が発生した時に、部品表の代替品を使うかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 代替品を使う

blank 代替品を使わない

2. 前の改訂レベル

1 = 前の改訂レベルを使用する

blank = 前の改訂レベルを使用しない

前回の改訂レベルに対して、部品リストを作成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 前回の改訂レベルを使用する

blank 前回の改訂レベルを使用しない

3. プレフラッシュ品目

1 = 全品目を出庫する

blank = プレフラッシュ品目のみ出庫する

作業オーダー上の全品目を出庫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 全品目を出庫する

blank プレフラッシュ(事前一括引落し)した品目のみを出庫する

全品目の出庫を選択した場合は、[バージョン]タブの下にある[在庫出庫]の処理オプションで〈在庫出庫〉プログラム (P31113)のバージョンで指定した資材のみを出庫します。

4. 引当処理のバイパス

1 = 引当処理を実行しない

ブランク = 引当処理を実行する

部品リストを作成する際に、引当処理をバイパス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 引当処理を使用しない

ブランク 引当処理を使用する

〈製造固定情報〉プログラム(P3009)の[引当制御]フィールドで引当処理を指定します。

5. バッチ部品表処理

1 = バッチ部品表処理を実行しない

ブランク = バッチ部品表処理を実行する

バッチ部品表処理を使用するかどうかを指定します。バッチ部品表処理では、作業オーダー数量と一致するバッチ部品表を検索します。

一致する部品表が見つからない場合、必要な構成品の合計にはゼロの部品表が使用されます。有効な値は次のとおりです。

ブランク バッチ部品表処理を使用する

1 バッチ部品表処理を使用しない

6. 部品リストのテキスト

1 = 構成品のテキストをコピーする

ブランク = 構成品のテキストをコピーしない

構成品の汎用テキストを部品リストにコピーするかどうかを指定します。

1 コピーする

ブランク コピーしない

7. 擬似品目の作業順序番号

1 = 擬似品目(親)の作業順序番号を使用

ブランク = 構成品の作業順序番号を使用

擬似品目の構成品について作業順序番号をどのように表示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 構成品の作業順序番号を表示

1 擬似品目の作業順序番号を表示

作業工程タブ

計量単位、伝票タイプ、行タイプ、開始状況などのデフォルト値を指定します。

1. 計量単位

作業工程指示で逆算スケジュールに使うデフォルトの計量単位を指定します。計量単位は伝票で使用する計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)です。計量単位を入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

2. 伝票タイプ

外注作業工程用の購買オーダーに関連したデフォルト伝票タイプを指定します。伝票タイプは伝票の出所と目的を識別するユーザー定義コード(00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

3. 行タイプ

外注作業工程用の購買オーダーに関連したデフォルトの行タイプを指定します。行タイプを入力するか、〈行タイプ検索〉フォームから選んでデフォルトとします。

4. 開始状況

外注作業工程の購買オーダーに関連したデフォルトの開始状況を指定します。開始状況は、伝票の開始状況を識別するユーザー定義コード(40/AT)です。開始状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

5. 補助元帳フィールド

1 = 購買仕訳の補助元帳フィールドに作業オーダー番号を入力する

ブランク = 作業オーダー番号を使用しない

購買オーダーの[補助元帳]フィールドに作業オーダー番号を自動入力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 作業オーダー番号を入力する

ブランク 作業オーダー番号を入力しない

6. バッチ作業工程処理

1 = バッチ作業工程処理をバイパスする

ブランク = バッチ作業工程処理を実行する

バッチ作業工程処理を使用するかどうかを指定します。バッチ作業工程処理では、作業オーダー数量に合う作業工程をロジックにより検索します。一致する作業工程がなかった場合、ゼロの作業工程を使用して必要な作業時間数が合計されます。有効な値は次のとおりです。

1 バッチ作業工程を検索しない

ブランク バッチ作業工程を検索する

7. 作業工程テキスト

1 = 作業のテキストをコピー

ブランク = 作業のテキストをコピーしない

作業の汎用テキストを作業工程にコピーするかどうかを指定します。

ブランク コピーしない

1 コピーする

8. 逆算スケジュール待ち時間および移動時間

作業オーダー工程の待ち時間を逆算スケジュールする方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 1日あたりの資源単位のパーセントとして待ち時間を逆算する

1 1日あたりの作業時間のパーセントとして待ち時間を逆算する

9. 待ち/移動時間

1 = 作業場の待ち/移動時間をデフォルトで使用する

ブランク = 作業場の待ち/移動時間をデフォルトで使

作業工程マスターの処理プログラム(P3003)からの標準作業工程の待ち時間および移動時間がブランクまたはゼロの場合に、作業オーダーの作業工程プログラム(P3112)の値を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。

ブランク 待ち時間および移動時間がブランクまたはゼロの場合、作業場の待ち時間および移動時間を作業工程に入力しない

1 待ち時間および移動時間がブランクまたはゼロの場合、作業場の待ち時間および移動時間を作業工程に入力する

2 作業オーダー工程の詳細域に作業工程ステップや指示が手作業で追加された場合にのみ、作業場の待ち時間および移動時間を作業工程に入力する

10. 従業員数/機械台数の1への一時変更

1 = 従業員数/機械台数を1に一時変更する

ブランク = 既存の従業員数/機械台数を使用する

受注オーダー/コンフィギュレータ・タブ

この処理オプションを使用して、受注オーダー上のキット構成用品用の行タイプと「次の状況」の指定、および受注オーダーの差異テーブルで原価計算をするかどうかを指定します。

1. 行タイプ

キット構成品の受注オーダーに関連するデフォルトの行タイプを指定します。この処理オプションはキット品目にのみ適用されます。デフォルトとして使うタイプを入力するか、〈行タイプの検索〉フォームから選択してください。

2. 次の状況

受注オーダーに関連するデフォルトの「次の状況」を指定します。「次の状況」コードは、受注オーダーのキット構成品の「次の状況」を識別するユーザー定義コード(40/AT)です。「次の状況」コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

3. 標準原価の計算

1 = 標準原価を計算する

2 = 未計算の場合のみ標準原価を計算する

ブランク = 標準原価を計算しない

差異テーブルのコンフィギュレーション作業工程からの原価計算方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

1 標準原価を計算する

2 標準原価が未計算の場合は計算する

ブランク 標準原価を計算しない

印刷1タブ

作業オーダーを印刷するかどうか、また印刷する場合に関連情報を印刷するかどうかを指定します。

倉庫管理のピッキング・インターフェイスを有効にした場合、該当する資材状況コードを持つすべての部品の保管場所フィールドに「倉庫管理処理中」と印刷されます。

1. 作業オーダー

1 = 作業オーダーを印刷する

ブランク = 作業オーダーおよび関連情報を印刷しない

作業オーダーを印刷するかどうかを指定します。処理オプション上で、作業オーダーの印刷を選択しない場合、印刷タブ上の残りの処理オプションに記述されている関連情報を印刷できません。有効な値は次のとおりです。

-
- 1 作業オーダーを印刷する
ブランク 作業オーダーや関連情報を印刷しない

部品リストや作業工程指示、作業指示集計、受注オーダー・テキスト行に情報を印刷する時は、作業オーダーの印刷を選択する必要があります。

2. 部品リスト

- 1 = 部品リストを印刷する
ブランク = 部品リストの印刷処理を実行しない

作業オーダーの処理オプションで印刷(印刷 1 タブ)を選択した場合、この処理オプションにより、関連の部品リス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 部品リストを印刷する
ブランク 部品リストを印刷しない

3. 部品リスト明細

- 1 = 明細情報を印刷する
ブランク = 明細情報を印刷しない

〈作業オーダー〉と〈部品リスト〉のそれぞれの処理オプションで印刷を選択した場合(タブはそれぞれ印刷 1)、この処理オプションを使って、部品リストの情報の 2 行目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 部品リストの明細を印刷する
ブランク 部品リストの明細を印刷しない

4. 部品リストの印刷方法

- 1 = 新しいページに各部品リストを印刷する
ブランク = 作業オーダー見出しページに部品リストを印刷する

〈作業オーダー〉と〈部品リスト〉のそれぞれの処理オプションで印刷を選択した場合(タブはそれぞれ印刷 1)、この処理オプションを使って、各部品リストを新しいページに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 各部品リストを新しいページに印刷する
ブランク 各部品リストを新しいページに印刷しない

5. 部品リストの集計

- 1 = 部品リストを集計する
-

ブランク = 部品リストを集計しない

〈作業オーダー〉と〈部品リスト〉のそれぞれの処理オプションで印刷を選択した場合（タブはそれぞれ印刷 1）、この処理オプションを使って、集計部品リストを印刷するかどうかを指定します。連結部品リストでは、品目名、保管場所、ロット、計量単位、事業所に基づいて、品目がまとめられます。事業所は別々のページに印刷され、保管場所やロット、計量単位の違う品目の発生は別の行に印刷されます。有効な値は次のとおりです。

- 1 部品リストを集計する
- ブランク 部品リストを集計しない

6. 構成品テキスト

- 1 = 構成品（汎用）テキストを印刷する
- ブランク = 構成品テキストを印刷しない

〈作業オーダー〉と〈部品リスト〉のそれぞれの処理オプション（タブは印刷 1）で印刷を選択した場合に、この処理オプションを使って、部品リストに構成品テキス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 構成品テキストを印刷する
- ブランク 構成品テキストを印刷しない

印刷 2 タブ

作業オーダーを印刷するかどうか、また印刷する場合はどの関連情報を印刷するかを指定します。

倉庫管理のピッキング・インターフェイスを有効にした場合、該当する資材状況コードを持つすべての部品の保管場所フィールドに「倉庫管理処理中」と印刷されます。

1. 作業工程指示

- 1 = 作業工程指示を印刷する
- ブランク = 作業工程指示の印刷処理を実行しない

作業オーダーの処理オプションで印刷（印刷 1 タブ）を選択した場合、この処理オプションにより、関連の作業工程指示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 作業工程指示を印刷する
- ブランク 作業工程指示を印刷しない

2. 作業工程指示の印刷方法

- 1 = 新しいページに作業工程指示を印刷する
- ブランク = 作業工程指示を新しいページに印刷しない

〈作業オーダー〉の処理オプションで作業オーダーの印刷（印刷 1 タブ）を、〈作業工程指示〉の処

理オプションで作業工程指示の印刷(印刷 2 タブ)をそれぞれ選択した場合、この処理オプションにより各作業工程指示を新しいページに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 作業工程指示を新しいページに印刷する
- ブランク 作業工程指示を新しいページに印刷しない

3. 作業工程指示テキスト

- 1 = 作業工程指示(汎用)テキストを印刷する
- ブランク = 作業工程指示テキストを印刷しない

〈作業オーダー〉の処理オプションで作業オーダーの印刷(印刷 1 タブ)を、〈作業工程指示〉の処理オプションで作業工程指示の印刷(印刷 2 タブ)をそれぞれ選択した場合、この処理オプションによりテキス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 テキストを印刷する
- ブランク テキストを印刷しない

4. 作業指示集計

- 1 = 作業指示集計を印刷する
- ブランク = 集計を印刷しない

作業オーダーの処理オプションで印刷(印刷 1 タブ)を選択した場合、この処理オプションにより作業指示集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 集計を印刷する
- ブランク 集計を印刷しない

5. 受注オーダーのテキスト行

- 1 = 受注オーダーのテキスト行を印刷する
- ブランク = 受注オーダーのテキストを印刷しない

作業オーダー処理オプションで作業オーダーの印刷(印刷タブ 2)を選択した場合、この処理オプションを使って受注オーダーのテキスト行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 テキストを印刷する
- ブランク テキストを印刷しない

6. コンフィギュレータの汎用テキスト

- 1 = コンフィギュレータの汎用テキストを印刷する
 - ブランク = コンフィギュレータの汎用テキストを印刷しない
-

倉庫管理タブ

倉庫管理インテグレーションでの貯蔵要求の処理方法、およびデフォルトの経由保管場所、在庫状況をチェックするかどうかを指定します。

1. ピッキング要求

1 = 要求のみ生成する

2 = 要求を生成し、サブシステムを使用して処理する

ブランク = 要求を処理しない

使用される貯蔵モードを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 貯蔵要求のみ処理する

2 サブシステムを使って貯蔵要求を処理する

ブランク 貯蔵要求を処理しない

2 を指定した場合、〈保管場所ドライバ〉の処理オプションで使うサブシステムのバージョンを入力してください。

2. 保管場所選択ドライバ処理(R46171)のバージョン

〈貯蔵要求〉の処理オプションで直接貯蔵モード 2 を選択した場合、この処理オプションによりシステムが使用する設置〈保管場所ドライバ処理〉プログラム(R46171)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン XJDE0007 が使われます。

バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. 経由保管場所

商品を倉庫から移動する際のデフォルトの経由保管場所を指定します。倉庫から運び出された部品は製造に使われる前に、この場所に一時的に移されます。経由保管場所を入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

4. 経由保管場所の引当可能数量

1 = 経由保管場所の引当可能数量をチェックする

ブランク = 引当可能数量をチェックしない

経由保管場所の引当可能数量をチェックするかどうかを指定します。経由保管場所に部品がなければ、要求は生成されません。このオプションは作業場保管場所の指定がない部品のみが対象です。有効な値は次のとおりです。

1 経由保管場所の部品引当可能数量を確認する

ブランク 経由保管場所に部品引当可能数量を確認しない

バージョン・タブ

作業オーダー処理時に使用する次のレポートおよびプログラムのバージョンを指定します。

1. 作業オーダー印刷 (R31415)

作業オーダーの印刷レポート(R31415)の使用するバージョンを指定します。部品リストのデフォルト順序は、構成品目番号順です。作業工程指示のデフォルト順序は、作業順序番号順です。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、情報の表示形式を設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. 不足分レポート(R31418)

不足分レポート(R31418)のバージョンを指定します。ブランクの場合、レポートを生成しません。

バージョンにより、情報の表示形式を設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. バーコードレポート(R31413)

バーコード・レポート(R31413)のバージョンを指定します。このフィールドをブランクにすると、〈バーコードレポート〉のバージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、情報をどのように表示するかを設定します。このため、必要に応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 作業オーダー在庫出庫 (P31113)

在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定します。ブランクの場合、資材を出庫しません。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

5. 購買オーダー入力(P4310)

購買オーダーを生成する際に使われる〈購買オーダー入力〉プログラム(P4310)のバージョンを指定します。デフォルトの税域および〈自動一括オーダー・リリース〉オプションは、ここで指定する〈購買オーダー入力〉のバージョンにより設定されます。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

6. 試験結果ワークシート(R37470)

試験結果ワークシート・プログラム(R37470)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を制御します。

インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションを使用して、エクスポート・トランザクションの処理に使用するデフォルトのトランザクション・タイプの指定、および変更前トランザクションを作業オーダー・マスター(F4801)とオーダー部品リスト・テーブル(F3111)に書き込むかどうかを指定します。

1. 作業オーダー・トランザクション・タイプ

エクスポート処理を実行する際に使われる〈作業オーダー見出し〉のデフォルト取引タイプを指定します。このフィールドを空白にすると、エクスポート処理を実行しません。

2. 部品リスト・トランザクション・タイプ

エクスポート処理を実行する際に使われる〈部品リスト〉のデフォルトのトランザクション・タイプを指定します。このフィールドを空白にすると、エクスポート処理を実行しません。

3. 作業工程指示トランザクション・タイプ

エクスポート処理を実行する際に使われる作業工程指示のデフォルトの取引タイプを指定します。このフィールドを空白にすると、エクスポート処理を実行しません。

4. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

1 = 変更前トランザクションを含める

空白 = 変更前トランザクションを含めない

〈作業オーダー見出し〉の変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 変更前トランザクションを書き込む

空白 変更前トランザクションを書き込まない

5. 部品リスト変更前トランザクション

1 = 変更前トランザクションを含める

空白 = 変更前トランザクションを含めない

部品リストに変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 変更前トランザクションを書き込む

空白 変更前トランザクションを書き込まない

6. 作業工程指示変更前トランザクション

1 = 変更前トランザクションを含める

空白 = 変更前トランザクションを含めない

作業工程指示に変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 変更前トランザクションを書き込む
- ブランク 変更前トランザクションを書き込まない

集計印刷

〈定期処理 - 組立製造〉メニュー(G3121)で〈作業オーダーの集計〉を選択します。

作業オーダー集計レポートは、指定した作業オーダーを作業オーダー・マスター(F4801)から取り込み表示します。システムで作業オーダーを検討するには、このレポートを使用します。このレポートには、計画担当者 ID、品目番号、オーダー数量、完了数量、開始日付および期日が表示されます。

補足情報の添付

〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を使用する代わりに、対話形式でも作業オーダー/レート・スケジュールに部品リスト/作業工程指示を添付できます。また、プロセス作業オーダーには連産品／副産物、中間品も添付できます。さらに、シリアル番号を割り当てることも可能です。

注:

製造データ管理システムは、製造現場管理システムに部品表、作業場、作業工程指示についての情報を提供します。

部品リストの対話形式による添付

作業オーダー見出しの入力後、部品リストを添付します。部品リストは手入力することも、部品表または既存の作業オーダーからコピーすることもできます。部品表、構成品、数量、部品表を作成するには、手作業により入力します。使用する部品リストがすでにある場合は、コピーによる方法を使用します。

作業オーダー見出しに部品リストを添付した後で、次のことができます。

- 異なる保管場所からの代替品目または数量を指定または変更する。
- 構成品を追加または削除する。
- 構成品が不足した場合、部品リストの数量またはその他の情報を変更し、代替品とその手持数量を指定する。

代替品を使用したり、J.D. Edwards の他システムと連動する場合は、次のテーブルの情報に精通している必要があります。

代替品目

代替品目を使用するには、〈作業オーダー部品リスト〉プログラム(P3111)の処理オプションで、使用する代替処理を指定する必要があります。引当方法を次の中から選択します。

- 〈製造固定情報〉プログラム(P3009)の引当制御設定を使用して引き当てる。
- 〈製造固定情報〉プログラムの引当制御設定を使用して引き当てる。ただし、不足分には代替品目を使用します。
- 〈製造固定情報〉プログラムの引当制御設定を使用して引き当てる。ただし、引当可能数量で不足分を補える場合には代替品目を使用します。

代替処理を使用するには、〈製造固定情報の改訂〉フォームの[引当制御]タブの[ハード/ソフト・コミット]オプションで[部品リスト作成時にハード・コミット]を選んでおく必要があります。

構成品不足が発生した場合、引当可能な代替品目および数量を選択できます。必要な情報を入力すると、選択した品目および数量が部品リストに追加され、構成品からその分の数量が差し引かれます。

倉庫管理インテグレーション

倉庫管理システムを使って部品リストを生成している場合、経由または作業場保管場所の在庫が検索されます。経由または作業場保管場所を定義していないか、在庫が見つからない場合、ピッキング要求が生成されます。ピッキング要求は、倉庫から資材の出庫が必要なことを通知します。

ピッキング要求の作成後、倉庫管理システムにより指示が処理され、確認用リストが作成されます。その後、部品リストが更新され、移動先保管場所の手持数量が増え、移動元保管場所の手持数量が差し引かれます。

部品リストを再作成し、品目が倉庫にある場合、次の2つの処理が行われます。

- 〈作業オーダー印刷〉プログラム(R31415)は、適切な資材状況コードを持つ品目に対してはすべて「In Warehouse(倉庫管理処理中)」と表示します。
- 〈オーダー処理〉プログラム(R31410)は、倉庫ピッキング要求が存在することを示すメッセージを表示します。部品リストは生成されません。

▶ 部品リストを手入力するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。

- スキップ先オーダーNo.

2. 作業オーダー・レコードを選び、[ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。

3. 〈作業オーダー部品リスト〉で、必要に応じて次のフィールドに値を入力します。

- 構成品 No.
- 記述
- オーダー数量
- 計量単位
- 行タイプ
- 構成品事業所
- 保管場所
- ロット/シリアル No.

- ロット等級
 - ロット濃度
 - 作業順序
 - 下限濃度
 - 上限濃度
 - 下限等級
 - 等級上限
 - 作業仕損%
 - 出庫タイプ
 - 構成品改訂
 - 固定/変動
 - 構成品 No.
4. 部品リストを作業オーダー見出し情報に追加するには、[OK]をクリックします。
 5. 〈製造作業オーダーの処理〉で、部品リストを検討するために[ロー]メニューから[部品リスト]を選びます。

PeopleSoft®

作業オーダー 部品リスト

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ツール

オーダーNo. 451194 WVO 事業所 M30
Touring Bike, Red 要求日 98/06/30

品目No. 220 Touring Bike, Red

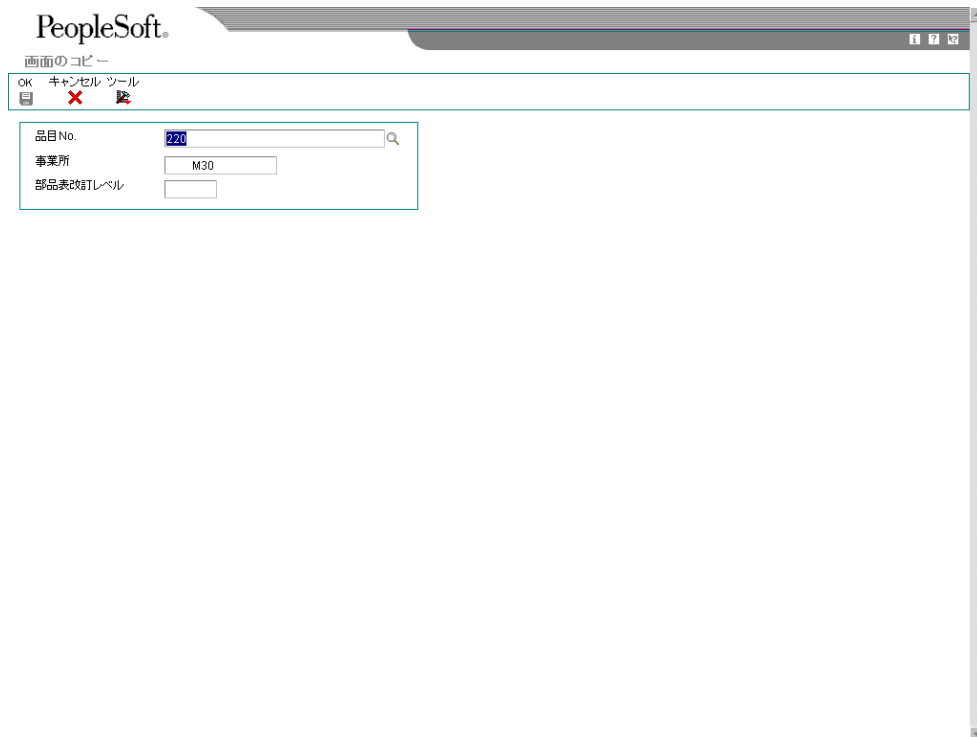
レコード 11 - 18 グリッドのカスタマイズ

	構成 品	No.	記述	オーダー 数量	出庫 数量	計量 単位	オーダー数量 (2次計量単位)	出庫数量 (2次計量単位)	2次計量 単位	行 タイプ
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2016	Wheel Set, Rear		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2017	Seat		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2018	Seat Post, AA		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2020	Stem		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2021	Handle Bar		11	EA				S
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2022	Pedal, Right		11	EA				S
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2023	Pedal, Left	11		EA				S
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>									

▶ 部品リストを部品表からコピーするには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。
作業オーダー見出し情報に設定した部品表から部品リストをコピーすることもできます。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. 作業オーダー・レコードを選び、[ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。
3. 〈作業オーダー部品リスト〉で、[フォーム]メニューから[部品表のコピー]を選択します。



4. 〈画面のコピー〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
 - 事業所
 - 品目 No.
5. 〈作業オーダー部品リスト〉で、部品表からコピーした構成品を検討します。
6. [OK]をクリックします。

▶ 部品リストを既存の作業オーダーからコピーするには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、部品リストを添付する作業オーダーを検索します。
 - スキップ先オーダーNo.

2. 作業オーダー・レコードを選び、[ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。
3. 〈作業オーダー部品リスト〉で、[フォーム]メニューから[作業オーダーからのコピー]を選択します。
4. 〈画面のコピー〉で、部品リストをコピーする作業オーダーの番号を次のフィールドに入力して、[OK]をクリックします。
 - オーダーNo.
5. コピーした部品リストに必要な修正を加え、[OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
記述	品目に関する簡単な情報、説明、備考。
行タイプ	トランザクション行の処理方法を制御するコード。このコードはトランザクションがインターフェイスをもつシステム（一般会計、作業原価、買掛管理、売掛管理、および在庫管理）を制御します。レポートでの行の印刷や計算の条件を指定します。有効なコードは次のとおりです。 S 在庫品目 J 作業原価 N 非在庫品目 F 運賃 T テキスト情報 M 雑費請求および返金 W 作業オーダー
構成品事業所	2 次または下位レベルのビジネスユニット。入力する値は、事業所内に複数の部署または作業があることを示します。たとえば、構成品事業所名(MMCU)の構造を次のように設定できます。 事業所 - (MMCU) 部署 A - (MCU) 部署 B - (MCU) 作業 123 - (MCU)
ロット等級	ロットの等級を示すコード。ロットの品質を示す際に等級が使用されます。次の例があります。 A1 プレミアム級 A2 中級 ロットの等級はロット・マスター(F4108)に保管されます。
ロット濃度	反応物質または活性物質をパーセントで表わしたロットの濃度（例、溶液中のアルコールのパーセント）。実際のロットの濃度はロット・マスター(F4108)に定義されます。

作業順序	<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。</p> <p>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／ブ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>
下限濃度	<p>品目に対して承認できる有効成分の下限濃度またはパーセントを示します。</p> <p>承認基準の下限濃度を満たさない品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。</p>
上限濃度	<p>品目に対して承認できる有効成分の上限濃度またはパーセントを示します。</p> <p>承認できる上限濃度を超える品目を仕入れまたは出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。承認できる最高レベルを超える濃度の品目は販売できません。</p>
下限等級	<p>品目に対して承認できる下限等級を指示するユーザー定義コード(40/LG)。</p> <p>承認の対象となる下限等級を満たさない品目を仕入れまたは出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。承認できる最低レベルを満たさない等級の品目は販売できません。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>[下限等級]と[上限等級]フィールドでは、品目を承認できる範囲の等級を定義します。下限等級は上限等級より小さくなる必要があります。また、部品表の構成品あるいは受注/購買オーダー品目の等級条件を決める際にも使用されます。</p> <p>たとえば、下限等級値が“A01”で上限等級値が“A05”の場合、この品目には、等級が“A01”以上かつ“A05”以下のロットに対して在庫が引き当てられます。</p>

等級上限	<p>品目に対して承認できる上限等級を指示するユーザー定義コード(40/LG)。</p> <p>承認できる上限等級を超える品目を仕入れまたは出庫しようとすると、警告メッセージが表示されます。承認できる最高レベルを超える等級の品目は販売できません。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>下限等級および上限等級では、品目に対し承認できる等級を定義します。下限等級は上限等級より小さい値である必要があります。また、部品表の構成品または受注/購買オーダー品目の等級条件を決める際にも使用されます。</p> <p>たとえば、下限等級値が“A01”で上限等級値が“A05”の場合、この品目には、等級が“A01”以上かつ“A05”以下であるロットに対して在庫が引き当てられます。</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。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>
出庫タイプ	<p>在庫から部品表の各構成品を出庫する方法を指示するコード。製造現場管理システムでは、作業オーダーに対する部品の出庫方法を示します。有効な値は次のとおりです。</p> <p>I 手作業での出庫 F 床積在庫(出庫なし) B バックフラッシュ(部品が完了として通知される時点) P プレフラッシュ(部品リストが生成される時点) U スーパー・バックフラッシュ(引落点作業の時点) S 外注契約品目(仕入先へ発送) Blank 出荷できる最終品目</p>
構成部品改訂	<p>部品表と作業オーダー部品リストのさまざまなコードを使って、特定の事業所内において複数の方法で構成品を出庫することができます。事業所の値は部品表コードに一時変更されます。</p>
固定/変動	<p>部品表の構成品の現行の改訂レベルを示します。通常、設計変更通知または ECO(設計変更オーダー)とともに使用します。</p> <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>

▶ 代替品目を選択するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

構成品不足が発生した場合、引当可能な代替品目および数量を選択できます。必要な情報を入力すると、選択した品目および数量が部品リストに追加され、構成品からその分の数量が差し引かれます。引当可能数量が最低でも1つないと、このフォームにはアクセスできません。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. 作業オーダー・レコードを選び、[ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。
3. 〈作業オーダー部品リスト〉で品目を選び、[ロー]メニューから[代替品在庫照会]を選択します。

注:

代替品目に数量がない場合は、〈代替品の在庫状況〉プログラム(P3111S)にはアクセスできません。

4. 〈代替品引当可能数量の改訂〉で、次の情報を検討します。
 - オーダー数量
 - 構成品第2品目 No.
 - 引当可能数量
 - 手持数量
5. 必要に応じて、次のフィールドの値を変更します。
 - オーダー数量
6. 部品リストの構成品と同じ数量を入力するには、[OK]をクリックします。

数量は固定、変動、部分など代替品に設定した値を使って計算されます。

▶ 複数の保管場所を入力するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

品目の引当保管場所は複数指定できます。ただし、部品リストに指定された基本保管場所以外の保管場所を選択した場合は、品目がハードコミットされます。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. 作業オーダー・レコードを選び、[ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。
3. 〈作業オーダー部品リスト〉で、品目を選び、[ロー]メニューから[複数保管場所]を選択します。

PeopleSoft®

複数保管場所からの選択

OK 検索 キャンセル ロー ツール

行 No. 品目 No. 2004 Cro-Moly Frame 事業所 M30

選択合計 167 選択された2重単位数量

2重単位数量未満 2重単位数量超過

影響数量 167 EA 2重単位オーダー数量

保管場所

メモ・ロット 1

メモ・ロット 2

移動元ロット

移動先

グリッドのカスタマイズ

	数量	2次計量単位 数量	保管場所	ロット/ シリアル	事業所	引当可能数量	計量単位	2次計量単位 手持数量	2次計量単位	基準日
<input checked="" type="checkbox"/>	167		EA		M30	-177	EA			

4. 〈複数保管場所からの選択〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 数量
- 保管場所
- ロット/シリアル
- 事業所

5. [OK]をクリックします。

注:

品目の引当保管場所は複数指定できます。ただし、部品リストに指定された基本保管場所以外の保管場所を選択した場合は、品目がハードコミットされます。

フィールド記述

記述 数量	用語解説 この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。 製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。
保管場所	品目を入庫する倉庫内の区域。保管場所フォーマットは事業所別にユーザーが定義します。
ロット/シリアル	ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。
事業所	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。

参照

- 作業オーダー原価については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「部品リストと作業工程」
- 引当制御と代替品目については『製造現場管理』ガイドの「引当規則の定義」

処理オプション: 作業オーダー部品リスト・プログラム(P3111)

編集タブ

部品表の前の改訂レベルに部品リストを添付可能にするかどうか、および部品リストの構成品を選ぶようにするかを指定します。

1. 前の改訂レベルで部品リストを添付

親品目の前の改訂レベルの部品表に部品リストを添付できるように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

前の改訂レベルへの部品リストの添付を許可しない

1

前の改訂レベルへの部品リストの添付を許可する

2. 部品リスト用構成品の選択

作業オーダーのコピーを実行する場合に、部品リストに含める構成品を選択できるようにするかどうかを指定します。ブランクの場合、ロー・メニューは使用できなくなり、すべての構成品が部品リストに含まれます。有効な値は次のとおりです。

ブランク

部品リストにすべての構成品を含める

1

部品リストに含める特定の構成品を選ぶようにする

処理タブ

部品リスト作成時に作業工程を生成するか、および構成品テキストをコピーするかどうかを指定します。また、代替および引当ての処理も制御します。

1. 作業工程

作業オーダー用に部品リストを作成する際に、作業工程も同時に作成するかどうかを指定します。
。作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に作業工程のデータが追加されます。有効な値は次のとおりです。

ブランク

部品リストを作成する際に作業工程を作成しない

1

部品リストを作成する際に作業工程を作成する

2. 代替処理の方法

ブランク = 代替処理を実行しない

1 = 不足分について代替処理を実行する

2 = 代替処理によって不足分をカバーできる場合、代替数量照会のフォームを表示する

作業オーダーに部品リストを添付する際に、どの代替処理方法を使用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

不足があった場合に代替品を使用しない

1

不足があった場合に代替品を使用する

2

代替数量によって不足分が補える場合は代替品照会フォームを表示する

3. 引当処理

ブランク = 製造固定情報(F3009)の引当制御によって引当てを実行する

1 = 引当処理をバイパスする

部品リストを作業オーダーに添付する際に、製造固定情報(F3009)の引当制御オプションの設定に基づいて構成品の引当てを生成するか、引当処理をバイパス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

製造固定情報テーブル(F3009)の引当制御の設定を使用

1

引当処理をバイパスする

4. 構成品の汎用テキスト

ブランク = 構成品の汎用テキストをコピーしない

1 = 構成品の汎用テキストをコピーする

構成品の添付テキストを作業オーダー部品リストにコピー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

構成品の添付テキストを作業オーダー部品リストにコピーしない

1

構成品の添付テキストを作業オーダー部品リストにコピーする

5. 擬似品目の作業順序 No.

ブランク = 構成品の作業順序 No.を使用する

1 = 擬似品目(親)の作業順序 No.を使用する

擬似品目の構成品について作業順序番号をどのように表示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 構成品の作業順序番号を表示

1 擬似品目の作業順序番号を表示

倉庫タブ

倉庫管理システムを使用している場合に、倉庫管理とのインテグレーションを制御します。

1. 要求の処理モード

ブランク = ピッキング要求を生成しない

1 = 要求のみを生成する

2 = 要求を生成してサブシステムにより処理する

部品リストの品目について、倉庫へのピッキング要求を生成するかどうかを指定します。

注: この処理オプションを使用するには、倉庫の設定がすべて終了しており、事業所固定情報プログラム(P41001)の倉庫制御オプションがオンになっている必要があります。

有効な値は次のとおりです。

ブランク

ピッキング要求を生成しない

1

ピッキング要求のみを生成する

2

ピッキング要求を生成し、サブシステムを使用して処理する

2. ピッキング要求処理のバージョン

使用する<保管場所選択ドライバ>プログラム(R46171)のバージョンを指定します。ピッキング要求の処理モードのオプションが2に設定されている場合、ここにバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0007が使用されます。バージョンにより、データの表示形式を制御します。

3. デフォルトの経由保管場所

倉庫の商品をリリースする際のデフォルトの経由保管場所を入力します。ピッキング要求の処理モードの処理オプションが「ピッキング要求を生成する」に設定されていれば、ピッキング要求はここで入力した保管場所を経由します。

4. デフォルト経由保管場所の在庫確認

ブランク = デフォルト経由保管場所の在庫を確認しない

1 = デフォルト経由保管場所の在庫を確認する

デフォルトの経由保管場所の部品在庫を確認するかどうかを指定します。経由保管場所に部品在庫があれば、その部品のピッキング要求は生成されません。

注: この処理オプションは、作業場を持たない部品に適用されます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク

デフォルトの経由保管場所の部品在庫をチェックしない

1

デフォルトの経由保管場所の部品在庫をチェックする

バージョン・タブ

〈作業オーダー部品リスト〉プログラム(P3111)から次のプログラムを呼び出した時に使用するバージョンを指定します。

1. 作業オーダーの作業工程 - P3112 (ZJDE0001)

部品リストに作業工程を自動的に添付する場合に、使用する作業工程プログラム(P3112)のバージョンを指定します。バージョンによりデータの表示方法を制御します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。

2. 作業オーダー在庫出庫 - P31113 (ZJDE0001)

作業オーダー部品リストの改訂フォームから在庫出庫プログラム(P31113)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンによりデータの表示方法を制御します。

3. 購買オーダー入力 - P4310 (ZJDE0001)

作業オーダー部品リストの改訂フォームから購買オーダー・プログラム(P4310)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。バージョンによって〈購買オーダーの入力〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。

4. コンフィギュレーション品目仕様 - P32942 (ZJDE0001)

購買オーダーを生成する際に実行する〈コンフィギュレーション品目仕様〉プログラム(P32942)のバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使用されます。

5. 需要/供給照会 - P4021 (ZJDE0003)

作業オーダー部品リストの改訂フォームから需要/供給照会プログラム(P4021)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0003 が使用されます。バージョンにより、プログラムでのデータの表示形式を制御します。

エクスポート・タブ

エクスポート処理と、サプライチェーン計画およびスケジュールのインテグレーションに使用するトランザクション・タイプを指定します。

1. エクスポートするトランザクション・タイプ

エクスポート処理またはサプライチェーン計画で使用する取引タイプを指定します。取引タイプはユーザー定義コード(00/TT)です。デフォルトとして使用する取引タイプを入力します。ブランクは、エクスポート処理をしない場合に有効です。

P3111 の処理オプションの追加情報

これらの処理オプションにアクセスするには、〈対話型バージョン〉プログラム(P983051)を使用してください。〈システム・アドミニストレーション・ツール〉メニュー (GH9011) から〈対話型バージョン〉プログラムを選択します。[対話型アプリケーション] フィールドに "P3111" と入力して [検索] をクリックするとバージョンが表示されるので、該当するバージョンを選んで [ロー] メニューから [処理オプション] を選択します。

作業工程指示の対話形式による添付

バッチにより作業オーダー見出しに作業工程指示を添付する以外に、対話形式または手入力により作業工程指示を入力することもできます。つまり、カスタマイズした作業工程指示を作成したり、作業オーダー見出しに添付した作業工程指示を手作業により改訂できます。たとえば、新しい設計リリースでは試験用に特殊な作業工程を追加する場合などがあります。部品リストの場合と同じように、既存の作業工程や別の作業オーダーから情報をコピーするオプションがあります。

作業工程指示を検索すると、作業オーダーの開始日付時点で有効な作業、標準指示またはテキスト行の作業が表示されます。作業オーダーに作業工程指示が添付されていない場合、関連フィールドに値は表示されません。

協力会社が行う作業工程指示のステップに対しては、購買オーダーを作成する必要があります。外注作業のステップを追加するには、〈作業工程の入力/変更〉プログラム(P3003)を使用します。作業工程を外注作業として定義するには、仕入先と原価タイプを入力してから [購買オーダー(Y/N)] フィールドに Y と入力します。オーダー処理バッチ・プログラム(R31410)を実行すると、購買オーダーが生成されます。〈作業オーダーの作業工程〉フォーム(W3112E)から〈外注作業の改訂〉プログラム(P3161)を呼び出して、購買オーダーを対話形式で入力することもできます。

注意:

外注作業の購買オーダーを作成する際は、次のことを考慮してください。

- 作業工程指示の状況を変更すると、作業オーダーに対して〈オーダー処理〉プログラムを再実行した場合に、その作業について購買オーダーが重複して作成される可能性があります。
- 購買オーダーを対話形式で入力してから〈オーダー処理〉プログラムを実行しても購買オーダーが重複して作成されます。
- 関連する購買オーダーを持つ外注作業を削除すると、作業の当初状況に変更がない場合には、購買オーダーが削除されます。購買オーダーが削除されると、基本保管場所の購買オーダー数量と未決済金額によって仕入先への指示が更新されます。

注:

作業場を有効な保管場所として設定する場合、倉庫管理システムを使用する前に、その作業場が使用可能かどうかチェックされます。

はじめる前に

- 親品目レコードが、品目マスター(F4101)および事業所品目テーブル(P41026)に存在するかどうかを確認します。
- 〈オーダー処理〉プログラム(R31410)の処理オプションで、伝票タイプ、行タイプ、購買オーダーの状況コードを入力します。

▶ 作業工程から作業工程指示をコピーするには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. 作業オーダーレコードを選び、[ロー]メニューから[作業工程]を選択します。
3. 〈作業オーダーの作業工程〉で、[フォーム]メニューから[品目別コピー]を選択します。
4. 〈品目別コピー〉で[OK]をクリックすると、表示された品目および事業所用の作業工程指示が作業オーダーにコピーされ、〈品目別コピー〉が終了します。

PeopleSoft

作業オーダーの作業工程

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ツール

オーダーNo. 451194 WO 事業所 M30

Touring Bike, Red 要求日付 99/06/30

品目 No. 220 Touring Bike, Red

作業場	作業順序	資源割当て	作業状況	作業記述	標準稼働時間数	実労働時間	資源定義
200-901	10.00 0			Assembly		5.50	
200-901	20.00 0			Assembly		2.75	
200-901	30.00 0			Assembly		11.00	
200-901	40.00 0			Assembly		11.00	
200-911	50.00 0			Test/Inspect		2.75	
200-920	60.00			Package		5.50	

5. 〈作業オーダーの作業工程〉で、次のフィールドを検討します。

- 作業場
 - 作業順序
 - 作業記述
 - 機械稼働時間数
 - 実労務時間
 - 資源定義
 - 段取時間数
 - 移動時間
 - 待ち時間
 - 作業員数
 - 開始日付
 - 要求日付
 - 引落点
 - 作業タイプ
 - 指示 No.
6. [OK]をクリックして、作業工程指示を作業オーダー見出し情報に追加します。
 7. <製造作業オーダーの処理>で、作業工程の情報を検討するためには、レコードを選んでから[ロー]メニューから[作業工程]を選択します。
 8. <作業オーダーの作業工程>で、特定の作業順序の作業工程情報を変更するには、適切な作業順序を選んで[ロー]メニューから[詳細]を選択します。

PeopleSoft.

作業工程の詳細

OK キャンセル フォーム ツール

オーダーNo.	451194	WO	事業所	M30
親品目	Touring Bike, Red		要求日付	
	220		Touring Bike, Red	

作業場	200-920	時間数	労務	5.50
作業順序No.	60.00	移動	機械	
作業記述	Package	待ち	段取	

作業員数	2.0	要求日付		引落点	B
作業歩留%	100.00	開始日付		オーダータイプ	
歩留累計%	100.00	設備 No.		時間基準	U
オーバーラップ		指示 No.		関連PO No.	

9. 〈作業工程の詳細〉で、該当するフィールドを変更してから[OK]をクリックします。

▶ 作業工程指示を既存の作業オーダーからコピーするには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. レコードを選んで[ロー]メニューから[作業工程]を選択します。
3. 〈作業オーダーの作業工程〉で、[フォーム]メニューから[作業オーダー別コピー]を選択します。
4. 〈オーダーNo.別コピー〉で、作業工程をコピーする作業オーダーの番号を次のフィールドに入力して、[OK]をクリックします。
 - 作業オーダーNo.
5. 〈作業オーダーの作業工程〉で、作業工程指示に必要な修正を加えて[OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
スキップ先オーダーNo.	当初伝票を識別する番号。これは請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳入力番号などです。
機械稼働時間数	この品目の製造にかかる標準的な機械稼働時間数
実労務時間	この品目の製造にかかる標準労務時間数。
開始日付	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。 このフィールドは、作業オーダーまたは作業工程指示のどちらかの開始日付を示します。
作業タイプ	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。 A 代替作業工程 TT 移動時間 IT アイドリング時間 T テキスト
引落点	作業場での作業に対して完了数量が報告された時に、労務費、資材費、またはその両方をバックフラッシュ(事後一括引落し)するかどうかを示すコード。作業工程レコードで一時変更しない場合は、作業場の値がデフォルトになります。有効な値は次のとおりです。 0 = 作業場からのバックフラッシュをしない B = 資材費と労務費をバックフラッシュする M = 資材費のみバックフラッシュする L = 労務費のみバックフラッシュする P = プレフラッシュ(事前一括引落し)のみ --- フォーム固有 --- このフィールドをブランクにすると、作業オーダー作業工程テーブル(F3112)から値が取り込まれます。

作業員数	特定の作業場または作業工程の作業に従事する人数。 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。
段取時間数	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。

参照

- 作業オーダー原価については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「部品リストと作業工程」

▶ 外注作業用の購買オーダーを追加するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. 作業オーダーを選び、[ロー]メニューから[作業工程]を選択します。
3. 〈作業オーダーの作業工程〉で、購買オーダーを作成する外注作業の作業工程ステップを選び、[ロー]メニューから[外注作業]を選択します。
4. 〈外注作業明細〉で、次のフィールドに作業工程の情報が入力されます。
 - オーダーNo./タイプ
 - 作業オーダー記述
 - 事業所
 - 品目 No.
 - 作業順序 No.
5. 次のフィールドに値を入力します。
 - 仕入先
 - 原価タイプ
6. [フォーム]メニューから[購買オーダーの生成]を選択します。
購買オーダー番号が生成されて、[関連購買オーダーNo.]フィールドにその番号が表示されます。
7. [OK]をクリックします。
8. 〈作業オーダーの作業工程〉で、[OK]をクリックします。

注:

また、このプログラムでは[フォーム]メニューから[購買オーダーの取消し]を選択して、購買オーダーを取り消すこともできます。

処理オプション: 作業オーダーの作業工程プログラム(P3112)

処理タブ

処理中に部品リストを作成して汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。

1. 部品リストの作成

blank = 作成しない

1 = 作成する

作業オーダー用に作業工程を作成する際に部品リストも同時に作成するかどうかを指定します。作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に部品リストのデータが追加されます。有効な値は次のとおりです。

blank 作業オーダー用に作業工程を作成する際に部品リストを作成しない

1 作業オーダー用に作業工程を作成する際に部品リストを作成する

1. 作業のテキスト

blank = 作業工程にコピーしない

1 = 作業工程にコピーする

作業の汎用テキストを作業オーダーの作業工程にコピー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 コピーしない

1 コピーする

3. 待ち時間および移動時間

blank = 待ち時間および移動時間を作業場からデフォルトで読み込まない

1 = 待ち時間および移動時間を、常に作業場からデフォルトで読み込む

2 = 手入力の場合のみ、待ち時間および移動時間を作業場からデフォルトで読み込む

作業工程の入力/変更(P3003)で値をblankにしたときに、作業オーダー作業工程指示プログラム(P3112)の待ち時間および移動時間を作業場に対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 使用しない

1 使用する

2 作業オーダー工程のグリッドに工程または指示を手入力で追加した場合のみ使用する

4. 従業員数/機械台数の 1 への一時変更

blank = 既存の従業員数/機械台数を使用する

1 = 従業員数/機械台数を 1 に一時変更する

エクスポート・タブ

エクスポート処理と、サプライチェーン計画およびスケジュールのインテグレーションに使用するトランザクション・タイプを指定します。

1. トランザクション・タイプ

エクスポート用のトランザクション・タイプを入力してください。

blank = エクスポート処理は実行されません。

エクスポート処理または、サプライチェーン計画および計画トランザクションに使用するトランザクション・タイプを指定します。トランザクション・タイプは、作業オーダーのタイプを識別するユーザー定義コード(00/TT)です。

デフォルト値として使用するタイプを入力してください。作業工程のエクスポート処理を使用しない場合はblankにします。

バージョン・タブ

〈作業オーダーの作業工程〉プログラムから次のプログラムを呼び出した時に使用するバージョンを指定します。

1. 作業場負荷の検討 (P3313)

blank = ZJDE0003

〈作業場負荷の検討〉プログラム(P3313)のバージョンを指定します。この処理オプションにより、作業オーダーの作業工程の特定の作業について作業場負荷を照会します。blankの場合、デフォルトのバージョン ZJDE0003 が使用されます。

2. ABC ワークベンチ(P1640)

blank = ZJDE0001

3. 資源の割当て(P48331)

blank = ZJDE0001

使用するリソース割当てプログラム(P48331)のバージョンを指定します。blankの場合、デフォルトは ZJDE0001 です。

4. 外注作業の改訂(P3161)

blank = ZJDE0001

作業オーダーの作業工程プログラム(P3112)が呼び出す、外注作業の改訂プログラム(P3161)のバージョンを指定します。このプログラムは、外注作業の購買オーダーを生成して管理する際に使用されます。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

P3112 の処理オプションの追加情報

これらの処理オプションにアクセスするには、〈対話型バージョン〉プログラム(P983051)を使用してください。〈システム・アドミニストレーション・ツール〉メニュー(GH9011)から〈対話型バージョン〉プログラムを選択します。[対話型アプリケーション]フィールドに“P3112”と入力して[検索]をクリックするとバージョンが表示されるので、該当するバージョンを選んで[ロー]メニューから[処理オプション]を選択します。

連産品/副産物の添付

プロセス製造では、作業オーダー見出し情報の入力後に、連産品/副産物リストを作業オーダーに添付します。連産品/副産物はプロセスの結果として生産される品目で、計画される場合もそうでない場合もあります。

▶ 連産品と副産物を添付するには

〈日次オーダー準備-プロセス〉メニュー(G3113)で〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

- 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
- レコードを選び、[ロー]メニューから[連産品/副産物]を選択します。

PeopleSoft

作業オーダー・プロセス資源の改訂

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ツール

連産品/副産物の改訂

オーダーNo. 451469 WVO Lubricant Process

品目No. 5000 Lubricant Process

☒ 全作業の表示

原料 連産品 副産物	連副	記述	作業順序No.	行タイプ	オーダー生産数量	計量単位	完了/出庫	2次計量単位でのオーダー数量
<input checked="" type="checkbox"/> 5000	B	Sludge	10.00	S	2	GA		
<input type="checkbox"/> 5110	C	Household Lubricant Bulk	30.00	S		20 GA		
<input type="checkbox"/> 5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40.00	S		30 GA		

- 〈作業オーダー・プロセス資源の改訂〉で、次のフィールドに値を入力し、をクリックします。
 - 品目 No.
 - 連副
 - 記述

- オーダー/生産数量
- 計量単位

フィールド記述

記述	用語解説
連副	<p>標準の構成品または原料を連産品、副産物、および中間品と区別するコードです。連産品は処理の結果として発生する最終品目です。副産物は処理のどの時点でも生産されますが、計画上、生産が予定されていない品目です。中間品は、ある処理の結果として定義され、自動的に次の処理で消費される品目です。一般的に、中間品は非在庫品で、レポート用に引落点付きで定義された唯一のステップです。標準の構成品（組立製造）または原料（プロセス製造）は生産処理中に消費されます。有効な値は次のとおりです。</p> <p>blank = 標準構成品または原料</p> <p>C = 連産品</p> <p>B = 副産物</p> <p>I = 中間品</p>
オーダー/生産数量	このトランザクションの影響を受ける数量

中間品の添付

プロセス製造の場合、作業場における特定時点での出来高測定を中間品を使用して行います。中間品は、異なる計量単位および数量で定義できます。中間品は、作業ごとに設定します。ただし、最終作業では定義できません。

▶ 中間品を添付するには

〈日次オーダー準備-プロセス〉メニュー(G3113)で〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. 作業オーダー・レコードを選び、[ロー]メニューから[作業工程]を選択します。
3. 〈作業オーダーの作業工程〉で品目を選んで、[ロー]メニューから[中間品]を選択します。

PeopleSoft

中間品の改訂

OK 削除 キャンセル フォーム Error ツール

オーダーNO/タイプ 451469 WVO

品目No. 5000 Lubricant Process

品目No.	記述	オーダー数量	計量単位	作業順序No.	備考	在庫タイプ	構成品事業所
5001	Refined Oil	48	OZ	10.00		0	M30

4. 〈中間品の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して [OK]をクリックします。
 - 品目 No.
 - 計量単位
 - オーダー数量

フィールド記述

記述	用語解説
オーダー数量	このトランザクションの影響を受ける数量
計量単位	金額や数量について計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。たとえば、バレル、箱、立方メートル、リットル、時間などがあります。

シリアル番号の割当て

シリアル番号を作業オーダーに割り当てて、ロットのシリアル番号付き品目をトラッキングします。シリアル番号は、どの時点でも作業オーダーに割り当てることができます。シリアル番号を入力すると、シリアル番号マスター・レコードと作業オーダー・ロット/シリアル番号 (LSN)が作成されます。作業オーダーを完了するまでは入力したシリアル番号は検証されません。シリアル番号をシリアル番号付きの組立品に割り当てない場合、作業オーダーを完了させる前にシステムにより番号が要求されます。作業オーダーの完了後は、組立品に割り当てられたシリアル番号を変更することはできません。

作業オーダーの完了前であれば、いつでも特定の組立品にシリアル番号を割り当てることができます。また、〈シリアル番号の改訂〉フォーム(W3105B)で[フォーム]メニューから[ロット/シリアル No.の関連付け]を選択し、作業オーダー完了時に特定の組立品にシリアル番号を割り当てすることも可能です。在庫出庫または作業オーダー完了の実行時に、シリアル番号付きの構成品を特定の組立品に関連付けることも可能です。シリアル番号付きの構成品を特定の組立品に関連付けるには、それらの構成品を基本計量単位を使って出庫する必要があります。

〈シリアル番号の割り当て〉プログラム(P3105)では、作業オーダーの計量単位での数量 1 を前提とします。シリアル番号が付いた組立品の場合、これが基本計量単位となります。作業オーダーの数量を上回るシリアル番号は入力できません。

注:

番号に対して活動レコードがない場合にのみ、シリアル番号を削除できます。

はじめる前に

- シリアル番号処理用に〈品目マスター〉フォームの[ロット処理タイプ]および[必須シリアル番号]フィールドを設定します。〈品目マスター〉フォームについては『在庫管理』ガイドの「品目マスターの入力」を参照してください。

▶ シリアル番号を割り当てるには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、シリアル番号を割り当てる作業オーダーを検索します。
 - スキップ先オーダーNo.
2. 作業オーダーを選んで、[ロー]メニューから[シリアル No.]を選択します。
3. 〈作業オーダーシリアル番号の処理〉で[フォーム]メニューから[改訂]を選択します。
4. 〈シリアル番号の改訂〉で[フォーム]メニューから[ロット/シリアル No.の生成]を選んで、シリアル番号を割り当てます。

PeopleSoft®

シリアル番号の改訂

OK 削除 キャンセル フォーム ロー ツール

オーダーNo. 451080 WVO 事業所 M30

品目No. 2600 Bike Trailer

オーダー数量 5 EA 要求日付 05/06/10

完了数量 5 仕揃数量

ロット/シリアル No. メモ・ロット1 メモ・ロット2 完了日付

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20592	1-1		97/11/24
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20593	1-1		97/11/24
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20594	1-1		97/11/24
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20595	1-1		97/11/24
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	20596	1-1		97/11/24
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				

グリッドのカスタマイズ

5. 次のフィールドを検討し、[OK]をクリックします。

- ロット/シリアル No.
- メモ・ロット 1
- メモ・ロット 2

注:

〈組立品シリアル番号〉プログラム(P3105)は、メニュー(G3111)からもアクセスできます。ただし、この場合は既存のシリアル番号の検索にのみプログラムを使用してください。シリアル番号の更新および追加には使用できません。

ロット処理

ロット処理により、品目グループを管理できます。たとえば、腐敗しやすい品目の場合、入荷日付に基づいてロット番号を品目グループに自動的に割り当てて、最初に販売する必要がある品目を区別できます。引当可能品目の数量やロットに影響した取引など、各ロットに関する現行情報を表示することも可能です。

ロット管理は、最終製品の構成品である品目グループを識別するために役立ちます。たとえば、自転車のタイヤと、タイヤから組み立てた自転車の両方にロット番号を割り当てるには、次の処理を実行します。

- 特定の自転車を組み立てるために使用されたタイヤのロット番号を調べる。
- 特定ロットのタイヤを使用した自転車を調べる。

特定ロットのタイヤに欠陥があるとわかった場合は、そのロットからのタイヤを使って組み立てられたすべての自転車をリコールできます。

通常、同じロットには同じタイプの品目が含まれますが、事業所固定情報プログラム(P41001)でシステム固定情報を設定して、同じロットに異なるタイプの品目を入れることもできます。異なる品目で構成されるロットの場合には、各ロット番号と品目についてロット情報が保守管理されます。また、システム固定情報を設定してロットを1つの品目タイプに限定し、そのロットが複数の倉庫に存在するようにもできます。

製造システムでは、1つの作業オーダーから品目を完了して複数の在庫ロットとすることができます。複数ロットの完了を報告すると、作業オーダーに出庫済みの資材と完了済み品目がリンクされます。構成品の出庫時に最終品目のロット番号を入力しない場合は、作業オーダー番号のみを使用して、構成品と最終品目が関連付けられます。

ロット処理に適した複数の日付を定義できます。これらの日付を使用して、ロット制御品目がいつ使用可能になるかを判断できます。ロット制御品目を含む各ロットについて、品目マスター(P4101)と事業所品目プログラム(P41026)で設定した情報に基づいて、次の使用可能日付を定義できます。

- ☐ ロット満了日付
- ☐ 手持日付
- ☐ 有効期日
- ☐ 販売期日
- ☐ ロット有効日付
- ☐ 基準日
- ☐ ユーザー・ロット日付(1 から 5)

ロット満了日付、販売期日、有効期日、ユーザー定義ロット日付を使用して、引当日付の方式を定義できます。

期限計画は、手持数量の計算時にロット満了日付を考慮に入れ、満了日付の早い順にロット数量を消費します。つまり、最近の満了日付を持つロットが最初に消費されることになります。これが先入先出(FIFO)方式です。製品の有効期限が切れると、その時点で在庫を抱える関係者(業者)に損失が生じるため、正確な期限計画を立てることが大変重要となります。製品は仕入先から最終的には顧客まで、期限内に一連の過程を終了する必要があるため、正確な計画、予測、スケジュールの遵

守が重要です。このプロセスの中で、スケジュールに遅れが生じると、少なくとも関係者の 1 人が損失を被ることになります。

ロット有効日付を使用すると、将来の日付に使用可能になるロットを定義できます。ロットの有効日付は、ロットが作成されて手持ちとなったときに手作業または自動的に計算できます。〈品目マスターの改訂〉または〈事業所品目情報〉フォームの有効日数のフィールドを使用して、ロットが有効になるまでの日数を定義できます。

該当する処理オプションを設定すると、JD Edwards の製造計画システムが次の処理を実行します。

- 手持数量から期限切れ品目の数量を差し引く
- MPS/MRP/DRP メッセージ・ファイル・テーブル(F3411)に記録された警告メッセージを送付する
- 期限切れ製品の影響を反映させるためタイム・フェイズを調整する

品目にロット番号を割り当てるには、次の方法があります。たとえば、次のいずれかの方法を使用できます。

- 自動的に割り当てる。
- 自社のロット番号を割り当てる。
- 仕入先のロット番号を割り当てる。

参照

- ロット処理については『在庫管理』ガイドの次の章を参照してください。
 - 異なるタイプの品目を同じロットに使用する際の詳細については「システム固定情報の定義」
 - ロットの使用可能日付の定義については「ロット日付の設定」
 - さまざまなロット満了日付の計算方法については「ロット満了日付の計算方法」
 - ロットを将来の日付に使用可能にする方法については「将来の有効日付の定義」

ロットの作成

ロットの作成は、自動でも手作業でもできます。ロットは、次のいずれかのタスクを実行すると自動的に生成されます。

- 入荷確認書の作成
- 作業オーダーの完了
- 在庫の調整

メニューまたは作業オーダー入力時に〈作業オーダー詳細〉フォーム(W48013A)から〈ロット・マスターの改訂〉プログラム(P4108)にアクセスすると、手作業でロットを作成できます。ロットを作成する度に、ロット・マスター(F4108)にレコードが追加されます。

実際のロット等級および濃度は、ロット・マスターで定義します。〈ロット・マスターの改訂〉プログラムを使用すると、等級および濃度の変更に対して理由コードを指定できます。さらに、処理オプションにより、等級や濃度が更新されないように設定することもできます。

ロット・マスターの情報には、ロットの状況と引当可能数量が含まれます。また、ロットの等級と濃度を定義して、等級と濃度に変更があった場合に理由コードを指定できます。さらに、処理オプションにより、等級や濃度が更新されないように設定することもできます。

参照

- 品目についてのロット情報およびロットについての情報の入力ステップについては『在庫管理』ガイドの「ロット情報の入力」

ロット状況

ロットが処理可能かどうかは、ロット状況コードにより識別します。何らかの理由でロットが保留状態の場合、処理オプションで保留ロットの処理を許可していない限り、そのロットは処理されません。

ロット保留の理由はロット状況コードに設定します。コードを設定したら、それらのコードを品目とロットに割り当てることができます。

ロット状況コードは、〈ロット状況コードの改訂〉プログラム(P0004A)を使用して、ユーザー定義コード・テーブル(41/L)に設定します。各ロットに対して状況コードを割り当てるには、〈ロット・マスターの改訂〉プログラム(P4108)を使用します。ロットが複数の保管場所に保管されている場合、各ロットに異なる状況コードを割り当てることができます。ロット状況を割り当てる際は、ロット・マスター(F4108)のロット・レコードの状況コードを使用するか、ロット状況がない場合には、事業所品目テーブル(F4102)のデフォルト状況を割り当てることができます。

〈ロット状況の更新〉プログラム(R41082)を実行すると、期限切れのロットを保留にできます。このプログラムは、テスト・モードでも最終モードでも実行できます。このプログラムをテスト・モードで実行すると、保留になるすべてのロットを記載したレポートが作成されます。最終モードで実行した場合、過去に保留状態になったことのあるすべてのロットを記載したレポートの作成が可能です。ロット状況は次の場合に割り当てます。

- 〈ロット・マスターの改訂〉を使用して、新しいロットを入力する場合。この時点で状況を入力しない場合、事業所品目テーブルの品目の事業所情報からのロット状況が使用されます。
- 〈事業所品目〉プログラム(P41026)を使用して、品目に新しい保管場所を設定する場合。

〈ロット・マスターの改訂〉プログラムの〈保管場所ロット状況の更新〉フォームを使用して、ロット保管場所にロット状況を割り当てることができます。別の保管場所からロットを転送させてロットを作成する場合は、転送元の状況コードが割り当てられます。ロットを使用せずに保管場所に状況コードを割り当てすることもできます。保留中の保管場所にある品目を処理するかどうかは、処理オプションで指定します。

次のテーブルを使用して、ロット・マスター(F4108)および保管場所品目テーブルに新しく作成されたレコードのロット状況を確定してください。

ロット・マスター(F4108) 〈ロット・マスターの改訂〉フォームにロット状況を入力した場合、そのロット状況が使用されます。
ロット状況を入力しない場合、事業所品目テーブルからデフォルトのロット状況が使用されます。

保管場所品目(F41021) 〈ロット・マスターの改訂〉フォームにロット状況を入力した場合、そのロット状況が使用されます。
別の保管場所からロットを移動する場合、ロット状況の割り当て順序は次のとおりです。

- 移動元保管場所のデフォルト・ロット状況
- ロット番号が存在する場合、ロット・マスター・レコードのロット状況が使用される。

参照

- ロット状況コードの設定と異なるロット保管場所への状況コードの割当てステップについては『在庫管理』ガイドの「ロット状況コードの割当て」

等級および濃度

プロセス製造業では、製造または購入する製品の品質管理を厳密に行う必要があります。プロセス製造業の例には、食品や化学品、薬品産業などがあります。等級および濃度の条件を使用することにより、製品をより詳細に分類し、製造/流通プロセスでの製品の流れを記録できます。

等級とは、品目の特定の仕様構造を識別し、品目番号を変更することなく特定ロットを他のロットと区別するために使用します。等級を使用する品目の例としては、ダイヤモンド、木材、トルコ石の原石などがあります。濃度とは、溶液中の有効成分の比率を示し、たとえば、濃度 40%の塩酸溶液、標準アルコール濃度に対してアルコール度 3.2%のビール、カフェイン濃度の異なるコーヒーなどを区別するために使用します。

J.D. Edwards のシステムでは、等級制御と濃度制御は同時にはどちらか一方しか使用できません。一度に両方を使用して品目を分類することはできません。また、等級または濃度別に管理する品目は、すべてロット番号別にトラッキングする必要があります。等級/濃度制御により、品目番号を変更せずに品目を構成別または特性別に分類できます。各ロットの等級および濃度は、手持数量および引当可能数量を計算するプログラムで使用されます。

等級または濃度制御を行う品目に対しては、標準(優先)値を入力できます。また、作業の継続を可能にするために、標準値ではないが、作業目的に対しては問題とならない範囲を、許容範囲として入力できます。範囲設定によって、一定レベルの品質を確立または維持する一方、標準等級/濃度の製品が使用できない場合も、柔軟に対応して作業を続行できます。会計処理がトラッキングに組み込まれるように、等級または濃度とロットの転送取引は、品目元帳と総勘定元帳に記録されます。

部品表に記載された等級範囲または濃度範囲の条件を満たす品目のみが、製造現場に出庫されます。規定範囲外の構成部品は、製造現場管理システムの資材照会で、引当可能数量または手持数量としては表示されません。一定の等級または濃度の品目のみオーダーできます。受注管理システムおよび購買管理システムでは、標準等級/濃度と範囲内等級/濃度の両方を扱うことができます。

等級/濃度による制御

〈品目マスター〉プログラム(P4101)の〈追加システム情報〉フォームの[等級/濃度]タブで、次の等級および濃度制御フィールドを設定します。これらの制御フィールド値は、品目用事業所レコードの作成時に使用されます。

等級/濃度価格設定 受注管理システムの等級制御品目または濃度制御品目の価格設定方法を指定します。

濃度制御 品目が濃度制御かどうかを識別します。

等級制御 品目が等級制御かどうかを識別します。

標準濃度 品目に通常含まれる有効成分の標準パーセントを識別します。入力した値は、製造システムのいくつかのフォームでデフォルト値として使用されます。濃度計量単位の換算に、標準濃度が使用される場合もあります。

標準等級 高級や平均などの品目のグレードを表す等級。入力した値は、製造システムのいくつかのフォームで

デフォルト値として使用されます。

下限濃度および上限濃度 品目の濃度の許容範囲を定義します。

下限等級および上限等級 品目の等級の許容範囲を定義します。

等級、濃度計量単位、濃度計量単位換算の値を次のように定義します。

- ユーザー定義コード・テーブル(40/LG)で等級のユーザー定義コードを定義する。
- ユーザー定義コード・テーブル(00/UM)で濃度計量単位のユーザー定義コードを定義する。定義する各濃度計量単位に対して、〈ユーザー定義コード〉フォームの[特殊取扱コード]フィールドの2文字目に“P”を入力する。
- 〈計量単位換算(標準)〉プログラム(P41003)で濃度計量単位から物理的計量単位への換算方法を定義する。(例: 濃度 80%の溶液 100 ガロン=80 濃度ガロン、濃度 80%の溶液 80 濃度ガロン=100 ガロン)。

参照

- 等級および濃度については『在庫管理』ガイドの「品目等級および濃度情報の入力」

ロット/シリアル制御品目

品目を等級/濃度により制御するには、その品目をロット制御する必要があります。品目をロット/シリアル制御するには、〈事業所品目〉プログラム(P41026)で、[ロット処理タイプ]フィールドに次の値を入力します。

- プランク** ロットの割当ては任意です。番号は手入力で割り当てます。数量が1より大きい場合もあります。
- 1 ロット割当てが使用されます。番号はYYMMDD形式のシステム日付を使用して、自動的に割り当てます。数量が1より大きい場合もあります。
 - 2 ロット割当てが使用されます。番号は自動採番を使用して昇順で割り当てられます。数量が1より大きい場合もあります。
 - 3 ロットの割当ては必須です。番号は手入力で割り当てます。数量が1より大きい場合もあります。
 - 4 出荷確認の時以外は、シリアル番号の割当ては任意です。数量は1を超えることはできません。
 - 5 シリアル番号の割当ては必須です。番号は、YYMMDD形式のシステム日付を使用して、自動的に割り当てられます。数量は1を超えることはできません。
 - 6 シリアル番号の割当ては必須です。番号は自動採番を使用して昇順で割り当てられます。数量は1を超えることはできません。
 - 7 シリアル番号の割当ては必須です。番号は手入力で割り当てます。数量は1を超えることはできません。

作業オーダー見出しに部品リストを添付する際、その構成品の引当てが作成されます。引当ての作成方法は、「引当方式」、「引当制御」、「ハードまたはソフト・コミット」のパラメータにより異なります。これらのパラメータを設定した後、引当ては〈オーダーの入力/変更〉プログラム(P48013)および〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を使用して同じ方式で作成されます。

品目をロット制御として定義すると、等級および濃度の範囲設定が部品リストに適用され、範囲内のロットのみが引き当てられます。残量は、基本保管場所に引き当てられます。

引当て

引当てとは、作業オーダーに必要な部品をシステム上で確保することを意味します。引当ては、事業所または作業場別に定義できます。引当ての変更は、手作業で行うか、またはバッチ・プログラムを使用して行います。

作業オーダー見出しに部品リストを添付した時点で、各構成品の要求数量が引き当てられます。これにより、作業オーダーに必要な資材／構成物が確保されます。ハード・コミットとソフト・コミットのどちらを行うかは、〈製造固定情報〉プログラムで指定します。

ハード・コミットは、特定の保管場所の在庫を特定の作業オーダー用に引き当てます。ソフト・コミットは、特定の保管場所の在庫を指定せずに、基本保管場所の在庫を作業オーダーに引き当てます。この在庫は別の作業オーダーに引き当てることができます。また、ソフト・コミットにより、現行の作業オーダーに必要な資材数量と在庫引当可能数量とを比較することもできます。

J.D. Edwards のシステムでは、作業オーダーにハード・コミットとソフト・コミットのどちらかを使用したり、作業オーダーを処理する際に引当てをソフト・コミットからハード・コミットに自動的に変更できます。また、システムを設定すると、作業オーダーの作成時はソフト・コミットにして、オーダー処理プログラム(R31410)を実行する際にハード・コミットに変更するように設定することもできます。

部品リストに指定された保管場所が基本保管場所ではない場合、その行品目はハード・コミットされます。在庫は、出庫が確認されるまで「引当済み」のままになります。出庫された時点で、手持数量および引当済み数量が差し引かれます。

引当ては〈在庫出庫〉プログラム(P31113)によりリリースされます。部品リストに行を入力する際に2次保管場所に資材を出庫したり、戻し処理を実行すると、この資材はハード・コミットされます。出庫や戻しを異なる保管場所に対して部分的に行う場合は、古い保管場所の引当てがリリースされ、残りの資材数量は新しい保管場所から引き当てられます。

ロット処理を使用する場合、引当日付方式、ロット満了日付方式とロット有効日付(該当時)、およびロット番号の等級/濃度の範囲を基準にして引当てが作成されます。作業オーダーの部品リストで、オーダーに使用可能な等級/濃度の範囲が指定されることもあります。品目に対して定義した等級/濃度の範囲内のロットにある品目が引き当てられます。また、作業オーダーに必要な在庫を一定の順序で検索することもできます。たとえば、特定のロット番号、等級、濃度を持つ在庫を検索することもできます。

ロット制御されている構成部品を作業場に引き当てると、その作業場に使用可能なロットの引当可能数量が検索され、該当ロットからの引当方式に基づいて指定数量が引き当てられます。複数のロットを使用すると、部品リスト行が分割されます。使用可能数量より多くの構成部品が必要な場合、残数は基本保管場所から引き当てられます。この処理は、倉庫管理システムを使用しない場合にのみ適用されます。

〈オーダーの入力/変更〉プログラムおよび〈オーダー処理〉プログラム(P48013)で使用可能な処理オプションは次のとおりです。

オーダーの入力/変更

〈オーダーの入力/変更〉プログラムにより次のレコードを自動生成できます。

- 部品リストをオンラインで作成する際の作業工程指示
- 作業工程指示をオンラインで作成する際の部品リスト

オーダー処理

〈オーダー処理〉プログラムを使用すると、日付が正しいかどうかを確認するために、作業オーダーの有効日付または開始日付を指定できます。システムを設定して、次のタスクを自動的に実行できます。

- 在庫のない品目、または一括オーダーの分割処理に対して代替品を使用する。
- 部品リストか作業工程指示、またはその両方を生成する。

引当規則の定義

手作業またはバッチ・プログラムにより部品リストが作業オーダー見出しに添付すると、処理オプションで在庫引当てを行わないよう設定していない限り、構成品に対する引当てが自動作成されます。

引当てを定義する際、引当ての作成方法を確定するパラメータを設定します。ロット制御を使用している場合は、引当日付方式、等級/濃度により引当てを管理できます。引当てを消去して、他の作業オーダーに数量を再度割り当てる必要がある場合は、引当てを再転記します。

引当てを作成する際、処理オプションで指定することにより、品目に代替品目が存在するかどうかを検証できます。代替品目を使用するには、作業オーダー作成時かピッキング時にハード・コミットを使用する必要があります。

引当作成時に使用する方式を定義します。〈事業所品目〉プログラム(P41026)を使用して、保管場所やロット番号、日付別に引当方式を定義できます。日付別に引当てを定義するには、引当日付方式とロット満了日付方式(該当する場合)を[ロット処理]タブで指定します。これらの日付は、〈品目マスター〉プログラム(P4101)および〈事業所品目〉プログラムで定義したデフォルト日数に基づいて計算され、ロット・マスター(F4108)に保存されます。

〈製造固定情報〉プログラム(P3009)を使用して、作業オーダーに対する引当制御および引当タイプを定義します。[引当制御]では、作業オーダーへの在庫品目の引当方法を確定します。たとえば、引当制御により、事業所の境界を越えて所要量を満たせるかどうかを決定します。[引当タイプ]では、ソフト・コミットとハード・コミットのどちらを行うかを指定します。ソフト・コミットした場合、在庫のリリース時点などのタイミングでハードコミットに変更することも可能です。

▶ 品目の引当方式を定義するには

〈在庫マスター/トランザクション〉メニュー(G4111)から〈事業所品目〉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. グリッド行からレコードを選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

事業所品目情報

OK キャンセル フォーム ツール

事業所 M30

品目No. 1001 Bike Rack - Trunk Mount

基本事業所データ 追加情報 ロット処理

在庫タイプ	Purchased inc. Raw Material	販売時課税対象	<input type="checkbox"/> Ln is subj to applicable
元帳クラス	IN30 Inventory	購買時課税対象	<input type="checkbox"/> Ln is subj to applicable
行タイプ	S Stock Inventory Item		
計画担当者No.	8444 O'Malley, James	<input checked="" type="checkbox"/> 引当可能数量チェック	
購買担当者No.	8444 O'Malley, James	<input checked="" type="checkbox"/> バックオーダー許可	
仕入先No.	4343 Parts Emporium		
印刷メッセージ			
引当方法	1 Location With Most Quantity		
生産国	USA		

3. 〈品目/事業所情報〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 引当方法
4. 引当日付方法を指定するには、[ロット処理]タブの次のフィールドに値を入力します。
 - 引当日付方法
5. ロット満了日付を引当日付方式として指定するには、次のフィールドに値を入力します。
 - ロット満了日付の計算方法
6. [OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
引当方法	<p>ロット品目を在庫からコミットする際に使用する方法を指示するコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>1 通常の在庫引当方法。まず基本保管場所から在庫を引き当てて、次に2次保管場所から引き当てます。</p> <p>在庫の多い保管場所から順番に引き当てられます。バックオーダーは基本保管場所に引き当てられます。</p> <p>2 ロット番号順の在庫引当方法。最も小さいロット番号から順に在庫が引き当てられ、オーダーは使用可能なロットにコミットされます。</p> <p>3 ロット満了日による在庫引当方法。満了日が最も早い保管場所から在庫を引き当てます。受注オーダーまたは部品リストの要求日付と同じまたはそれより遅い満了日付を持つ保管場所のみが対象となります。</p>

処理オプション:事業所品目プログラム(P41026)

処理タブ

この処理オプションでは、〈事業所品目情報〉で追加または変更があったときに追加の事業所品目フォームを表示するかどうかを指定します。

1. カテゴリコード

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報の追加/変更時に〈カテゴリコード〉フォームを表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

2. 数量

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈数量〉フォームを表示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 表示しない

1 表示する

3. 追加システム情報

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈追加システム情報〉フォームを表示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 表示しない

1 表示する

4. 品目プロファイルの改訂

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報の追加/変更時に〈品目プロファイルの改訂〉フォームを表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

5. 原価の改訂

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈原価の改訂〉フォームを表示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 表示しない

1 表示する

6. 価格の改訂

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加または変更する際に〈価格の改訂〉フォームを表示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 表示しない

1 表示する

7. 計量単位

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

情報を追加/変更するときと、計量単位換算を事業所レベルで行うときに計量単位フォームを表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 表示しない

1 表示する

バージョン・タブ

この処理オプションでは、事業所品目プログラムからアクセスできるさまざまなプログラムのバージョンを指定できます。バージョンにより、情報の処理および表示方法を制御します。このため、特定のニーズを満たすように処理オプションを設定する必要があります。

1. 在庫状況集計 (P41202)

blank = ZJDE0001

〈在庫状況〉プログラム(P41202)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

2. 保管場所の改訂 (P41024)

blank = ZJD0001

〈保管場所の改訂〉プログラム(P41024)にアクセスするときに実行するバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、送信インタオペラビリティを実行するかどうか、さらに変更前のトランザクション・レコードを記録するかどうかを制御します。

1. トランザクションタイプ

blank = 送信インタオペラビリティ処理なし

検索する伝票タイプを指定します。

トランザクション・タイプはユーザー定義コード(00/TT)で、請求書や受注オーダーなどのトランザクション・タイプを識別します。トランザクション・タイプは直接入力するか、またはユーザー定義コードの選択フォームから選択できます。トランザクション・タイプはデフォルトとして使用されます。

blankにすると、エクスポート処理は実行されません。

2. 変更前/後トランザクションの処理

blank = 変更後トランザクションのみを書き込む

1 = 変更前/後トランザクションを書き込む

トランザクション・レコードをどの時点で作成するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 変更後に作成する

1 2つのレコードを作成する: 変更前に1レコード、変更後に1レコード

▶ 引当制御および引当タイプを定義するには

〈製造現場管理セットアップ〉メニュー(G3141)から〈製造固定情報〉を選択します。

品目に対する引当方式を定義した後、作業オーダーの引当制御および引当タイプを定義します。

1. 〈製造固定情報〉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。
 - スキップ先事業所
2. グリッド行からレコードを選び、[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 引当制御 原価計算オプション

引当制御

☐ 基本保管場所

☐ 分割 - 事業所境界無視

☒ 分割 - 事業所境界あり

ハード/ソフトコミット

☒ 部品リスト作成時にハードコミット

☐ ソフトコミット、印刷時にハードコミット

☐ 部品リスト作成時にソフトコミット

3. 〈製造固定情報の改訂〉の[引当制御]タブで、次のオプションのいずれかを選択します。

- 基本保管場所
- 分割 - 事業所境界無視
- 分割 - 事業所境界あり

[基本保管場所]を選んだ場合は、ロットは選択されません。

保管場所を分割するには、2つの方法があります。複数の事業所からロットおよび保管場所をまたがって引当て(事業所境界無視)を指定するか、同一事業所内で保管場所をまたがって引当て(事業所境界あり)を指定できます。

4. 次のいずれかのオプションを選び、[OK]をクリックします。

- 部品リスト作成時にハードコミット
- ソフトコミット、印刷時にハードコミット
- 部品リスト作成時にソフトコミット

代替品目を使用する場合は、ハード・コミットを指定する必要があります。

作業場での引当ての定義

作業オーダーに在庫品目を引き当てるためには、必要なときに必要な場所で資材を使用可能にするための値を定義する必要があります。このために、作業工程指示に対して作業場を、作業場に対して出庫場所をそれぞれ指定する必要があります。また、構成部品が必要となる作業ステップも指定します。プロセス製造環境の場合、部品表はありません。さらに、〈製造固定情報〉プログラム (P3009)で、事業所に適用するバックフラッシュ(事後一括引落し)オプションを指定してください。

▶ 品目の作業工程指示に作業場を定義するには

〈日次製造データ管理-組立製造〉メニュー(G3011)から、〈作業工程の入力/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。

- 品目 No.
- 事業所

2. レコードを選び、[選択]をクリックします。

作業場	作業順序	記述	標準実労務	標準実材料	労取労務	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			97/0
200-901	30.00	Assembly	1.00	0.00	0.00	Cons	0.00			97/0
200-901	40.00	Assembly	1.00	0.00	0.00	Cons	0.00			97/0
200-911	50.00	Test/Inspect	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00			97/0
200-920	60.00	Package	0.25	0.00	0.00	Cons	0.00			97/0

3. 〈作業工程情報の入力〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 作業場

4. 必要に応じて次のフィールドに値を入力します(任意)。

- 消費元保管場所

5. [OK]をクリックします。

これらのステップを完了したら、作業場における保管場所を定義します。

▶ 作業場における保管場所を定義するには

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

1. 〈作業場の処理〉で、[検索]をクリックしてすべての作業場を表示するか、QBE に条件を指定して[検索]をクリックします。
2. グリッド行からレコードを選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft

作業場マスターの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

作業場 200-101 保管場所事業所 D30

作業場マスター 工程能力およびシフト 時間数と効率

作業手配グループ 200-100

保管場所 - 出庫

保管場所事業所 D30 カレンダー名

作業場タイプ 0 作業員数 1.0

引落点 0 機械数 2

負荷基準 8 従業員数 3

重点作業場 3 資源相段

3. 〈作業場マスターの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 保管場所 - 出庫
- 保管場所事業所

▶ 作業工程の作業に構成品を割り当てるには

〈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. グリッド行からレコードを選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

部品表情報の入力

OK 検索 削除 キャンセル フォーム ロー レポート ツール

親品目: 220 事業所: M30 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: *

レコード 1 - 10

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
2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA	V	U	P	S	S	10.00	10.00	97.0
2006	Touring Fork	1	EA	V	U	P	S	S	20.00	20.00	
2007	Bottom Bracket	1	EA	V	U	P	S	S	30.00	30.00	
2008	Head Set	1	EA	V	U	P	S	S	40.00	40.00	
2009	Crank	2	EA	V	U	P	S	S	50.00	50.00	
2010	Chain Rings	1	EA	V	U	P	S	S	60.00	60.00	
2011	Chain, Std	1	EA	V	U	P	S	S	70.00	60.00	
2013	Shift Kit	1	EA	V	U	P	S	S	80.00	30.00	
2014	Brake Kit	1	EA	V	U	P	S	S	90.00	40.00	
2015	Wheel Set, Front	1	EA	V	U	P	S	S	100.00	60.00	

3. 〈部品表情報の入力〉で、グリッドの次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 作業順序

等級/濃度品目に対する引当て

等級および濃度制御品目に対して引当てが作成されると、等級/濃度範囲は部品リストに移動されます。その範囲内のロットのみが引当ての対象になります。引当ては日付順に作成されます。

次の例では、作業オーダーの要求数量は 800 で、等級範囲は A01 から A03 です。

	保管場所	満了日付	等級	手持数量	引当て
基本					50
2 次	9406220000	08/31	A01	50	50
2 次	9406230000	08/15	A02	300	300
2 次	9406240000	12/12	A03	400	400
2 次	9406250000	09/01	A04	5	
2 次	9406260000	09/01	A05	5000	

数量は、基本計量単位を使用して引き当てられます。範囲内の指定ロットにすべての引当てを満たすのに十分な数量がない場合、残数は標準等級または標準濃度で基本保管場所から引き当てられます。

濃度単位の換算

計量単位を濃度として定義し、引当てが作成された場合は、数量は基本計量単位に換算されます。たとえば、基本計量単位が GA(ガロン)、構成品計量単位が GP(濃度ガロン)、標準濃度が 70%で、部品リストには 500GP が必要な場合を考えます。

次の例では、470 GP と同等量だけが引当可能です。残りの需要 30GP($30\text{GP}/0.7 = 43\text{GA}$)は、基本保管場所に引き当てられます。

	保管場所	濃度	手持数量	濃度単位	標準および 70%での引当て
基本					43
2 次	9406220000	80%	50	40	50
2 次	9406230000	90%	300	270	300
2 次	9406240000	40%	400	160	400

上の例の品目の基本計量単位が GP の場合、これに関連するロット・マスター(F4108)の濃度は、換算目的のみに使用されます。濃度計量単位は、濃度が 100%と仮定した場合の容量です。

また、濃度 75%のものが濃度単位 100 あれば、その物理容量は 133.3333 ガロン($100/0.75$)であることを意味します。濃度単位で品目を管理している会社では、在庫の物理容量も把握する必要があります。

注意:

事業所レコードで等級/濃度の標準値を変更すると、警告メッセージが表示されます。品目の基本計量単位が濃度単位ではない場合に、受注オーダーまたは作業オーダーからの引当てを濃度計量単位で行うと、数量が不正確になる可能性があります。換算による誤差は、どちらに換算する場合にも起こります。つまり、濃度または濃度以下の基本計量単位の分だけ、引当てが不均衡になる可能性があります。この不均衡は、受注オーダーおよび作業オーダーの再転記を実行すると修正できます。J.D. Edwards では、作業オーダーを再転記した後に、受注オーダーの再転記レポートを作成して受注オーダーを再転記するようお勧めします。

濃度単位が設定されている品目に対して引当てを作成する場合、計量単位換算を正しく設定する必要があります。計量単位換算方法を濃度単位に対して設定すると、次のことが実行できます。

- 濃度計量単位を物理容量単位に換算する
- 物理容量単位を濃度計量単位に換算する

はじめる前に

- 計量単位コード(00/UM)に濃度計量単位コードを設定してください。

▶ **濃度単位を変換するには**

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)で、〈標準計量単位〉を選択します。

1. 〈標準計量単位の処理〉で、[追加]をクリックします。

換算元計量単位	換算係数	換算先計量単位
1		

2. 〈標準計量単位の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 換算先計量単位
- 換算係数
- 換算元計量単位

濃度単位の換算は常に 1 濃度単位 = 1 物理単位です。たとえば、1 LP = 1 LT や 1 GP = 1 GA となります。

等級/濃度制御品目の引当て

〈作業オーダー部品リスト〉フォーム(W3111A)を使って、作業オーダーに引き当てる構成品の保管場所と等級/濃度を指定します。

▶ 等級/濃度制御品目の引当てを管理するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。

- スキップ先オーダーNo.

2. 作業オーダー・レコードを選び、[ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。

3. 〈作業オーダー部品リスト〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 出庫数量
- 保管場所
- ロット/シリアル No.
- ロット等級
- ロット濃度
- 下限濃度
- 下限等級
- 等級上限

4. [OK]をクリックします。

引当ての再転記

〈上級製造現場管理〉メニュー(G3131)で、〈未完了数量の再転記〉を選択します。

次の場合には、引当てを設定した上で、〈未完了数量の再転記〉プログラム(R3190)を実行します。

- 数量についての値、および保管場所別品目テーブル(F41021)に引当済み数量についてのすべての値をクリアする。
- 事業所品目テーブル(F4102)の親品目の数量を再転記する。作業オーダー・マスター(F4801)からの情報および次の計算方法が使用されます。

オーダー済み数量 - (完了数量 + 仕損数量)

- 品目の作業オーダー部品リストで指定した保管場所の事業所品目テーブルの構成用品引当済み数量を再転記する。作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)からの情報および次の計算方法が使用されます。

要求数量 - 出庫数量

再転記する対象を一定の状況未満の作業オーダーに限定するには、処理オプションで指定します。

在庫インターフェイスを持たないバルク品目または行は再転記されません。

はじめる前に

- 保管場所別品目テーブル (F41021)が使用中でないことを確認します。
- 各事業所において在庫をハード・コミットにするかソフト・コミットにするかを指定します。

処理オプション：未完了数量の再転記プログラム (P3190)

処理

1. 更新用の作業オーダー状況を入力してください。入力した値より小さい状況コードを持つオーダーは再度記録されます。ブランクの場合、デフォルト値の“99”が使用されます。

作業オーダー状況コード

引当可能数量と不足分

製造現場管理システムでは、資材の取扱い、資材の在庫状況、段取および設備の使用状況、担当者能力などを考慮して、作業が最も安く行える方法を採用します。引当可能数量および不足分トラッキング・プログラムを使用して、既存の在庫および必要な在庫を確認できます。

作業オーダーの作成前、または作業オーダーを作成して製造現場に発行する前に、作業オーダーを完了するために必要な部品の引当可能数量をチェックします。作業オーダーまたはレート・スケジュールを完了するために必要な資材は、部品表や部品リストにより確認できます。不足品レポートを実行して、特定の構成品の不足分またはすべての構成品の不足分を印刷できます。

注:

調達管理システムを使用すると、作業工程指示に指定された外注作業の購買オーダーを自動生成できます。〈作業オーダーの作業工程〉フォームから〈外注作業の改訂〉プログラム(P3161)にアクセスして、購買オーダーを対話形式で作成することもできます。

資材が不足する場合は、〈不足品目の改訂〉プログラム(P3118)を使用して不足数量を検討できます。また、不足分レポートも出力できます。

事業所に対する引当可能数量計算の定義

引当可能数量の計算には、各事業所に対して定義した数量が使用されます。このため、事業所の引当可能数量の計算には、手持残高に加算または減算する数量を指示します。フィールドをブランクにすると、その数量が計算から除外されます。

▶ 事業所に対する引当可能数量計算を定義するには

〈在庫管理セットアップ〉メニュー(G4141)から〈事業所固定情報〉を選択します。

1. 〈事業所固定情報の処理〉で、次の QBE に値を入力して[検索]をクリックします。
 - 事業所コード
2. 事業所を選択し、[ロー]メニューから[引当可能数量]を選択します。

PeopleSoft®

品目引当可能数量の定義

OK キャンセル ツール

事業所 M30 Eastern Manufacturing Center

減算	加算
<input checked="" type="checkbox"/> 受注作業オーダーのソフト・コミット数量	手持数量
<input checked="" type="checkbox"/> 受注オーダーのハード・コミット数量	<input type="checkbox"/> 購買オーダー入荷数量
<input type="checkbox"/> 受注オーダーの先日付引当数量	<input type="checkbox"/> その他数量 1 - 購買オーダー
<input checked="" type="checkbox"/> 作業オーダーのハード・コミット数量	<input type="checkbox"/> 作業オーダー入荷数量
<input type="checkbox"/> その他数量 1 - 受注オーダー	<input type="checkbox"/> 積送中数量
<input type="checkbox"/> その他数量 2 - 受注オーダー	<input type="checkbox"/> 検収中数量
<input checked="" type="checkbox"/> 保留数量	<input type="checkbox"/> 作業 1 数量
<input type="checkbox"/> 安全在庫	<input type="checkbox"/> 作業 2 数量
プロジェクトへのハード・コミット数量	

3. 〈引当可能数量の定義〉フォームで、次のオプションをクリックし、数量を減算してください。

- 受注/作業オーダーのソフト・コミット数量
- 受注オーダーのハード・コミット数量
- 受注オーダーの先日付引当数量
- 作業オーダーのハード・コミット数量
- その他数量 1 - 受注オーダー
- その他数量 2 - 受注オーダー
- 保留数量
- 安全在庫

4. 数量を加算するには、次のオプションを選んで[OK]をクリックします。

- 購買オーダー入荷数量
- その他数量 1 - 購買オーダー
- 作業オーダー入荷数量
- 積送中数量
- 検収中数量
- 作業 1 数量
- 作業 2 数量

部品引当可能数量情報の検討

作業オーダーまたはレート・スケジュールを作成する前に、一定量の親品目を製造するのに必要な部品の引当可能数量を判断できます。〈部品引当可能数〉プログラム(P30200)を使用して、使用可能な部品数量を確認します。

作業オーダーやレート・スケジュールを製造現場に発行する前に、作業オーダー部品リストを検討して、要求数量の親品目を生産するのに必要な部品の数量を確認できます。それらの部品が必要な数量だけ使用可能かどうかは、〈作業オーダー部品リスト照会〉プログラム(P3121)により確認できます。

部品に対してソフト・コミットを指定した場合、引当可能数量として表示される数量は全保管場所における引当可能数量を示します。部品に対してハード・コミットを指定した場合、ハード・コミットする保管場所からの引当可能数量のみが表示されます。作業オーダーおよび受注オーダーに対してハード・コミットまたはソフト・コミットされた各部品の数量を表示できます。

▶ 部品引当可能数量を検討するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)で、〈部品引当可能数〉を選択します。

1. 〈部品在庫照会-複数レベル/インデント付〉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。

- 親品目
- 事業所

PeopleSoft

部品在庫照会-複数レベル/インデント付

選択 検索 開く フォーム レポート ビュー ロー ツール

部品表照会 部品在庫状況 標準タイム照会

親品目 220 事業所 M30 Touring Bike, Red

要求数量 EA 減損込み数量 部品表タイプ M

改訂レベル 基準日 03/09/19 スキップ先行 *

レベル	第2品目 No.	記述	数量	手荷数量	引当可能数量	計量単位	固定率	在庫コード	有効な構成
1	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	200	177	EA	V	U	
2	2004	Cro-Moly Frame	1		-178	EA	V	I	
3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	3500	1810	CM	V	B	
3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	3000	1754	CM	V	B	
3	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	200	89	CM	V	B	
2	9011	Paint, Red	225	745000	-35058	ML	V	B	
2	9031	Primer	225	745000	-785050	ML	V	B	
2	9026	Acid	3	12	3	LP	F	I	
2	2005	Chain Stay	2	90000	89644	EA	V	B	
3	9003	16 mm Cro-Moly	203	9000	4311	CM	V	B	

2. 次のフィールドを検討し、[閉じる]をクリックします。

- 第2品目 No.

- 引当可能数量

これらのステップを完了した後、部品リストでの引当可能数量を検討できます。

フィールド記述

記述	用語解説
引当可能数量	引当可能数量は、手持数量から引当数量、予約数量、およびバックオーダー数量を減算した数量に設定できます。引当可能数量はユーザー定義で、〈事業所固定情報〉で設定することができます。

処理オプション：部品引当可能数 (P30200)

デフォルト

1. 処理モード

blank = 簡易照会モードで部品表を表示

1 = 簡易照会モードで部品表を表示

2 = 部品引当可能数量モードで部品表を表示

3 = リードタイム照会モードで部品表を表示

2. 照会モード

blank = インデント付き複数レベルモードで表示

1 = 単一レベルモードで表示

2 = 複数レベルモードで表示

3 = インデント付き複数レベルモードで表示

3. 部品表タイプ

blank = M(製造部品表)を使用する

4. 表示順序

blank = 構成品行番号の順で表示

1 = 構成品行番号の順で表示

2 = 作業順序番号の順で表示

バージョン

1. 部品表印刷 (R30460)

2. ECO ワークベンチ (P30225)

3. ECO 見出し (P48020)

4. 部品表の改訂 (P3002)

5. 品目マスター (P4101)

6. プロセス照会 (P30240)

7. 作業工程マスターの処理 (P3003)

8. 在庫状況 (P41202)

9. 品目相互参照 (P4104)

10. 品目検索 (P41200)

選択

1. 安全在庫

blank = 手持数量から安全在庫数量を減算しない

1 = 手持数量から安全在庫数量を減算する

2. マイナス数量

blank = すべての数量を表示する

1 = マイナス数量を表示する

3. リードタイム値

blank = 事業所品目テーブル(F4102)から実際の値を表示する

1 = 計算によるリードタイム値を表示する

処理

1. 疑似品目

blank = 疑似品目を除外して照会する

1 = 疑似品目を含めて照会する

2. プロセス品目

blank = プロセス品目を除外して照会する

1 = プロセス品目を含めて照会する

3. テキスト行

blank = テキスト行を除外して照会する

1 = テキスト行を含めて照会する

4. 構成品の集約

ブランク = 重複する構成品を個々に表示する

1 = 重複する構成品をまとめて表示する

5. 半組立品

ブランク = 半組立品を除外して照会する

1 = 半組立品を含めて照会する

6. 減損

ブランク = 減損を除外して要求数量を計算する

1 = 減損を含めて要求数量を計算する

7. 仕損

ブランク = 仕損を除外して合計数量を計算する

1 = 仕損を含めて合計数量を計算する

8. 歩留

ブランク = 歩留を除外して合計数量を計算する

1 = 歩留を含めて合計数量を計算する

9. 購買品目

ブランク = 購買品目の「次のレベル」に展開する

1 = 購買品目の「次のレベル」に展開しない

10. 擬似品目の作業順序番号

ブランク = 構成品の作業順序番号をデフォルトで使用

1 = 擬似品目(親)の作業順序番号をデフォルトで使用

デフォルト・タブ

このプログラムを実行する際のデフォルトの設定を制御します。たとえば、処理オプションを使用して、システムが使用する処理モードと表示される部品表タイプを指定します。

1. 処理モード

照会した情報の表示形式を指定します。簡易照会、部品引当可能数照会、リードタイム照会のいずれかを選択してください。簡易照会モードでは、部品表の構成品が表示されます。

部品引当可能数モードでは、部品表の構成品とそれぞれの引当可能数量が表示されます。このモードを使用する場合は、[選択]タブの下にある安全在庫およびマイナス数量の項目の処理オプションを使って、手持数量から安全在庫を差し引くかどうか、マイナスの数量を表示するかどうかを指定します。

リードタイム照会モードでは、品目の実際および計算リードタイムを表示します。実際リードタイムには、〈リードタイム積上げ〉プログラムによって更新される事業所別品目テーブルの値が取り込

まれます。計算リードタイムは、親品目で部品が必要となる日の何日前にその部品の製造を開始しなければならないかを示す日数です。この処理モードを使用して、各作業工程指示ステップでの品目のリードタイムを定義したり、実際と計算リードタイムを比較することができます。このモードを使用する場合は、[選択]タブの下にあるリードタイム値の処理オプションを使って、実際と計算済みのどちらのリードタイムを表示するかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

- 1 簡易照会モード
- 2 部品引当可能数照会モード
- 3 リードタイム照会モード

この処理オプションを空白にすると、簡易照会モードが使用されます。

2. 照会モード

表示する詳細レベルを指定します。単一レベル・モードでは、親品目とその構成品が表示されます。複数レベル・モードでは、親品目とその構成品、構成品の半組立品が表示されます。インデント付き複数レベル・モードでは、親品目とその構成品、構成品の半組立品を表示します。半組立品はインデントをつけて表示されます。有効な値は次のとおりです。

- 1 単一レベル・モードで表示
- 2 複数レベル・モードで表示
- 3 インデント付き複数レベル・モードで表示

空白の場合、インデント付き複数レベル・モードが使用されます。

3. 部品表タイプ

〈部品表の処理〉フォームの[部品表タイプ]フィールドのデフォルト値とする部品表タイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを指定するユーザー定義コード (40/TB) です。部品表タイプを入力するか、〈ユーザー定義コードの選択〉フォームから選んでデフォルトとします。空白の場合、M(製造部品表)が使われます。

4. 表示順序

〈部品表の処理〉フォームの情報のソート方法を指定します。構成品行番号または作業順序番号のいずれかの順にデータをソートできます。構成品行番号は部品表の構成品の順序を示します。作業順序番号は、製品の製造工程での加工または組立の順序を示します。有効な値は次のとおりです。

- 1 構成品行番号順
- 2 作業順序番号順

空白の場合、構成品行番号の順にソートされます。

バージョン・タブ

〈部品引当可能数〉プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

1. 部品表印刷 (R30460)

〈部品表印刷〉レポートのバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈部品表印刷〉レポートでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. ECO ワークベンチ (P30225)

〈部品表処理〉フォームから〈ECO ワークベンチ〉プログラムにロー・エグジットする際に使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、JDE0001 が使用されます。

バージョンにより、〈ECO ワークベンチ〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. ECO 見出し (P48020)

〈部品表処理〉フォームから〈部品表の改訂〉プログラムにロー・エグジットする際に使われる、〈ECO 見出し〉プログラムのバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈ECO 見出し〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 部品表の改訂 (P3002)

〈部品表処理〉フォームから〈部品表の改訂〉プログラムにフォーム・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈部品表の改訂〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

5. 品目マスター (P4101)

〈部品表処理〉フォームから〈品目マスター〉プログラムにフォーム・エグジットする際に使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈品目マスター〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

6. プロセス照会 (P30240)

〈部品表処理〉フォームから〈プロセス照会〉プログラムにフォームエグジットする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特

定のバージョンに設定する場合があります。

7. 作業工程マスターの処理 (P3003)

使用される〈作業工程マスターの処理〉プログラムのバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈作業工程マスターの処理〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

8. 在庫状況 (P41202)

〈在庫照会〉プログラムのバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈在庫照会〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

9. 品目相互参照 (P4104)

〈品目相互参照〉プログラムのバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈品目相互参照〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

10. 品目検索 (P41200)

〈品目検索〉プログラムのバージョンを指定します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈品目検索〉プログラムでの情報の表示形式を制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

選択タブ

[処理モード]の処理オプションに基づいて、特定の値がどのように表示されるかを制御します。

1. 安全在庫

手持数量から安全在庫を差し引くかどうかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト]タブの下処理モードのオプションにある部品引当可能数モードとともに使用してください。有効な値は次のとおりです。

ブランク 手持数量から安全在庫を差し引かない

1 手持数量から安全在庫を差し引く

2. マイナス数量

マイナスの構成数量を表示するかどうかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト]タブの下処理モードのオプションにある部品引当可能数モードとともに使用してください。有効な値は次のとおりです。

ブランク すべての数量を表示する

1 マイナスの数量のみを表示する

3. リードタイム値

実際または計算リードタイムのどちらを表示するかを指定します。この処理オプションは、[デフォルト]タブの下の処理モードのオプションにあるリードタイム照会モードとともに使用してください。有効な値は次のとおりです。

Blank 事業所別品目テーブル(F4102)の実際リードタイムを表示する

1 計算リードタイムを表示する

処理タブ

このプログラムでのデータの使用方法を制御します。たとえば、処理オプションを使用して、擬似品目やプロセス品目を照会の対象とするかどうかを指定します。

1. 擬似品目

擬似品目を次のレベルにまで展開し、擬似品目の表示を省略するかどうかを指定します。擬似品目は通常、生産設計または製造上の目的で定義します。擬似品目により、組立ての対象となるかどうかに関わらず、共通の部品を部品表形式でグループ化できます。部品表を参照する際に、半組立品と原材料だけを表示する場合があります。有効な値は次のとおりです。

Blank 擬似品目を照会の対象とせず、半組立品と原材料のみを表示する

1 擬似品目を照会の対象に含める

2. プロセス品目

プロセス製造品目を表示するかどうかを指定します。プロセス製造品目には、プロセス、連産品、副産物、原料が含まれます。プロセス製造により生産される品目が組立製造の部品表に含まれることもあります。この処理オプションは、組立製造とプロセス製造を組み合わせ、所要量を完全な形で表示する場合に使用してください。有効な値は次のとおりです。

Blank プロセス製造品目を照会の対象としない

1 プロセス製造品目を照会の対象に含める

3. テキスト行

テキスト行を表示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 テキスト行を含めない

1 テキスト行を含める

4. 構成品の集約

重複する構成品をまとめるかどうかを指定します。同じ構成品が、別の半組立品または異なる作業の同じ半組立品として、部品表に重複して記載されることがあります。この処理オプションを半組立品の処理オプションとともに使用すると、半組立品レベルまたは部品表の全レベルで構成品がまとめられます。まとめられた構成品を照会する際、重複した構成品の必要数量は累計として計算されます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 重複する構成品をその都度表示する

1 重複する構成品をまとめる

5. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品は、別の組立品を構成するためにより上のレベルで使用される組立品のことです。有効な値は次のとおりです。

ブランク 半組立品を照会の対象から除外する

1 半組立品を照会の対象に含める

6. 減損

要求数量を減損により調整するかどうかを指定します。減損は、破損や盗難、劣化、蒸発などにより生じる親品目の計画上の損失です。有効な値は次のとおりです。

ブランク 要求数量を調整しない

1 要求数量を減損により調整する

7. 仕損

合計数量を仕損により調整するかどうかを指定します。仕損とは、生産工程から生じる使用不可能な製品のことで、仕様を満たさないため、再作業の対象ともなりません。有効な値は次のとおりです。

ブランク 合計数量を調整しない

1 合計数量を仕損により調整する

8. 歩留

合計数量を歩留により調整するかどうかを指定します。歩留とは、投入量に対する使用可能な出来高の比率です。有効な値は次のとおりです。

ブランク 合計数量を調整しない

1 合計数量を歩留により調整する

9. 購買品目

部品表レポートで、購買品目の次のレベルにまで展開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 レポートから下位レベルの購買品目を除外する

1 下位レベルの購買品目をレポートに含める

10. 擬似品目の作業順序番号

擬似品目の構成品について作業順序番号をどのように表示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 構成品の作業順序番号を表示

1 擬似品目の作業順序番号を表示

▶ 部品リスト引当可能数量を検討するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)で、〈部品リストの照会〉を選択します。

部品レベルで引当可能数量を検討した後は、部品リスト・レベルで引当可能数量を検討できます。

1. 〈作業オーダー部品リストの処理〉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。

- 作業オーダーNo.

2. 品目をハイライトして[選択]をクリックします。

3. 〈部品リスト詳細の照会〉で、次のフィールドを検討します。

- 品目 No.
- 要求数量
- 手持数量
- 使用可能数量
- オーダー
- 出庫
- 作業オーダー・ハードコミット
- 受注オーダー・ハードコミット
- WO/SO ソフトコミット
- オーダー中数量

フィールド記述

記述	用語解説
要求数量	引当可能な数量。 たとえば、(手持数量－引当数量－予約数量－バックオーダー数量)という値を引当可能数量として設定できます。
作業オーダー・ハードコミット 受注オーダー・ハードコミット WO/SO ソフトコミット	引当可能とする数量はユーザーが定義します。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。 作業オーダーにハード・コミットされた数量で、基本計量単位で表示されます。 特定の保管場所またはロットに対して引き当てられた数量 受注オーダーまたは作業オーダーに対してソフト・コミットした数量を基本計量単位で表した数量です。
オーダー中数量	購買オーダーに指定された数量で、基本計量単位で表示されます。

処理オプション: 部品リストの照会プログラム(P3121)

バージョン・タブ

〈部品リストの照会〉プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

1. 購買オーダー照会(P4310) のバージョン

blank = ZJDE0001

〈購買オーダー〉プログラム(P4310)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

2. 需要/供給(P4021)のバージョン

blank = ZJDE0001

〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)のバージョンを指定します。blankにした場合、バージョン ZJDE0003 が使用されます。

3. 製造作業オーダー部品リスト(P3111)

blank = ZJDE0001

〈製造作業オーダーの処理〉フォームまたは〈作業オーダー詳細〉フォームから、〈部品リスト〉プログラム(P3111)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 設備/サービス・オーダー部品リスト(P17730)

blank = ZJDE0001

〈作業オーダー部品表詳細〉プログラム(P17730)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

不足分情報の管理

作業オーダーで要求される数量の親品目を製造するのに十分な資材がない場合に、不足分が発生します。不足数量は、品目の引当可能数量を検討して部品表または作業オーダーと比較したときに、マイナスの引当可能数として表示されます。

次のような品目について不足情報をトラッキングします。

- 単一の仕入先から入手する購買部品
- 入手が困難な購買部品
- リードタイムが長い部品
- 不足すると生産ラインを止める可能性のある部品
- 購買または製造の費用が高い部品
- 注意してモニタリングする必要のある部品
- 重点作業場で生産する部品

構成品不足分情報は、〈不足分ワークベンチ〉プログラム(P3118)により、品目や作業オーダー、事業所、作業オーダー・タイプ別、またはこれらの組合せで変更できます。不足分を補充する方法を検討および改訂することもできます。

1 つまたは複数の作業オーダーに関連する品目の不足情報を検索して検討できます。このプログラムを使用して、不足数量およびその補充方法を決定します。次のような基準で品目不足分を検索できます。

- 事業所および品目番号
- 事業所、品目番号、オーダー番号、オーダー・タイプ
- オーダー番号およびオーダー・タイプ
- オーダー・タイプ

すべての不足品目または特定の作業オーダーの構成品不足分を表示したレポートを出力できます。これらのレポートに表示される情報は、不足分管理マスター(F3118)から読み込まれます。

▶ 不足分情報を改訂するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)で、〈不足分ワークベンチ〉を選択します。

1. 〈不足分ワークベンチの処理〉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
 - オーダーNo.
2. レコードを選び、[選択]をクリックします。
3. 必要に応じて次の情報を改訂します。
 - 処理完了日
 - 不足数量
 - 配送先作業場

- 関連オーダータイプ
- 要求日付

4. [OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
処理完了日	商品の納入予定日付または作業の完了予定日付。
不足数量	このトランザクションの影響を受ける数量
配送先作業場	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。
関連オーダータイプ	2 次または関連オーダーの伝票タイプを示すユーザー定義コード(00/DT)です。たとえば、購買オーダーの伝票タイプは OP で、関連作業オーダー(伝票タイプ WO)を充当するために作成されます。
要求日付	直送または転送オーダー入力で作成された購買オーダーの要求日付。 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。 この日付は随時、一時変更できます。
	--- フォーム固有 --- 構成品が必要となる日付。このフィールドをブランクにすると、 作業オーダー部品リストからの日付が使用されます。

処理オプション: 不足分ワークベンチ・プログラム(P3118)

バージョン

各プログラムのバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

1. 作業オーダー在庫出庫

2. 手配済み作業オーダー

3. 発注残

デフォルト

1. デフォルトの作業オーダータイプを入力してください。ブランクの場合は WO になります。

不足分情報の印刷

〈定期処理－組立製造〉メニュー(G3121)から〈作業オーダー構成成品不足リスト〉を選択します。

構成成品不足分レポート(R31418)には、作業オーダーを完了するのに必要な構成部品がリストされ、現行の引当可能数量が表示されます。その他、次の情報が含まれます。

- 引当可能数量
- オーダー中の数量
- 要求数量
- 不足数量

不足部品だけを印刷するかどうかを処理オプションで指定します。手持数量とオーダー数量の合計から要求数量を差し引いた値がマイナスとなった場合にのみ、不足部品が複数のオーダーに含まれます。このレポートは、〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を実行する際に、現場書類の一部として生成することもできます。

注:

倉庫管理システムを使用している場合、状況が「倉庫管理処理中」である部品は記載されません。

さらに、〈全不足分〉レポート(R3118P)を実行すると、不足分管理マスター(F3118)の品目について不足分の明細を表示できます。各不足品目の詳細情報を1行で表示するか2行で表示するかは、処理オプションで設定できます。

処理オプション: 作業オーダー構成成品不足リスト・プログラム(R31418)

印刷

1. "1"を入力すると不足分がある部品のみを印刷します。

不足分のみを印刷

処理オプション: 全不足分プログラム(R3118P)

印刷

1. 明細行の1行目を印刷するには"1"、2行目を印刷するには"2"を入力します。
-

出庫、かんばん、資材移動

作業オーダーまたはレート・スケジュールのどちらを使用するかに関わらず、製造に必要な資材を製造現場に送る必要があります。また、出庫取引を使用して、在庫から作業現場に出庫された数量を差し引かなければなりません。出庫取引とともに、かんばん処理と呼ばれる視覚的なシステムを使用して文書管理を効率的に行うことができます。

製造現場管理システムおよび製造会計システムでは、出庫取引を使用して、作業オーダーまたはレート・スケジュールの部品リストに従って、製造プロセスで実際に使用される資材の数量を確定します。

次の表は他の J.D. Edwards のシステムとのインテグレーション機能を示します。

在庫管理	在庫管理システムを使用すると、在庫または保管場所と製造現場間で資材をトラッキングできます。在庫出庫、引当て、完了を実行し、製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。品目マスター・プログラム (P4101) で品目の計量単位が 2 つ定義してあれば、2 つの異なる計量単位で資材を出庫できます。ロット制御品目を出庫する際に、ロットの有効日付が現在の日付よりも先の場合は警告が表示されます。
倉庫管理	倉庫管理システムを使用すると、製造システムを通じてピッキング要求を作成できます。これにより、倉庫内の在庫の自動トラッキングがより一層強化されます。

在庫出庫

出庫取引は、在庫が物理的に移動するのと同時に生成する必要はありません。製造現場管理システムにより、製造プロセスのどの時点で出庫取引を生成するかを選択できます。つまり、作業オーダーまたはレート・スケジュールに対する資材の出庫を、在庫レコードに反映するタイミングを選択できます。

たとえば、比較的短い生産サイクルの場合、作業オーダーまたはレート・スケジュールの完了を報告する際に、製造工程に投入した資材を在庫から差し引くのと同時に、完成品を在庫に記録することもできます。比較的長い生産サイクルの場合は、製造現場に実際に存在する資材と、システム上の製造現場の在庫リストが示す資材の相違を最小にするため、場合によっては作業工程内のさまざまな作業で出庫取引を生成する必要があります。

在庫出庫の方法には次のようなものがあります。

手作業による出庫	〈在庫出庫の改訂〉フォームで出庫取引を入力すると、その分の資材が在庫から差し引かれます。
プレフラッシュ(事前一括引落し)プレフラッシュ	〈オーダー処理〉プログラム(R31410)の実行時に資材が自動的に在庫から差し引かれます。
バックフラッシュ(事後一括引落し)	<p>作業オーダーまたはレート・スケジュールの品目の作業が完了した時点で、在庫からその分の資材が差し引かれます。バックフラッシュは、プロセスのある時点で部分完了を報告した際や、前の作業工程の作業で完了を報告した時点で発生します。</p> <p>部品リストにロット制御品目が含まれる場合、ロット番号を持つ部品リスト行が最初に出庫されます。これは、これらの数量がすでにハード・コミットされているためです。これらの数量が十分でなければ、作業の他のロットが検索され、引当方式に応じてこれらのロットから資材が出庫されます。</p>

スーパー・バックフラッシュ 作業工程全体で引落点として定義した作業時点で、在庫から資材が自動的に差し引かれます。スーパー・バックフラッシュにより、資材および労務時間の事後一括引落しを行うと同時に、品目を完了として報告できます。

出庫方法の中には、〈在庫出庫の改訂〉フォームを表示せずに資材の出庫が可能なものもあります。その他の方法では、レコードが自動記録される前に検討用として出庫取引が表示されます。

作業オーダーまたはレート・スケジュールを設定して毎日バックフラッシュを実行すると、部分完了を部分出庫できます。たとえば、その週のレートが 10,000 で、日次バックフラッシュが 2,000 の場合、2,000 の部分出庫を 1 週間で 5 回実行できます。レート・スケジュールは 5 日目に完了します。

出庫取引のデフォルトの取引日付は現行システム日付です。異なる日付の入力も可能です。ある品目を出庫し過ぎると、警告メッセージが表示されます。この場合は、出庫数量を調整するか、出庫を受け入れるかを選択します。

在庫は、引当て用に指定した保管場所から出庫されます。品目の引当保管場所は変更できます。これらの引当ては〈在庫出庫〉プログラム(P31113)により正しくリリースされます。あるロットから等級または濃度制御品目を出庫していて、ロット等級または濃度レートが指定範囲外にある場合、警告メッセージが表示されます。

在庫を出庫すると次の更新処理が実行されます。

- 在庫のリリース
- 保管場所品目テーブル(F41021)の更新
- 品目元帳テーブル(F4111)へのレコードの書込み
- 作業オーダー差異テーブル(F3102)の更新
- 作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)の未計上数量の更新
- 取引明細テーブル(F0911)への取引レコードの書込み

作業オーダーに対して完了を記録せずに資材を出庫できます。また、構成品の仕損数量および仕損の理由を記録できます。

注:

部品表に反復する品目がある場合、これらの行の作業順序番号が部品表に固有のものかどうか確認してください。

倉庫管理システムを使用して作業オーダーに資材を出庫する場合は、状況が「In Warehouse (倉庫管理処理中)」の部品は出庫されません。部品を出庫する前に、ピッキング・リストでピッキングを確認して状況を「Out of Warehouse (倉庫管理処理済み)」に更新する必要があります。ピッキング・リストとは、ピックアップする在庫およびその保管場所を倉庫管理担当者に指示するための文書です。〈オーダー処理〉プログラムを実行すると、ピッキング・リストが生成されます。

参照

- 資材出庫の原価への影響については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「資材の出庫」
- ピッキング要求の確認方法については『倉庫管理』ガイドの「ピッキング提示の確認」

プレフラッシュによる資材の出庫

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダー処理〉を選択します。

プレフラッシュ(事前一括引落とし)とは、作業オーダーを処理する際に、〈オーダー処理〉プログラム(R31410)を使用して作業オーダーに必要なすべての資材の出庫取引を記録することです。これには、作業工程指示の最終作業まで必要とならず、数週間または数ヵ月先に必要な資材も含まれます。これらの品目は〈オーダー処理〉プログラムを使用すると、作業オーダーの開始日付に出庫されます。

注意:

製造サイクルが短く、出庫取引の記録日に資材が製造現場に搬入されることが確実でない限り、プレフラッシュ方式を使用しないことをお勧めします。サイクルタイムが1日より長い場合は、在庫レコードにその相違が生じます。これは、実際の在庫が移動していないのに、システム上はその資材の在庫レコードから差し引かれるためです。

処理オプションを設定すると、プレフラッシュ品目のみを出庫できます。この処理オプションを空白にすると、品目の出庫コードに関係なく、作業オーダーに関連する品目すべてに対してプレフラッシュが実行されます。

はじめる前に

- 部品リストに出庫タイプ・コードを設定します。

手作業による資材出庫

作業オーダーと関連する資材の出庫には、〈在庫出庫〉プログラム(P31113)を使用します。資材を出庫する際には、親品目の減損や歩留率により出庫数量を自動調整できます。また、すでに記録された引当ての変更もこのプログラムを使用して行えます。引当てを変更すると、その数量が要求合計数量と一致しない場合は、エラー・メッセージが表示されます。また、このプログラムで引当てを変更すると、引当数量を変更した保管場所に対する引当可能残高が調整されます。

サイズの大きい部品リストを処理する場合、すべての構成品数量を同時に在庫するのでなければ、フィールドをフィルタすることにより、出庫する構成品レコードのみを表示できます。作業順序や要求日付、構成品番号、構成品行番号別に部品リストをフィルタできます。2次計量単位を持つ品目を出庫する場合、出庫行の出庫数量は基本計量単位と2次計量単位の両方で表す必要があります。

オーダー入力時に作業オーダーの組立品に対してシリアル番号を割り当てなかった場合、在庫の出庫時に割り当てることができます。

〈在庫出庫の改訂〉フォームに表示されるのとは異なる保管場所から資材を出庫する際は、〈在庫出庫の改訂〉フォームから〈複数保管場所からの選択〉プログラム(P42053)にアクセスできます。

▶ 単一保管場所から資材を出庫するには

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)で〈在庫出庫〉を選択します。

1. 〈作業オーダー出庫の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.

- 事業所
2. オーダー番号を選択して、[選択]をクリックしてください。

PeopleSoft

出庫の改訂

OK 検索 キャンセル フォーム ロー ツール

基本情報 追加明細 フィルタ

オーダーNo/タイプ 451469 IWO 事業所 M30
Lubricant Process 取引日付 03/10/02 日

オーダー数量/計量単位 1 EA
出庫数量/計量単位 1 EA

レコード 1-5

出庫 (10)	品目No.	記述	作業 順序	合計 数量	出庫数量 (2次計量単位)	要求 日付	資材 状況	オーダー 数量
<input checked="" type="checkbox"/>	1 5001	Oil	10.00	50		05/05/31	20	
<input type="checkbox"/>	1 5002	Rust Inhibitor	20.00			05/05/31	20	
<input type="checkbox"/>	1 5004	Thinner	20.00			05/05/31	20	
<input type="checkbox"/>	1 5003	Graphite	40.00			05/05/31	20	
<input type="checkbox"/>	1						20	

注:

ステップ 3 は、すべての構成成品数量を 1 度に出庫しない場合にのみ実行してください。

3. 〈在庫出庫の改訂〉で[フィルタ]タブを選択し、次のうち必要なフィールドおよびオプションに情報を入力して[検索]をクリックします。
 - 要求日付 - 開始
 - 要求日付 - 終了
 - 開始作業 No.
 - 終了作業 No.
 - 略式構成成品 No.
 - スキップ先の構成成品行 No.
 - すべての行を表示
 - 未処理の行のみを表示
4. 次のフィールドを検討します。
 - 資材状況
 - オーダー数量

- 構成品事業所
 - 2次計量単位でのオーダー数量
 - 保管場所
 - ロット/シリアル No.
 - 有効終了日付
 - ロット有効日付
5. [基本情報]タブを選択して次のフィールドに値を入力します。
- 出庫数量/計量単位
- このフィールドを使用して、親品目の数量(必要な部品のセット数)を入力します。親品目の数量を一部出庫する場合、この数量を入力して[検索]をクリックします。グリッドに出庫される部分数量が表示されます。在庫から差し引かれる各構成品の数量は[オーダー数量]フィールドに表示されます。
6. 親品目数量の減損や歩留係数を適用する処理オプションを一時変更するには、[追加明細]タブの次のいずれかのオプションをオンにします。
- 仕損を考慮する
 - 歩留を考慮する
7. 出庫プロセスを完了するには[OK]をクリックします。

注:

出庫取引を取り消すには、戻しを行う品目の数量をマイナスの数字に変更してください。品目に対する[オーダー数量]フィールドの金額が、戻しを行った金額分だけ少なくなります。

必要でなくなった品目を締め切るには、品目を選択して[ロー]メニューから[行の締切り]を選択します。品目は締め切られ、[記述]フィールドには「**行締切済み**」と表示されます。

在庫の出庫時、構成品を特定のシリアル番号付き組立品に関連付けることが可能です。組立番号が分からない場合は、〈組立品シリアル番号〉プログラム(P3105)を使って、作業オーダーの組立品に割当て済みの番号を表示します。

▶ 複数保管場所から資材を出庫するには

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)で〈在庫出庫〉を選択します。

1. 〈作業オーダー出庫の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. オーダー番号を選択して、[選択]をクリックしてください。
3. 〈在庫出庫の改訂〉で[検索]をクリックします。
4. グリッドのレコードをハイライトして、[ロー]メニューから[複数保管場所]を選択します。

PeopleSoft®

複数保管場所からの選択

OK 検索 キャンセル ロー ツール

行 No. 品目 No. 5001 事業所 M30

選択合計 50

2重単位数量未満

影響数量 50 GA

保管場所

メモ・ロット 1

メモ・ロット 2

移動元ロット

移動先

Oil

選択された2重単位数量

2重単位数量超過

2重単位オーダー数量

グリッドのカスタマイズ

	数量	2次計量単位 数量	保管場所	ロット/ シリアル	事業所	引当可能数量	計量単位	2次計量単位 手持数量	2次計量単位	基準日
<input checked="" type="checkbox"/>	50				M30	28	GA			
<input type="checkbox"/>										

5. 〈複数保管場所からの選択〉で、次のデフォルト情報を検討します。
 - 数量
 - 保管場所
 - ロット/シリアル
 - 事業所
 - 満了日付
 - ロット有効日付
6. 異なる保管場所から資材を出庫するには、グリッドの最初のブランク行にカーソルを置いて次のフィールドに値を入力します。
 - 数量
 - 保管場所
 - ロット/シリアル
 - 事業所
7. [OK]をクリックします。
8. 〈在庫出庫の改訂〉で[OK]をクリックします。

フィールド記述

記述 数量	用語解説 この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。 製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。
保管場所	商品の移動元保管場所
ロット/シリアル	ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。
事業所	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。
ロット有効日付	ロットが使用可能になる日付です。この日付は引当可能数量と引当処理に使用され、 指定した日付以降にロットを使用できることを示します。このロットの在庫が最初に手持数量となるとときにこのフィールドを入力する必要があります。ブランクにすると、この日付は事業所品目テーブル(F4102)の有効日数、有効日付がゼロの場合には現行日付として使用されてこのロットの有効日付が計算されます。

処理オプション:在庫出庫(P31113)

編集タブ

在庫出庫プログラムのデフォルト値を制御します。たとえば、在庫出庫のデフォルト伝票タイプや、出庫を止める時点の状況コード、ロットへの出庫が可能なロット保留コードなどです。また、出庫によって手持数量がマイナスになる場合にエラー・メッセージを表示するかどうかも指定します。

1. 伝票タイプ

在庫を出庫する際に使うデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは伝票の種類を識別するユーザー定義コード(00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

2. 作業オーダー状況コード

〈作業オーダー見出し〉の出庫済み資材のデフォルト状況コードを指定します。作業オーダー状況コードは、資材が出庫された時に使用する作業オーダー状況を識別するデフォルトのユーザー定義コード(00/SS)です。状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。ブランクの場合、作業オーダー見出しの状況コードは更新されません。

3. 資材状況コード

〈作業オーダー見出し〉のデフォルト資材状況コードを指定します。資材状況コードは、出庫された時に使用する資材の状況を識別するユーザー定義コード(31/MS)です。状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。ブランクの場合、資材状況コードは入力されません。

4. 作業オーダー状況コード上限値

作業オーダー見出しで使われるデフォルトの作業オーダー状況コードを指定します。ここで作業オーダー状況を設定すると、その状況を超えたときに資材が出庫されなくなります。状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

5. マイナス手持数量

資材の出庫により手持数量がマイナスになる場合にエラー・メッセージを表示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 手持数量がマイナスになればエラー・メッセージを表示する
- ブランク 手持数量がマイナスになってもエラー・メッセージを表示しない

6. 品目販売実績

資材を出庫した時に品目販売履歴(F4115)を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。

- 1 品目販売履歴テーブルを更新する
- ブランク 品目販売履歴テーブルを更新しない

7. ロット保留コード

A. ロット保留コード 1

在庫の出庫先の 5 つのロット保留コードのうちの 1 つを指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドをブランクにします。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットに在庫が出庫されます。ブランクにすると、保留ロットに対して在庫は出庫されません。

B. ロット保留コード 2

在庫の出庫先の 5 つのロット保留コードのうちの 1 つを指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドをブランクにします。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットに対して在庫を出庫します。ブランクにすると、保留ロットに対して在庫を出庫しません。

C. ロット保留コード 3

在庫の出庫先の 5 つのロット保留コードのうちの 1 つを指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドを空白にします。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットに対して在庫を出庫します。空白にすると、保留ロットに対して在庫を出庫しません。

D. ロット保留コード 4

在庫の出庫先の 5 つのロット保留コードのうちの 1 つを指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドを空白にします。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットに対して在庫を出庫します。空白にすると、保留ロットに対して在庫を出庫しません。

E. ロット保留コード 5

在庫の出庫先の 5 つのロット保留コードのうちの 1 つを指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドを空白にします。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットに対して在庫を出庫します。空白にすると、保留ロットに対して在庫を出庫しません。

8. 計画外出庫

計画外出庫を処理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 計画外出庫を処理する
- 空白 計画外出庫を処理しない

9. 購買オーダー伝票タイプ

同時に発生した資材の出庫と入庫に関連した購買オーダーのデフォルト伝票タイプを指定します。購買オーダー伝票タイプは、発注残の検索に使われる伝票タイプを指定するユーザー定義コード(00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。空白の場合、OP がデフォルトになります。

表示タブ

在庫出庫プログラムでの値の表示を制御します。たとえば、有効な出庫タイプ・コードを持つ構成品ののみを表示したり、減損や歩留を適用した出庫数量を表示させるよう指定できます。

1. 出庫タイプコード

全構成品を表示するか、有効な出庫タイプコードを持つ構成品ののみを表示するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 有効な出庫タイプコードを持つ構成品ののみ表示
 - 空白 すべての出庫タイプコードの構成品を表示
-

4. 減損の出庫数量への適用

1 = 適用する

blank = 適用しない

[ロット番号]フィールドを保護するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

1 [ロット番号]フィールドを入力不可にする

blank [ロット番号]フィールドを入力可にする

5. 歩留の出庫数量への適用

1 = 適用する

blank = 適用しない

有効な出庫タイプコードを持ったすべての構成部品に対して推奨出庫数量を入力するかどうかを指定します。〈作業オーダー在庫の処理〉フォーム上の[出庫数量]フィールドにある値が使われます。出庫数量がセットされた品目のみ出庫されます。有効な値は次のとおりです。

1 自動的に数量を入力する

blank 数量を入力しない

4. 減損の出庫数量への適用

1 = 適用する

blank = 適用しない

親品目の減損率を構成部品の推奨出庫数量に適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。

1 減損率を適用する

blank 減損率を適用しない

5. 歩留の出庫数量への適用

1 = 適用する

blank = 適用しない

作業仕損率を構成部品の推奨出庫数量に適用するかどうかを指定するコード。有効な値は次のとおりです。

1 作業仕損率を適用する

blank 作業仕損率を適用しない

6. 未検討レコードの処理

[OK]をクリックした後で、参照していないレコードを処理するかどうかを指定します。グリッドには

構成部品が 1 ページずつ表示されます。全レコードを表示して処理するには、下にスクロールする前に[OK]をクリックします。有効な値は次のとおりです。

ブランク

[OK]をクリックした後で表示していないレコードを処理する

1

[OK]をクリックした後で表示していないレコードを処理しない

7. 未処理の行のみを表示

未処理の行のみとすべての行のどちらをグリッドに表示するかを指示します。[ロー]メニューから[行の締切り]を選択しない限り、行は未処理と見なされます。また、オーダー数量が出庫数量よりも大きい場合も、行は未処理扱いとなります。有効な値は次のとおりです。

ブランク

グリッドにすべての行を表示する

1

グリッドに未処理の行のみを表示する

バージョン・タブ

〈在庫出庫〉プログラムから次のプログラムを呼び出した時に使用するバージョンを制御します。

1. 不足品目の改訂 (P3118)

〈在庫出庫改訂〉フォームから〈不足分の保守〉プログラム(P3118)にローエグジットする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより〈不足分の保守〉プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. 発注残照会 (P3160W)

〈在庫出庫の改訂〉フォームから〈購買オーダー照会〉プログラム(P4310)にローエグジットする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈購買照会〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. 入荷確認 (P4312)

〈在庫出庫の改訂〉フォームから〈入荷確認〉プログラム(P4312)にローエグジットする際に使われるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0008 が使われます。

バージョンにより、〈入荷確認〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 移動および処分(P43250)

〈在庫出庫の改訂〉フォームから〈工程移動および在庫処分〉プログラム(P43250)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。

ブランクの場合、ZJDE0002 が使われます。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定場合があります。

設備管理タブ

保全オーダーを処理する際に、作業オーダー番号を仕訳の[補助元帳]フィールドに自動入力するかどうかを指定します。

1. 作業オーダー番号

[設備/工場管理]の処理オプションで、保守管理用作業オーダーの処理を選択した場合にこの処理オプションを使用します。また、この処理オプションは保守作業オーダーを処理する際、仕訳入力の[補助元帳]フィールドに作業オーダー番号を自動入力するかどうかの指定にも使用します。有効な値は次のとおりです。

- | | |
|------|--------------------------------|
| 1 | [補助元帳]フィールドに自動的に作業オーダー番号を入力する |
| ブランク | [補助元帳]フィールドに自動的に作業オーダー番号を入力しない |
-

インタオペラビリティタブ

在庫出庫および作業オーダー・トランザクションに使用するデフォルトのトランザクション・タイプその他、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。

1. 出庫トランザクション・タイプ

エクスポート処理の際に使用するトランザクションのタイプを指定します。トランザクション・タイプは作業オーダーのタイプを識別するユーザー定義コード(00/TT)です。タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。ブランクの場合、エクスポート処理は使用されません。

2. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

エクスポート処理を実行する際に使われる〈作業オーダー見出し〉のデフォルト取引タイプを指定します。このフィールドをブランクにすると、エクスポート処理を実行しません。

3. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション情報

- 1 = 変更前情報を含める
2 = 変更前情報を含めない

〈作業オーダー見出し〉の変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- | | |
|------|--------------------|
| 1 | 変更前トランザクションを書き込む |
| ブランク | 変更前トランザクションを書き込まない |
-

構成品仕損の記録

〈構成品仕損〉プログラム(P31116)を使用して、品目元帳テーブル(F4111)と作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に構成品の仕損数量を記録できます。品目元帳テーブルには、仕損数量の監査証跡および仕損取引の理由が記録されます。

〈構成品仕損〉プログラムを使用する場合、次のことに注意してください。

- 作業オーダーに対して出庫済みではない場合は、構成品を仕損にはできません。
- 構成品の仕損合計数量は、作業オーダーに出庫する合計数量を越えることはできません。
- 出庫によって数量がマイナスにならない限り、マイナスの取引が存在しても問題ありません。
- 仕損取引はどんな計量単位でも入力できます。仕損数量は、部品リストの計量単位に変換され、作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)の更新時に整数の計量単位に丸められます。

作業オーダー・マスター(F4801)のオーダー番号情報および F3111 テーブルの構成品情報が使用されます。

▶ 構成品仕損を記録するには

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)で、〈構成品仕損〉を選択します。

1. 〈構成品仕損の処理〉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. 該当するオーダーを選んで、[選択]をクリックします。

PeopleSoft
構成品仕損の改訂

OK キャンセル フォーム ロー ツール

オーダー別改訂 事業所 M30
要求日付 05/06/12
オーダーNo.タイプ 451021 WO
取引日付 03/09/19
オーダー数量 10 EA
完了数量 EA

グリッドのカスタマイズ

	構成品 第2品目No.	出庫 数量	仕損 数量	仕損 数量	計量 単位	理由 コード	説明	日付	記述
<input checked="" type="checkbox"/>	9001				CM			03/09/19	250 mm Cr
<input checked="" type="checkbox"/>	9002				CM			03/09/19	500 mm Crd
<input checked="" type="checkbox"/>	9004				CM			03/09/19	500 mm Crd

3. 〈構成品仕損の改訂〉で次の任意フィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。

- 仕損数量
- 理由コード
- 説明
- 日付

フィールド記述

記述	用語解説
理由コード	作業中に生じた仕損品の数量に対する理由を示すユーザー定義コード(31/RC)。
説明	トランザクションの発生理由(テキスト)

参照

- 『製造原価計算および製造会計』ガイドの「構成品仕損の記録」

処理オプション: 構成品仕損プログラム(P31116)

処理

1. 品目番号を入力するには“1”を入力してください。ブランクの場合は作業オーダーの入力がデフォルトとなります。

処理モード

2. 構成品仕損ができなくなる時点の状況コードを入力してください。ブランクにすると、構成品仕損の制限はなくなります。

デフォルト

2. 品目元帳トランザクション日付。ブランクの場合、現行日付がデフォルトとなります。

トランザクション日付

3. デフォルト理由コード

理由コード

4. 構成品仕損トランザクションと関連する伝票タイプを入力してください。

伝票タイプ

シリアル番号の処理

1. シリアル番号の発行に使用する伝票タイプを入力します。ブランクの場合、IM がデフォルトとなります。

伝票タイプ

かんばんの処理

資材の所要量は需要によって決まり、資材の動きは「かんばん」と呼ばれる伝票を目で確認する方式で数量管理されます。かんばんとは、生産ライン上の指定した場所における事前定義した構成数量のことで、仕掛在庫を最小限に抑えることを意図しています。製造ではかんばんは不要ですが、資材を出庫する場合に使うことができます。

1つのプログラムで2つのモード(消費と供給)を使ってかんばんを管理します。1つのモードでは、かんばん消費を品目別に処理し、もう1つのモードでかんばん供給を品目別に処理します。消費モードを使用して消費場所のかんばんにアクセスします。供給モードを使うと、供給場所のかんばんにアクセスできます。かんばんにアクセスするには、次の基準の1つまたは複数指定します。

- 品目
- 保管場所
- 仕入先
- かんばん ID

〈かんばんマスターの処理〉フォーム(W3157A)を使って、外注の組立品を処理できます。外注の組立品を持つかんばんはソース・タイプが4です。外注の組立品を持つかんばんをチェックアウトすると、最終品目の購買オーダーと構成品の受注オーダーがそれぞれ作成されます。そのかんばんをチェックインすると、構成品の出荷と最終品目(組立品)の入荷の確認が行われ、在庫移動が完了します。

注:

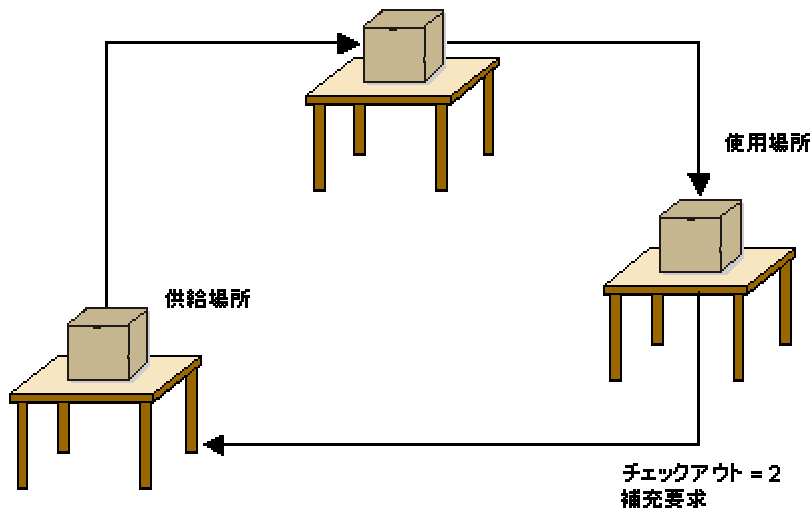
外注処理で使用するかんばん品目は、在庫タイプを9に、特殊取扱コードを0にそれぞれ設定してください。

かんばん処理

かんばんは1フェーズのみ、または2フェーズからなるプロセスの一部として使用できます。1フェーズからなるプロセスでは、完了および消費場所への移動がワンステップで実行されると想定します。このステップで、数量がそろって消費場所に直接搬入されると、かんばん状況が「チェックイン済み」(1)に変わります。

かんばん(1フェーズ)

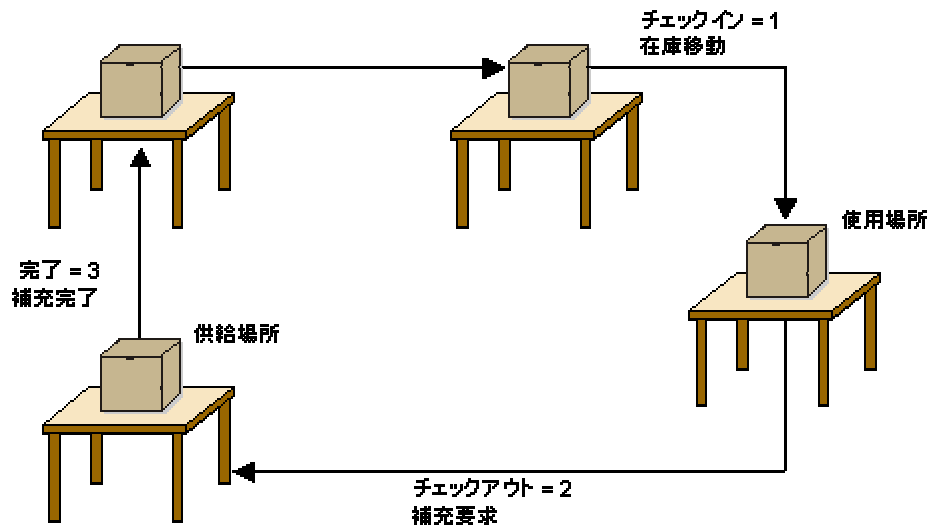
チェックイン = 1
補充完了在庫移動



2 フェーズからなるプロセスでは、完了と使用場所への移動の報告が別々に行われると想定します。供給場所に数量を搬入し、かんばん状況を「完了」(3)に変更します。消費場所で数量を物理的に受け取った後、供給場所から消費場所へ移動になり、かんばん状況が「チェックイン済み」(1)に変わります。この方法を使用すると、消費する前に検査や試験が必要な品目を処理する際に便利です。

仕入先からかんばん数量をチェックインすると、かんばんマスター・フラグがオンの場合は、入荷取引が開始されます。

かんばん(2フェーズ)



次の品目に対してかんばん処理が実行できます。

- 棚卸済み品目の処理
- 製造品目（半組立品または疑似品目）
- 外部から供給される品目

棚卸されたかんばんをチェックアウトすると、かんばん状況が変更されます。供給場所で、かんばん数量が補充されます。かんばんを完了してチェックインすると、在庫移動取引が実行されます。

製造されたかんばんをチェックアウトすると、作業オーダーが作成されるか、既存の作業オーダーまたはレートが検索されます。プログラムの処理は品目の発注方針コードに基づきます。（レートが見つからない場合は、作成されます。）レート・スケジュールには、部品リストおよび作業工程が自動的に添付されます。かんばんをチェックインすると、作業オーダーやレート・スケジュールの完了、部品の出庫、作業時間および作業量の入力が行われ、親品目を消費場所に移動します。

類似品目の場合、作業場または生産ラインから供給されたかんばんをチェックアウトしても、在庫移動以外の取引は発生しません。処理する作業オーダーまたはレートがない場合、生産ラインに品目が補充され、かんばんが完了してチェックインされます。この結果、供給場所から消費場所に在庫が移動します。

外部から供給されるかんばんについては、品目の発注残が必要です。この場合、購買オーダーは既存のものか、チェックアウト・プロセスで作成されたものかどちらかです。さらに、かんばんをチェックアウトすると、電子データ交換(EDI)トランザクションが開始される場合もあります。処理オプションを設定することにより、外部の仕入先からかんばんをチェックインした時に購買オーダーの入荷レコードを作成できます。

参照

- かんばんに関する EDI トランザクションについては『EDI（電子データ交換）』ガイドの「出荷スケジュールの送信」

品目別かんばんの処理

処理オプションの設定に応じて、〈かんばん処理〉プログラム(P3157)に消費モードまたは供給モードでアクセスできます。〈かんばん消費〉により、指定した消費保管場所のすべてのかんばんにアクセスできます。品目を検索した後、各品目の状況に応じて、消費場所での次の状況変更のうちの 1 つができます。

- チェックイン済み(1)
- チェックアウト済み(2)

〈かんばん供給〉により、指定した供給場所で保管または生産された品目の補充が必要なすべてのかんばんにアクセスできます。品目を検索した後、各品目の状況に応じて、供給場所で次の状況変更のうち 1 つを実行できます。

- チェックイン済み(1)
- 完了済み(3)

▶ 品目別かんぱん消費を処理するには

〈日次処理-繰返し生産〉メニュー(G3115)から〈かんぱん消費〉をクリックします。

PeopleSoft
かんぱんマスターの処理

OK 検索 キャンセル ロー ツール

選択基準 デフォルト

消費事業所 M30

品目 No. 2037 Front Fork, Touring

消費場所 * かんぱん ID *

仕入先 * かんぱん状況 *

グリッドのカスタマイズ

	かんぱん ID	カード No.	かんぱん 状況	第 2 品目 No.	トランザクション 数量	計量単位	コンテナ サイズ	かんぱん サイズ	消費 場所
<input checked="" type="checkbox"/>	588	11	1	2037	60	EA	60	60	LA.80
<input type="checkbox"/>	600	11	1	2037	60	EA	60	60	LA.80

- 〈かんぱんマスターの処理〉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。
 - 消費事業所
 - 品目 No.
 - 生産ラインから供給されたかんぱん(レート・スケジュールまたは作業オーダーを作成済み)をチェックインするには、[デフォルト]タブの次のフィールドに値を入力します。
 - シフト
 - 従業員 No.
 - 該当するかんぱん ID のレコードを選び、[ロー]メニューから[チェックイン]を選びます。
 - かんぱんをチェックアウトするには、該当するかんぱん ID を選び、[ロー]メニューから[チェックアウト]を選択します。
- 〈確認〉フォームで、かんぱんトランザクションを確認またはキャンセルします。

▶ 品目別かんぱん供給を処理するには

〈日次処理-繰返し生産〉メニュー(G3115)から〈かんぱん供給〉をクリックします。

- 〈かんぱんマスターの処理〉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。
 - 供給事業所

- 品目 No.
- 2. [デフォルト]タブの次のフィールドに値を入力し、生産ラインから供給されたかんばん(レート・スケジュールまたは作業オーダーを作成済み)をチェックインします。
 - シフト
 - 従業員 No.
- 3. 該当するかんばん ID のローを選び、[ロー]メニューから[チェックイン]を選択します。
- 4. [OK]をクリックします。

処理オプション:かんばん処理プログラム(P3157)

モード

1. かんばん供給モードに設定するには、“1”を入力します。ブランクの場合、〈かんばん消費〉モードになります。
2. トランザクションの確認プロンプトを表示するには“1”を入力します。
3. 表示するかんばん状況を入力してください。ブランクの場合、すべての状況が表示されます。

デフォルト

1. 品目番号 (任意)
2. 保管場所 (任意)
3. 1 日に相当する時間数を入力します。デフォルトは 8 です。
4. レート・スケジュールまたは作業オーダーの締切り時の状況を入力します。デフォルトは 99 です。
5. 部品表タイプ。ブランクの場合 M が使用されます。
6. 従業員番号 (任意)

処理

1. 作業オーダーの作成時に〈作業オーダーの生成〉(R31410)を自動的に呼び出すには、“1”を入力してください。
2. 〈作業時間／作業量〉を非表示で実行するには、“1”を入力してください。
3. 〈資材出庫〉を非表示で実行するには、“1”を入力します。
4. 〈作業オーダー完了〉を非表示で実行するには、“1”を入力してください。
5. 〈出荷確認〉を非表示で実行するには、“1”を入力してください。
6. 〈在庫移動〉を非表示で実行するには、“1”を入力してください。

購買

1. 購買オーダーを作成するには“1”を入力します。
 - ブランク = 作成済みの購買オーダーを使用
 - 1 = 新規の購買オーダーを作成する

2 = 既存の購買オーダーを検索し、見つからない場合は、新規のオーダーを作成する

2. EDI 862 トランザクションをトリガーするには、“1”を入力します。

バージョン

次のプログラムのバージョンを入力してください。空白の場合、その他の指定がない限り ZJDE0001 が使用されます。

1. レート・スケジュールの入力／変更(P3109)
 2. 部品引当可能数量 (P30205)
 3. 作業オーダー入力 (P48013)
 4. 作業オーダー処理 (R31410)
 5. 発注残照会 (P3160W)
 6. 購買オーダー入力 (P4310)
 7. 購買オーダー印刷 (R43500)。EDI 862 トランザクションの生成に使用されます。空白の場合、ZJDE0008 が使われます。
 8. 入荷確認書(P4312)。非表示モードで呼び出されます。空白の場合、ZJDE0008 が使用されます。
 9. スーパー・バックフラッシュ(P31123)
 10. 作業時間／作業量(P311221)
 11. 資材出庫 (P31113)
 12. 作業オーダー在庫完了 (P31114)
 13. 在庫移動 (P4113)
 14. 受注オーダー入力 (P4210)
 15. 出荷確認 (P4205)
-

作業オーダー・スケジューリングおよびレート・スケジュール

計画業務の一環として、作業オーダーの進捗状況のモニタリング、作業オーダー・リリースの管理、オーダー状況の更新を実行して、有効な資材計画スケジュールを管理できます。スケジュールに沿って作業する際に、品目、計画担当者、顧客、親作業オーダー、状況、タイプ、優先順位、またはこれらの組合せ別に製造作業オーダーを表示できます。作業オーダーは、開始日付または要求日付別に表示できます。また、関連する作業オーダー、受注オーダー、購買オーダー、部品リスト、作業工程指示などの関連情報にアクセスできます。

注:

CRP(能力所要量計画)システムは、作業オーダーおよびレート・スケジュールの作業工程指示を読み込み、関係する作業場の負荷をモニタリングします。これにより作業場の負荷を効果的に管理し、製造効率を上げ、需要に対応できます。

生産スケジュールを確立したら、スケジュール情報を印刷して作業場で生産を開始します。

繰返し生産には、専用の生産ラインで生産する製品ファミリーの一貫した必要があります。生産ラインの工程能力を効率的に使用するには、〈ライン・スケジューリング・ワークベンチ〉プログラム(P3153)と〈ライン順序ワークベンチ〉プログラム(P3156)を使用して品目を計画して順序を付けます。

作業オーダー状況情報の改訂

製造現場に作業オーダーが出された後、内容を検討してオーダーが処理される予定の各作業場の工程能力を検討できます。作業オーダーの検討時に、状況、タイプ、優先度、凍結コード、フラッシュメッセージタイプは変更できます。

▶ 作業オーダー情報を改訂するには

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)で、〈製造現場ワークベンチ〉を選択します。

1. 〈オーダー・スケジュールの処理〉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
2. 検索結果を絞り込むには、[作業オーダー情報] タブの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.
 - 計画担当者
 - 顧客 No.
3. [追加選択基準]タブを選択して、次のうち必要なフィールドに値を入力します。
 - オーダー・タイプ
 - 作業オーダー・タイプ
 - 優先順位

- フェーズ
- カテゴリ・コード 02
- カテゴリ・コード 03

4. 作業オーダー番号をハイライトして、[選択]をクリックします。

5. 〈作業オーダー状況の更新〉で、次の任意フィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 状況
- 作業オーダー・タイプ
- 優先順位
- フラッシュ・メッセージ
- 凍結(Y/N)
- 順序

フィールド記述

記述	用語解説
状況	作業オーダー、レート・スケジュール、設計変更オーダー(ECO)の状況を表すユーザー定義コード(00/SS)。90 から 99 の状況コードに変更すると、完了日付が自動更新されます。
作業オーダー・タイプ	作業オーダーまたは設計変更オーダーの分類を示すユーザー定義コード(00/TY)。作業オーダータイプは、作業オーダーを承認する際のデータ選択基準として使用できます。

優先順位	他のオーダーと比較した場合の、作業オーダーおよび ECO (設計変更オーダー) の優先順位を指示するユーザー定義コード (00/PR)。フォームによっては、処理オプションを使用してこのフィールドのデフォルト値を入力できます。デフォルト値は、これらのフォームおよびプロジェクトのセットアップ・フォームで作成する作業オーダーの該当フィールドに自動的に表示されます。この値をそのまま使用するか、一時変更して使用します。
フラッシュ・メッセージ	作業オーダーの変更を示すユーザー定義コード(00/WM)。変更された作業オーダーは、該当するレポートや照会フォームのフィールドにアスタリスク(*)が表示されます。フラッシュ・メッセージは、作業オーダーの記述フィールドでハイライトされます。
凍結(Y/N)	オーダー行が凍結されるかどうかを示すコード。MPS/MRP は、凍結オーダーへの変更を提示しません。有効な値は次のとおりです。 Y オーダーを凍結する N オーダーを凍結しない (デフォルト)
順序	再順序コードを使用して、原価コード内で作業項目を再整理できます。計画用にガントチャートを使用する場合、チャートは次のような要素順にソートされます。 1 原価コード 2 再順序コード 3 作業オーダー番号

処理オプション: 製造現場ワークベンチ・プログラム(P31225)

デフォルト 1

1. 状況範囲または品目を選択してください。

作業オーダー開始状況

作業オーダー終了状況

品目 No.

品目相互参照

2. 計画担当者/顧客の選択

住所番号 - 計画担当者

住所番号 - 顧客

デフォルト 2

3. 作業オーダー・カテゴリの選択

作業オーダー・タイプ

作業オーダー優先順位

フェーズ (カテゴリ 1)

カテゴリ 2

2. 計画担当者/顧客の選択

カテゴリ 3

4. 作業オーダー伝票タイプの選択

住所番号 - 計画担当者

作業オーダー伝票タイプ

バージョン 1

注: デフォルトのバージョンは ZJDE0001 です

1. 作業オーダー完了のバージョン
2. スーパー・バックフラッシュのバージョン
3. 在庫出庫のバージョン
4. 作業オーダー入力のバージョン
5. 作業オーダー部品リストのバージョン

4. 作業オーダー伝票タイプの選択

6. 作業オーダーの作業工程のバージョン
7. レート・スケジュールのバージョン
8. 生産状況のバージョン

〈作業オーダー部品リスト〉のバージョン

〈作業オーダー工程〉のバージョン

レート・スケジュールのバージョン

生産状況のバージョン

バージョン 2

注: デフォルトのバージョンは ZJDE0001 です。

9. 受注オーダー照会のバージョン
10. 受注オーダー入力のバージョン
11. 購買オーダー照会のバージョン
12. 購買オーダー入力のバージョン

インタオペラビリティ

1. 作業オーダーカテゴリを選択してください。

1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

2. 作業オーダーの変更前トランザクション

1 = 変更前トランザクションを含める

ブランク = 変更前トランザクションを含めない

作業オーダー優先順位

フェーズ(カテゴリ 1)

カテゴリ 2

カテゴリ 3

〈作業オーダーの入力〉のバージョン

〈受注オーダーの入力〉のバージョン

〈購買オーダーの入力〉のバージョン

〈作業オーダー部品リスト〉のバージョン

〈作業オーダー工程〉のバージョン

〈レート・スケジュールの入力/変更〉のバージョン

伝票タイプ

1. 作業オーダー伝票タイプを選択してください。

1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

作業オーダーの伝票タイプ

バージョン

1.注: ZJDE0001 がデフォルトとなります。

〈受注残照会〉のバージョン

〈発注残照会〉のバージョン

〈作業オーダー完了〉のバージョン

〈スーパー・バックフラッシュ〉のバージョン

〈在庫出庫〉のバージョン

〈作業オーダーの入力〉のバージョン

〈受注オーダーの入力〉のバージョン

〈購買オーダーの入力〉のバージョン

〈作業オーダー部品リスト〉のバージョン

〈作業オーダー工程〉のバージョン

レート・スケジュールのバージョン

生産状況のバージョン

インタオペラビリティ

1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

2. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

1 = 変更前トランザクションを含める

ブランク = 変更前トランザクションを含めない

作業場スケジュール情報の印刷

〈定期処理 - 組立製造〉メニュー(G3121)から〈作業場別手配リスト〉を選択します。

〈作業場別手配リスト〉プログラム(R31435)を使用して、作業場での作業の計画と実際の生産を実行します。〈作業場別手配リスト〉プログラムは、作業場のスケジュール情報を表示します。この情報は、〈作業手配グループ照会〉プログラム(P31220)で検討および変更できます。

このレポートの作業場スケジュール情報は、作業オーダー・マスター(F4801)および作業工程指示テーブル(F3112)から取り込まれます。

生産ラインの品目の計画

〈ライン・スケジュール・ワークベンチ〉プログラム(P3153)を使って、生産ラインで製造される品目ファミリについてのレート・スケジュールおよび作業オーダーを計画します。このプログラムは、日次バケットで、確定レート・スケジュールおよび計画レート・スケジュール両方についての情報を表示します。計画数量を手作業で改訂した後は、計画スケジュールを確定スケジュールに更新できます。開始日付と終了日付を指定することにより、特定日付範囲の生産ラインの実働日を表示します。レート・スケジュール/作業オーダーを作成した場合、または計画によりレート・スケジュールが作成された場合、システムは品目/生産ライン関係で指定された日付範囲の作業日全体に数量を均等に分配します。ワークベンチから次のプログラムにアクセスできます。

- 代替ラインの選択(W3155WC)
- ライン分割ウィンドウ(W3154WA)
- 部品在庫照会-複数レベル/インデント付(W30200C)
- 詳細メッセージの処理(W3411D)

計画数量をある生産ラインから別の生産ラインへ移動するには〈ラインの分割〉フォームを使います。次の方法が使用できます。

- 2つの生産ライン間での生産の分割。これにより、新しい生産ラインのレート・スケジュールが作成される場合があります。
- 2つの生産ラインから1ラインへの統合。
- 生産ラインの1つから別のラインへの振替え。
- 同じラインまたは異なるラインのシフト間の生産の分割。

〈代替ラインの選択〉を使ってすべての生産ラインを検討し、品目についてどのライン/品目関係が存在するのか照会します。

注:

能力を超過している場合はハイライトされます。

▶ 生産ラインの品目を計画するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)で、〈ライン・スケジューリング・ワークベンチ〉を選択します。

1. 〈ライン・スケジューリング・ワークベンチ〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- ライン/セル

2. 次の任意フィールドに値を入力します。

- 開始日付
- 終了日付

3. [検索]をクリックします。

4. 必要に応じて、計画数量を変更します。

合計数量を変更してスケジュールを更新した場合は、警告が表示されます。これを了解すると、新しい数量が日付範囲全体に均等に分配されます。レコードが変更される前にスケジュールを更新してください。

5. 代替ラインを指定するには、[ロー]メニューから[代替ライン]を選択します。

ライン/セル	記述
R-A1 Frame Line 1	
R-B1 Frame Line 2	

6. 〈代替ラインの選択〉で、代替ラインをハイライトして[ロー]メニューから[分割]を選んで[OK]をクリックします。

PeopleSoft.

ライン分割ウィンドウ

OK キャンセル ツール

事業所 M30

品目 No. 2031 Aluminum Frame, Touring

グリッドのカスタマイズ

ラインセル	記述	数量	開始日付	要求日付	シフトコード
R-A1	Frame Line 1	160	05/06/13	05/06/17	1

7. 〈ライン分割ウィンドウ〉で、計画数量を1つの生産ラインから別の生産ラインへ移動するには、次のフィールドに値を入力します。

- 数量

注:

〈ライン・スケジューリング・ワークベンチ〉フォームからライン分割ウィンドウに直接アクセスする場合は、[ライン]フィールドに値を入力する必要があります。

8. シフトおよび日付を指定するには、次のフィールドに値を入力します。

- 開始日付
- 要求日付
- シフトコード

9. ライン分割を完了するには[OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
ライン/セル	生産ラインまたはセルを定義する番号。作業場の詳細な作業はライン内またはセル内で定義します。
開始日付	このフィールドは、作業オーダーまたは作業工程指示のどちらかの開始日付を示します。
要求日付	商品の納入予定日付または作業の完了予定日付。

シフトコード	<p>日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。</p> <p>給与計算と時間入力の場合：</p> <p>シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。</p>
---------------	--

処理オプション:ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラム (P3153)

デフォルト

1. レートおよび作業オーダーの確定時に使用する状況コードを入力します。
2. データ選択に使用するオーダー・タイプを入力します。(任意)
3. データ選択に使用するシフト・コードを入力します。(任意)
4. [終了日付]のデフォルト設定のために本日日付に追加する日数を入力してください。(任意)

表示

1. ワークベンチから締切済みレートを除外する際の状況コードを入力します。(デフォルトは 99)
2. 予定レートおよび予定作業オーダーを表示するには、“1”を入力してください。

バージョン

各プログラムで使用す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. 生産状況 (P31226)
 2. ライン順序ワークベンチ (P3156)
 3. ライン分割ウィンドウ (P3156W)
 4. レート・スケジュールの入力／変更 (P3109)
 5. 需要／供給照会 (P4021)
 6. メッセージ・ファイルの改訂 (P3411)
 7. 受注オーダーの入力 (P4211)
 8. レート／製造作業オーダー (P48013)
- 使用するバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0004 が使われます。
9. 部品表照会 (P30200)
-

分類スキームによるレート・スケジュールの順序付け

生産を計画した後、〈ライン順序ワークベンチ〉プログラム(P3156)を使ってレート・スケジュールに順序を付けます。このワークベンチには実績レートのみが日次の金額で表示されます。レコードが変更される前にスケジュールを更新してください。使用可能な条件は次のとおりです。

- カテゴリ・コード別
- 順序番号別

カテゴリ・コード値は、〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラム(P3109)の処理オプションの設定で確定します。最初のシフトと日付から始めて、数量を先に見越して計画して使用可能な工程能力を消費します。処理オプションを使って、シフトのみ、またはシフトと日数の両方にわたって、これらの数量を前倒しするか遅らせるかを制御します。この処理では、工程能力を超過したスケジュール数量を、選択した日付範囲で最終日のシフトにスケジュールします。

順序番号を使用して順序付けする場合は、最初のシフトと日付から始めて、数量を先に見越して計画することにより使用可能な工程能力を消費します。新規に作成したレート・スケジュールには順序番号 999999 が割り当てられます、これにより、レート・スケジュールはそのシフトの最後に順序付けられ、それ以前に順序付けられたすべてのレート・スケジュールの後に位置付けられます。デフォルトの順序を手作業で一時変更するには、新規または既存のレート・スケジュールの順序番号の値を変更します。新しいレート状況は〈製造固定情報の改訂〉フォーム(W3009B)で定義されたレート状況を越えることはできません。順序を改訂した後、スケジュールを現状のままで更新することも、前進スケジュールにより再度計画を作成することもできます。

▶ 分類スキームによりレート・スケジュールを計画するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)で、〈ライン順序ワークベンチ〉を選択します。

1. 〈順序付けワークベンチ〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 事業所
 - ライン/セル
2. 次の任意フィールドに値を入力します。
 - 有効開始
 - 終了
3. [検索]をクリックします。
4. レート・スケジュールの順序を変更するには、必要に応じて次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。
 - シフトコード
 - 作業順序 No.

処理オプション:ライン順序ワークベンチ・プログラム(P3156)

処理

1. シフト全体のスケジューリングを可能にするには“1”を入力します。
2. 日数全体のスケジューリングを可能にするには“1”を入力します。シフト全体のスケジューリングが可能な場合にblankにすると、1日の残余時間は、その日の最終シフトに適用されます。

注:日数全体のスケジューリングを行うには、シフト全体のスケジューリングが可能であることが必要条件です。

デフォルト

1. [有効終了日付]を割り出すために本日日付に追加する日数を入力してください。(任意)
 2. ワークベンチから締切済みレートを除外するのに使用する状況コードを入力してください。デフォルトは 99 です。
-

作業時間および作業量

作業要求の品目を製造する際、生産にかかった時間数やその時間内に完了した品目（プロセス製造の場合は連産品、副産物も含む）の数量を記録する必要があります。これによって、進捗状況および実際原価をモニタリングでき、作業の見積標準作業時間および作業量に対する比較ができます。

見積りがある程度正確であれば、〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラム(P31123)を使用して、作業工程指示標準値の引落点の作業で標準値を自動入力させることができます。または、各従業員が自分で作業時間および完了数量を入力することもできます。

製造現場管理システムは、J.D. Edwards の時間会計システムの時間入力機能とインターフェイスしており、従業員の作業時間および作業量を 1 度入力するだけで済みます。これにより入力時間を節約し、データ入力時のミスを減らします。同時にシステム間のデータの一貫性が保たれます。

作業オーダー・レコードと時間会計システムに作業時間と作業量を記録できます。作業時間および作業量は、特定の作業オーダーに適用されるため、製造会計および原価計算データを正確に保守管理できます。出来高給従業員と時間給従業員の両方に対応できるように、作業時間と作業量は作業オーダーまたは従業員ごとに記録できます。

〈作業オーダー時間入力〉プログラム(P311221)と時間会計システムの〈スピード時間入力〉プログラム(P051121)のどちらを使用した場合でも、製造現場管理システムでは同じように作業時間と作業量が管理されます。時間会計システムを製造現場管理システムと併用する場合、〈スピード時間入力〉プログラムを使用して、作業時間および作業量情報を入力してください。

いずれかの入力方法で作業時間および作業量を入力したら、トラッキングや原価計算用に製造システムへ転記する前に内容を確認して必要であれば改訂します。オンラインまたはレポートにより、作業時間および作業量を検討します。

注:

工程作業の作業状況を変更する際、〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行して作業オーダーの作業工程テーブル(F3112)を更新するまでは、変更は反映されません。

〈作業オーダー時間入力の処理〉フォーム(W311221B)の見出し情報は、作業オーダー・マスター(F4801)に保存されます。明細情報は、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)に保管されます。

品質管理システムを使用する場合、作業オーダーの実績作業時間と作業量を記録する際に、試験が必要な完了品目については〈試験結果の入力〉プログラム(P3711)にアクセスできます。

参照

- 時間入力のデータの製造会計への影響については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「作業時間/作業量の記録」
- 試験結果の入力については『品質管理』ガイドの「試験結果の処理」
- 時間入力の方法については「Time Accounting(時間入力)」ガイドの「Working with Employee Timecards(従業員のタイムカードの処理)」

作業時間および作業量の入力

〈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の作業時間および作業量を割り当てます。処理オプションを使用して、次の作業オーダー時間入力のフォーマットのいずれかを指定できます。

オーダー番号形式 作業オーダー別に従業員の作業時間および作業量を記録します。

従業員番号形式 従業員別に作業オーダーの作業工程指示ステップの作業時間および作業量を記録します。

作業時間および作業量入力に関しては次のことに注意してください。

- 1つの作業順序番号に1度だけ完了数量を入力する。各作業時間数タイプに対して入力すると、差異が発生します。
- 作業時間数は、各入力に対して開始時間および終了時間、または小数点以下第二位までの実作業時間で入力する。
- 入力した完了または仕損作業量を取り消すには、取り消す数量をマイナスで入力する。
- [歩留の完了数量への適用]処理オプションを有効にすると、作業歩留パーセントが完了数量に適用されます。完了数量を入力すると、歩留のパーセントに基づいて計算された仕損数量が自動的に加算されます。
- 入力した完了および仕損の数量が作業の数量を超えていないかどうかシステムにより検証されます。

注:

〈スピード時間入力〉プログラム(P051121)を使用する際は、[製造時間入力]の処理オプションを設定すると、〈作業時間/作業量の入力〉プログラムの情報を更新できます。

▶ 作業時間および作業量を入力するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)から、〈作業時間/作業量の入力〉を選択します。

1. 〈作業オーダー時間入力の処理〉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。
 - 作業日付
 - オーダーNo.

注:

時間入力で従業員番号形式を使用すると、[オーダーNo.]フィールドでなく[従業員 No.]フィールドが表示されます。

2. 作業時間および作業量を入力するには、[追加]をクリックします。

PeopleSoft®

時間入力の改訂

OK 削除 キャンセル フォーム ツール

作業日: 03/09/19 バッチNo.: 226

オーダーNo./タイプ: 451004 WVO Touring Bike, Red

品目No.: 220

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ

	オーダーNo.	従業員No.	作業No.	時間タイプ	シフトコード	開始時刻	終了時刻	時間数	数量	計量単位	作業状況	従業員名	その他金額
<input checked="" type="checkbox"/>	451004												

3. 〈時間入力の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 従業員 No.
- 作業 No.
- 時間タイプ
- シフトコード
- 時間数
- 数量

4. 次のフィールドに値を入力します。

- 設備 No.
- 計量単位
- 作業状況
- 従業員賃率
- 設備レート
- 理由コード

5. 必要なだけ行を入力して作業時間と作業量を記録します。

6. [OK]をクリックします。

7. 〈作業オーダー時間入力の処理〉で、入力した項目を検討します。

完了として記録する数量を入力した場合、完了数量(時間タイプ 4)用に別の明細行が追加されます。仕損がある場合、仕損数量の行(時間タイプ 5)が追加されます。

フィールド記述

記述	用語解説
オーダーNo.	当初伝票を識別する番号。これは請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳入力番号などです。
従業員 No.	住所録レコードを識別するユーザー定義の名前または番号。詳細住所や税 ID など、住所番号(AN8)以外の値を入力した場合、住所録固定情報で定義した記号を前につける必要があります。詳細住所番号でレコードを検索すると、住所番号フィールドに住所番号が表示されます。 たとえば、住所番号 1001(J.D. Edwards)の詳細住所番号を JDEDWARDS と設定して、住所録固定情報で詳細住所番号を区別する記号をアスタリスクと定義した場合、このフィールドに “*JDEDWARDS” と入力して検索すると住所番号 1001 が表示されます。
作業 No.	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。
時間タイプ	--- フォーム固有 --- 作業オーダーの作業工程の順序番号。この番号は必須入力です。 入力した時間のタイプを表すコード。有効な値は次のとおりです。 1 実労働時間 2 段取労働時間 3 機械稼働時間 4 完了数量 5 仕損数量 9 その他(出来高など)
シフトコード	日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。 給与計算と時間入力の場合: シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。
時間数	各取引(トランザクション)に関連した時間数
数量	この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。 製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。
設備 No.	固定資産を表すコード。次のいずれかの形式で入力してください。 ○ 固定資産番号(システムにより割り当てられる 8 桁の数字) ○ ユニット番号(12 桁の英数字) ○ シリアル番号(25 桁の英数字) 固定資産番号は、すべての固定資産に設定する必要があります。ユニット番号とシリアル番号は任意で、より詳しく固定資産を識別するために使用できます。検索フィールドで使用する場合、1 文字目に特殊記号があるかどうかによって、入力された番号がデフォルトの固定資産 ID なのか、それ以外の 2 つの形式なのかが識別されます。この目的に使用する特殊記号(スラッシュやアスタリスクなど)は、固定資産固定情報で定義しておきます。

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。
作業状況	ユーザー定義コード(31/OS)。このコードにより、作業工程内の各作業ステップが完了した時点の作業オーダーまたはECO(設計変更オーダー)の現行状況を示します。
従業員賃率	<p>時間入力で読み込んだり、入力または計算した従業員の時間給 GRT や PWRT、BRT も参照してください。</p> <p>従業員マスターでは、これは従業員オプション基本時間給になります。組合賃率ファイルでは、規定時間給となります。</p> <p>***注***このフィールドのデータ表示小数の値を変える場合、全く同じデータ表示小数となるよう GRT も変更してください。</p>
設備レート	<p>作業に対して請求する金額を表すコード。各設備には料金コードに基づいて請求料金が多数あってもかまいません。設備請求料金は最高 10 種類までの料金で構成されます。次のような例があります。</p> <p>請求料金 = 200</p> <p>料金 1 (所有要素) = 100</p> <p>料金 2 (営業要素) = 25</p> <p>料金 3 (保守管理要素) = 50</p> <p>料金 4 (その他の原価要素) = 25</p> <p>総勘定元帳に時間入力を転記する場合、システムが各料金要素の収益勘定の貸方を認識します。これによって、原価タイプ別に設備請求の分割することができます。</p> <p>注記: 料金要素を使用する必要はありません。</p>
理由コード	トランザクションの目的を示すユーザー定義コード(42/RC)。たとえば、品目の返品理由を示すことができます。

処理オプション：作業時間/作業量の入力プログラム (P311221)

表示タブ

〈時間入力の改訂〉フォーム(W051131A)をオーダー番号または従業員番号形式のどちらで表示するかを制御します。

1. 表示

blank = 従業員フォーマット

1 = オーダー番号フォーマット

フォームを従業員番号別またはオーダー番号別のどちらで表示するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank

従業員番号

1

オーダー番号

デフォルト・タブ

〈作業時間/作業量の入力〉プログラムで使用する伝票タイプおよび作業オーダー状況のデフォルト値を制御します。

1. 製造現場活動に関連する伝票タイプを入力します。

製造現場での作業や処理に関連する伝票タイプ(00/DT)を指定します。伝票タイプ・コードは、伝票タイプの保守管理プログラム(P40040)で定義します。

2. 作業オーダー状況コード

作業オーダーの作業工程について作業時間および数量が報告されたときに作業オーダーに使用される、デフォルトの作業オーダー状況コード(00/SS)を指定します。ブランクにすると、作業オーダーの状況コードは更新されません。

編集タブ

品質検証の実行や完了数量への歩留の適用など、〈作業時間/作業量の入力〉プログラムの処理を制御します。

1. 製造現場活動の入力が不可能となる時点の状況コードを入力してください。

製造現場の作業や処理が入力できなくなる作業オーダー状況コード(00/SS)を指定します。

2. 数量の検証

ブランク = 数量を検証しない

1 = 数量を検証する

完了数量および仕損数量が作業中の数量を超過していないかを検証するかどうかを指定します。

ブランク

数量を検証しない

1

数量を検証する

3. 従業員賃率

ブランク = 賃率を表示する

1 = 賃率を表示しない

従業員の賃率を表示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

従業員の賃率を表示する

1

従業員の賃率を表示しない

4. 歩留の完了数量への適用

blank = 適用しない

1 = 適用する

作業の歩留(パーセント)をある作業の完了数量に適用するかどうかを指定します。歩留によって仕損数量が決まります。有効な値は次のとおりです。

blank 完了数量に作業の歩留を適用しない

1 完了数量に作業の歩留を適用する

バージョン・タブ

〈作業時間/作業量の入力〉プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

1. 試験結果の改訂 (P3711)

blank = ZJDE0001

2. 製造スケジュール・ワークベンチ (P31225)

blank = ZJDE0001

3. 生産状況 (P31226)

blank = ZJDE0001

4. 作業時間/作業量の更新 (R31422)

blank = ZJDE0001

インタオペラビリティ・タブ

送信する作業時間/作業量のトランザクション・タイプや、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを制御します。

1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

エクスポート用トランザクションの処理に使用する、作業オーダー見出しのトランザクション・タイプのデフォルト値を指定します。この処理オプションをblankにすると、エクスポート処理は実行されません。

2. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

blank = 変更前トランザクションを含めない

1 = 変更前トランザクションを含める

作業オーダー見出しの変更前のトランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1 変更前トランザクションを書き込む

blank 変更前トランザクションを書き込まない

作業時間および作業量の更新

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈作業時間/作業量の更新〉を選択します。

製造システムで作業時間および作業量を転記するには、〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行する必要があります。このプログラムは、各作業オーダーの作業について作業オーダー工程テーブル(F3112)の未計上の労務量および金額を更新します。このテーブルは、製造会計システムのプログラムに最新のデータを提供します。データが更新される前であれば、必要に応じて検索や変更ができます。このプログラムを実行した後、〈時間入力の改訂〉フォーム(W051131A)ではデータ検索はできません。

作業時間および作業量の入力に〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラム(P31123)を使用する場合は、作業量取引はリアルタイムで記録されます。このプログラムによって、作業工程指示の指定した時点で取引が入力されます。作業時間を報告するには、〈作業時間/作業量の入力〉プログラムを実行する必要があります。現行の入力セッションのレコードのみが記録されます。つまり、取引を入力した後で〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームから出た場合、〈時間入力の改訂〉フォームでデータを検索し、レコードを変更して情報を最新にする必要があります。

このバッチ・プログラムをメニューから実行する際は、データ選択を使用してまだ記録されていないレコードを更新します。作業オーダー時間処理テーブル(F31122)から作業時間および作業量が取り込まれます。レコードが再更新されないように、各入力項目の[処理済みコード]フィールドに P が入力されます。〈時間入力の改訂〉フォームから更新プログラムにアクセスすると、フォームに表示された選択した作業オーダーまたは従業員の時間入力行が更新されます。更新後はフォームがクリアされ、処理が終わったレコードは表示されなくなります。

処理オプション: 作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)

インタオペラビリティ・タブ

送信する作業時間および作業量取引のトランザクション・タイプと、サブシステム送信用のバッチ・プログラムの呼出しを制御します。

1. トランザクション・タイプ

トランザクション・タイプを入力します。

blank = 送信トランザクション処理なし

送信トランザクションを処理する際に使われる〈作業時間/作業量〉のトランザクション・タイプを指定します。blank の場合、送信処理は実行されません。

2. 送信サブシステム UBE

1 = UBE を呼び出す

blank = UBE を呼び出さない

〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)により送信トランザクションの処理が完了した後で、サブシステムを呼び出すかどうかを指定します。有効な値は次の通りです。

-
- | | |
|-------|---------------|
| 1 | サブシステムを呼び出す |
| blank | サブシステムを呼び出さない |
-

サービス/ワランティ管理タブ

サービス管理システムの処理を制御します。たとえば、仕訳の作成や任意勘定を使った会計処理の使用、オーダー番号を[補助元帳]フィールドのデフォルト値として使用するかどうかを制御します。

1. サービス/ワランティ管理の仕訳

- | | |
|-------|-------------------------|
| 1 | = サービス/ワランティ管理の仕訳を作成する |
| blank | = サービス/ワランティ管理の仕訳を作成しない |

サービス/ワランティ管理システムの作業オーダー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。

- | | |
|-------|---------------------------|
| 1 | サービス/ワランティ管理システム用に仕訳を作成する |
| blank | サービス/ワランティ管理の仕訳を作成しない |

2. 任意勘定科目の設定

- | | |
|-------|----------------------|
| 1 | = 任意勘定科目規則テーブルを検索する |
| blank | = 任意勘定科目規則テーブルを検索しない |

取引明細テーブル(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 |
| blank | 任意勘定科目規則テーブルを検索しない |

3. 総勘定元帳日付

- | | |
|-------|-------|
| blank | = 本日付 |
|-------|-------|

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

4. 補助元帳

- | | |
|-------|--------------------|
| 1 | = オーダー番号をデフォルトにする |
| blank | = 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。有効な値は次のとおりです。

1 作業オーダー番号をデフォルトとして使う

blank デフォルト値を設定しない

5.伝票タイプ

伝票タイプを指定します。

blank = IH をデフォルトにする

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を指定します。伝票タイプは伝票の種類を識別するユーザー定義コード (00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。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 の場合も同じく IH が使われます。

デフォルト・タブ

作業時間および作業量を作業オーダーの作業工程に記録するときに、作業オーダーに割り当てられる状況を制御します。

1. 作業オーダー状況コード

作業オーダーの作業工程について作業時間および数量が報告されたときに作業オーダーの更新に使用される、作業オーダー状況コード(00/SS)を指定します。blank にすると、作業オーダーの状況コードは更新されません。

状況と取引の検討

作業時間および作業量を入力した後、オンライン照会またはレポートを使って入力した内容を検証できます。作業時間と作業量を報告する前に検討するには、〈作業時間/作業量の検証リスト〉プログラム(R31322)を使用できます。検証が終わったら〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行して、入力した内容を記録します。

〈オーダーの作業時間状況〉プログラム(P31121)を使用すると、作業オーダーに関連する各作業にかかった時間として入力した実機械稼働時間、実労務時間、実段取時間を表示できます。〈作業オーダー状況 - 時間数の改訂〉フォームにアクセスして、実際時間、標準時間、およびその差異を検討できます。

〈オーダーの作業量状況〉プログラム(P31122)を使用して、実績オーダー数量や完了、仕損など、作業オーダーに対して計画された作業について入力された作業量を表示できます。〈作業オーダー状況 - 数量の改訂〉フォームにアクセスして、実際時間、標準時間、およびその差異を検討できます。

〈作業量照会〉プログラム(P31124)を使用すると、各作業およびオーダー全体に対して、予測完了数量と計画歩留を含め、作業オーダーの作業工程指示、作業量、完了数量、仕損数量を表示できます。デフォルトの[開始]および[終了]状況は、処理オプションで設定できます。

作業時間と作業量を報告する前に検討するには、〈作業時間/作業量の検証リスト〉プログラム(R31322)を使用できます。

作業時間および作業量取引の検討

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈作業時間/作業量の検証リスト〉を選択します。

〈作業時間/作業量の検証リスト〉プログラム(R31322)では、作業オーダーについて記録されたすべてのろうム時間および完了数量がリストされたレポートを印刷できます。転記する前に入力された作業時間および作業量の取引を印刷することにより、入力データを検討できます。取引を記録する前に変更や更新ができます。記録後は変更できません。作業オーダー時間処理テーブル(F31122)から作業時間および作業量が読み込まれます。

▶ 時間数の状況を検討するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈オーダーの作業時間状況〉を選択します。

1. 〈作業オーダー状況の処理 - 作業量〉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。
 - オーダーNo./タイプ
2. 作業を選んで[選択]をクリックします。
3. 〈作業オーダー状況 - 時間数の改訂〉で、[機械]、[労務]、および[段取]の下の実績、標準、差異、差異パーセントを検討し、[OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
オーダーNo./タイプ	当初伝票を識別する番号。これは請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳入力番号などです。
作業順序 No.	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。
作業状況	ユーザー定義コード(31/OS)。このコードにより、作業工程内の各作業ステップが完了した時点の作業オーダーまたは ECO(設計変更オーダー)の現行状況を示します。
実機械時間	作業オーダーについて記録された実作業機械時間数。
差異	作業と関連する差異金額、時間数、または数量

▶ 作業量状況を検討するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈オーダーの作業量状況〉を選択します。

1. 〈作業オーダー状況の処理 - 作業量〉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。
 - オーダーNo./タイプ
2. 作業順序番号を選んで[選択]をクリックしてください。
3. 〈作業オーダー状況の処理 - 作業量の改訂〉で、次のフィールドを検討し、[OK]をクリックします。
 - 完了
 - 標準
 - 差異
 - 作業中
 - 仕損
 - 仕損差異

フィールド記述

記述	用語解説
歩留(%)	給与計算の各要素のパーセント。これは、呼び出されるプログラムによって、チップ賃金の総賃金に占める割合などさまざまなパーセントを表すのに使用されます。
完了	この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。 製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。
標準	このトランザクションの影響を受ける数量
差異	作業と関連する差異金額、時間数、または数量
作業中	作業場で物理的に作業段階にある数量。
仕損	受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量。この品目の入力単位または定義した基本計量単位が使用されます。製造システムでは、これは累計の仕損数量を表すこともあります。
仕損差異	作業と関連する差異金額、時間数、または数量。
歩留(%)	給与計算の各要素のパーセント。これは、呼び出されるプログラムによって、チップ賃金の総賃金に占める割合などさまざまなパーセントを表すのに使用されます。

▶ 作業数量状況を検討するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈作業量照会〉を選択します。

1. 〈作業数量の処理〉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
 - オーダーNo./タイプ
2. オーダー番号を選んで、[選択]をクリックします。
3. 〈作業数量照会〉で、次のフィールドを検討し、[キャンセル]をクリックします。
 - 完了日付
 - 見積完了数量/計量単位
 - 歩留

処理オプション：作業量照会プログラム (P31124)

デフォルト
状況

1. 開始状況
 2. 終了状況
-

作業オーダーの完了

製造現場での製造が完了した時点で、作業オーダーを完了して在庫を記録する必要があります。製造現場管理システムで作業オーダーの完了を記録すると、在庫管理システムの品目数量レコードが更新されます。システムには、組立製造、プロセス作業オーダー、レート・スケジュールの完了を記録するプログラムおよびプロセスが用意されています。

〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラム(P31123)と〈作業オーダー在庫完了〉プログラム(P31114)を使用して作業オーダーの品目を完了登録し、〈完了ワークベンチ〉プログラム(P31119)を使用してレート・スケジュールの作業品目の完了を記録します。

ロット制御を使用すると、既存ロットに完了品目を記録したり、完了品目用に新しいロットを作成して満了日付を設定したりできます。システムでは、品目マスター(P4101)または事業所品目プログラム(P41026)で定義したロットの日付計算方法に基づいて、満了日付や有効日付など異なるロット日付を計算できます。

製造現場管理システムを J.D. Edwards の他システムと併用する場合、次のインテグレーション機能を使用できます。

在庫管理

在庫管理システムを使用すると、在庫または保管場所と製造現場間で資材をトラッキングできます。在庫出庫、引当て、完了を実行し、製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。品目について品目マスター・レコードで2つの計量単位を設定した場合、基本計量単位と2次計量単位を両方使用して完了数量を入力する必要があります。

倉庫管理

倉庫管理を使用する事業所の取引を処理する場合は、バックフラッシュ取引を入力すると、〈保管場所詳細の保守管理〉プログラム(P4602)が表示され、保管場所詳細情報の入った2次レコードが作成されます。この場合は、処理する保管場所詳細情報レコードを選択します。保管場所詳細情報テーブル(F4602)の数量を一致させるには、このフォームから選択する必要があります。〈保管場所詳細の保守管理〉プログラムを使用して処理した当初数量は、〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームの見出し部分に表示されます。

処理する品目が計量単位構造または保管コンテナを持つ場合は、〈保管場所詳細保守管理の処理〉フォームのグリッドに入力されます。これらの値は一時変更できますが、システムでは次のように検証されます。

- 構造の基本計量単位および指定した最終レベルが、品目マスター・プログラム(P4101)の計量単位変換を基準に有効となる。
- 大きいものから小さいものの順に計量単位が表示される。
- 構造によって、異なる計量単位間で整数変換を行う。

このシステムでは、次の条件で計量単位が使用できます。

- 部分数量は各計量単位に1つだけ含まれる。
- パレット・タイプの計量単位の過剰充填は、〈計量単位グループの改訂〉フォーム(W46096B)で定義されているとおりにしか行えない。

在庫が除去され、保管場所に詳細レコードが1つだけある場合を除いて、事業所に在庫を追加する際には常に〈保管場所詳細保守管理の処理〉フォームが表示されます。この場合、数量は単一の保管場所詳細から自動的に除去されます。

事業所テーブル(F4102)のレコードでクロス・ドッキングを有効にしている完了品目については、クロス・ドッキングを使用してバックオーダーを充填するかどうか決定できます。また、クロス・ドッキングする品目についてピッキング要求を作成するかどうかも指定できます。

完了数量、仕損数量などを入力して、作業オーダーを完了する際、次のような処理を実行できます。

- 完了後に試験が必要な品目について〈試験結果の入力〉プログラム(P3711)にアクセスする。

- 作業オーダーの汎用テキストを検討する。
- デフォルトのロット、作業オーダー、作業状況に対して処理オプションを設定する。

作業オーダーの労務および資材をバックフラッシュする際、次の処理を実行できます。

- テストを必要とする完了品目について〈試験結果の入力〉プログラムにアクセスする。
- 親品目および作業に対する汎用テキストを検討する。

受注管理

受注オーダーから生成された作業オーダーを部分完了すると、部分的なコミットメントを反映するために受注オーダーが複数の行に分割されます。受注オーダーにハード・コミットがなければ、[受注オーダー・ロット]および[保管場所]の処理オプションを設定して、部分的完了の後で保管場所情報を持つ受注オーダーを更新できます。また、処理オプションを設定すると、完了数量がハード・コミットされているかどうかに関わらず、受注オーダーの状況を更新できます。部分完了に戻し処理を実行することも可能です。この場合、受注オーダーが再び分割されて、マイナス数量の行が作成されます。

作業オーダーやレート・スケジュールを完了すると、次の処理が実行されます。

- 保管場所品目テーブル(F41021)の更新
- 品目元帳(F4111)へのレコードの書込み
- 作業オーダー差異テーブル(F3102)の更新
- 作業オーダー・マスター(F4801)の未計上数量の更新
- 取引明細(F0911)への総勘定元帳取引の書込み

参照

- 『製造原価計算および製造会計』ガイドの「完了の転記」

組立作業オーダーの完了

製造現場で組立製造品目の生産が完了した時点で、作業オーダーの完了を記録して、在庫レコードを更新する必要があります。製造現場管理システムで作業の完了を記録すると、在庫管理システムで該当品目の数量レコードが更新されます。基本計量単位と2次計量単位を両方使用して定義した品目については、完了数量を2つの計量単位で入力する必要があります。

〈作業オーダー在庫完了〉プログラム(P31114)を使用して完了を記録します。作業オーダーに手作業で資材を出庫済みの場合、バックフラッシュ(事後一括引落し)を実行せずに完了処理を行います。作業オーダー全体が完了したときにすべての品目を完了として報告するか、生産プロセスで処理が進むにつれて部分的に完了を実行できます。完了の報告を選択するタイミングは、生産サイクル時間に関係する要因によって異なります。製造品目の性質によって、部分完了として報告する場合と1回で総合完了として報告する場合があります。

部分完了を報告すると、製造の段階またはオーダーの進捗状況を示し、製造プロセスでの遅れを把握できます。〈作業オーダー完了の処理〉フォームには、作業オーダーの完了数量、仕損数量、完了率が表示されます。

〈作業オーダーの完了〉プログラムでオーダー数量を上回る完了数量を入力すると、[完了数量]フィールドがハイライトされ、数量超過の警告メッセージが表示されます。作業オーダーは複数の保管場所に対して完了登録することができます。この場合、完了する品目の合計数量を入力した上で、それを複数の保管場所に分割します。

作業オーダーに対して前回の完了登録が存在する場合は、ロット、等級または濃度、状況フィールドに情報が表示されます。また、数量を入力する場合は、その等級/濃度および現行状況のままロットの在庫数量が更新されます。

合計数量または部分数量のいずれの完了も、部品のバックフラッシュとともに、またはバックフラッシュなしで実行できます。バックフラッシュを使用する際は、完了時またはスーパー・バックフラッシュ用の引落点として定義した作業の段階で在庫取引を報告します。バックフラッシュを実行するには、バックフラッシュが可能なように原材料の在庫コードを設定する必要があります。

処理オプションで完了規定値を設定すると、規定値の規則に応じて〈作業オーダー完了の詳細〉フォームの[更新状況]フィールドが更新されます。ロット制御を使用すると、作業オーダー番号や関連の受注オーダー番号など、完了ロット番号のデフォルト値を指定できます。フォームのデフォルト値は、必要に応じて変更できます。

はじめる前に

- バックフラッシュありで完了を実行する場合、適切な処理オプションで〈作業オーダー在庫出庫〉プログラム(P31113)へのアクセスを設定し、使用するプログラムのバージョンを識別してください。

▶ バックフラッシュを使用せずに作業オーダーを完了するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈オーダーの部分完了〉を選択します。

1. 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. オーダー番号を選択して、[選択]をクリックしてください。

PeopleSoft

作業オーダー完了の詳細

キャンセル フォーム ツール

オーダーNo.タイプ配送: 451021 WVO 事業所: M30

品目No.:

現行の状況: 40 Started Labor or Material 理由コード:

更新状況:

完了後に試験結果を入力

数量 ロット/保管場所

完了日付: 03/09/19 オーダー完了率:

最終完了日付:

トランザクション数量 計量単位

完了数量: EA

仕損数量:

オーダー数量: 10

累計完了数量:

累計仕損数量:

3. 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
- 完了数量
 - 2次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに2つの計量単位が設定してあれば、[数量(2次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

4. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。
- 仕損数量
 - 完了日付

注:

親品目の仕損は手入力できます。また、システムを設定すると、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算できます。

5. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、[ロット/保管場所]タブの次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
- 保管場所

注意:

事業所固定情報プログラム(P41001)の[保管場所制御]オプションを有効にした場合、〈保管場所マスター〉プログラム(P4100)で定義した保管場所に対してのみ作業オーダーを完了することができます。

6. ロット制御品目について新しいロットを作成する場合、次のフィールドに値を入力します。
- ロット/シリアル

注:

適切な処理オプションを設定すると、このフォームのロット番号のデフォルト値として受注オーダー番号や作業オーダー番号を使用できます。

既存のロットに品目を完了する場合、ロット満了日付と有効日付はロット・マスターのレコードから自動入力されます。また、〈作業オーダー完了の詳細〉フォームで[フォーム]メニューから[ロット日付の一時変更]を使用すると、適切なロット日付を入力できます。

7. [OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
完了数量	この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。 製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。
2次計量単位完了数量 仕損数量	完了した数量を2次計量単位で表したものの。 受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量。この品目の入力単位または定義した基本計量単位が使用されます。製造システムでは、これは累計の仕損数量を表すこともあります。
保管場所	品目を入庫する倉庫内の区域。保管場所フォーマットは事業所別にユーザーが定義します。
ロット/シリアル	ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。

処理オプション: 作業オーダーの完了(P31114)

デフォルト・タブ

在庫を完了する際に使用されるデフォルトの伝票タイプを制御します。

1. 在庫完了の伝票タイプ

在庫完了に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。UDC(00/DT)から伝票タイプを選択してください。

2. 在庫仕損の伝票タイプ

在庫仕損取引に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。UDC(00/DT)から伝票タイプを選択してください。

編集タブ

出庫や入荷工程など、完了処理中の処理の呼出し方法を制御します。

1. バックフラッシュ

ブランク = 作業オーダー出庫プログラムを呼び出さない

1 = 対話形式により在庫を出庫する

2 = 非表示で在庫を出庫する

完了数量に基づいて資材を部品リストに対して出庫するかどうかを指定します。資材は対話形式または非表示で出庫できます。この処理オプションを 1 または 2 に設定した場合、バージョン・タブで在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定してください。有効な値は次のとおりです。

ブランク

部品リストに資材を出庫しない

1

作業オーダー出庫フォームを表示する

2

作業オーダー出庫を非表示で実行する

2. 入荷工程

ブランク = 入荷工程処理を開始しない

1 = 入荷工程処理を開始する

入荷工程処理を起動するかどうかを指定します。この処理によって、在庫完了を実行して数量を在庫に移動する前に内容を検証できます。

入荷工程を有効にするには、仕入先/品目情報プログラム(P43090)で品目に入荷工程を割り当てる必要があります。最終製造品目の仕入先が-99999999 としてリストされている必要があります。有効な値は次のとおりです。

ブランク

入荷工程処理を開始しない

1

入荷工程処理を開始する

3. ロット No.の一時変更

ブランク = ロット No.の一時変更を許可しない

1 = ロット No.の一時変更を許可する

ロット番号の一時変更を許可するかどうか指定します。この処理オプションをブランクにして作業オーダーに他の完了処理を実行しない場合、ロット番号のフィールドは保護されません。作業オーダーに他の完了処理を実行した場合、ロット番号フィールドは保護されます。オーダーの初回の完了処理、およびその他の部分完了処理でロット番号が使用されます。ただし、この処理オプションを 1 に設定すると、作業オーダーに部分完了処理を実行した場合でもロット番号を一時変更できます。有効な値は次のとおりです。

ブランク

ロット番号の一時変更を許可しない

1

ロット番号の一時変更を許可する

4. マイナスの手持数量

資材の完了により手持数量がマイナスになる場合にエラー・メッセージを表示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

手持数量がマイナスでもエラー・メッセージを表示しない。

1

手持数量がマイナスの場合にエラー・メッセージを表示する

5. 仕掛品の再評価(R30837)を開始するには 1 を入力します。

仕掛品の金額に原価の変更を反映するために仕掛品再評価プログラム(R30837)を呼び出すかどうかを指定します。有効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呼び出さない

1

仕掛品再評価プログラムを呼び出す

作業オーダー状況タブ

部分完了および全数完了した作業オーダーに割り当てる状況を制御します。また、システム完了処理を実行しなくなる規定値として状況を定義することもできます。

1. 分割作業オーダー状況コード

部分完了したオーダーに割り当てる状況コードを指定します。完了規定値の処理オプションで指定したパーセントよりも完了数量が小さければ、オーダーは部分完了と見なされます。ブランクにすると、状況は自動的に更新されません。

2. 完了状況コード

完了オーダーに割り当てる状況コードを指定します。ブランクにすると、状況は自動的に変更されません。完了数量が完了規定値の処理オプションで指定したパーセント以上になったときに、オーダーが完了したと見なされます。

3. 完了規定値

ここで指定する規定値(パーセント)に達すると、オーダーは完了したと見なされます。たとえば、ここに 95 と入力すると、オーダー数量の 95 パーセントが完了したときに、作業オーダーの状況が完了になります。規定値をゼロに設定すると、オーダー数量が 100 パーセントが完了したときに作業オーダーの状況が完了になります。完了数量が規定値に達しない場合は、作業オーダー

の状況は部分完了になります。関連の受注オーダーが添付されていたり、作業オーダーがクロス・ドッキングされていれば、100 パーセントに満たない規定値は無視されます。

4. 作業オーダー状況の上限

作業オーダー完了プログラム(P3114)を実行できなくなる状況コード(00/SS)を指定します。たとえば、この処理オプションで状況コードを 95 に設定して作業オーダーがこの状況に達すると、オーダーに完了処理を実行しようとしてもエラー・メッセージが表示されます。ブランクの場合、オーダーはどの状況であっても処理されます。

ロット保留コード・タブ

完了を処理して更新するロット保留コードを指定します。ロット保留コードは 5 つまで入力できます。

これらのフィールドのいずれかにアスタリスクを入力すると、すべての保留ロットの完了が処理されます。ブランクにした場合は処理されません。

1. バックフラッシュ

ブランク = 作業オーダー出庫プログラムを呼び出さない

1 = 対話形式により在庫を出庫する

2 = 非表示で在庫を出庫する

5 つのロット保留コードのうち、完了を処理して更新する先のコードを 1 つ指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドをブランクにします。保留コードを入力すると、その保留コードへ完了が処理されます。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットへ完了が処理されます。フィールドをブランクにすると、保留ロットへの完了処理は実行されません。

2. 入荷工程

ブランク = 入荷工程処理を開始しない

1 = 入荷工程処理を開始する

5 つのロット保留コードのうち、完了を処理して更新する先のコードを 1 つ指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドをブランクにします。保留コードを入力すると、その保留コードへ完了が処理されます。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットへ完了が処理されます。フィールドをブランクにすると、保留ロットへの完了処理は実行されません。

3. ロット No.の一時変更

ブランク = ロット No.の一時変更を許可しない

1 = ロット No.の一時変更を許可する

5 つのロット保留コードのうち、完了を処理して更新する先のコードを 1 つ指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドをブランクにします。保留コードを入力すると、その保留コードへ完了が処理されます。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットへ完了が処理されます。フィールドをブランクにすると、保留ロットへの完了処理は実行されません。

4. マイナスの手持数量

5つのロット保留コードのうち、完了を処理して更新する先のコードを1つ指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドを空白にします。保留コードを入力すると、その保留コードへ完了が処理されます。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットへ完了が処理されます。フィールドを空白にすると、保留ロットへの完了処理は実行されません。

5. 仕掛品の再評価(R30837)を開始するには1を入力します。

5つのロット保留コードのうち、完了を処理して更新する先のコードを1つ指定します。保留コードまたはアスタリスク(*)を入力するか、フィールドを空白にします。保留コードを入力すると、その保留コードへ完了が処理されます。アスタリスクを入力すると、すべての保留ロットへ完了が処理されます。フィールドを空白にすると、保留ロットへの完了処理は実行されません。

受注オーダー・タブ

受注オーダーに関連した完了を処理するのに必要な情報を指定します。

1. 分割作業オーダー状況コード

完了ロット番号と完了保管場所に使われる番号を指定します有効な値は次のとおりです。

1

完了ロット番号に受注オーダーの番号を使用

2

受注オーダー番号を完了保管場所に、受注オーダー行番号を完了ロット番号としてそれぞれ使用する

3

完了ロット番号に作業オーダーの番号を使用する

2. 完了状況コード

部分完了が発生した場合に、関連する受注オーダーに在庫を引き当てて受注オーダー行を分割し、受注オーダーを更新するかどうか、および[ロット番号]と[保管場所]フィールドを作業オーダーの情報に合わせて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。

空白

受注オーダーを更新しない

1

受注オーダーを更新する

4. 作業オーダー状況の上限

受注オーダーの「次の状況」を更新するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

「次の状況」を更新しない

1

「次の状況」を更新する

3. 完了規定値

受注オーダーの次のデフォルト状況コードを指定します。この処理オプションは、「受注オーダーの次の状況を更新」の処理オプションで「更新する」を選択している場合にのみ適用されます。

UDC(40/AT - 活動/状況コード)から状況コードを入力してください。ブランクの場合、オーダー処理順序定義から受注オーダー用の次の状況コードが使用されます。

5. バックオーダー・リリース・フォームの表示

ブランク = フォームを表示しない

1 = フォームを表示する

完了したバックオーダー品目にバックオーダー・リリース・プログラム(P42117)を呼び出すかどうかを指定します。このプログラムを使用すると、バックオーダーになっている品目を参照してそれらを直ちに出荷できます。既存のバックオーダーに優先順位を付けることもできます。この処理オプションに1を入力した場合、バージョン・タブの「バックオーダー・リリースのバージョン」の処理オプションで、使用するバックオーダー・リリース・プログラムのバージョンを指定してください。有効な値は次のとおりです。

ブランク

バックオーダー・リリース・プログラムを呼び出さない

1

バックオーダー・リリース・プログラムを呼び出す

プロセス製造タブ

計画外の連産品や副産物が出庫可能かどうか指定します。また、個別に出庫するかまとめて出庫するかも指定できます。

1. ロット保留コード 1

計画外の連産品や副産物の完了処理を実行するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 計画外の連産品／副産物の完了処理を実行しない

1 計画外の連産品／副産物の完了処理を実行する

2. ロット保留コード 2

原料をプロセス品目に対して出庫するか、完了するそれぞれの連産品／副産物に対して出庫するかを決定します。この処理オプションは、バックフラッシュ・オプションで在庫完了プログラム (P31113) を呼び出すよう設定している場合にのみ適用されます。有効な値は次のとおりです。

blank

原料をプロセス品目に出庫する

1

原料を連産品／副産物に出庫する

注: 1 を選択した場合、ロットを最終製品の段階までトラッキングできます。

シリアル No. タブ

この処理オプションにより、作業オーダーにシリアル番号が付いている場合、在庫完了をどのように出庫するかを指定します。

1. 貯蔵要求

blank = 貯蔵要求を処理しない

1 = 貯蔵要求のみを処理する

2 = サブシステムを使用して貯蔵要求を処理する

システムに存在するロット番号やシリアル番号を複写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

ロット番号やシリアル番号を複写しない

1

ロット番号やシリアル番号を複写する

2. ライセンス・プレート番号の入力

blank = システムにより自動的に割り当てる

1 = 番号の入力を許可する

シリアル番号の発行に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは UDC(00/DC - 伝票タイプ、すべての伝票) にリストされています。blank の場合、IM (資材を作業オーダーに請求) がデフォルトとして使用されます。

倉庫管理タブ

倉庫管理システムとのインテグレーションに関する情報を制御します。

1. 作業オーダーロット/保管場所のデフォルト

- 1 = 受注オーダーNo.をロット No.として使用
- 2 = 受注オーダーNo.を保管場所 No.として, 受注オーダー行 No.をロット No.としてそれぞれ使用
- 3 = 作業オーダーNo.をロット No.として使用

貯蔵要求を処理するかどうかを指定します。モード 2 を選択した場合、バージョン・タブの「保管場所選択ドライバ(R46171)」の処理オプションで、使用されるサブシステム・プログラムのバージョンを指定する必要があります。有効な値は次のとおりです。

ブランク

貯蔵要求を処理しない

1

貯蔵要求のみを処理する

2

サブシステムを使用して貯蔵要求を処理する

2. ライセンス・プレート番号の入力

ブランク = システムにより自動的に割り当てる

- 1 = 番号の入力を許可する

ライセンス・プレート番号を自動的に割り当てるか、またはユーザーが手入力するかを指定します。この処理オプションは、計量単位の定義プログラム(P46011)によって、事業所品目レベルでライセンス・プレート番号の機能を有効にした場合にのみ使用します。有効な値は次のとおりです。

ブランク

ライセンス・プレート番号を自動的に割り当てる

1

ライセンス・プレート番号を手入力で割り当てる

クロス・ドッキング

クロス・ドッキング処理を制御します。

1. クロス・ドッキング

ブランク = クロス・ドッキングを実行しない

- 1 = 状況に合わせたクロス・ドッキング O 処理
- 2 = 計画済みのクロス・ドッキング処理
- 3 = 状況および計画に合わせたクロス・ドッキング処理

見込みクロス・ドッキング、計画クロス・ドッキングのどちらか一方、または両方を使用するかを指定します。計画クロス・ドッキングは、クロス・ドッキング・コードが事業所品目レコードで有効にな

っている品目に対してのみ実行されます。有効な値は次のとおりです。

ブランク

クロス・ドッキングを使用しない

1

見込みクロス・ドッキングを使用する(倉庫にある品目のみ)

2

計画クロス・ドッキングを使用する

3

見込みクロス・ドッキングと計画クロス・ドッキングを両方使用する

2. 計画したクロス・ドッキング処理のピッキング要求

ブランク = ピッキング要求を作成しない

1 = ピッキング要求を作成する

2 = ピッキング要求を作成してサブシステムにより処理

計画クロス・ドッキングを実行する場合に、ピッキング要求を作成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

ピッキング要求を生成しない

1

ピッキング要求を作成する

2

ピッキング要求を作成してサブシステムで処理する

3. 受注オーダーの次の状況の一次変更

受注オーダーの次のデフォルト状況コードを指定します。計画クロス・ドッキングを実行する場合にのみ、この処理オプションは適用されます。

UDC(40/AT - 活動/状況コード)から状況コードを入力してください。ブランクの場合、オーダー処理順序定義から受注オーダー用の次の状況コードが使用されます。

4. 受注オーダーの開始状況

作業オーダー完了処理中にクロス・ドッキングする受注オーダーの開始状況コードを指定します。計画クロス・ドッキングを実行する場合にのみ、この処理オプションは適用されます。

5. 受注オーダーの終了状況

作業オーダー完了処理中にクロス・ドッキングする受注オーダーの終了状況コードを指定します。計画クロス・ドッキングを実行する場合にのみ、この処理オプションは適用されます。

バージョン・タブ

在庫の完了時に使用する次のプログラムのバージョンを指定します。

1. 作業オーダーの入力(P48013)

作業オーダー完了詳細フォームから作業オーダーの入力プログラム(P48012)にロー・エグジットする際に使用するバージョンを指定します。バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を制御します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

2. 作業オーダー在庫出庫(P31113) のバージョン

〈在庫出庫〉プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションは〈在庫出庫〉を実行するよう設定した場合にのみ必須となります。

blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を制御します。

3. 試験結果の改訂(P3711)

作業オーダー完了詳細フォームから試験結果の改訂プログラム(P3711)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を制御します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

4. 仕掛品の再評価(R30837)

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、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

5. ピッキング要求(R46171)のバージョン

計画クロス・ドッキング処理中にピッキング要求を作成するよう選択した場合に、〈貯蔵要求の処理〉プログラム(R46171)のバージョンを指定します。blankにすると、ZJDE0001 が使用されます。

6. 保管場所選択ドライバ(R46171)のバージョン

使用する〈保管場所選択ドライバ〉プログラム(R46171)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を制御します。

7. バックオーダー・リリース(P42117)のバージョン

バックオーダー品目の在庫の完了に使用するバックオーダー・リリース・プログラム(P42117)のバ

ージョンを指定します。バージョンによって、バックオーダー・リリース・プログラムでの情報の表示形式を制御します。受注オーダー・タブの「バックオーダー・リリース・フォームの表示」の処理オプションを 1 に設定した場合、ここにバージョンを入力してください。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

8. 不足分ワークベンチ(P3118)

作業オーダー完了詳細フォームから不足分ワークベンチ・プログラム(P3118)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を制御します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

インタオペラビリティ・タブ

エクスポート・トランザクションを処理し、送信サブシステムを識別するのに使用するトランザクション・タイプのデフォルト値を指定します。

1. クロス・ドッキング

ブランク = クロス・ドッキングを実行しない

- 1 = 状況に合わせたクロス・ドッキング O 処理
- 2 = 計画済みのクロス・ドッキング処理
- 3 = 状況および計画に合わせたクロス・ドッキング処理

送信インタオペラビリティ処理に使用するトランザクション・タイプを指定します。トランザクション・タイプは UDC(00/TT)にリストされています。トランザクション・タイプは作業オーダーの完了時にトランザクションに割り当てられます。この処理オプションをブランクにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

2. 計画したクロス・ドッキング処理のピッキング要求

ブランク = ピッキング要求を作成しない

- 1 = ピッキング要求を作成する
- 2 = ピッキング要求を作成してサブシステムにより処理

〈オーダーの完了〉プログラム(P31114)で、送信トランザクション処理の完了後にサブシステムを呼び出す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 サブシステムを呼び出さない

- 1 サブシステムを呼び出す

3. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

ブランク = 変更前トランザクションを含めない

- 1 = 変更前トランザクションを含める

〈作業オーダー見出し〉の変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 変更前トランザクションを書き込む

ブランク 変更前トランザクションを書き込まない

▶ バックフラッシュを使用して作業オーダーを完了するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈バックフラッシュでのオーダー完了〉を選択します。

1. 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. オーダー番号を選択して、[選択]をクリックしてください。
3. 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 2次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに2つの計量単位が設定してあれば、[数量(2次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

4. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。
 - 仕損数量
 - 完了日付

注:

親品目の仕損は手入力できます。また、システムを設定すると、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算できます。

5. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、[ロット/保管場所]タブの次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
 - 保管場所
6. ロット制御品目について新しいロットを作成する場合、次のフィールドに値を入力します。
 - ロット/シリアル
7. [OK]をクリックします。

PeopleSoft®

出庫の改訂

OK 検索 キャンセル フォーム ロー ツール

基本情報 追加明細 フィルタ

オーダーNo./タイプ 451004 WVO 事業所 M30
Touring Bike, Red 取引日付 03/10/02 (日)

オーダー数量/計量単位 2000 EA
出庫数量/計量単位 1 EA

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

	出庫 (10)	品目No.	記述	作業 順序	合計 数量	出庫数量 (2次計量単位)	要求 日付	資材 状況	オーダー 数量
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2001	Cro-Moly Frame, Red	10.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2021	Handle Bar	10.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2006	Touring Fork	20.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2007	Bottom Bracket	30.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2013	Shift Kit	30.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2008	Head Set	40.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2014	Brake Kit	40.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2009	Crank	50.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2010	Chain Rings	60.00			05/06/24	20	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1 2011	Chain, Std	60.00			05/06/24	20	

8. 〈出庫の改訂〉で出庫数量を検討した上で、[OK]をクリックして資材を出庫します。

▶ 複数保管場所に対する作業オーダーを完了するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈オーダーの部分完了〉を選択します。

- 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
- オーダー番号を選んで、[選択]をクリックします。
- 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、プロセス品目の次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 2次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに2つの計量単位が設定してあれば、[数量(2次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

- 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。
 - 仕損数量
 - 完了日付

注:

プロセス品目の仕損は手入力できます。また、システムを設定すると、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算できます。

5. 複数の保管場所に対して数量を完了するには、[フォーム]メニューから[複数保管場所]を選択します。
6. 〈複数保管場所からの選択〉で、親品目を完了するすべての保管場所について次のフィールドに値を入力します。
 - 数量
 - 保管場所
7. 次のフィールドに値を入力します(任意)。
 - ロット/シリアル
8. [OK]をクリックします。
9. 〈作業オーダー完了の詳細〉で、[OK]をクリックします。

作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース

受注管理システムで受注オーダーを作成して、発注品目(行タイプ W の受注オーダー)を供給するために作業オーダーを自動生成できます。品目の標準リードタイムから考えて、この受注オーダーの要求日付までに生産に必要な時間がない場合、オーダー数量を「バックオーダー」として定義できます。この場合、作業オーダーの完了処理時に〈バックオーダー・リリース〉プログラム(P42117)を起動して、品目のバックオーダーをリリースできます。

はじめる前に

- 完了処理中に受注バックオーダーをリリースする前に、処理オプションで〈バックオーダー・リリース〉プログラム(P42117)の呼出しと使用するプログラムのバージョンを設定してください。

▶ 作業オーダー完了処理時にバックオーダーをリリースするには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈オーダーの完了〉を選択します。

1. 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. オーダー番号を選んで、[選択]をクリックします。
3. 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 2次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに 2 つの計量単位が設定してあれば、[数量(2 次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

4. 次のフィールドに値を入力します(任意)。

- 仕損数量

注:

親品目の仕損は手入力できます。また、システムを設定すると、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算できます。

5. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、[ロット/保管場所]タブの次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 保管場所

6. 〈バックオーダーの処理〉で、次の情報を検討します。

- オーダーNo.
- オーダータイプ
- 品目 No.
- バックオーダー数量
- 出荷先 No.

引当可能数量と入荷数量の合計がバックオーダー数量以上の場合、〈バックオーダー・リリース〉フォームの[出荷数量]フィールドにそのバックオーダーの数量が表示されます。

フィールド記述

記述	用語解説
バックオーダー数量	受注管理または作業オーダー処理でのバックオーダーになった数量を示します。 この品目の入力単位または定義した基本計量単位が使用されます。

入荷工程を使用した完了処理

調達管理システムの入荷工程は、ユーザー定義コード(43/RC - 工程コード)で入荷工程コード名、ユーザー定義コード(43/OC - 作業コード)で作業名を指定することにより設定します。品目が特定の作業に投入されたときに保管場所別品目テーブル(F41021)の該当するフィールドを自動更新するには、〈入荷工程定義〉プログラム(P43091)の更新フィールドに“Y”を入力します。

品目は、入荷工程の最終段階で初めて在庫とみなされます。工程に前回の作業を割り当てるには、[手持ち]フィールドに“Y”(はい)を入力する必要があります。[手持数量更新]フィールドに“Y”を入力すると、その作業の[支払]フィールドには、自動的に“Y”が割り当てられます。

品目に対して入荷工程処理を行うには、各品目に対して入荷工程を割り当てる必要があります。品目は、品目関係または仕入先関係、あるいはその両方に基づいて品目に入荷工程を割り当てます。

製造品目に対しては仕入先は“-99999999”とします。ただし、〈仕入先/品目関係の処理〉プログラム(P43090)の処理オプションで作業オーダー完了モードを設定した場合、仕入先は自動的に生成されます。この処理オプションを設定すると、製造品目には自動的に仕入先 -99999999 が設定され、仕入先フィールドが表示されなくなります。

はじめる前に

- 入荷工程処理を開始するための処理オプションを設定します。

▶ 入荷工程を使用して完了を処理するには

〈入荷工程〉メニュー(G43A14)から〈入荷工程/分析の改訂〉を選択します。

1. 〈仕入先/品目関係の処理〉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
2. レコードを選び、[選択]をクリックします。

3. 〈仕入先/品目関係〉で次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。
 - 有効開始日付
 - 有効終了日付
 - 通常工程コード

入荷工程の状況を検索するには、〈状況照会〉プログラム(P43250)を使用します。〈入荷工程の移動〉フォームにアクセスすると、ステップの詳細を参照できます。

フィールド記述

記述	用語解説
通常工程コード	入荷工程を識別するユーザー定義コード(43/RC)。各入荷工程は、入荷時点から品目が処理される一連の作業で構成されています。

参照

- 会計処理の完了方法については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「製造自動仕訳(AAI)の検討」
- 入荷の入力については『調達管理』ガイドの「入荷の入力」

処理オプション: 入荷工程/分析の改訂プログラム(P43090)

処理

仕入先品目用の相互参照タイプ

(デフォルトは VN)

新しい品目を追加する際に、次のアプリケーションを自動表示するには“1”を入力してください。

標準品目マスター

非在庫品目マスター

仕入先価格

作業オーダーの完了モードには“1”を入力してください。

バージョン

呼び出すプログラム・バージョンを入力してください。ブランクの場合は ZJDE0001 が使用されます。

品目マスター(P4101)

スーパー・バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理

〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラム(P31123)を使用して、作業または従業員別に完了数量および仕損数量を入力できます。入力した数量が作業中の数量を上回る場合、エラー・メッセージが表示されます。作業工程指示で各作業について定義する引落点コードによって、各引落点でバックフラッシュする情報が決まります。たとえば、引落点コード B は、作業時に資材を出庫して労務時間を記録することを意味します。また、資材のバックフラッシュおよび労務時間の記録を引落点でのみすることもできます。作業工程指示の最後の作業では、残りの資材および労務時間をすべて記録するために、引落点コード B を設定します。バックフラッシュにより、次の処理が作業ごとに実行されます。

- 作業オーダーに対する部品の出庫

- 作業オーダーに対する作業時間/作業量の入力
- 完了品目の在庫登録

スーパー・バックフラッシュを自動または対話形式とするかは、処理オプションで設定できます。処理を対話形式で実行するよう設定した場合、〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームで完了情報を入力した後に、次のプログラムが表示されます。

- 在庫出庫(P31113)
- 作業時間/作業量の入力(P311221)
- 作業オーダー在庫完了(P31114)

これらのプログラムで表示される情報を承認するか、または改訂できます。たとえば、〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームで情報を入力した後は〈時間入力の改訂〉フォームが表示され、作業に記録された労務時間や完了数量を確認できます。スーパー・バックフラッシュにより作成されたレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)に処理コードが S として保存されます。作業オーダー工程テーブル(F3112)は自動的に更新されます。〈時間入力の改訂〉フォームで情報を入力したら、〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行して、作業オーダー工程テーブルを更新してください。これらのレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブルに処理コードが P の状態で保存されます。

▶ スーパー・バックフラッシュを使用して作業オーダーを処理するには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈スーパー・バックフラッシュ〉を選択します。

1. 〈オーダーNo.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。

- スキップ先オーダーNo.
- 事業所

2. 処理するオーダーを選び、[選択]をクリックします。

〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームでは、引落点として定義した作業が反転イメージとして表示されます。

PeopleSoft®

スーパー・バックフラッシュ

OK キャンセル ロー ツール

オーダー No./タイプ 451004 WVO 事業所 M30

220 Touring Bike, Red 要求日付 05/06/28

トランザクション日付 03/10/02 シフト・コード

数量

オーダー数量 2000 完了 仕損 計量単位 EA

グリッドのカスタマイズ

	作業場	作業場 事業所	作業 順序	従業員 No.	談価 No.	完了 数量	仕損 数量	計量 単位	作業 状況	引落点 状況	引落点 コード
<input type="radio"/>	200-901	M30	10.00					EA			0
<input checked="" type="radio"/>	200-901	M30	20.00					EA			B
<input type="radio"/>	200-901	M30	30.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-901	M30	40.00					EA			B
<input type="radio"/>	200-911	M30	50.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-920	M30	60.00					EA			B

3. 〈スーパー・バックフラッシュ〉で、次のフィールドに値を入力します。

- ・ トランザクション日付
- ・ シフト・コード

4. 引落点の作業の次のフィールドに値を入力します。

- ・ 従業員 No.
- ・ 完了数量
- ・ 作業状況

シフト・コードや従業員番号、作業状況のデフォルト値を処理オプションで定義していれば、これらのフィールドに値を入力する必要はありません。

5. 次の任意フィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- ・ 引落点状況

作業の引落点コードで資材をバックフラッシュするように指定されている場合、〈在庫出庫の改訂〉フォームが表示されます。

6. 〈在庫出庫の改訂〉で、出庫数量を確認/改訂して[OK]をクリックします。

作業の引落点コードで労務時間をバックフラッシュするように指定されている場合、〈時間入力改訂〉フォームが表示されます。

7. 〈時間入力改訂〉で、必要に応じて次のフィールドの値を検討して[OK]をクリックします。

- ・ 従業員 No.
- ・ 作業 No.

- 時間タイプ
- 時間数
- 数量
- 計量単位
- 作業状況

スーパー・バックフラッシュ・プログラムにより作成されたレコードが、〈時間入力の改訂〉フォームに表示されます。作業オーダー工程テーブル(F3112)がこの情報によって更新されます。〈時間入力の改訂〉で、作業時間と作業量の情報を追加できます。

8. 最後の引落点で、3 から 7 のステップに従います。

〈作業オーダー完了の詳細フォーム〉が表示されます。

9. 〈作業オーダー完了の詳細フォーム〉を検討して[OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
トランザクション日付	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。
シフト・コード	<p>日次作業のシフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)。給与計算システムでは、シフト・コードを使用すると、パーセントまたは金額がタイムカードの時給に追加されます。</p> <p>給与計算と時間入力の場合：</p> <p>シフト・レート差異が適用できるシフトで従業員が作業する場合、[従業員マスター]レコードシフトコードを入力します。[従業員マスター]レコードにシフトコードを入力する場合、時間を入力する際にタイムカードにコードを入力する必要はありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業する場合は、各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力します。</p>
従業員 No.	住所番号は、住所録システムのエントリを識別する番号です。従業員、応募者、参加者、顧客、仕入先、テナント、保管場所などを識別するために使用します。
完了数量	バッチ入荷確認 - 出荷先テーブル(F4012Z)の数量フィールドで、複数の出荷先の処理に使用します。この機能は EDI トランザクションにのみ使用できます。
仕損数量	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。
計量単位	<p>在庫品目の表示数量を示すユーザー定義コード(00/UM)。</p> <p>たとえば、CS(ケース)や BX(箱)などです。</p>
作業状況	ユーザー定義コード(31/OS)。このコードにより、作業工程内の各作業ステップが完了した時点の作業オーダーまたは ECO(設計変更オーダー)の現行状況を示します。
引落点状況	<p>作業を完了または部分完了の状況に移行するべきかどうかを指示するコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>ブランク = 報告が完了していない</p> <p>P = 一部完了済み</p> <p>C = 完了</p>

処理オプション:スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)

デフォルト・タブ

部分完了および全数完了の作業状況や、作業オーダー状況および、シフト・コードのデフォルト値を指定できます。

1. 部分完了の作業状況

作業工程のこの作業で数量が部分完了している場合の、行のデフォルトの作業状況を指定します。

2. 完了の作業状況

数量がすべて完了した場合の、デフォルトの作業状況を指定します。

3. 作業オーダー状況コード

スーパー・バックフラッシュのトランザクションの後に更新される、作業オーダー見出しのデフォルトの状況コードを指定します。この値は常に、在庫出庫(P31113)や作業時間/作業量の入力(P311221)、在庫完了(P31114)で設定した状況コードより優先します。

4. 従業員 No.

〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームのグリッドでデフォルト値として使用される従業員番号(AN8)を指定します。この処理オプションを空白にすると、グリッドの従業員番号フィールドは空白になります。

5. シフト・コード

〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームの見出しで、デフォルト値として使用されるシフト・コードを指定します。この処理オプションを空白にすると、見出しのシフト・コードのフィールドは空白になります。

処理タブ

スーパー・バックフラッシュ・プログラムの実行時に、対話形式の処理用に次のフォームを表示するかどうかを制御します。また、作業歩留のパーセント値を完了数量に適用するかどうかも指定できます。

1. 作業オーダー完了

空白 = 対話型モード

1 = 非表示モード

スーパー・バックフラッシュ(P31123)による作業オーダー完了処理の方法を指定します。完了を非表示で実行する場合、スーパー・バックフラッシュ・プログラムはスーパー・バックフラッシュのグリッドで指定した数量を完了します。異なる保管場所やロット/シリアル番号へ数量を完了する場合は、オーダーの部分完了プログラム(P31114)を対話形式で実行してください。有効な値は次のとおりです。

空白 オーダーの部分完了プログラムを対話形式で呼び出す

1

オーダーの部分完了プログラムを非表示で実行する

2. 作業オーダー出庫

blank = 対話型モード

1 = 非表示モード

スーパー・バックフラッシュ(P31123)による作業オーダー完了処理の方法を指定します。作業オーダー完了プログラム(P31113)を非表示で実行する場合、スーパー・バックフラッシュのグリッドで指定した数量が出庫タイプ・コードに基づいて処理されます。標準の計算数量以外の数量を出庫する場合、在庫出庫プログラム(P31113)を対話形式で実行してください。有効な値は次のとおりです。

blank

作業オーダー在庫出庫プログラムを対話形式で呼び出す

1

非表示で在庫を作業オーダーに出庫する

3. 作業時間/作業量フォーム

blank = 対話型モード

1 = 非表示モード

スーパー・バックフラッシュ(P31123)による作業時間および作業数取引の処理方法を指定します。作業時間および作業数の取引を非表示で処理する場合、スーパー・バックフラッシュ・プログラムによって作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)に標準の取引が作成されます。標準以外の時間数および数量を入力する場合、作業時間/作業量の入力プログラム(P311221)を対話形式で実行してください。有効な値は次のとおりです。

blank

作業時間/作業量の入力プログラムを対話形式で呼び出す

1

作業時間/作業量の取引を非表示で処理する

4. 歩留の完了数量への適用

blank = 適用しない

1 = 適用する

作業の歩留(パーセント)を作業で完了する数量に適用するかどうかを指定します。歩留によって仕損数量が決まります。有効な値は次のとおりです。

blank 完了数量に作業の歩留を適用する

1 完了数量に作業の歩留を適用しない

編集タブ

作業中の数量を完了数量および仕損数量と比較するかどうかを制御し、作業オーダーに対してスーパー・バックフラッシュ・プログラムを実行できる上限の作業オーダー状況を定義します。

1. 作業中数量の検証

blank = 検証しない

1 = 検証する

完了数量と仕損数量の合計が作業中の数量を超えないかどうかの検証の有無を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 作業中数量を検証しない

1 作業中数量を検証する

2. 作業オーダー状況の上限

スーパー・バックフラッシュ・プログラムを実行できなくなる状況コード(00/SS)を指定します。たとえば、この処理オプションで状況コードを 95 に設定して作業オーダーがこの状況に達すると、オーダーにスーパー・バックフラッシュを実行しようとしてもエラー・メッセージが表示されます。

バージョン・タブ

〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

1. 作業中数量の検証

blank = 検証しない

1 = 検証する

完了数量と仕損数量の合計が作業中の数量を超えないかどうかの検証の有無を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 作業中数量を検証しない

1 作業中数量を検証する

2. 作業オーダー在庫出庫 (P31113)

資材を作業オーダーに出庫する際に使用する、在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定します。blank の場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

3. 作業オーダー在庫完了 (P31114)

製造品目を作業オーダーから在庫に完了する際に使用する、オーダーの部分完了プログラム (P31114)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

4. 試験結果の改訂 (P3711)

〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームで、ロー・エグジットから試験結果の改訂プログラム(P3711)を選択したときに使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

5. 製造現場ワークベンチ (P31225)

〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームから製造現場ワークベンチ・プログラム(P31225)を選択したときに使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

6. 作業オーダーの入力 (P48013)

〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームから作業オーダーの入力プログラム(P48012)を選択したときに使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

インタオペラビリティ・タブ

送信処理に使用する作業オーダーのトランザクション・タイプを制御し、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。

1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

エクスポート用トランザクションの処理に使用する、作業オーダー見出しのトランザクション・タイプのデフォルト値を指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。

2. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

ブランク = 変更前トランザクションを含めない

1 = 変更前トランザクションを含める

作業オーダー見出しの変更前のトランザクションを書き込むかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

1

変更前トランザクションを書き込む

ブランク

変更前トランザクションを書き込まない

シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了

シリアル番号付きの構成品を入力するときは、〈組立品シリアル番号〉プログラム(P3105)にアクセスすると完了した各品目についてシリアル番号を生成できます。〈シリアル No.関連付け〉プログラム(P3107)は、シリアル番号制御の構成品とシリアル番号付き組立品を関連付ける場合にのみアクセス可能です。このフォームには事前に割り当てられたシリアル番号およびメモ・ロット情報が表示されます。

作業オーダー用にシリアル番号を生成した後、シリアル番号付き構成品をシリアル番号付き組立品に関連付ける必要があります。このためには、関連付ける数量を入力します。

さらに〈作業オーダーの完了〉プログラムでは、組立品のトラッキングにロット番号およびシリアル番号の両方が必要な時に使用するメモ・ロット番号を入力できます。〈事業所品目情報〉フォーム(W41026A)の[シリアル No.必須]フィールドを設定して、メモ・ロット番号およびシリアル番号が検証されるように指定できます。

シリアル番号付きでない構成品を持つ作業オーダーを完了する場合、完了した組立品にシリアル番号を割り当てることはできません。

作業オーダーの〈完了〉プログラムで処理オプションを設定すると、同じシリアル番号を使用して複数の品目を完了できます。

▶ シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーを完了させるには

〈日次オーダー報告 - 組立製造〉メニュー(G3112)で、〈オーダーの部分完了〉を選択します。

1. 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. オーダー番号を選んで、[選択]をクリックします。
3. 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 2次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに2つの計量単位が設定してあれば、[数量(2次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

4. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。
 - 仕損数量
 - 完了日付

注:

一度に完了できるシリアル番号付きの品目は 1 つです。

5. シリアル番号がわかっている場合、[ロット/保管場所]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/シリアル
6. わからない場合は、[フォーム]メニューから[シリアル No.]を選びます。
7. 〈作業オーダー・シリアル番号の処理〉で、レコードを選び、[選択]をクリックします。次にステップ 11 へ進みます。

シリアル番号リストが表示されない場合は、[フォーム]メニューから[改訂]を選びます。
8. 〈シリアル番号の改訂〉で、[フォーム]メニューから[ロット/シリアル No.の生成]を選びます。

作業オーダー上のすべての品目のシリアル番号が自動作成されます。
9. [OK]をクリックすると、作成されたシリアル番号が〈作業オーダー・シリアル番号の処理〉フォームに表示されます。
10. 〈シリアル番号の処理〉で、シリアル番号を選び、[選択]をクリックします。
11. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。
 - 保管場所
12. [フォーム]メニューから[ロット/シリアル No.の関連付け]を選択します。
13. 〈シリアル番号関連付け〉フォームで、[フォーム]メニューから[出庫済み品目]を選びます。
14. 〈シリアル番号付き出庫品目の処理〉で、シリアル番号付き組立品に関連付ける構成品を選び、[選択]をクリックします。
15. 〈シリアル番号関連付け〉で[OK]をクリックします。
16. 〈作業オーダー完了の詳細〉で、[OK]をクリックします。

プロセス製造作業オーダーの完了

製造現場でプロセス品目の製造を完了した時点で、作業オーダーを完了して在庫を記録する必要があります。製造現場管理システムに入力する完了取引によって、在庫管理システムの原料数量レコードが更新されます。

完了品目を報告するには、〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラム(P31123)または〈作業オーダー在庫完了〉プログラム(P31114)を使用します。これらのプログラムを使用して、次の 2 つのうちどちらかの機能を実行します。

- 作業オーダー全体が完了した後、すべての連産品および副産物を完了として記録する
- 製造プロセスで発生する部分完了を記録する

完了の報告を選択するタイミングは、プロセス、連産品/副産物、および生産サイクル時間によって異なります。製造品目の性質によって、部分完了として報告する場合と1回で完全完了として記録する場合があります。部分完了を報告すると、製造の段階またはオーダーの進捗状況を示し、製造プロセスでの遅れを把握できます。

〈作業オーダーの完了〉プログラムでオーダー数量を上回る完了数量を入力すると、[完了数量]フィールドがハイライトされ、数量オーバーの警告メッセージが表示されます。

作業オーダーに対して前回の完了が存在する場合は、ロット、等級または濃度、状況フィールドに情報が表示されます。また、数量を入力する場合は、その等級または濃度および現行状況でロットに在庫が追加されます。〈作業オーダー完了の処理〉フォームには、作業オーダーの完了数量、仕損数量、完了率が表示されます。

プロセス・オーダーの全数または部分完了を、原料のバックフラッシュとともにまたはバックフラッシュなしで実行できます。バックフラッシュは、連産品および副産物が生産された後で、プロセスで利用した原料の出庫取引を報告するために使用します。バックフラッシュを実行するには、該当原料にバックフラッシュが可能な出庫コードを設定する必要があります。

処理オプションで完了規定値を設定すると、規定値の規則に応じて〈作業オーダー完了の詳細〉フォームの[更新状況]フィールドが更新されます。ロット制御を使用すると、作業オーダー番号や関連の受注オーダー番号など、完了ロット番号のデフォルト値を指定できます。フォームのデフォルト値は一時変更できます。

はじめる前に

- 使用する〈在庫出庫〉プログラム(P4112)のバージョンを処理オプションで指定します。
- 各連産品/副産物に必要な原料を個別に出庫できるように適切な処理オプションを設定し、計画外の連産品/副産物完了を許可します。

▶ バックフラッシュを使用せずにプロセス・オーダーを完了するには

〈日次オーダー報告 - プロセス〉メニュー(G3114)で、〈オーダーの部分完了〉を選択します。

1. 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. レコードを選び、[選択]をクリックします。
3. 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、プロセス品目の次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 2次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに2つの計量単位が設定してあれば、[数量(2次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

4. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。

- 仕損数量
- 完了日付

注:

プロセス品目の仕損は手入力できます。また、システムを設定すると、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算できます。

5. [OK]をクリックします。
6. 〈連産品/副産物完了の改訂〉フォームで、次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 取消数量
 - 完了日付
 - 完了数量(2 次計量単位)
 - 保管場所
 - ロット/シリアル No.
7. [OK]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
完了数量	この品目を入力したときの計量単位、またはこの品目に定義した基本計量単位を使って、〈受注オーダー入力〉プログラムで出荷に引き当てられた数量です。
完了数量(2 次計量単位)	製造システムと作業オーダー時間入力では、このフィールドは完了数量または仕損数量を表します。数量タイプは、入力したタイプ・コードに従って決定されます。完了または出荷済み数量を 2 次計量単位で表したものの。この値は、連産品/副産物の完了済み数量または構成品の出荷済み数量を表すことがあります。
取消数量	受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量。この品目の入力単位または定義した基本計量単位が使用されます。製造システムでは、これは累計の仕損数量を表すこともあります。
完了日付	作業オーダーまたは設計変更オーダーの完了予定日または取消日付
保管場所	商品の移動元保管場所
ロット/シリアル No.	ロットまたはシリアル番号を識別する番号。ロットは、類似の特性をもつ品目グループです。

▶ バックフラッシュを使用してプロセス・オーダーを完了するには

〈日次オーダー報告 -プロセス〉メニュー(G3114)から、〈バックフラッシュでのオーダー完了〉を選択します。

1. 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. レコードを選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft®

作業オーダー完了の詳細

キャンセル フォーム ツール

✕ 📄 🗑️

オーダーNo./タイプ配送	451012 WO	事業所	M30
品目No.			
現行の状況	30 Paperwork Prepared	理由コード	
更新状況		■ 完了後に試験結果を入力	

数量 ロット管理場所

完了日付	03/09/19	オーダー完了率	
最終完了日付			

	トランザクション数量	計量単位
完了数量		EA
仕損数量		
オーダー数量	10	
累計完了数量		
累計仕損数量		

3. 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、プロセス品目の次のフィールドに値を入力します。

- 完了数量
- 2 次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに 2 つの計量単位が設定してあれば、[数量(2 次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

4. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。

- 仕損数量
- 完了日付

注:

プロセス品目の仕損は手入力できます。また、システムを設定すると、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算できます。

5. [OK]をクリックします。
6. 〈連産品/副産物完了の改訂〉フォームで、次のフィールドに値を入力します。

- 完了数量

- 取消数量
 - 完了日付
 - 完了数量(2 次計量単位)
 - 保管場所
 - ロット/シリアル No.
7. [OK]をクリックします。
- [OK]をクリックした時点で、連産品/副産物の手持在庫が更新されます。各連産品/副産物に対して個別に原料を出庫するために、各連産品/副産物に対して〈在庫出庫〉フォームが表示されます。
8. 〈出庫の改訂〉で、出庫数量を検討します。
9. 資材を出庫するには、[OK]をクリックします。

連産品/副産物の資源パーセントの設定

〈連産品/副産物の改訂〉フォームでは、連産品/副産物に出庫する原料のパーセントを別々に指定できます。

▶ 連産品/副産物の資源パーセントを設定するには

〈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。
 - 品目 No.
 - 事業所
2. 作業を選んで[選択]をクリックします。
3. 〈作業工程情報の入力〉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

	連副	品目 No.	記述	生産数量	計量単位	在庫タイプ	連副産品事業所	フィーチャ原価%	原料出庫%	作業順序NO
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	C 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〉で次のフィールドに値を入力し、をクリックします。

- 原料出庫%

フィールド記述

記述 連副

用語解説

標準の構成品または原料を連産品、副産物、および中間品と区別するコードです。連産品は処理の結果として発生する最終品目です。副産物は処理のどの時点でも生産されますが、計画上、生産が予定されていない品目です。中間品は、ある処理の結果として定義され、自動的に次の処理で消費される品目です。一般的に、中間品は非在庫品で、レポート用に引落点付きで定義された唯一のステップです。標準の構成品(組立製造)または原料(プロセス製造)は生産処理中に消費されます。有効な値は次のとおりです。

ブランク = 標準構成品または原料

C = 連産品

B = 副産物

I = 中間品

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。

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 ---</p> <p>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。</p>
原料出庫%	<p>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。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>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。</p> <p>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。</p>

作業オーダー完了時の受注バックオーダーのリリース

受注管理システムで受注オーダーを作成して、発注品目（行タイプ W の受注オーダー）を供給するために作業オーダーを自動生成できます。品目の標準リードタイムから考えて、この受注オーダーの要求日付までに生産に必要な時間がない場合、オーダー数量を「バックオーダー」として定義できます。この場合、作業オーダーの完了処理中に〈バックオーダー・リリース〉プログラム(P42117)を起動して、品目のバックオーダーをリリースできます。

はじめる前に

- 処理オプションで〈バックオーダー・リリース〉プログラム(P42117)を呼び出すよう設定し、使用するバージョンを識別してください。

▶ 作業オーダー完了処理時にバックオーダーをリリースするには

〈日次オーダー報告 -プロセス〉メニュー(G3114)から、〈バックフラッシュでのオーダー完了〉を選択します。

1. 〈作業オーダー完了の処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. オーダー番号を選んで、[選択]をクリックします。
3. 〈作業オーダー完了の詳細〉で[数量]タブをクリックして、プロセス品目の次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 2次計量単位完了数量

注:

完了する品目の品目マスター・レコードに 2 つの計量単位が設定してあれば、[数量(2 次計量単位)]フィールドに値を入力してください。

4. 必要に応じて次の任意フィールドに値を入力します。

- 仕損数量
- 完了日付

注:

プロセス品目の仕損は手入力できます。また、システムを設定すると、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算できます。

5. [OK]をクリックします。
6. 〈連産品/副産物完了の改訂〉フォームで、次のフィールドに値を入力します。

- 完了数量
- 取消数量
- 完了日付
- 完了数量(2 次計量単位)
- 保管場所
- ロット/シリアル No.

7. [OK]をクリックします。
8. 〈バックオーダーの処理〉で、次のデフォルト情報を検討します。

- バックオーダー数量
- オーダーNo.
- オーダータイプ
- 品目 No.
- 出荷先 No.

引当可能数量と入荷数量の合計がバックオーダー数量以上の場合、〈バックオーダーの処理〉フォームの[出荷数量]フィールドにそのバックオーダーの数量が表示されます。

9. [OK]をクリックします。

スーパー・バックフラッシュを使用したプロセス・オーダーの処理

〈スーパー・バックフラッシュ〉プログラム(P31123)を使用して、作業または従業員別に完了数量および仕損数量を入力できます。入力した数量が作業中の数量を上回る場合、エラー・メッセージが表示されます。作業工程指示で各作業について定義する引落点コードによって、各引落点でバックフラッシュする情報が決ります。たとえば、引落点コード B は、作業時に資材を出庫して労務を報告す

ることを意味します。また、資材のバックフラッシュおよび労務の報告を引落点でのみすることもできます。残りの資材および労務がプロセス・オーダーの完了前に報告されるよう、作業工程指示の最後の作業には引落点コード B を設定してください。バックフラッシュにより、次のような取引が作業別に行われます。

- プロセス・オーダーに対する部品の出庫
- プロセス・オーダーに対する作業時間/作業量の記録
- 在庫完了の記録

スーパー・バックフラッシュを自動または対話形式とするかは、処理オプションで設定できます。処理を対話形式で実行するよう設定した場合、〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームで完了情報を入力した後に、次のプログラムが表示されます。

- 在庫出庫(P31113)
- 作業時間/作業量の入力(P311221)
- オーダーの在庫完了(P31114)

これらのフォームで表示される情報を承認するか、または改訂できます。たとえば、〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームで情報を入力した後に〈時間入力の改訂〉フォームが表示された場合、作業について記録された労務や完了数量を検討することができます。スーパー・バックフラッシュにより作成されたレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)に処理コードが S として保存されます。作業オーダー工程テーブル(F3112)は自動的に更新されます。〈時間入力の改訂〉フォームで情報を入力したら、〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行して、作業オーダー工程テーブルを更新してください。これらのレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブルに処理コードが P の状態で保存されます。

作業に中間品がある場合は、すべてのフォームの数量が中間品に対して定義した計量単位で表示されます。数量が完了になった時点で中間品の数量は作業から差し引かれ、次の作業に追加されます。

▶ スーパー・バックフラッシュを使用してプロセス作業オーダーを処理するには

〈日次オーダー報告 -プロセス〉メニュー(G3114)から、〈スーパー・バックフラッシュ〉を選択します。

1. 〈オーダーNo.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。
 - スキップ先オーダーNo.
 - 事業所
2. 処理するオーダーを選び、[選択]をクリックします。
〈スーパー・バックフラッシュ〉フォームでは、引落点として定義した作業が反転イメージとして表示されます。
3. 〈スーパー・バックフラッシュ〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - トランザクション日付
 - シフト・コード
4. 引落点の作業の次のフィールドに値を入力します。
 - 従業員 No.
 - 完了数量

- 作業状況

シフト・コードや従業員番号、作業状況のデフォルト値を処理オプションで定義していれば、これらのフィールドに値を入力する必要はありません。

5. 次の任意フィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 引落点状況

作業の引落点コードで資材をバックフラッシュするように指定されている場合、〈在庫出庫の改訂〉フォームが表示されます。

6. 〈在庫出庫の改訂〉で、出庫数量を受け入れるか改訂して[OK]をクリックします。

作業の引落点コードで労務をバックフラッシュするように指定されている場合、〈時間入力の改訂〉フォームが表示されます。

7. 〈時間入力の改訂〉で、必要に応じて次のフィールドの値を検討して[OK]をクリックします。

- 従業員 No.
- 作業 No.
- 時間タイプ
- 時間数
- 数量
- 計量単位
- 作業状況

スーパー・バックフラッシュ・プログラムにより作成されたレコードが、〈時間入力の改訂〉フォームに表示されます。この情報はすでに作業オーダー工程テーブル(F3112)に入力されています。ここで作業時間および作業量の情報を追加できます。

8. 最後の引落点で、3 から 7 のステップに従います。

〈作業オーダー完了の詳細フォーム〉が表示されます。

9. 〈作業オーダー完了の詳細フォーム〉を検討して[OK]をクリックします。

10. 〈連産品/副産物完了の改訂〉フォームで、次のフィールドの値を検討します。

- 完了数量
- 取消数量
- 完了日付
- 完了数量(2 次計量単位)
- 保管場所
- ロット/シリアル No.

11. [OK]をクリックします。

レート・スケジュールの完了

〈完了ワークベンチ〉プログラム(P3119)を使って、レート・スケジュールの完了の記録、部品の出庫およびレート・スケジュールの作業時間および作業量を記録します。処理オプションの設定により、レート・スケジュールを完了すると、〈在庫出庫〉フォームまたは〈時間入力/改訂〉フォームが表示されます。

完了を実行すると、完了品が在庫として記録され、在庫管理システムの必要なテーブルがすべて更新されます。指定した場所の手持数量に完了された数量が追加されます。

注:

品質管理システムを使用していて、レート・スケジュール情報を管理して数量を在庫として完了すると、試験が必要な品目の場合は〈試験結果の入力〉フォームが表示されます。

はじめる前に

- 処理オプションで、〈在庫出庫〉プログラム(P31113)および〈作業時間/作業量の入力〉プログラム(P311221)にアクセスするよう設定します。

▶ レート・スケジュールを完了するには

〈日次処理-繰返し生産〉メニュー(G3115)から〈完了ワークベンチ〉を選択します。

PeopleSoft. 完了ワークベンチ

OK 検索 キャンセル フォーム ロー ツール

品目No. [] 事業所 [M30]

ラインパセル [R-A1] Frame Line 1

有効開始日付 [03/09/19] 有効終了日付 [03/09/19]

開始状況 [] 終了状況 []

オーダータイプ [SC]

グリッドのカスタマイズ

品目No.	品目No. 記述	完了数量	仕掛数量	計量単位	完了数量 (2次計量単位)	2次計量単位	完了日付	シフトコード	数量
-------	----------	------	------	------	---------------	--------	------	--------	----

1. 〈完了ワークベンチ〉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

- オーダー・タイプ
 - 品目 No.
 - ライン/セル
 - 有効開始日付
 - 有効終了日付
2. 次のフィールドに値を入力します。
 - 完了数量
 - 完了数量(2 次計量単位)
 - 完了日付
 - シフトコード
 3. 次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
 - 仕損数量
 - 有効開始日付
 - 保管場所
 - ロット/シリアル No.
 - 従業員 No.
 4. 〈スーパー・バックフラッシュ〉で[OK]をクリックします。
 5. 〈在庫出庫の改訂〉で[OK]をクリックします。
 6. 〈時間入力の改訂〉で次の任意フィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。
 - 従業員 No.
 - 数量
 - 作業状況
 7. 〈作業オーダー完了の詳細〉で、[OK]をクリックします。

処理オプション：完了ワークベンチ・プログラム (P3119)

デフォルト

1. スケジュール・タイプを入力します。デフォルトは SC です。
 2. 従業員番号を入力します。(任意)
 3. 生産ラインを入力します。(任意)
 4. 終了日付を決定するために開始日付に追加する日数を入力します。(任意)
-

5. 開始状況を入力します。(任意)

6. 終了状況を入力します。(任意)

7. レートを締め切る際に使用する状況コードを入力してください。デフォルトは 99 です。

バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。空白の場合、ZJDE0001 が使用されます。

1. スーパーバックフラッシュ(P31123)

2. 作業時間／作業量 (P311221)

3. 在庫出庫 (P31113)

4. レート・スケジュールの入力／変更 (P3109)

5. 品目元帳照会 (P4111)

6. ライン・スケジュールの検討 (P3152)

7. 生産状況 (P31226)

8. 作業オーダー完了(P31114)

9. ロット・マスターの改訂 (P4108)

10. 作業時間／作業量の更新 (R31422)

11. 名称検索(P01012)

12. 試験結果の改訂 (P3711)

処理

1. R31422 のバージョンを使用して〈作業時間／作業量〉を自動処理するには、“1”を入力します。空白の場合、R31422 を手作業で投入する必要があります。

作業オーダーおよびレート・スケジュール情報

作業オーダーやレート・スケジュールを処理した後は、これらを締め切ったり、システムから削除できます。また、構成品の有用性、引当可能数量、需要/供給量などの情報を検討したり、レポートを印刷することにより作業オーダーやレート・スケジュール情報を効果的に管理することができます。さらに、〈部品表比較〉プログラム(P30204)を使用して、部品表や部品リストを比較することもできます。

作業オーダーおよびレート・スケジュールを無効にする

未使用または完了済みの作業オーダーまたはレート・スケジュールは、無効にすることができます。作業オーダーおよびレート・スケジュールとその進捗状況を参照用に保管するには、レコードを無効にする前にオーダーを終了します。これにより、レコードを無効にした後でも、在庫管理システムの数量情報と製造会計情報がトラッキング可能になります。

使用しない作業オーダーやレート・スケジュールを無効にするには、次のいずれかの方法が使用できます。

状況を「締め切り済み」に変更する 状況を「終了」に変更すると、作業オーダーまたはレート・スケジュールは非アクティブとして識別されますが、削除はされません。作業オーダーまたはレート・スケジュールを非アクティブにする方法としてお勧めします。この方法により、作業オーダーおよびレート・スケジュールの完全な実績レコードと、関連の原価計算および会計処理取引を保持できます。

削除する

作業オーダーおよびレート・スケジュールは、削除するとシステム全体から取り除かれます。削除する前に作業オーダーまたはレート・スケジュールを完了し、製造会計および在庫情報が更新済みであることを確認してください。完了する前に作業オーダーおよびレート・スケジュールを削除すると、これらのレコードは適切な状態ではないことがあります。作業オーダーおよびレート・スケジュールに対して完了数量がオーダー数量よりも少ない場合、オーダーを削除した時点で、残量は事業所品目テーブル(F4102)の[作業オーダーの数量]フィールドから取り除かれます。

システムから作業オーダーまたはレート・スケジュールを削除、除去する前に、まず作業オーダーを完了して、次に添付されている部品リストおよび作業工程指示を削除してください。

また、次のいずれかの場合は、作業オーダーまたはレート・スケジュールは削除できません。

- オーダー番号が取引明細テーブル(F0911)で補助元帳番号として使用されている場合
- 作業オーダーが他の作業オーダーの親オーダーの場合
- 作業オーダーまたはレート・スケジュールに対して部品が出庫済みの場合
- 作業オーダーまたはレート・スケジュールに対して労務が入力済み

オーダーが処理中の場合、J. D. Edwards では、削除する前にオーダーの完了数量または仕損数量を記録しておくことをお勧めします。

除去する

作業オーダーを除去すると、オーダーは状況コードに基づいて削除されます。これらのレコードを別の除去テーブルに保存できます。

作業オーダーおよびレート・スケジュール状況の検討

〈生産状況〉プログラム(P31226)を使って、状況および日付範囲別に、作業場/生産ライン、作業オーダー番号、レート・スケジュール番号、または品目番号別のすべてのレート・スケジュールおよび作業オーダーの状況を検討できます。無効にする作業オーダーを見つけるには、特定の状況にあるすべての作業オーダーを検索したり、日付が指定範囲にあるすべての作業オーダーを検索したりすると効率的です。プログラムは未処理のレート・スケジュールおよび作業オーダーと実績情報を表示します。

〈生産状況〉から〈生産実績〉プログラム(P31227)にアクセスでき、各作業の完了数量と仕損数量の入力ごとに取りを表示できます。生産実績プログラムは、仕損数量に関するすべての取引の詳細情報を表示します。

▶ 作業オーダーおよびレート・スケジュール状況を検討するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)で、〈生産状況〉を選択します。

品目 No.	記述	オーダー No.	オーダータイプ	作業状況	開始日付	要求日付	作業順序NO	残数	計量単位	作業中数量
3520	Manufacturing Item 3	452550	WO	30	05/05/27	05/05/30	10.00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452568	WO	30	05/05/27	05/05/30	10.00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452568	WO	30	05/05/30	05/05/31	20.00	0	EA	
3520	Manufacturing Item 3	452550	WO	30	05/05/30	05/05/31	20.00	0	EA	

1. 〈生産状況〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 事業所
2. 次のフィールドのうちの 1 つ、またはどれか 2 つの組合せに値を入力します。
 - 作業場/ライン
 - 品目 No.
 - オーダーNo./タイプ
3. 特定の日付範囲のレコードだけを表示するには、次のフィールドに値を入力します。

- 有効開始日付
 - 有効終了日付
4. 特定の状況(たとえば「完了」)にあるレコードだけを表示するには、次のフィールドに値を入力します。
 - 開始作業状況
 - 作業終了状況
 5. 情報を検討して[キャンセル]をクリックします。

処理オプション:生産状況プログラム(P31226)

デフォルト

- 1.開始状況を入力します。(任意)
- 2.終了状況を入力します。(任意)
- 3.終了日付を計算するために本日日付に追加する日数のデフォルトを入力します。(任意)

処理

1. 残数

blank = 取消/仕損数量を含める

1 = 取消/仕損数量を含めない

作業オーダー状況の「終了」への変更

作業オーダー状況を「終了」に変更すると、そのオーダーは無効になるだけで削除はされないため、作業オーダーを非アクティブにする方法としてお勧めします。この方法により、作業オーダーとそれに関連する原価計算および会計取引の完全な実績レコードを保持できます。

▶ 作業オーダー状況を「終了」へ変更するには

システムから作業オーダーを除去せずに終了するには、オーダーの状況を変更します。

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈オーダーの入力/変更〉を選択します。

1. 〈製造作業オーダーの処理〉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。
 - スキップ先オーダーNo.
2. オーダー番号を選んで、[選択]をクリックします。

タブを選択: 状況およびタイプ		
状況コメント		
部品表タイプ	M	Standard Manufacturing Bill
作業工程タイプ	M	Standard Manufacturing Routing
状況	45	Material Issued
タイプ	S	Shop Order
凍結コード	N	Do not freeze the order.

3. 〈作業オーダー詳細〉で[状況およびタイプ]タブを選択し、次のフィールドに“99”を入力して[OK]をクリックします。

- 状況

レート・スケジュール状況の「終了」への変更

〈製造現場管理 - 上級〉メニュー(G3131)で、〈レートの締切り(バッチ)〉を選択します。

繰返し生産では、次のいずれかの条件を満たす場合、〈レートの締切り(バッチ)〉プログラム(R3191)を実行してレート・スケジュールを締め切ることができます。

- 状況が処理オプションで指定した値以下
- 有効終了日付が処理オプションで指定した値以下

レート・スケジュールを締め切ると、次のステップが実行されます。

- レート・スケジュールのデータがライン/品目関係マスター・テーブル(F3109)から除去する。
- 対象となるレート・スケジュールの数量の引当てが解除する。

処理オプション: レートの締切り(バッチ)プログラム(R3191)

処理

次の項目に値を入力してください。

1. レート有効終了日付と比較する日付を入力してください。終了日付がこの日付より前のレートは

すべて締め切られます。ブランクの場合、レートは締め切られません。

2.締め済みレートの状況を入力してください。ブランクの場合、“99”が使用されます。

作業オーダーの除去

〈製造現場管理 - 上級〉メニュー(G3131)で、〈オーダーの除去〉を選択します。

〈作業オーダーの除去〉プログラム(R4801P)は、選択した作業オーダーをシステムから削除します。次のテーブルから、作業オーダーおよびレート・スケジュールと関連情報が除去されます。

- 作業オーダー・マスター(F4801)
- 作業オーダー指示(F4802)
- 作業オーダー部品リスト(F3111)
- 作業オーダー工程テーブル(F3112)
- 作業オーダー時間トラザクション(F31122)

作業オーダーまたはレート・スケジュールを除去する際は、状況コードに基づいて削除されます。保持したい情報を含む作業オーダーまたはレート・スケジュールを除去する必要がある場合、除去したレコードを別のテーブルに保存できます。

オーダー除去プログラムの処理オプションを使用して、除去したレコードを特殊な除去ライブラリに保存するかどうかを指定します。ライブラリ名は、JDE の後に現行のシステム日付(区切りなし)が付きます。たとえば、2005 年 1 月 1 日にレコードを除去すると、除去ライブラリは JDE010105 となります。ライブラリ内に同じ名前をもつテーブルが作成されます。同じ日に同じテーブルを何度も除去した場合、それらの除去レコードは同じ除去テーブルの既存レコードに追加されます。

はじめる前に

- 作業オーダーおよびレート・スケジュールをシステムから除去する前に、それらの会計処理を完了します。会計処理の完了方法については『製造原価計算および製造会計』ガイドの「作業オーダーの会計処理」を参照してください。

処理オプション:オーダーの除去(R4801P)

処理タブ

除去するレコードを適切な除去テーブルに保存するかどうかを制御します。

ブランク 除去したレコードを保存しない
1 除去したレコードを保存する

除去するレコードが次の除去関連テーブルに保存されるようにするかを指定します。F1307P、F3102S、F3105S、F3111S、F3112S、F31122S、F31171S、F31172S、F4801S、F4801ST、F4802S、および F48311S。有効な値は次のとおりです。

1 レコードを保存する
ブランク レコードを保存しない

作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の検討

製造プロセスに関わる数多くの部署が、製品データおよび製造データにアクセスする必要があります。問題解決、意思決定、質問回答のために情報が必要な場合、これらのデータにアクセスすることで、構成品の有用性や引当可能数量、需要/供給情報などを検討できます。システムにおける品目の取引をすべて検討することもできます。また、特定の作業場を使用する作業オーダーを検討することも可能です。

部品の有用性の検討

構成品数量に基づいて生産できる親品目の数量を表示するには、〈部品の有用性〉プログラム (P30212) を使用します。構成品数量と関連して生産数量が調整されます。このプログラムを使用して、手持ちの構成品資材に基づいて生産可能な親品目の割合を確定できます。表示されるデータを、品目の特定のロットや等級、濃度の品目に限定して表示できます。

▶ 部品の有用性を検討するには

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー (G3111) から、〈部品の有用性〉を選択します。

- 〈有用性の処理〉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
 - 構成品
 - 数量
- ロット番号や濃度、等級別に表示内容をフィルタするには、次の任意フィールドのいずれかに値を入力します。
 - ロット/シリアル No.
 - 等級
 - 濃度
- 次のフィールドを検討し、[閉じる] をクリックします。
 - 品目 No.
 - 生産数量
 - バッチ数量
 - 部品表タイプ

フィールド記述

記述	用語解説
品目 No.	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。
生産数量	このトランザクションの影響を受ける数量
バッチ数量	この値は、通常の実産数量です。1 つの品目に対して複数のバッチ数量が可能です。たとえば、異なるサイズの容器で生産される酒類などがあります。

部品表タイプ

部品表タイプを識別するユーザー定義コード(40/TB)。
ユーザーごとに異なる部品表タイプを定義できます。
次のような例があります。

M 標準製造用の部品表
RWK 再作業用の部品表
SPR スペア部品の部品表

作業オーダーを作成する場合、別の部品表タイプを指定しないかぎり、
作業オーダー見出し情報には部品表タイプとして M が入力されます。
作業オーダー見出しの部品表タイプにより、作業オーダーの
部品リストを作成する際に使用する部品表が決まります。

MRP(資材所要量計画)では、MRP メッセージを添付する際に部品表タイプ
を使って、使用する部品表が識別されます。
製造現場管理、製造原価計算、MRP ではバッチの部品表タイプは M にしてください。

処理オプション: 部品の有用性プログラム(P30212)

デフォルト

デフォルトの部品表タイプを入力します

部品表タイプ

バージョン

使用する各プログラムのバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

品目検索 (P41200)

作業オーダー入力 (P48013)

品目マスター(P4101)

在庫照会(P41202)

このプログラムで使用するバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0002 が使用されます。

在庫照会(P41202)

このプログラムで使用するバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0002 が使用されます。

部品表照会(P30200)

このプログラムで使用するバージョンを入力してください。ブランクの場合、ZJDE0004 が使用されます。

部品表照会(P30200)

部品在庫照会(P30200)

在庫状況照会(集計)

事業所における品目の在庫状況をチェックするには、〈在庫集計照会〉プログラム(P41202)を使用します。集計または詳細モードで、特定の事業所または全事業所のデータを表示できます。

▶ 在庫状況(集計)を照会するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)で、〈在庫集計照会〉を選択します。

1. 〈在庫状況の処理〉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. 特定の事業所の在庫状況を参照するには、次のフィールドに値を入力します。
 - 事業所
3. 次のフィールドを検討します。
 - 基本
 - 保管場所
 - 手持数量
 - 引当済み数量
 - 引当可能数量
 - 入荷予定数量
4. 特定の事業所の在庫状況の明細を検討するには、レコードを選択して[ロー]メニューから[引当可能数量詳細]を選びます。
5. 〈引当可能数量詳細〉で、引当済みやその他の数量タイプの詳細情報を示すフィールドを検討し、[キャンセル]をクリックして〈在庫状況の処理〉に戻ります。
6. [閉じる]をクリックします。

フィールド記述

記述	用語解説
基本	この保管場所のこの品目に対して、基本または2次のどちらの保管場所かを示すコード。 有効な値は次のとおりです。 P 基本保管場所 S 2次保管場所 注:各事業所で「基本」とマークされた保管区域または倉庫は1つのみだけです。場合によっては、基本保管区域がデフォルトとして使用される場合があります。
保管場所	品目を入庫する倉庫内の区域。保管場所フォーマットは事業所別にユーザーが定義します。

引当済み数量	<p>特定の保管場所に引き当てる合計数量。合計数量は、次のように販売されたまたは引当てられた全数量の合計になります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ 受注オーダーに対するソフト・コミット ○ 受注オーダーに対するハード・コミット ○ 作業オーダーに対するソフト・コミット ○ 作業オーダーに対するハード・コミット
手持数量	<p>実際に在庫として保管されている数量。 手持在庫数量は基本計量単位で表示されます。</p>
引当可能数量	<p>引当可能な数量。</p> <p>たとえば、(手持数量－引当数量－予約数量－バックオーダー数量)という値を引当可能数量として設定できます。</p> <p>引当可能とする数量はユーザーが定義します。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。</p>
入荷予定数量	<p>特定の保管場所に入荷予定の品目合計数量。 保管場所への入荷工程にあるオーダー品目の総数です。</p>

処理オプション: 在庫集計照会プログラム (P41202)

バージョン

各プログラムの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. 品目マスター
 2. 品目注記
 3. 品目検索
 4. 購買オーダー照会
 5. 受注残および完了オーダー照会
 6. 手配済み作業オーダー
 7. 需要/供給
 8. 部品表
 9. ロット別在庫状況
 10. 品目元帳
-

11.事業所品目情報

12.保管場所マスター

13.保管場所品目情報

表示

1. 等級情報

blank = 表示しない

1 = 表示する

2. 濃度情報

blank = 表示しない

1 = 表示する

3. 品質管理

blank = 情報を表示しない

1 = 品質管理を使用する

4. 数量(基本計量単位)

blank = 情報を表示しない

1 = 基本単位数量も表示する

5. 切捨て/切上げ

blank = 四捨五入を使用する

1 = グリッドの情報を切り捨てる

2 = 切り上げる

6. カスタマー・セルフサービス

blank = 使用しない

1 = 使用する

ロット・オプション

1. 期限までの余日パーセントの表示

2. 残日数の表示

3. 計算日付

品目元帳情報の検討

品目に対して発注された取引の実績の詳細を表示するには、〈品目元帳〉プログラム(P4111)を使用します。出庫取引には、次の情報が含まれます。

- 在庫出庫、在庫調整、および在庫移動
- 売上の更新後に転記された売上
- 入荷確認
- 製造出庫および完了
- 実地棚卸の更新

▶ 品目元帳情報を検討するには

〈定期処理 - 組立製造〉メニュー(G3121)から、〈品目元帳〉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て[検索]をクリックします。
 - 品目 No.
 - 事業所
2. 伝票レコードを選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft 品目元帳明細

キャンセル フォーム ツール

事業所	M30	
品目 No.	220	Touring Bike, Red
保管場所	1 A 2	ロットシリアル

数量	0
2次計量単位数量	
単位原価	0.0000
合計原価	0.00

ロット状況コード	
承認済み	<input checked="" type="checkbox"/>
ロット数量	0.000
ロット等級	

伝票	3600	IB	00200
仕訳行No.	3.0		
元帳日付	05/06/01		
バッチNo.	0		
オーダーNo.	0		
行No.	2.000		

3. 〈品目元帳明細〉で、次のフィールドの値を検討します。

処理オプション: 品目元帳プログラム(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。

作業手配リストの検討

作業手配リストは、作業の順序を示す製造作業オーダーまたはレート・スケジュールのリストです。このリストには、保管場所や数量、工程能力などの詳細情報が含まれます。作業手配リストは、作業場別またはライン別に毎日生成してください。

ある作業場で未完了の作業がある作業オーダーをリストするには、〈作業場別手配リスト〉プログラム(P31220)を使用します。作業オーダーに含まれる作業には、実際には作業場に物理的には存在しない場合があります。順序を付けたオーダーは、開始日付または要求日付別に表示できます。また、作業場に対して作業オーダーのスケジュールやリリースを行うことができます。作業工程指示や部品リスト、作業オーダー時間状況や作業数量情報といった関連情報も表示できます。

処理オプションによって、検討で使用するデフォルトの開始/終了状況や日付を定義できます。また、〈部品リスト照会〉プログラム(P3121)など、他のプログラムにアクセスする際に使用するバージョンを指定できます。

システムにより、残りの機械、労務、段取時間、製造する品目の残量が計算されます。

残り機械稼動時間数 標準機械稼動時間数 x (残量/標準数量)

残り実労務時間数 標準実労務時間数 x (残量/標準数量)

残りの段取時間 標準段取時間 - 記録時間数

残量 オーダー合計数量 - 完了数量

はじめる前に

- 〈時間入力の改訂〉フォーム(W311221C)に実績数量を入力し、〈作業時間/作業量の更新〉プログラム(R31422)を実行して実績数量を表示します。

▶ 作業場別手配リスト情報を検討するには

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)で、〈作業場別手配リスト〉を選択します。

1. 〈作業手配の処理〉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。

- 作業場

2. オーダー番号を選んで、[選択]をクリックします。

PeopleSoft
作業手配詳細の改訂

OK キャンセル ツール

オーダーNo./タイプ 452306 WO Forklift

作業状況 作業順序 10.00 開始日付 05/04/20

作業オーダー状況 40 作業オーダータイプ 要求日付 05/04/27

残存機械時間 残数 1 標準機械時間

残存労務時間 0.25 標準労務時間 0.25

残存拾取時間 標準拾取時間

品目No. 6000 Forklift

仕入先

購買オーダーNo. 受注オーダーNo. 00002588 設備ID

購買オーダータイプ 受注オーダータイプ 作業員数 1.0

3. 〈作業手配詳細の改訂〉で、次のフィールドを検討します。

処理オプション: 作業場別手配リスト・プログラム (P31220)

デフォルト・タブ

照会するデフォルト状況および日数を制御します。

開始状況

作業手配の処理フォームで使用する開始状況(31/OS)を指定します。開始状況によって、選択した作業オーダー情報の開始日付を指定します。

終了状況

作業手配の処理フォームで使用する終了状況(31/OS)を指定します。終了状況によって、選択した作業オーダー情報の終了日付を指定します。

開始日付から本日日付までの日数

作業手配の処理フォームで使用する開始日付を指定します。現在の日付から差し引く日数を入力すると、現在の日付よりも前の開始日付を指定することもできます。たとえば、現在の日付が6月15日で開始日付を6月10日にしたい場合、5を入力すると5日が差し引かれて6月10日が開始日付になります。この処理オプションをブランクにすると、現在の日付が開始日付になります。

注: 開始日付/期間によって、指定した日付または期間からの取引が表示されます。表示された取引を対象に合計が計算されます。

終了日付から本日日付までの日数

作業手配の処理フォームで使用する終了日付を指定します。現在の日付に追加する日数を入力すると、現在の日付よりも後の日付を終了日付に指定できます。たとえば、現在の日付が6月15日で終了日付を6月20日にしたい場合、5を入力すると5日が追加されて6月20日が終了日付になります。この処理オプションをブランクにすると、現在の日付が終了日付になります。

注: 終了日付/期間によって、指定した日付または期間までの取引が表示されます。表示された取引を対象に合計が計算されます。

バージョン・タブ

〈作業場別手配リスト〉プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

作業オーダー部品照会のバージョン

ブランク = ZJDE0001

〈作業手配の処理〉フォームから作業オーダーの入力プログラム(P48013)にロー・エグジットしたときに使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

2. 作業オーダー作業工程指示 (P3112)

ブランク = ZJDE0001

〈作業手配の処理〉フォームから作業オーダーの作業工程プログラム(P3112)にロー・エグジットしたときに使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

3. 作業オーダー部品リスト(P3111)

ブランク = ZJDE0001

作業手配の処理フォームから作業オーダー部品リスト・プログラム(P3111)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

4. 部品リストの照会(P3121)

ブランク = ZJDE0001

作業手配の処理フォームから作業オーダー部品リスト照会プログラム(P3121)にロー・エグジットしたときに使用されるバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

5. 作業手配グループの照会(P31220)

ブランク = ZJDE0001

作業手配の処理フォームから作業手配照会プログラム(P31220)にロー・エグジットしたときに使用するバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

6. オーダーの作業時間状況(P31121)

ブランク = ZJDE0001

7. オーダーの作業量状況(P31122)

ブランク = ZJDE0001

処理タブ

仕損および取り消した数量を残数に含めるかどうかを制御します。

1. 数量の計算

ブランク = 残数に取消/仕損数量を含める

1 = 残数に取消/仕損数量を含めない

手持数量から仕損や取消分の数量を差し引く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

仕損や取消しを残数に含める

1

仕損や取消しを残数に含めない

生産実績の検討

作業オーダーまたはレート・スケジュールの生産実績を照会することにより、問題解決、意思決定、質問への回答を効率化します。〈生産実績〉プログラム(P31227)で生産実績を照会し、特定の作業場の更新日付やオーダー数量、出荷数量、取消済み数量といった情報を検討できます。

注意:

繰返し生産の場合、〈生産実績〉フォームにデータを正しく表示させるには、同じ時間タイプおよび作業順序のレコードを同時に処理しないでください。

▶ 生産実績を検討するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)で、〈生産実績〉を選択します。

PeopleSoft

生産履歴の処理

選択 検索 開く ロー ツール

作業場/ライン 200-901

品目 No. 220 Touring Bike, Red

オーダー No./タイプ *

作業順序 No. 10.00

シフト・コード 1 有効開始日 03/09/19 有効終了日付 03/10/18

事業所 M30

グリッドのカスタマイズ

作業 順序	更新日付	シフト コード	オーダー No.	オーダー タイプ	オーダー 数量	計量単 位	出荷数量	取消 数量	実労働	累計出荷 数量
----------	------	------------	-------------	-------------	------------	----------	------	----------	-----	------------

1. 〈生産履歴の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
 - 作業場/ライン
 - 品目 No.
 - オーダーNo./タイプ
2. 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
3. 情報を検討します。

処理オプション:生産実績プログラム(P31227)

デフォルト

次の値を入力してください。

1.作業順序番号

2.終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を入力します。

3.シフト・コード

生産ライン数量の検討

繰返し生産の場合、〈ライン手配リスト〉プログラム(P3159)を使って、特定の生産ラインに計画された全品目の計画済み数量と残量を表示します。

▶ 生産ライン数量を検討するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)で、〈ライン手配リスト〉を選択します。

1. 〈ライン作業手配リストの処理〉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。
 - 事業所
 - ライン/セル
2. 情報を検討します。

処理オプション:ライン手配リスト・プログラム(P3159)

デフォルト

1.終了日付を割り出すために本日日付に加算する日数を入力します。

2.シフト・コード(任意)

3.開始状況(任意)

4.終了状況(任意)

処理

1. “1”を入力すると、残数から取消／仕損品数量が差し引かれます。ブランクの場合、残数に取消／仕損品数量が含まれます。
-

ライン全体での生産計画の検討

〈ライン・スケジュールの検討〉プログラム(P3152)を使って、生産する品目ファミリごとに生産ラインのスケジュールを表示します。品目を複数の生産ラインで生産する場合、このプログラムを使って、各ラインが工程能力を超えないようにライン全体の生産計画を検討します。データはグラフにより検討することもできます。

▶ ライン全体での生産計画を検討するには

〈日次処理 - 繰返し生産〉メニュー(G3115)で、〈ライン・スケジュールの検討〉を選択します。

1. 〈ラインスケジュールの検討〉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。

- ライン/セル
- 事業所
- 開始日付
- 終了

2. 情報を検討します。

処理オプション:ライン・スケジュールの検討プログラム(P3152)

デフォルト・タブ

[伝票タイプ]と[シフト]フィールドのデフォルト値を指定します。

1.伝票タイプ(デフォルトは SC)

スケジュール数量詳細に関連するデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは伝票の種類を識別するユーザー定義コード(00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。ブランクにした場合は SC が使われます。

2.シフト(任意)

スケジュール数量詳細に関連するシフト・コードを指定します。シフト・コードは日次の作業シフトを識別するユーザー定義コード(00/SH)です。シフト・コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

バージョン・タブ

〈ライン・スケジュールの検討〉プログラムで使用する、〈レート・スケジュールの改訂〉プログラム(P3109)のバージョンを指定します。

1. レート・スケジュールの入力/変更(P3109)

[ロー]メニューから〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラム(P3109)を実行する際に使用するバージョンを指定します。ブランクにした場合はバージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、プログラムでの情報の表示形式を設定します。処理オプションは、バージョンごとに設定する必要があります。

作業場負荷の検討

〈作業場スケジュールの検討〉プログラム(P31224)を使用して、作業場でのレート・スケジュールの負荷および作業オーダーの負荷を検討します。作業場の負荷は日次、週次、月次で検討できます。特定の日付範囲を入力して作業場の負荷を表示することもできます。作業場の計画負荷の調整が必要な場合は、複数の異なるフォームにアクセスして調整が可能です。処理オプションを使用して、作業オーダーによって生成された負荷を、レート・スケジュールの負荷を検討する前と後のどちらに含めるかを指定します。

▶ 作業場負荷を検討するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)から〈作業場スケジュールの検討〉を選択します。

第2品目 No.	入力日付	オーダー・No.	オーダー・タイプ	要求日付	計画数量	計量単位	ライン/セル	作業状況	工程能力 %
2600	05/06/09	451080	WVO	05/06/10	5	EA			3.91
220	05/06/24	451004	WVO	05/06/28	10	EA			3.13
220	05/06/24	451004	WVO	05/06/28	10	EA			4.69
220	05/06/24	451004	WVO	05/06/28	10	EA			10.94
220	05/06/24	451004	WVO	05/06/28	10	EA			17.19

1. 〈作業場スケジュールの検討〉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
 - 作業場
 - オーダー・タイプ
 - 有効開始日付
 - 終了
2. グリッドの情報を検討します。

処理オプション: 作業場スケジュールの検討プログラム(P31224)

デフォルト・タブ

フォームに表示されるレコードのデフォルトの伝票タイプを制御します。

1. 伝票タイプ

blank = デフォルトなし

作業オーダーまたはレートスケジュールに関連したデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプは伝票の種類を識別するユーザー定義コード (00/DT)です。伝票タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

表示オプション・タブ

フォームに表示する作業場負荷の時間枠を制御します。

1. サブファイル日付

- 1 = 月次
- 2 = 週次
- 3 = 日次

負荷をどのように計算して表示するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- blank = 1 日あたりの負荷を計算および表示する
- 1 = 月あたりの負荷を計算および表示する
 - 2 = 週あたりの負荷を計算および表示する
 - 3 = 1 日あたりの負荷を計算および表示する
-

作業オーダー処理タブ

フォームに表示される作業場の情報を制御します。

1. 作業オーダーにより生成された負荷の組込み

- 1 = レート・スケジュール負荷の検討前
- 2 = レート・スケジュール負荷の検討後
- blank = 作業オーダー負荷を組み込まない

レート・スケジュールの検討前または検討後のどちらに作業オーダー負荷を含めるかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 作業オーダー負荷を含めない

1 = レート・スケジュールの検討の前に作業オーダー負荷を生成する

2 = レート・スケジュールの検討の後に作業オーダー負荷を生成する

2. 開始作業状況

blank = 特定の状況を含めない

作業工程ステップが完了する時に、作業オーダーやレート・スケジュールに対して使われる状況コードを指定します。作業状況は作業オーダーやレート・スケジュールの状況を表すユーザー定義コード(31/OS)です。作業状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

3. 終了作業状況

blank = 特定の状況を含めない

作業工程ステップが完了する時に、作業オーダーやレート・スケジュールに対して使われる状況コードを指定します。作業状況は作業オーダーやレート・スケジュールの状況を表すユーザー定義コード(31/OS)です。作業状況コードを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

バージョン・タブ

次のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを制御します。

1. レート・スケジュールの入力／変更(P3109)

〈作業場スケジュールの検討〉プログラム(P31224)から〈レート・スケジュールの入力／変更〉プログラム(P3109)にロー・エグジットする際に使われるバージョンを指定します。blankの場合、〈レート・スケジュールの入力／変更〉プログラムのバージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈レート・スケジュールの入力／変更〉プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

プロセス製造作業オーダーの検討

プロセス製造の場合、〈プロセス製造作業オーダー照会〉プログラム(P31240)を使用して、プロセス作業オーダーの次の情報を表示します。

- 各プロセスの作業
- 原料リスト

- 連産品/副産物リスト
- 作業オーダーの既存の中間品（作業別）

このプログラムにより、次の処理が実行できます。

- 〈オーダーの入力/変更〉プログラム(P48013)にアクセスして必要に応じて変更を加える。
- 基本計量単位ではなく、中間品に対して定義した計量単位での特定の作業に対する中間品の表示
- 全作業の中間品を表示

▶ プロセス製造作業オーダーを検討するには

〈日次オーダー準備-プロセス〉メニュー(G3113)から、〈プロセス製造作業オーダー照会〉を選択します。

1. 〈プロセス製造作業オーダーの処理〉で、次のフィールドに値を入力し[検索]をクリックします。
 - オーダーNo./タイプ
2. レコードを選んで、[ロー]メニューから[原料/連産品/副産物]を選びます。

PeopleSoft

原料および連産品/副産物の処理

検索 開く フォーム ロー ツール

オーダーNo./タイプ 451469 WO 事業所 M30

品目No. 5000 Lubricant Process

オーダー数量 1 EA

完了数量

仕掛数量

作業順序No. 10.00

第2品目 No.	記述	オーダー生産 数量	出庫完了 数量	計量 単位	在庫タイプ	連副 No.	品目 No.	第3品目 No.
<input type="checkbox"/> 5001	原料 Oil	50		GA	P		60716	5001
<input type="checkbox"/> 5010	連産品/副産物 Sludge	2		GA	B		60783	5010

3. 〈原料および連産品/副産物の処理〉で、次のフィールドを検討します。
 - オーダー/生産数量
 - 出庫/完了数量
 - 連副

需要/供給情報の処理

品目の需要/供給情報は、将来のニーズを正確に計画する際に役立ちます。また、品目の需要数量、引当可能数量、約束可能数量(ATP)などの情報が確認できるので、次のようなアクションが可能になります。たとえば、次の処理を実行できます。

- 受注オーダーの入力担当者が予定の出荷日付を顧客に通知する
- 購買担当部門で将来のオーダーや在庫ニーズを評価する
- 倉庫管理の担当者が入荷やオーダーのピッキングに必要な名倉庫のリソースを計画できる。

需要/供給情報には製造現場管理や在庫管理、受注管理システムからアクセスできます。サプライチェーン・マネジメントと在庫管理システムを併用する場合、需要/供給組込規則を設定してください。

需要/供給情報の検討

特定品目の需要/供給情報および引当可能数量を検討するには、〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)を使用します。次のプログラムにアクセスして詳細情報を確認することもできます。

- 製造現場ワークベンチ(P31225)
- 部品引当可能数(P30200)
- MRP/MPS/DRP メッセージ詳細(P3411)
- タイム・フェイズ(P3413)
- ペギング照会(P3412)
- 在庫状況(P41202)
- 受注残および完了オーダー照会(P4210)
- 事業所品目(P41026)

需要数量は日付別に表示されます。この数量には安全在庫、受注オーダー数量、作業オーダー部品リストの数量、下位レベル計画オーダー需要、工場間の需要および予測需要などを含むことができます。

供給数量は日付別に表示されます。この数量には、手持在庫や購買オーダー数量、製造作業オーダー数量、計画オーダー数量、レート・スケジュールの数量などを含めることができます。日付やオーダー情報のない供給数量は、事業所の保管場所またはロットの現行の引当可能数量を表します。

▶ 需要/供給情報を検討するには

〈日次オーダー準備-組立製造〉メニュー(G3111)で、〈需要/供給照会〉を選択します。

PeopleSoft

需要/供給の処理

検索 キャンセル フォーム ロー ツール

事業所 M30

品目 No. 2001 Cro-Moly Frame, Red

終了日付 UOM EA

標準リードタイム 8 固定

レコード 31 - 34	約束手付	需要	供給	引当可能数量	オーダー No.	タイプ	事業所	顧客仕入先 名称	保管 場所	ロット
<input type="checkbox"/>	06/03/29	131		556	WP	M30				
<input type="checkbox"/>	06/04/26	135		421	WP	M30				
<input type="checkbox"/>	06/05/29	172		249	WP	M30				
<input type="checkbox"/>	06/06/28	246		3	WP	M30				

1. 〈需要/供給の処理〉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. 表示された情報を検討します。

処理オプション: 需要/供給照会プログラム(P4021)

処理タブ

〈需要/供給照会〉プログラムによる照会で使用する数量や伝票タイプ、予測/計画データなどを制御します。

1. 安全在庫の減算

ブランク = 減算しない

1 = 減算する

安全在庫の行を表示して、引当可能数量から安全在庫を差し引く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 = 安全在庫を差し引かない

1 = 安全在庫を差し引く

2. 入荷工程中数量を手持ち数量に含める

blank = 含めない

1 = 手持ち数量に含める

3. 需要/供給組込規則

システムが使用する需要/供給組込規則を指定します。組込規則により、オーダー・タイプや行タイプ、行の状況を定義します。組込規則バージョンは、処理で使用するバージョンを識別するユーザー定義コード (40/RV) です。組込規則を入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。

4. 満了ロット数量の減算

blank = 差し引かない

1 = 満了ロットを差し引く

使用可能数量から満了ロット数量を差し引くかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 使用可能数量から満了ロット数量を差し引かない

1 = 使用可能数量から満了ロット数量を差し引く

この処理オプションは約束可能数量行とは併用できません。この処理オプションで“1”を選択した場合、処理 1 のタブにある約束可能数量行フラグの処理オプションをblankまたは“2”にする必要があります。

5. エンジニアリング・プロジェクト管理(EPM)の使用

blank = EPM を使用しない

1 = EPM の機能を使用する

エンジニアリング・プロジェクト管理(EPM)の機能を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 = EPM の機能を使用しない

1 = EPM の機能を使用する

6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組込み

blank = 含めない

1 = 期日を経過した供給数量を含める

使用可能な数量を計算する際、期限を経過した数量を含めるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 期限を経過した数量を含めない

1 = 期限を経過した数量を含める

7. レート・スケジュールのタイプ

blank = レート・スケジュール品目を含めない

表示するレート・スケジュール・タイプを指定します。レート・スケジュール・タイプはスケジュールのタイプを識別するユーザー定義コード(31/ST)です。スケジュール・タイプを入力するか、〈ユーザー定義コード選択〉フォームから選んでデフォルトとします。blankの場合、レート・スケジュールは表示されません。

8. MPS/MRP/DRP 計画オーダー

blank = 計画オーダーを含めない

1 = 計画オーダーを含める

MPS/MRP/DRP の生成からの計画オーダーを表示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 = 計画オーダーを表示しない

1 = 計画オーダーを表示する

9. 予測タイプ(最大 5 種類まで)

照会に使用される予測タイプを最大 5 つまで指定できます。blankの場合、どの予測レコードも含まれません。次の手順で複数の予測タイプを入力してください。01 と 02、BF を入力するには "0102BF" と入力します。

10. 予測に含める本日からの日数

blank = 本日を含める

予測レコードに自動的に含まれるシステム日付の日数(プラスとマイナス両方可)を指定します。blankの場合、システム日付が使われます。

11. バルク品目の除外

blank = バルク品目を除外しない

1 = バルク品目を除外する

バルク在庫タイプレコードを表示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 = バルク在庫タイプレコードを表示する

1 = バルク在庫タイプレコードを表示しない

12. 期日を経過したレート・スケジュールの供給への組込み

blank = 含めない

1 = 含める

期日を過ぎたレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給と見なすかどうかを指定します。

注: 1 を入力すると、期日を過ぎた未処理数量は、複数事業所 MPS プログラム(R3483)のレート・スケジュール未調整(+RSU)およびレート・スケジュール調整済み(+RS)の行に含まれます。有効な値は次のとおりです。

blank

期日を過ぎたレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給として使用しない

1

期日を過ぎたレート・スケジュール・オーダーの未処理数量を供給として使用する

13. 予測開始日付

blank = システム日付

1 = 現行の予測期間の開始日付

開始日付を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = システム日付を使用する

1 = 現行の予測期間の開始日付を使用する

注: 1 を入力すると、[製造プロジェクト管理の使用]オプションをblankにしてください。

14. ロット保留コード(5 つまで)

blank = 手持在庫の計算に保留ロットを含めない

* = 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

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

blank 手持在庫の計算に保留ロットを含めない

*(アスタリスク) 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める

表示タブ

〈需要/供給の処理〉フォームでの情報を表示を制御します。たとえば、標準濃度に変換した後に数量を表示するかどうかを処理オプションにより制御します。

1. 標準濃度への数量の変換

blank = 変換しない

1 = 変換する

数量を標準濃度に換算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 = 数量を換算しない

1 = 数量を換算する

2. ATP(約束可能数量行)の表示

blank = 表示しない

1 = ATP 行を表示する

2 = CATP(累積約束可能数量)の行を表示する

約束可能数量行と累積約束可能数量行のどちらも表示しないか、またはどちらか一方を表示するかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = どちらの行も表示しない

1 = 約束可能数量行を表示する

2 = 累積約束可能数量行を表示する

この処理オプションで約束可能数量行(値 1)の表示を選択すると、[表示 3]のタブは使用できません。また満了ロット数量の減算処理オプションも使用できません。

3. 入荷工程ステップへの集計

blank = 集計しない

1 = 集計する

入荷工程ステップの全数量を 1 行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。

blank = 数量を集計しない

1 = 入荷工程ステップの数量を集計する

4. 品目残高数量レコードの集計

blank = 集計しない

1 = 集計する

保管場所品目レコードの全数量を 1 行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。

blank = 数量を集計しない

1 = 保管場所品目レコードの全数量を集計する

5. ウィンドウ形式でのデータ表示

ブランク = ウィンドウ形式で表示しない

1 = ウィンドウ形式で表示する

〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)を別のプログラムから呼び出す際、小ウィンドウ形式で表示するか、フル画面形式で表示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 = フル画面形式で表示する

1 = 小ウィンドウ形式で表示する

バージョン・タブ

次のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを制御します。

1. 購買オーダーの入力 (P4310)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈購買オーダー入力〉プログラム(P4310)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈購買オーダー入力〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

2. 購買オーダー照会 (P4310)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈購買照会〉プログラム(P4210)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

3. 受注オーダーの入力 (P4210)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈受注オーダー入力〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 受注オーダー照会 (P4210)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈発注残および完了オーダー照会〉プログラム(P42045)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈発注残および完了オーダー照会〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

5. スケジュール・ワークベンチ(P31225)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットを使用してアクセスする〈製造現場ワークベンチ〉プログラム(P31225)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈製造現場ワークベンチ〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

6. MPS/MRP/DRP ペギング照会 (P3412)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈MPS/MRP/DRP 部品表ペギング照会〉プログラム(P3412)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈MPS/MRP/DRP 部品表ペギング照会〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

7. MPS/MRP/DRP タイムフェイズ (P3413)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈MPS タイムフェイズ〉プログラム(P3413)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈MPS タイムフェイズ〉プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

8. MPS/MRP/DRP メッセージ詳細 (P3411)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈MPS/MRP 詳細メッセージの改訂〉プログラム(P3411)のバージョンを指定します。blankの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、プログラムで情報をどのように表示するかを設定します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

9. 部品表照会 (P30200)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈部品表照会〉プログラム(P30200)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈部品表照会〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

10. 事業所品目 (P41026)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際に使用する〈事業所品目〉プログラム(P41026)のバージョンを指定します。ブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、〈事業所品目〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。

11. オーダーの入力/変更 (P48013)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈製造作業オーダーの処理〉プログラム(P48013)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈製造作業オーダーの処理〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

12. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラム(P3109)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈レート・スケジュールの入力/変更〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

13. 在庫状況 (P41202)

〈需要/供給の処理〉フォームからロー・エグジットまたはフォーム・エグジットする際にシステムが使用する〈在庫状況〉プログラム(P41202)のバージョンを指定します。ブランクの場合、バージョン ZJDE0001 が使われます。

バージョンにより、〈在庫状況〉プログラムで情報をどのように表示するかを制御します。このため、処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

需要/供給情報の印刷

〈定期処理 - 組立製造〉メニュー(G3121)で、〈需要/供給〉を選択します。

需要/供給レポート(R4051)には、品目に対する需要、供給および引当可能数量が表示されます。次の項目別の資材数量をレポートに含めることができます。

- 手持在庫
- 安全在庫
- 受注オーダー
- 購買オーダー
- 作業オーダー
- MPS/MRP 計画オーダー
- 予測
- レート・スケジュール

レポートに含める数量の種類や日付範囲は処理オプションで設定します。

部品表の処理

作業オーダーやレート・スケジュールを処理し終わったら、〈部品表比較〉プログラム(P30204)を使用して、部品表や部品リストを比較できます。また、部品表にリストされた構成品を表示したレポートを利用して、部品表と部品リストを比較することもできます。2つの異なるオーダーまたは品目の部品リスト/部品表間の相違を調べるには、〈部品表比較〉プログラムを使用します。

部品表/部品リストの比較

〈部品表比較〉プログラム(P30204)を使用して、部品表または部品リストを比較します。処理オプションの指定により、各品目のすべての構成品、または2つの品目の構成品の中で異なる構成品だけを表示できます。比較の処理フォームの[表示]メニューで表示を変更できます。部品表と部品リストのどちらを比較するかは、処理オプションで指定します。目的に応じて、この処理オプションの異なるバージョンを使用します。

▶ 2つの部品リストを比較するには

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)から〈部品リストの比較〉を選択します。

1. 〈比較の処理〉フォームで、[部品リスト同士の比較]タブを選択して最初の部品リストの次のフィールドに値を入力します。
 - オーダーNo.
2. 1番目の部品リスト指定の次の任意フィールドに値を入力します。
 - 作業場
 - 作業手配グループ

3. 2 番目の部品リストで、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
 - オーダーNo.
4. 〈比較の表示〉で、値を比較します。

▶ **部品表と部品リストを比較するには**

〈日次オーダー準備 - 組立製造〉メニュー(G3111)から〈部品リストと部品表の比較〉を選択します。

1. 〈比較の処理〉フォームで、[部品リストと部品表の比較]タブを選択して部品リストの次のフィールドに値を入力します。
 - オーダーNo.
2. 部品表の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
 - 部品表タイプ
 - 基準日

PeopleSoft.

比較の表示

検索 閉じる ツール

部品と部品表の比較

レコード 1 - 10

グリッドのカスタマイズ

作業場	第2品目 No.	数量1	単位1	数量2	単位2	略式 品目No.	第3品目 No.
<input checked="" type="radio"/>	200-141 9011	0		450000 ML			60935 9011
<input type="radio"/>	200-141 9031	0		450000 ML			61137 9031
<input type="radio"/>	200-143 9026	0		3 LP			61081 9026
<input type="radio"/>	200-901 2001	12 EA		0			60062 2001
<input type="radio"/>	200-901 2006	12 EA		0			60118 2006
<input type="radio"/>	200-901 2007	12 EA		0			60126 2007
<input type="radio"/>	200-901 2008	12 EA		0			60134 2008
<input type="radio"/>	200-901 2013	12 EA		0			60185 2013
<input type="radio"/>	200-901 2014	12 EA		0			60193 2014
<input type="radio"/>	200-901 2021	12 EA		0			60265 2021

3. 〈比較の表示〉で、値を比較します。

処理オプション: 部品表比較プログラム(P30204)

デフォルト・タブ

部品表タイプのフィールドのデフォルト値を制御します。

1. 部品表タイプ

[部品表タイプ]フィールドのデフォルト・タイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを指定するユーザー定義コード(40/TB)です。タイプを入力するか、〈ユーザー定義コードの選択〉フォームから選んでデフォルトとします。ブランクの場合は M(製造部品表)が使われます。

表示タブ

検討で使用する比較レベルと表示モードを制御します。

1. 単一または複数レベル比較

単一レベル比較と複数レベル比較のどちらでデータ表示するかを指定します。単一レベル比較では品目の第 1 レベルの構成品が、複数レベル比較では半組立品と構成品がそれぞれ表示されます。有効な値は次のとおりです。

- 1 単一レベルで表示
- 2 複数レベルで表示

ブランクの場合は単一レベルで表示されます。

2. 表示モード

データの表示モードを指定します。部品表モードでは 2 つの部品表を、部品リストモードでは 2 つの部品リストをそれぞれ比較します。部品リスト対部品表モードでは、部品表と部品リストとを比較します。有効な値は次のとおりです。

- 1 部品表モード
- 2 部品リストモード
- 3 部品リスト対部品表モード

ブランクの場合、部品表モードが使用されます。

処理タブ

比較に含める情報を制御します。

1.異なるレコードの組込み

すべての構成品を表示するか、2つの部品表または部品リスト間で異なる構成品のみを表示するかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- D 2つの部品表または部品リスト間で異なる構成品のみを表示する
- A 部品表または部品リストの全構成品を表示する

ブランクにすると、2つの部品表または部品リスト間で異なる構成品のみが表示されます。

2. 作業場または品目の集計

作業場または品目番号のどちらを基準にしてデータをソートするかを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 作業場
- 2 品目番号

ブランクの場合は品目番号順にソートされます。

3. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品は、別の組立品を構成するためにより上のレベルで使用される組立品のことです。

有効な値は次のとおりです。

- ブランク 半組立品を照会の対象から除外する
- 1 半組立品を照会の対象に含める

4. 擬似品目

擬似品目を次のレベルにまで展開し、擬似品目の表示を省略するかどうかを指定します。擬似品目は通常、生産設計または製造上の目的で定義します。擬似品目により、組立ての対象となるかどうかに関わらず、共通の部品を部品表形式でグループ化できます。部品表を参照する際に、半組立品と原材料だけを表示する場合があります。有効な値は次のとおりです。

- ブランク 擬似品目を照会の対象とせず、半組立品と原材料のみを表示する
 - 1 擬似品目を照会の対象に含める
-

部品表情報の印刷

複数のレポートを作成して部品表情報を検討できます。これらのレポートの情報は、部品表マスター (F3002) から読み込まれます。これらのレポートを実行するには〈定期製造データ管理 - 組立製造〉メニュー (G3021) からアクセスします。これらのレポートを使用して、異なる形式で部品表を表示できます。使用可能なレポートは次のとおりです。

単一レベル部品表レポート(R30460)	品目の第 1 レベルの構成品を表示します。
複数レベル部品表レポート(R30460)	品目の全レベルの構成品を表示する他、すべての半組立品を参照できます。
品目の逆展開レポート(R30420)	特定の構成品を含む親の組立品をリストし、品目の構成品のすべての半組立品の他、これらの半組立品のインデント付きのレベルも表示します。

処理オプションを使用して、各レポートのスコープを定義できます。

注意:

J.D. Edwards では、レポートの最初の 2 つのデータ順序はデモ・バージョンの設定から変更しないようお勧めします。データ順序を変更した場合、予期しない不正確なデータが表示されることがあります。

処理オプション: 部品表の印刷(R30460)

表示タブ

表示形式や順序、その他のレポートのパラメータを制御します。

1. 照会モード

単一レベルまたは複数レベルどちらの形式でデータを表示するかを指定します。単一レベルでは品目の第 1 レベルの構成品が、複数レベルでは半組立品と構成品がそれぞれ表示されます。また、インデント付き複数レベルでは、半組立品をインデントして表示します。有効な値は次のとおりです。

- 1 単一レベル・モード
- 2 複数レベル・モード
- 3 インデント付き複数レベル・モード

ブランクの場合、インデント付き複数レベル・モードで表示されます。

2. 基準日

部品表の基準日を指定します。基準日とは、有効確認に使用される日付を指します。特定の日付を入力すると、その日付以降に有効となる部品表が表示されます。デフォルト値には任意の日付が入力でき、カレンダーから選択することもできます。この処理オプションをブランクにすると、

現行日付が使われます。

3. 部品表タイプ

部品表タイプのデフォルト値を指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを指定するユーザー定義コード (40/TB)です。部品表タイプを入力するか、〈ユーザー定義コードの選択〉フォームから選んでデフォルトとします。ブランクの場合は M(製造部品表)が使われます。

4. 表示順序

構成品行番号と作業順序番号のどちらを基準にしてデータを表示するかを指定します。構成品行番号は部品表での構成品の順序を示します。作業順序番号は、特定の構成部品を必要とする加工または組立工程の作業工程ステップを指定する番号です。有効な値は次のとおりです。

- 1 構成品行番号順
- 2 作業順序番号順

ブランクの場合は構成品行番号の順に表示されます。

印刷タブ

レポートに含める情報のタイプを制御します。

1. 明細行

各品目について明細行の 2 行目を印刷するかどうかを指定します。明細行の 2 行目には、標準リードタイムや部品表改訂レベルなどのデータが含まれます。有効な値は次のとおりです。

- ブランク 各品目明細行を 1 行だけ印刷
- 1 各品目明細行の 2 行目も印刷

2. 構成品ロケータ

構成品の場所を印刷するかどうかを指定します。たとえば、回路基板上の部品の位置のように、品目の組立てで構成品がどこに位置するかを表します。有効な値は次のとおりです。

- ブランク 構成品の位置を印刷しない
- 1 構成品の位置を印刷する

3. 親品目明細行

親品目の明細を 1 行分印刷するかどうかを指定します。この明細行には、図面番号などといったデータが含まれます。有効な値は次のとおりです。

- ブランク 親品目の明細行を印刷しない
- 1 親品目の明細行を 1 行分印刷する
-

処理タブ

レポートに含める品目の数量タイプを制御します。

1. 疑似品目

疑似品目を次のレベルにまで展開し、疑似品目の表示を省略するかどうかを指定します。疑似品目は通常、生産設計または製造上の目的で定義します。疑似品目により、組立ての対象となるかならないかに関わらず、共通の部品を部品表形式でグループ化できます。部品表照会で、半組立品と原材料だけを表示する場合があります。有効な値は次のとおりです。

ブランク 疑似品目を照会の対象とせず、半組立品と原材料のみを表示する

1 疑似品目を照会の対象に含める

2. プロセス製造品目

プロセス製造品目を表示するかどうかを指定します。プロセス製造品目には、プロセス、連産品、副産物、原料が含まれます。プロセス製造により生産される品目が組立製造の部品表に含まれることもあります。この処理オプションは、組立製造とプロセス製造を組み合わせ、所要量を完全な形で表示する場合に使用してください。有効な値は次のとおりです。

ブランク プロセス製造品目を除外する

1 プロセス製造品目を含める

3. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品は、別の組立品を構成するためにより上のレベルで使用される組立品のことです。有効な値は次のとおりです。

ブランク 半組立品を除く

1 半組立品を含める

4. テキスト行

テキスト行を表示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 テキスト行を除く

1 テキスト行を含める

5. 構成品の連結

重複する構成品をまとめるかどうかを指定します。同じ構成品が、別の半組立品または異なる作業の同じ半組立品として、部品表に重複して記載されることがあります。この処理オプションを半組立品の処理オプションとともに使用すると、半組立品レベルまたは部品表の全レベルで構成品がまとめられます。まとめられた構成品を照会する際、重複した構成品の必要数量は累計として計算されます。有効な値は次のとおりです。

ブランク 重複する構成品をその都度表示する

1 重複する構成品をまとめる

6. 購買品目

部品表レポートで、次のレベルの購買品目にまで展開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 下位レベルの購買品目を含めない

1 下位レベルの購買品目を含める

7. 減損

要求数量を減損により調整するかどうかを指定します。減損は、破損や盗難、劣化、蒸発などにより生じる親品目の計画上の損失です。有効な値は次のとおりです。

ブランク 要求数量を減損により調整しない

1 要求数量を減損により調整する

8. 仕損

合計数量を仕損により調整するかどうかを指定します。仕損とは、生産工程から生じる使用不可能となった製品のことで、仕様を満たさないため、再作業の対象ともなりません。有効な値は次のとおりです。

ブランク 合計数量を調整しない

1 合計数量を仕損により調整する

9. 歩留

合計数量を歩留により調整するかどうかを指定します。歩留とは、投入量に対する使用可能な出来高の比率です。有効な値は次のとおりです。

ブランク 合計数量を調整しない

1 合計数量を歩留により調整する

10. 要求数量

部品表照会での親品目の要求数量を指定します。

11. 入力計量単位

要求数量を入力するための親品目の計量単位を指定します。

処理オプション: 品目の逆展開レポート(R30420)

形式オプション

1. 作成するレポートのモードまたはスタイルを選択します。

1 = 単一レベル

2 = 複数レベル

3 = インデント付き複数レベル

レポートのモード

2. レポートの明細の2行目を印刷するには“1”を入力します。ブランクの場合、明細のうち1行のみが印刷されます。

明細行を印刷

インタオペラビリティ

必要とするすべてのシステム要件に対応するため、さまざまなベンダーのソフトウェアとハードウェアを組み合わせて使用することがあります。この場合、それらの製品間のインタオペラビリティを確保することが、統合ソリューションを導入する際に重要課題になります。異なるシステム間のインタオペラビリティを実現すると、システム間でのデータ・フローがシームレスに実行できます。インタオペラビリティ機能では、外部システムとのトランザクション(送信/受信の両方)のやりとりを容易にするインターフェイスを提供しています。

外部システムからインターフェイス・テーブルにデータを受信する場合は、外部プログラムまたは<フラット・ファイル変換(受信)>プログラム(R47002C)とフラット・ファイルを使って、OneWorld のインターフェイス・テーブルにデータを取り込みます。送信側のフラット・ファイルは、インターフェイス・テーブルに合うようにフォーマットおよびその他の要件を満たしていることが必要です。トランザクション処理(バッチ・プログラム)を実行してデータを検証し、J.D. Edwards アプリケーション・テーブルのデータを更新します。また、無効なデータがあると、<従業員ワーク・センター>にアクション・メッセージが送信されます。

インターフェイス・テーブル上の無効なデータを検討するには、トランザクション照会プログラムを使用します。無効なデータを対話形式で修正したら、再度トランザクション処理プログラムを実行します。この処理は必要な回数だけ繰り返し行えます。

外部システムへデータを送信する場合は、処理オプションを使って、トランザクション・タイプを送信トランザクションに設定します。これによりトランザクションは、対応するマスター・ビジネス関数を使用して、外部システムがアクセスできるインターフェイス・テーブルにコピーされます。

除去機能を使用すると、インターフェイス・テーブルから古いデータまたは不必要なデータを削除できます。インターフェイス・テーブルのサイズを小さくしておくことにより、システム・パフォーマンスを効率化できます。

インタオペラビリティ・プログラム

製造現場管理システムには次のインタオペラビリティ・プログラムがあります。

受信変換プログラム(R47002C)

- 受信バックフラッシュ・フラット・ファイル変換
- 受信完了フラット・ファイル変換
- 受信在庫フラット・ファイル変換
- 受信作業オーダー・フラット・ファイル変換

受信トランザクション・プログラム

- 受信作業時間/作業数量処理(R31122Z1I)
- 受信在庫出庫処理(R31113Z1I)
- 受信完了処理(R31114Z1I)
- 受信スーパー・バックフラッシュ処理(R31123Z1I)

受信照会プログラム

- 受信作業時間/作業数量照会(P31122Z1)
- 受信在庫出庫照会(P3111Z1)
- 受信作業オーダー照会(P4801Z1)
- 受信スーパー・バックフラッシュ照会(P3112Z1)

除去プログラム

- 受信作業時間/作業数量除去(R31122Z1)
- 受信在庫出庫除去(R3111Z1P)
- 受信完了除去(R4801Z1)
- 受信スーパー・バックフラッシュ除去(R3112Z1P)
- インタオペラビリティ作業オーダー除去(R4801Z1P)

送信情報の抽出プログラム

- 作業オーダー抽出(送信)(R48011X)
- 送信作業状況の抽出(R4801Z2X)
- 品目残高の抽出(R31SYN02)

フラット・ファイルからインターフェイス・テーブルへの変換

外部システムからはさまざまな方法で、インタオペラビリティ用のインターフェイス・テーブルにデータを取り込みます。1 つはフラット・ファイルを作成する方法です。この方法を使用する場合、フラット・ファイルがインターフェイス・テーブルに変換されます。

変換が完了した時点でトランザクション処理を開始するように処理オプションを設定できます。

はじめる前に

- フラット・ファイルが CSV(カンマ区切り)形式の ASCII テキスト・ファイルで、PC のハードドライブに保存されていること確認してください。
- データが指定フォーマットであることを確認します。指定フォーマット条件については『EDI(電子データ交換)』ガイドの「EDI フラット・ファイルからインターフェイスへのデータ変換」を参照してください。

フラット・ファイル相互参照の設定

フラット・ファイルを変換する前に、フラット・ファイル・フィールドの相互参照情報をインターフェイス・テーブルに送る必要があります。このシステムと外部システム間でデータを交換する際、次のような場合にフラット・ファイル相互参照情報を使用します。

- 外部システムがこのシステムの指定フォーマットでインターフェイス・テーブルにデータを書き込めない受信トランザクション。この場合、外部システムのデータをトランザクションとレコード・タイプごとにフラット・ファイルに書き込みます。

- J.D. Edwards システムが外部システムの指定フォーマットでインターフェイス・テーブルにデータを書き込めない場合(送信)。この場合、J.D. Edwards システムのデータをトランザクションとレコード・タイプごとにフラット・ファイルに書き出します。

参照

- この処理の詳細については『EDI(電子データ交換)』ガイドの「EDI インターフェイス・テーブルへのフラット・ファイル変換」。インタオペラビリティのフラット・ファイル相互参照を設定するプロセスは、EDI インターフェイス・テーブルの設定プロセスと同じです。

はじめる前に

- 使用しているコンピュータまたはネットワーク上の適切なドライブに、フラット・ファイル用のフォルダを設定してください。

▶ フラット・ファイル相互参照を設定するには

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈予測インタオペラビリティ〉メニュー(G36301)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈受注インタオペラビリティ〉メニュー(G42A313)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈製品データ・インタオペラビリティ〉メニュー(G30311)から、〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈購買インタオペラビリティ〉メニュー(G43A313)から〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

〈製造現場管理 - インタオペラビリティ〉メニュー(G31311)で〈フラット・ファイル相互参照〉を選択します。

1. 〈フラット・ファイル相互参照の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈フラット・ファイル相互参照〉で、入荷などのトランザクションを次のフィールドに入力します。
 - トランザクション・タイプ
3. このトランザクションが受信の場合は“1”を、送信であれば“2”を次のフィールドに入力します。
 - 送受信インジケータ
4. データのソースを指定するには、次のフィールドに値を入力します。
 - レコード・タイプ
5. 次のフィールドに特定のテーブル名を入力します。
 - テーブル ID

テーブル名は、データの参照先のアプリケーション・テーブルです。これはレコード・タイプにより定義します。
6. [OK]をクリックします。

変換プログラムの実行

次のいずれかのナビゲーションを使用します。

〈予測インタオペラビリティ〉メニュー(G36301)から〈フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。

〈在庫インタオペラビリティ〉メニュー(G41313)から〈フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。

〈製品データ・インタオペラビリティ〉メニュー(G30311)から、該当するフラット・ファイル変換(受信)プログラムを選択します。

〈購買インタオペラビリティ〉メニュー(G43A313)から〈フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。

〈製造現場管理-インタオペラビリティ〉メニュー(G31311)から〈XX フラット・ファイル変換(受信)〉を選択します。XX は変換するプロセスを示します。たとえば、〈完了フラット・ファイル変換(受信)〉などがあります。

〈フラット・ファイル変換(受信)〉プログラム(R47002C)は、フラット・ファイルを J.D. Edwards のインターフェイス・テーブルにインポートする際に使用します。各 EDI 伝票に対して〈フラット・ファイル変換(受信)〉プログラム(R47002C)に個別のバージョンを作成できます。この変換プログラムでは、読み込み元のフラット・ファイルと、そのフラット・ファイルのレコード・タイプ (ユーザー定義コード 00/RD) の両方が認識されます。各フラット・ファイルに含まれるレコードは、対応する EDI インターフェイス・テーブル・レコードによって長さが異なります。また、この変換プログラムでは、フラット・ファイル相互参照テーブル(F47002)を使用してフラット・ファイルをインターフェイス・テーブルに変換します。F47002 テーブルは受信するトランザクション・タイプに基づき、どのフラット・ファイルから読み込みを行うかをこの変換プログラムに指示します。

さらに変換プログラムはフラット・ファイルの各レコードを読み込み、フラット・ファイルで指定されたテキスト修飾子とフィールド区切文字に基づいて、レコード・データを EDI インターフェイス・テーブルの各フィールドにマッピングします。

また、このプログラムは、フィールド・データを 1 つの完全なレコードとして、EDI インターフェイス・テーブルに挿入します。データ変換中にエラーが発生した場合、このプログラムではエラー・データを保留にして、変換処理を継続します。処理オプションで指定すると、データ変換の終了後に、そのインターフェイス・テーブルのトランザクション処理が始まるようになります。

参照

- トランザクション処理プログラムについては『在庫管理』ガイドの「外部システムからのトランザクションの受信」

処理オプション:フラット・ファイル変換(受信)(R47002C)

トランザクション

1. 処理するトランザクションを入力してください。

区切文字

1. フィールド区切文字を入力してください。
 2. テキスト修飾子を入力してください。
-

処理

1. 正常に変換が完了した後に実行する受信バッチ処理を入力してください。
 2. 受信バッチ処理のバージョンを入力してください。ブランクの場合、XJDE0001 が使用されます。
-

外部システムからのトランザクションの受信

〈製造現場管理 - インタオペラビリティ〉メニュー(G31311)から、次のうち適切なトランザクション処理プログラムを選択します。

作業時間/作業量処理(受信)

在庫出庫処理(受信)

完了処理(受信)

スーパー・バックフラッシュ処理(受信)

外部システムからトランザクションを受信すると、このデータはインターフェイス・テーブルに保存されます。これらのテーブルには未編集のトランザクションが保存されます。次に、該当するトランザクション処理プログラムを実行して各レコードを検証し、アプリケーション・テーブルにデータを書き込みます。たとえば、作業オーダー未編集トランザクション・テーブル(F31122Z1)にトランザクションを受信した場合、〈作業時間/作業量処理(受信)〉プログラム(R31122Z1I)を実行することにより、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)を更新します。

注:

処理オプションで変換処理を指定した場合には、〈フラット・ファイル変換(受信)〉プログラム(R47002C)が正常に完了すると、トランザクション処理が自動的に開始されます。

インターフェイス・テーブルに受信するには、外部システムからのデータが、インターフェイス・テーブル用に指定した最小フィールド条件に対応している必要があります。

トランザクション処理では次のステップを実行します。

- インターフェイス・テーブル(例:F31122Z1)のデータが正しいことと、製造現場管理システムで定義されたフォーマットに合っていることを検証する。
- 有効なデータを使って、関連するアプリケーション・テーブル(F31122 など)を更新する。
- 無効なトランザクションをリストし、無効なトランザクションごとにアクション・メッセージを〈ワーク・センター〉プログラム(P012501)に送信する。
- アプリケーション・テーブルが正しく更新された場合、インターフェイス・テーブルのトランザクションのフラグを更新する。

レポートにエラーが表示された場合は、〈ワークフロー管理〉メニュー(G02)から〈従業員ワーク・センター〉プログラムを実行して、メッセージ・センターのメッセージを検討します。関連する照会機能を使用して、トランザクションを検討および改訂してから、トランザクション処理を再度実行します。

受信トランザクション処理プログラムを実行する前に、処理オプションで適切な値を指定します。

処理オプション:完了処理(受信)プログラム(R31114Z1I)

バージョン

1.在庫完了プログラム(P31114)のバージョンを入力します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

処理

1. "1"を入力すると、エラーのあるレコードのみが印刷されます。

処理オプション:スーパー・バックフラッシュ処理(受信)プログラム(R31113Z1I)

日付編集

スーパーバックフラッシュ(P31123)のバージョンを入力します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

印刷

1. "1"を入力すると、処理が終わらなかったレコードのみを印刷します。ブランクの場合、すべてのレコードが印刷されます。

処理オプション:受信作業時間/作業量処理プログラム(R31122Z1I)

バージョン

1. 作業時間/作業量プログラム(P311221)のバージョンを入力します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

印刷

1. "1"を入力すると、処理が終わらなかったレコードのみを印刷します。ブランクの場合、すべてのレコードが印刷されます。

処理オプション:受信在庫出庫処理プログラム(R31113Z1I)

バージョン

1. 呼び出す作業オーダー在庫出庫(P31113)のバージョンを入力します。ブランクの場合、ZJDE0001 が使われます。

受信トランザクションの検討および改訂

通常、〈作業オーダー照会(受信)〉プログラム(P4801Z1)などのトランザクション処理を実行すると、無効なトランザクションを含んだ受信トランザクションが発見されます。たとえば、作業オーダーに無効な品目番号が含まれている場合があります。この場合は、作業オーダーは作業オーダー・マスター(F4801)に追加されません。ワーク・センター(P012501)にエラー・メッセージが送信され、エラーの原因となったトランザクションのトランザクション番号が通知されます。

受信トランザクションを検討し、追加、変更、削除するには、照会メニューを使用します。必要な改訂を行った上で、トランザクション処理を再度実行します。この改訂とトランザクション処理プログラムの実行を、プログラムがエラーなく完了するまで繰り返します。

▶ 受信トランザクションを検討/改訂するには

〈製造現場管理 - インタオペラビリティ〉メニュー(G31311)から〈作業時間 / 作業量照会(受信)〉を選択します。

注:

ここでは、受信トランザクションの検討および改訂を実行するための一般的なステップの例について説明します。

1. 〈F31122Z1 用受信トランザクション処理〉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。
 - ユーザーID
 - EDI バッチ No.
 - レコード No.
2. 検討または改訂するトランザクションを選んで[選択]をクリックします。
3. 〈F31122Z1 用トランザクション・レコードの改訂〉で必要に応じて検討/改訂して[OK]をクリックします。
4. 作業オーダー照会(受信)プログラム(P4801Z1)で発見したエラーを修正してから、トランザクション処理を再実行します。
5. エラーが発生した場合は、エラーがなくなるまでステップ 1~4 を繰り返します。

フィールド記述

記述	用語解説
ユーザーID	取引(トランザクション)データの作成元を示します。これはユーザーID、端末ID、外部システム・アドレス、ネットワーク・ノードなどです。このフィールドは入力データと送信元の両方の識別に役立ちます。
バッチ No.	複数のトランザクションを1つのグループとして処理するための番号。バッチを作成する際、バッチ番号は自動採番により割り当てられることも手入力することもできます。
レコード No.	EDI(電子データ交換)システムでトランザクションに割り当てられる番号。EDIを使用していない環境では、固有のID番号を割り当ててください。伝票番号と同じ番号を使用することもできます。

参照

- 受信トランザクションの検討/改訂については『EDI(電子データ交換)』ガイドの「EDI 伝票の照会および改訂」

処理オプション: 作業オーダー照会(受信)プログラム(P4801Z1)

表示

1. デフォルト表示モード

blank = 未処理レコードを表示

1 = 未処理レコードを表示

2 = 処理済みレコードを表示

3 = 問題があったレコードを表示

2. 送受信インジケータ

blank = 送信レコード

1 = 受信レコード

2 = 送信レコード

3. 表示するフォームを指定します。

blank = 作業オーダーの改訂

1 = 作業オーダーの改訂

2 = 完了の改訂

デフォルト

1. 新しい<作業オーダー見出し>トランザクション用のトランザクションタイプを入力します。blankの場合、JDEWO が使用されます。

2. 新しい<作業オーダー部品リスト>トランザクション用のトランザクションタイプを入力します。blankの場合、JDEPL が使用されます。

3. 新しい<作業オーダーの作業工程>トランザクション用のトランザクションタイプを入力します。blankの場合、JDERTG が使用されます。

処理 1

1. 受信トランザクションを処理する受信サブシステム UBE 名

blankの場合、デフォルトは“R31114Z1I”になります。

2. 受信 UBE のバージョンを入力します。デフォルトは、ZJDE0002 です。

処理オプション: 作業時間/作業量照会 (受信) プログラム(P31122Z1)

表示

1. デフォルト表示モード

blank = 未処理レコードを表示

1 = 未処理レコードを表示

2 = 処理済みレコードを表示

3 = 処理に失敗したレコードを表示

2. 送受信インジケータ

1/blank = 受信レコード

2 = 送信レコード

デフォルト

1. 新しい作業オーダー見出しトランザクションのトランザクションタイプを入力してください。blank の場合、JDEHQ が使用されます。

処理

1. 受信トランザクション・データを処理するのに呼び出す受信サブシステム UBE の名称。

blank の場合、デフォルトは R31122Z1I です。

2. 呼び出す受信 UBE のバージョン。デフォルトは XJDE0002 です。

処理オプション: 受信在庫出庫照会 (受信) プログラム(P3111Z1)

表示

1. デフォルト参照モード

1/blank = 未処理レコードを表示

2 = 処理が終わったレコードを表示

3 = 処理に失敗したレコードを表示

2. 送受信インジケータの値を入力します。

1/blank = 受信レコード

2 = 送信レコード

デフォルト

1. 新しい作業オーダーの見出しのトランザクションデータのタイプを入力します。blank の場合、

JDEII が使用されます。

処理

1. 受信トランザクションデータを処理するのに呼び出す受信サブシステム UBE 名を入力します。ブランクの場合、デフォルトは R31113Z1I です。
2. 呼び出す受信 UBE のバージョンを入力します。デフォルトは XJDE0002 です。

処理オプション: スーパー・バックフラッシュ照会 (受信) プログラム (P3112Z1)

表示

1. デフォルト参照モード
 - 1/ブランク = 未処理レコードを表示
 - 2 = 処理済みレコードを表示
 - 3 = 処理に失敗したレコードを参照
2. 送受信インジケータ
 - 1 = 受信レコード
 - 2 = 送信レコード

デフォルト

1. 新しい作業オーダー見出しトランザクションのトランザクションタイプを入力してください。ブランクの場合 "JDESBF" が使用されます。

処理

1. 受信トランザクションデータを処理するのに呼び出す受信サブシステム UBE 名を入力します。ブランクの場合、デフォルトは R31113Z1I です。
 2. 呼び出す受信 UBE のバージョンを入力します。デフォルトは XJDE0002 です。
-

外部システムへのトランザクションの送信

製造現場管理システムで作成、変更したトランザクションを外部システムへ送信できます。たとえば、携帯用スキャナを使用している場合、インタオペラビリティ・トランザクションによりスキャナで使用するデータベースを更新できます。

デフォルトの送信トランザクションは、データ・トランザクションを作成または変更した後（変更後トランザクション）のコピーです。インタオペラビリティによって、各トランザクションの変更前（変更前トランザクション）のコピーも送信できます。変更前トランザクションを作成および送信するには、追加の処理時間が必要です。変更前後のトランザクションのタイプを制御するには、アプリケーション・プログラムの処理オプションでトランザクションを作成するように設定します。

製造現場管理システムの次のプログラムを使って、外部システムに送信できます。

- オーダーの入力/変更(P48013)
- レート・スケジュールの入力/変更(P3109)
- オーダー処理(R31410)
- 在庫出庫(P31113)
- 作業時間/作業量の更新(R31422)
- オーダーの在庫完了(P31114)

送信トランザクションを作成するには、関連する処理オプションで該当するトランザクション・タイプを指定します。あるタイプのトランザクションに対するインターフェイス・テーブルにそのトランザクションのコピーが保管されます。たとえば、処理オプションでインタオペラビリティをオンにして、〈オーダーの入力/変更〉を実行すると、更新された作業オーダーのコピーが送信作業オーダー見出しインターフェイス・テーブル(F4801Z1)に作成されます。これにより、外部システムからデータが利用できるようになります。

送信トランザクションは、EDI（電子データ交換）フォーマットで作成されます。外部システムでは、抽出など標準的な EDI 処理を使ってトランザクションを処理できます。

はじめる前に

- 送信トランザクションのタイプに合わせてデータ・エクスポート制御を定義してください。データ・エクスポート制御を使用して、トランザクションの処理時に使用するためにサードパーティから提供されるバッチ・プログラムまたはビジネス処理が確定されます。『インタオペラビリティ』ガイドの「データ・エクスポート制御の設定」を参照してください。

リードタイム

リードタイムの確定は、生産計画を立てる上で大変重要です。品目を購買/製造する場合、オーダー入力から入荷まで(購買品目)、または製造を開始から終了まで(製造品目)の間にタイム・ラグが発生します。この時間差を考慮するには、リードタイムを見積って計画に組み込む必要があります。

累積リードタイムは、製品の製造に要する時間の合計です。製造現場管理システムでは、製品の標準リードタイムまたは単位あたりリードタイム計算方法に基づいて、オーダー要求日付から作業/購買オーダー開始日付を計算します。リードタイムに関する方針には次の要素が影響します。

- 製造環境(受注組立生産、受注生産)
- 固定または変動数量
- 連続またはオーバーラップ作業
- 固定または変動時間
- シフト数および操作担当者数
- 効率による分類
- 保護

固定または変動リードタイムのどちらを適用するかは、製造品目の作業オーダー数量が一貫しているかどうかで決定します。作業オーダー数量が大きく異なる場合は、変動リードタイムを適用してください。数量が大きく異なる場合は、必要なリードタイムが変動します。リードタイムが短い品目ほど、リードタイムの長い品目より数量による変動が大きくなります。固定リードタイムと変動リードタイムのどちらを使用するかは、〈品目マスター〉プログラム(P4101)および〈事業所品目〉プログラム(P41026)の〈追加システム情報〉フォームで指定します。親品目と構成品のリードタイムは、この指定と製造データ管理システムで設定した作業場情報、作業工程指示を基に計算されます。計画およびスケジュール処理のどの時点でもリードタイムの値を手作業で変更できます。

作業リクエストの要求日付から固定リードタイムを直接差し引いて製造の開始日付が計算されます。固定リードタイムは生産量に関係なく常に一定です。一方、変動リードタイムは生産量によって調整されます。

すべての製品について、次の4つのタイプのリードタイムが計算されます。

標準リードタイム	製造に必要な品目がすべて揃ってから製品を完成するまでに必要な作業日数です。
製造リードタイム	すべての購買品が手元にあると仮定して、最下位レベルの品目から製品を完成させるまでに要する作業日数の合計です。
累積リードタイム	品目を入荷し、製品を完成させるまでに要する作業日数です。製品の標準リードタイムに、構成品の累積リードタイムの中で最も長い時間を合計したものです。
単位あたりリードタイム	作業場の負荷基準コードによって定義される稼働時間の合計です。作業工程の時間基準によって、単位あたりリードタイムに換算されます。このリードタイム計算方法は、品目マスターと事業所品目プログラムの[固定/変動]オプションで変動リードタイムを選択した場合に使用します。

製造現場管理システムでは、リードタイムの計算に次のデータを使用します。

- 連続またはオーバーラップ作業
- 固定あるいは変動リードタイムのインジケータ
- 作業工程労務費および段取時間、待ち時間、移動時間、機械稼働時間
- 作業場負荷基準コード
- 作業場あたりの従業員数または機械数
- 1日あたりの作業時間

リードタイムの概念

次にリードタイムについての重要な用語や概念について説明します。

機械稼働時間	時間基準コードに基づく数量の生産に必要な機械時間数。
労務時間	時間基準コードに基づく数量の生産に必要な労務時間数。
段取時間	数量に関係なく特定の品目の生産機械整備に必要な時間数。
移動時間	製造作業オーダーで、ある作業の完了から次の作業の開始までにかかる時間数。
待ち時間	段取りまたは作業が実行されるまでのジョブの待機時間数。
待ち時間と移動時間の合計	移動時間と待ち時間の合計
時間基準コード	製品についての機械稼働時間数または労務時間を表すユーザー定義コード(30/TB)。時間基準コードは、1000個あたり25時間というように、作業工程指示の各ステップに対して記録された機械稼働時間数または労務時間の時間基準またはレートを指定します。
資源単位	カレンダーの月ごとに作業場で利用可能な工程能力。作業開始日付と期日の計算に、利用可能な時間を使って作業開始日付が計算されます。資源単位は〈資源単位の入力/変更〉プログラム(P3007)で管理します。
負荷基準コード	作業場が労務集約型と機械集約型のどちらかを指定するコード。このコードはまた、従業員数または機械数のどちらを使用するかを決定して作業場資源単位テーブル(F3007)の日次資源単位を確定するのかを指定します。負荷基準コードは、〈作業場の入力/変更〉プログラム(P3006)で管理します。リードタイムを計算する場合、次の有効な負荷基準コードを使用します。 <ul style="list-style-type: none">• L = 実労務時間• M = 機械稼働時間• B = 稼働時間および段取時間• C = 機械および段取時間• O = その他
購買部品	仕入先から購入した部品。購買部品には、累積リードタイムと同じ時間の標準リードタイムを指定します。購買部品の場合、製造リードタイム、単位あたりリードタイム、待ち時間/移動時間合計および段取時間のデフォルト値はゼロです。

作業オーダー開始日付

固定リードタイムが設定されている品目の場合、逆算スケジュールの標準リードタイム値を使って作業オーダー開始日付が計算されます。逆算スケジュールの場合、作業オーダーの開始はオーダーの期日を基準とします。

たとえば、要求日付が10月15日の製品101に対して、計画オーダーが生成されるとします。この製品の標準リードタイムが3日間とすると、開始日付は製造現場カレンダー上で作業日3日分を要求日付から(当日は含まず)差し引いて計算されます。このオーダーの開始日付は10月12日に割り当てられます。

固定リードタイム



変動リードタイムが設定されている品目の場合、システムは次の計算式を使って、リードタイム日数を確定します。

(単位あたりリードタイム × オーダー数量 / TIMB*) + 段取 + 待ち時間 / 移動時間合計 = 変動リードタイム

* 時間基準コード(TIMB)は、事業所品目テーブル(F4102)から読み込まれます。

計算には次の値を使用します。

期日	10/15
単位あたりリードタイム	32 時間
オーダー数量	1000
段取	1 時間
待ち時間/移動時間合計	9 時間
1 日あたり作業時間	8 時間

$$((32 \times 1000 / 10,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{ 日間}$$

開始日付を確定するには、リードタイム日数を計画オーダー期日から逆算します。開始日付は、期限の10月15日から逆算して2日前の10月13日になります。

注:

作業場が労務集約型の品目の場合、単位あたりリードタイムの計算には作業員数は使用しません。ただし、リードタイム計算には作業場の従業員数が使用されます。

作業開始日付

作業開始日付の計算には、作業あたりの平均時間数が使用されます。

固定リードタイムの場合、次のデータを使用して作業時間が計算されます。

- 標準リードタイム
- 1日あたりの作業時間
- 機械あたり従業員数
- 作業数

標準リードタイムの資源単位に基づいて作業あたり時間数を計画して、最初の作業の開始日付が作業オーダーの開始日付と常に同日になるようにします。同じ日に作業を別の作業場に移動すると、その作業日の残りのパーセントだけ利用可能な資源単位が減少します。作業オーダーの期日にある資源単位は使用されません。代わりに、前日の終了時にオーダーが完了したものとして処理されます。

各作業について、この平均時間が作業場資源単位テーブルの利用可能な時間数に基づいて該当する作業場に組み込まれます。最終作業期日は、作業オーダー期日の前日にスケジュールされます。

次の計算式を使って作業あたりの平均時間が計算されます。

$$\frac{\text{標準リードタイム日数} \times 1 \text{ 日あたり作業時間} \times \text{従業員数または機械台数}}{\text{作業順序数 (作業順序コードはブランクのみ)}} = \text{作業あたりの平均時間}$$

1日あたり作業時間は製造固定情報テーブル(F3009)から取り込まれます。

次の表は、この例で使用された値を示します。

作業オーダー期日	05/01/05
作業あたりの平均時間	25 時間
作業工程指示の作業	作業 40 作業場 200-204 期日 4/30 開始 4/27
	作業 30 作業場 200-101 期日 4/27 開始 4/24
	作業 20 作業場 200-204 期日 4/24 開始 4/21
	作業 10 作業場 200-101 期日 4/21 開始 4/17
作業場資源単位 200-204	8
作業場資源単位 200-101	8

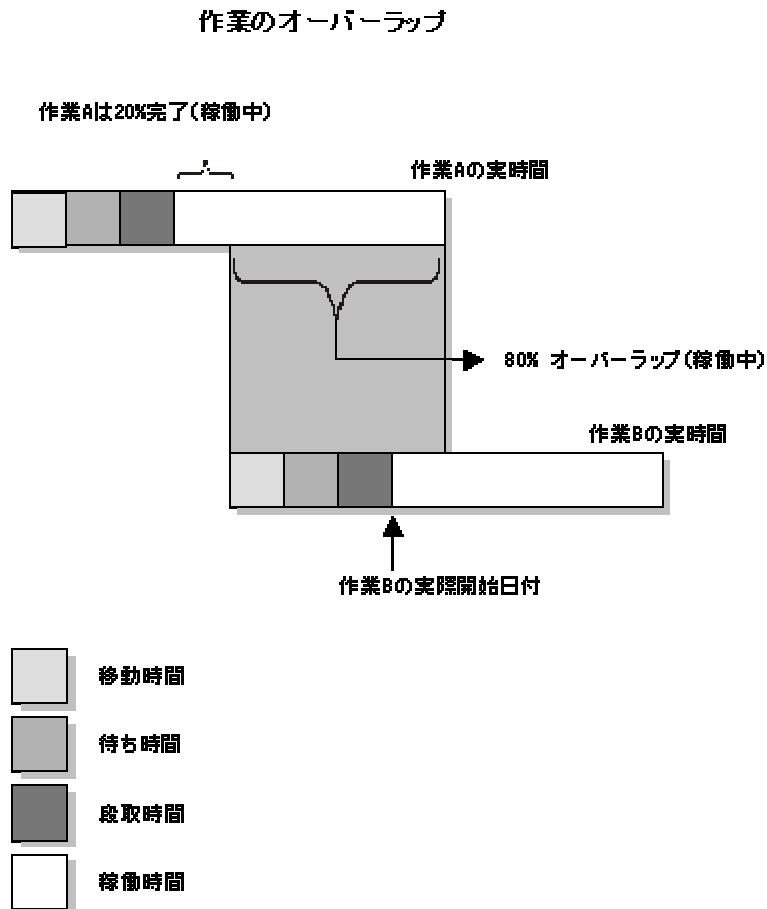
変動リードタイムを決定する場合は、固定リードタイムの計算に使用する場合と同じ資源単位規則に従って、作業オーダーの作業工程指示から実績時間が計画されます。

使用時間数は、負荷基準コードを使って決定されます。固定リードタイムと同様に、作業場資源単位テーブルには時間数が適用されます。作業の始めに作業オーダーの作業工程指示から待ち時間が、作業の終わりには移動時間がそれぞれ適用されます。

作業のオーバーラップ

リードタイムを短くするには、作業が重複するように計画を作成できます。作業のオーバーラップとは、同じ作業工程指示で同時に2つ以上の作業が進行する状態を指します。オーバーラップ・パーセントは、作業が同時に進行する時間数です。最初の作業が完了する前に、どの時点で2番目の作業を開始するか定義できます。段取り、移動、待ち時間などによって、実時間の実際のオーバーラップは、定義したオーバーラップのパーセントより小さくなる場合があります。

次の例では、作業Bの80パーセントが重複します。このため、作業Aの残りが80パーセントとなった時点（作業Aの20パーセントが完了）で、作業Bを始めることができます。オーバーラップする間は、AとBの両方の作業が同時に進行します。



オーバーラップのパーセントにより、作業が作業工程指示の最終作業より遅れて終了する場合にはエラー・メッセージが表示され、作業オーダーの開始日付および要求日付が各作業に入力されます。

オーバーラップおよび同時進行する作業

オーバーラップのパーセントが〈作業工程指示〉で指定されている場合は、作業オーダーの作業工程指示にオーバーラップする指定作業が含まれます。たとえば、オーバーラップが 80%の作業は、次の作業がその前の作業の 20%が完了した時点に開始できることを意味します。

作業オーダー完了日付	05/01
前の作業 20	24 時間
最初の作業 10	24 時間
1 日の作業場あたりの資源時間	8 時間
作業 20 でのオーバーラップ	75%

	オーバーラップなし	オーバーラップあり
作業 10		
開始	04/27	04/27
完了	04/29	04/29
作業 20		
開始	04/30	04/27
完了	05/02	04/30

この表の例では、前の作業の完了日付が 24 時間の 75%、つまり 18 時間繰り上げられます。これにより、開始日付は標準の逆算スケジュールによって計算されます。この結果、作業 10 と 20 がオーバーラップし、完了まで 24 時間かかることになります。次の図でこの例を説明します。

日付	4/27	4/28	4/29	4/30	5/1	5/2
資源時間数	8	8	8	8	8	8
作業 10(24 時間 - オーバーラップなし)	<----	-----	----->			
作業 20(24 時間 - オーバーラップなし)				<----	-----	----->

作業 10(オーバーラ ップあり)	<---	---	---	>			
作業 20(オーバーラ ップあり)	<--	---	---	-->			

リードタイムの計算

〈上級製造データ管理〉メニュー(G3031)から、〈リードタイム積上げ〉を選択します。

〈リードタイム積上げ〉プログラム(R30822A)を実行すると、事業所品目テーブル(F4102)の次の値が更新されます。

- 標準リードタイム(製造リードタイム数量を使用する場合)
- 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
- 待ち時間と移動時間の合計
- 段取時間

標準リードタイム

製造品目の場合、標準リードタイムは製造に必要な品目がすべて揃ってから、製品を完成するまでに必要な作業日数を意味します。購買品目の標準リードタイムは、購買オーダーを送信してからその品目を入荷するまでに要するカレンダー日数になります。次の例では、プロセス製造での製造品と購買品の標準リードタイムを示します。

次の計算式を使って標準リードタイムが計算されます。

$$\sum \left[\left[\frac{M \text{ または } L}{E \text{ または } M} \right] \div \left[(EF \text{ または } UT) \times (\text{累計歩留}) \right] \times MLQ \right] \div TIMB + \text{段取} + \text{待ち時間と移動時間の合計}$$

1 日あたり作業時間

1 日あたり作業時間は製造固定情報テーブル(F3009)から取り込まれます。時間基準コードは作業工程マスター(F3003)から読み込まれます。

次の表はこの計算式に使われている値の説明です。

M または L	負荷基準コードに基づく機械稼動時間または労務時間
SUM	すべての作業の合計
TIMB	時間基準コード
MLQ	製造リードタイム数量
E または M	作業場の従業員数または機械数

段取時間	作業工程からの情報
待ち時間	作業工程または作業場からの待ち時間と移動時間の合計
EF または UT	作業場からの効率または稼働率
累計歩留%	作業工程からの歩留

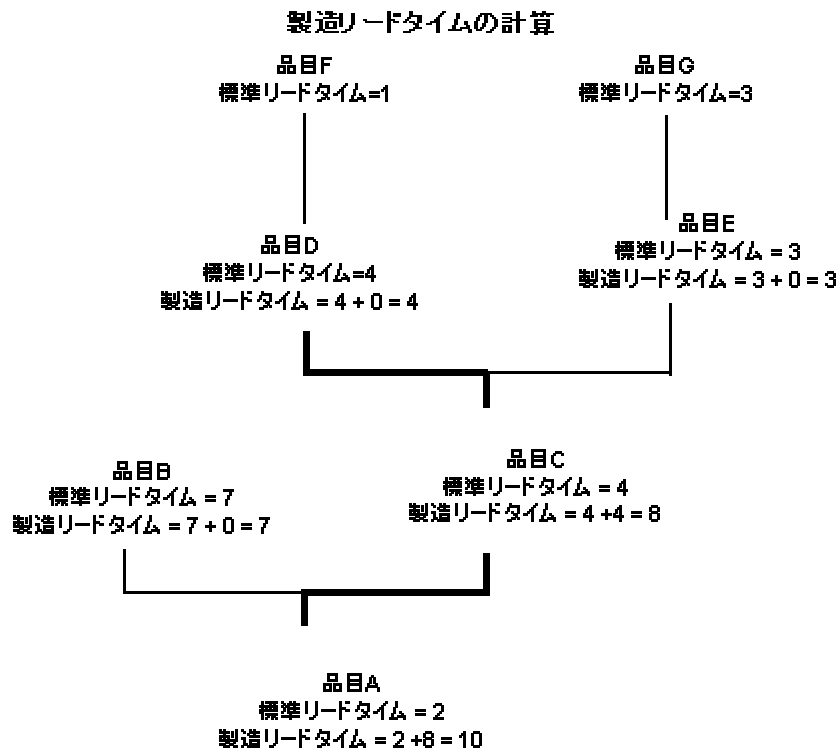
製造リードタイム

製造リードタイムは、すべての購買品目が手元にあると仮定して最低位レベルの品目から最終品目までの製品の完成に要する作業日数の合計です。製造リードタイムには次の時間要素が含まれます。

- オーダー準備時間
- 待ち時間
- 段取時間
- 実時間
- 移動時間
- 検査時間
- 貯蔵時間

製造リードタイムとは、最終製品の標準リードタイムに、その構成品の製造にかかるリードタイムの最長時間を加えたものです。購買品目のリードタイムは含まれません。

次の例は製造リードタイムの計算と、製造品目の処理中にどこで製造リードタイムが発生するかを示します。



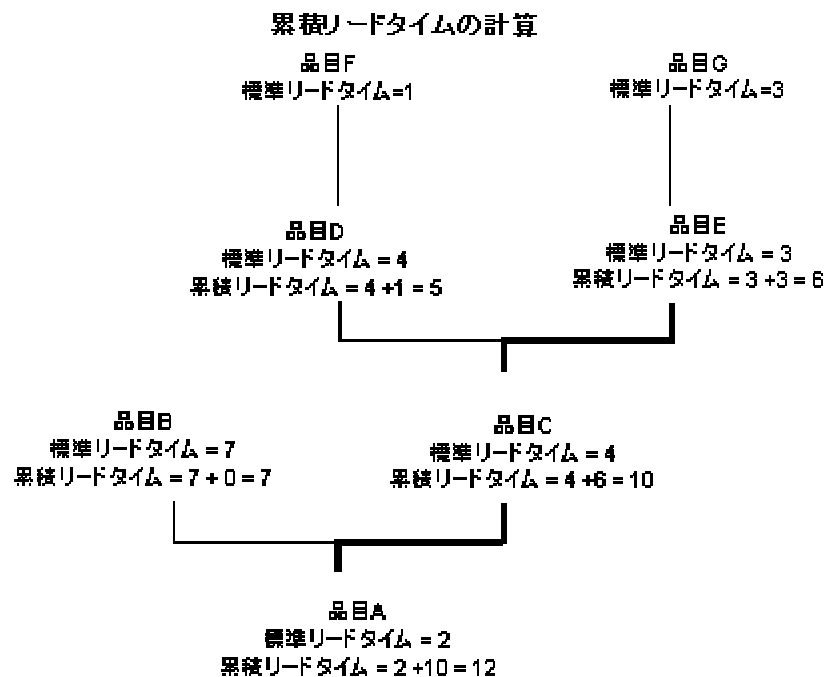
太字の行=製品の品目の中で最も長い製造リードタイム
品目A、B、C、D、Eは製造品目、品目FとGは購買品目。

累積リードタイム

製造リードタイムとは異なり、累積リードタイムには購買品目のリードタイムが含まれます。つまり、購買品目の入手にかかる時間と製品の完成までにかかる時間の合計が累積リードタイムになります。

累積リードタイムは、品目を受け入れてから製品を完成させるまでに要する作業日数です。製品の標準リードタイムに、構成品の中で最も長い累積リードタイムを加えたものです。購買品目の累積リードタイムは、その品目の標準リードタイムです。

次の図は累積リードタイムの計算を示します。



太字 = 製品の品目の中で最も長い製造リードタイム
品目A、B、C、D、Eは製造品目、品目FとGは購買品目。

待ち時間および移動時間の合計

待ち時間は、段取りまたは作業の開始前に製造作業オーダーが待機中となる時間数を示します。
移動時間は、製造作業オーダーの1つの作業を完了してから次の作業を開始するまでにかかる時間です。作業オーダー全体の移動時間と待ち時間を計算するには、作業工程に含まれる各作業の移動時間と待ち時間を合計します。

次の例では、待ち時間と移動時間の合計が9時間となります。

作業 30	作業 60	作業 80	
(1+2)	(2+4)	(0+0)	= 9

単位あたりリードタイム

単位あたりリードタイムは、作業場の負荷基準コードによって定義される稼働時間の合計です。作業工程の時間基準によって、単位あたりリードタイムに換算されます。単位あたりリードタイムは、通常の計画オーダー数量以外で計画されたオーダーの有効開始日付を設定します。〈リードタイム積上げ〉プログラムを実行すると、単位あたりのリードタイム(時間数)が自動的に計算されます。

次の計算式を使って単位あたりリードタイムが計算されます。

$$\sum \frac{\{((M \text{ または } L)/(E \text{ または } M)) / ((EF \text{ または } UT) * (\text{累計歩留}\%))\}}{TIMB1 \times TIMB2}$$

時間基準コード 1(TIMB1)は事業所品目テーブル(F4102)から、時間基準コード 2(TIMB2)は作業工程マスター(F3003)からそれぞれ読み込まれます。

作業場の従業員数または機械数を一時変更する処理オプションを 1 に設定した場合、次の計算式が使用されます。

$$\sum \frac{\{((M \text{ または } L)/(1)) / ((EF \text{ または } UT) * (\text{累計歩留}\%))\}}{TIMB1}$$

次の表はこの計算式に使われている値の説明です。

M または L	負荷基準コードに基づく機械稼働時間または労務時間
SUM	すべての作業の合計
TIMB1	事業所品目テーブルからの時間基準コード
TIMB2	時間基準コードからの時間基準コード
E または M	作業場の従業員数または機械数
EF または UT	作業場からの効率または稼働率
累計歩留%	作業工程からの歩留

段取時間

特定の品目を生産するための機械の準備に必要な時間数です。各作業工程ごとに段取時間を従業員数または機械数で割った値が合計されます。作業場の資源単位がこれらの値に基づいて作成されるため、作業工程の逆算スケジュールの際に一貫性が保たれます。

次の例では、段取時間は 6 時間となります。

段取時間

$$\frac{\text{段取}}{\text{従業員または機械}} = \frac{1}{\text{作業30}} + \frac{2}{\text{作業60}} + \frac{6}{\text{作業80}} = \text{段取6時間}$$

