

PeopleSoft®

---

EnterpriseOne 8.9

倉庫管理

PeopleBook

---

2003 年 9 月

PeopleSoft EnterpriseOne 8.9  
倉庫管理 PeopleBook  
SKU SCM89JWM0309

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

---

<b>業務の概要</b>	<b>1</b>
倉庫管理業務について .....	1
Idea to Action: 競争上の優位性 .....	5
<b>倉庫管理業務について</b>	<b>7</b>
システム・インテグレーション .....	7
機能 .....	8
明細情報 .....	10
<b>倉庫のセットアップ</b>	<b>13</b>
倉庫管理セットアップの理解 .....	13
保管場所の概要 .....	13
指定およびランダム保管場所の理解 .....	16
品目倉庫情報の設定 .....	16
保管場所の設定 .....	17
倉庫仕様の定義 .....	19
保管場所の入力 .....	22
保管場所寸法の定義 .....	25
保管場所特性の定義 .....	27
保管場所プロフィール情報の定義 .....	29
保管場所許容量の定義 .....	34
指定保管場所および区域の設定 .....	37
指定貯蔵場所の設定 .....	37
指定ピッキング場所の設定 .....	37
固定補充区域の設定 .....	39
ランダム規則テーブルの設定 .....	40
保管場所またはグループ別による保管場所特性の定義 .....	40
保管場所への特性グループの割当て .....	40
ランダム規則の設定 .....	41
ランダム保管場所テーブルの作成 .....	43
タイブレーカ・テーブルの作成 .....	43
品目倉庫情報の設定 .....	44
計量単位構造の定義 .....	44
品目分類コードの定義 .....	52
品目プロフィールの設定 .....	54
品目計量単位および許容量定義の設定 .....	58
組込規則の設定 .....	60
オーダー・グループの設定 .....	61

計量単位グループの設定 .....	62
保管コンテナの設定 .....	63
保管コンテナの定義 .....	63
各保管場所での使用可能コンテナの設定 .....	66
出荷カートンおよび推奨の設定 .....	66
出荷用カートンの設定 .....	67
カートン推奨の設定 .....	69
UCC 128 処理の設定 .....	73
顧客情報の設定 .....	73
品目情報の設定 .....	78
<b>移動処理 .....</b>	<b>80</b>
プロセス選択の定義 .....	80
移動指示の定義 .....	83
処理モードの設定 .....	84
共通の移動指示基準の定義 .....	86
特定の移動指示基準の定義 .....	87
<b>貯蔵要求の処理 .....</b>	<b>91</b>
貯蔵要求の作成 .....	91
ワークベンチを使用したクロス・ドッキング .....	112
既存の貯蔵要求の検索 .....	114
<b>貯蔵予約の処理 .....</b>	<b>118</b>
貯蔵予約の作成 .....	118
対話形式による貯蔵予約の作成 .....	118
バッチ処理を使用した貯蔵予約の作成 .....	119
代替貯蔵予約の作成 .....	119
既存の貯蔵予約の変更 .....	120
<b>貯蔵提示の処理 .....</b>	<b>122</b>
貯蔵提示の作成 .....	122
対話形式による貯蔵提示の作成 .....	122
バッチ処理を使用した貯蔵提示の作成 .....	122
代替貯蔵提示の作成 .....	123
タスク/トリップと移動伝票の作成 .....	126
タスク/トリップの作成 .....	126
集計伝票の作成 .....	130
移動タグの作成 .....	131
貯蔵提示の確認 .....	131

対話形式による貯蔵提示の確認 .....	132
バッチ処理による貯蔵提示の確認 .....	132
貯蔵提示の一時変更 .....	132
<b>ピッキング</b> .....	<b>139</b>
ピッキング要求の処理 .....	139
ピッキング要求の作成 .....	139
既存のピッキング要求の検索 .....	181
ピッキング提示の処理 .....	182
ピッキング提示の作成 .....	182
<b>補充</b> .....	<b>213</b>
補充要求の処理 .....	213
補充要求の作成 .....	213
既存の補充要求の検索 .....	217
補充提示の処理 .....	217
補充提示の作成 .....	218
タスク/トリップの割当てと移動伝票の作成 .....	219
補充提示の確認 .....	221
ランダム保管場所の補充の処理 .....	223
補充グループの定義 .....	224
補充詳細情報の定義 .....	226
ランダム保管場所の補充プログラム(R461602)の実行 .....	229
<b>上級トピックおよび照会</b> .....	<b>230</b>
2 フェーズ移動確認の設定 .....	230
税コードの割当て .....	233
凍結規則の設定 .....	233
ライセンス・プレートのトラッキング番号の設定 .....	234
積上げの設定 .....	235
再梱包の設定 .....	236
区域別最大数量の定義 .....	236
品目寸法および倉庫プロセス・グループの処理 .....	237
未確認保管場所提示の再転記 .....	239
出荷内のカートンおよび品目の再構成 .....	240
保管場所詳細情報の管理 .....	247
在庫と倉庫品目残高の比較 .....	247
既存在庫データからの保管場所詳細情報の作成 .....	248
保管場所使用状況および詳細情報の検討 .....	248

終了した要求、提示、タスク、予約の除去 .....	250
製造情報 .....	252
製造システムでのピッキング要求の作成 .....	252
製造システムでの貯蔵要求の作成 .....	255
技術情報 .....	271
貯蔵要求の処理プログラムの実行 .....	271
ピッキング要求の処理プログラムの実行 .....	273
補充要求の処理プログラムの実行 .....	275
要求および提示状況の処理 .....	277
貯蔵予約状況の処理 .....	277
寸法および重量計算 .....	277

---

## 業務の概要

流通業において倉庫管理を効率よく実施してその役割の重要性を理解するには、倉庫で発生する作業と倉庫管理システムの活用方法を把握し、起こりうるさまざまなビジネス問題に対処する必要があります。

---

## 倉庫管理業務について

倉庫は、サプライチェーンのさまざまな段階で重要な役割を担います。倉庫は、その特徴と複雑性に従ってさまざまな機能を発揮できます。どの倉庫タイプでも次の処理を行います。

- 入庫と管理
- 貯蔵
- 補充
- ピッキング
- 出荷

入庫と管理には、トラックからの荷降しと倉庫に保管する製品の数量確認があります。倉庫の従業員は請求書などの伝票を処理し、在庫の数量をシステムに入力してデータを更新します。

貯蔵には、入庫した製品に保管場所を割り当てる作業があります。倉庫従業員が移動伝票を検討して修正を加えた後に、実際に在庫を保管場所へと移動します。それからその在庫の保管場所情報をシステムに入力してデータを更新します。

補充では、在庫の補充時期と方法を判断し、補充伝票を編集して実際の在庫を保管場所からピッキング用の保管場所へと移動する作業があります。倉庫従業員は在庫のピッキングを行った後にピッキング用の保管場所を清掃し、補充した在庫の数量をシステムに入力してデータを更新します。

ピッキングには、実際の保管場所またはピッキング用の保管場所からの在庫の移動と在庫の出庫準備があります。倉庫従業員は、ピッキングの対象となる製品と保管場所を決定してピッキング伝票を編集します。配送手配担当者は、倉庫従業員のピッキング作業の分担を行って、フォークリフトやベルトコンベヤなどの機具を使用する従業員を割り当てます。場合によってはピッキング後に梱包される在庫品もあります。倉庫従業員は最終的にピッキングした製品の情報をシステムに入力してデータを更新します。

出庫には、出荷伝票を準備してトラックに荷積みし、その荷積みされた在庫の情報をシステムに入力してデータを更新する作業があります。

### 製造工場の倉庫

製造工場の倉庫では通常、倉庫従業員は次の作業を行います。

- 原料や構成部品などの製品を入庫して保管する。
- 入庫した製品の品質を検査するかまたは検査用に試験室に送る。
- 製造の作業場で消費する原料および構成部品のピッキングを行う。
- 製品の製造が完了した後に最終品目として保管する。
- 細菌検査のために製品を検疫してから出庫に向けて検疫済み製品の品質検査を実施する。

- 中央倉庫/流通倉庫向けに最終製品を出荷するかまたは顧客に直接出荷する。

倉庫によっては、スペースの関係上最終製品を保管しない場合もあります。この場合、最終製品は出荷ドックに直接送られ、中央倉庫または流通倉庫に出荷されます。

製造工場の倉庫では、製品を顧客に直送する場合もあります。通常、顧客からの特別注文の製品などは直送されます。あるいは、1 台のトラックに製品を満載できる数量がある場合にも直送されます。

製造工場の倉庫には次の一般的な特徴があります。

- 倉庫規模は 1,500～50,000 平方メートル(13,500～450,000 平方フィート)である。
- 保管される品目数は、生産量に従って数品目から数百品目に上る。
- 似たような製品は同じ方法で保管され、製品を取り扱う自動機具を使用できるように配置してある。
- インバウンド倉庫作業では、構成品、原料、最終製品をパレット、ケース、またはバルク単位で入庫する。
- アウトバウンド倉庫作業では、構成品と原料のピッキングをさまざまな計量単位で行って製造ラインに供給する。最終製品はパレットまたはバルク単位で出庫される。

製造工場の倉庫を効率よく管理するには、次の条件が必要です。

- 入庫する構成品と原料を管理する品質管理システム
- 正確な在庫レコード
- ロット品目をロット番号で管理するシステム
- 在庫のピッキングと製造ラインへの出庫をタイミングよく行う方法
- 作業オーダーの品目のピッキングに使用する正確な部品リスト

## 中央倉庫

中央倉庫では通常、次の作業を行います。

- 製造工場、製造工場の倉庫、または外部の仕入先から最終製品を入庫する。
- 入庫した品目を在庫として保管する。
- 在庫を流通センターに供給する。
- 大口のオーダーを顧客に直送する。

中央倉庫には次の一般的な特徴があります。

- 倉庫規模は 10,000～200,000 平方メートル(90,000～1,800,000 平方フィート)である。
- 保管される品目数は、百未満から数千に上る。
- インバウンド倉庫作業では、在庫をパレットまたはバルク単位で入庫する。
- アウトバウンド倉庫作業では、パレットまたはケース単位で在庫のピッキングを行い、トラックが満載になるまで荷積みする。
- 在庫を複数の工場から入庫する。
- 配送点をもたない広範囲に渡る地域を統括する。
- 在庫は集約された上で出庫される。



中央倉庫を効率よく管理するには、次の条件が必要です。

- 正確な在庫レコード
- ロット品目をロットの日付と番号で管理するシステム
- 大量の在庫を管理できるシステム

### **流通倉庫**

流通倉庫では通常、次の作業を行います。

- 中央倉庫、製造工場、または仕入先から製品を入庫する。
- 入庫した品目を在庫として保管する。
- 製品のピッキングを行い、出庫に備える。
- 製品を顧客に出荷する。

流通倉庫には次の一般的な特徴があります。

- 倉庫規模は 5,000～30,000 平方メートル(45,000～270,000 平方フィート)である。
- 保管される品目数は、百未満から数千に上る。
- インバウンド倉庫作業では、在庫をパレットまたはケース単位で入庫する。
- アウトバウンド倉庫作業では、構成品と原料のピッキングをさまざまな計量単位で行う。
- 品目の数量は少ないが、大口のオーダーに対応できる収容能力がある。
- 定期的に複数の配送点に出荷し、トラックは満載にならない場合が多い。

流通倉庫を効率よく管理するには、次の条件が必要です。

- 正確な在庫レコード
- ピッキングを行った在庫の正確なレコード
- ロット品目を日付およびロット番号で管理してロットのトレース/トラッキングを実行するシステム
- 労務効率

また、流通倉庫は中央倉庫としても機能する場合があります。倉庫の構造が複雑になっても、倉庫効率は在庫の細かいレベルまで大きく向上します。

### **小売業の倉庫**

倉庫管理では、小売業の倉庫が 3 種類使われます。保存食品、生鮮食品、商品がそれにあたります。

#### **保存食品倉庫**

保存食品倉庫には次の一般的な特徴があります。

- 倉庫規模は 20,000～40,000 平方メートル(180,000～360,000 平方フィート)である。
- 保管する品目数は 4,000 から 8,000 の範囲である。
- インバウンド倉庫作業では、在庫をパレットまたはケース単位で入庫する。
- アウトバウンド倉庫作業では、在庫のピッキングをパレットまたはケース単位で行う。
- 在庫はその地域の 30～200 店舗に週 1～7 回の頻度で納品される。

- 1つの配送業者は在庫を同じ配送先に届ける。
- 在庫回転率は15～60日である。

保存食品倉庫を効率よく管理するには、次の条件が必要です。

- 正確な在庫レコード
- 在庫を日付に基づいて効率よく管理する体制
- 効率のよい労務費管理
- 正確なピッキング
- ピッキング後の品目状態のチェック
- 効率および費用対効果の高い輸送システム

### 生鮮食品倉庫

生鮮食品倉庫には次の一般的な特徴があります。

- 倉庫規模は5,000～20,000平方メートル(45,000～180,000平方フィート)である。
- 保管する品目数は2,000から4,000の範囲である。
- インバウンド倉庫作業では、在庫をパレットまたはケース単位で入庫する。
- アウトバウンド倉庫作業では、在庫のピッキングをケース単位で行い、場合によってはパレットを部分的に使用することもある。
- 在庫はその地域の30～200店舗に1週間に3回から1日3回の頻度で納品される。
- ほとんどの場合が冷蔵保存である。
- 1つの配送業者は在庫を同じ配送先に届ける。
- 在庫回転率は2～6日である。

生鮮食品倉庫を効率よく管理するには、次の条件が必要です。

- 正確な在庫レコード
- ロット番号と日付が入った在庫を効率よく管理する体制(製品の回転率向上と腐敗防止のため)
- 効率のよい労務費管理
- 正確なピッキング
- ピッキング後の品目状態のチェック
- 効率および費用対効果の高い輸送システム

### 商品倉庫

商品倉庫には次の一般的な特徴があります。

- 倉庫規模は20,000～200,000平方メートル(180,000～1,800,000平方フィート)である。
- 保管する品目数は5,000から50,000の範囲である。
- インバウンド倉庫作業では、パレット、ケース、箱などのさまざまな計量単位で製品を入庫する。

- アウトバウンド倉庫作業では、在庫のピッキングをケース単位で通常行い、場合によってはパレットを部分的に使用することもある。ピッキングの対象はたいていサイズの大きい品目になる。
- 温度、湿度、照度などのさまざまな保存条件を持つ製品を保管する。
- 保管する製品には季節的な需要があり、保管スペースも一時的である。
- 在庫回転率は 60～120 日である。

商品倉庫を効率よく管理するには、次の条件が必要です。

- 正確な在庫レコード
- 製品の保管条件を満たす柔軟な保管スペース構造
- 個単位などの小さい計量単位で入庫する製品のカートン保管
- 正確なピッキング
- ピッキング後の品目状態のチェック
- 効率のよい労務費管理
- 効率および費用対効果の高い輸送システム
- 季節的な需要への対応力

## Idea to Action: 競争上の優位性

---

次の例では、倉庫管理で発生する一般的な問題について説明します。それぞれの例には、対応するビジネス・アクティベータの説明があり、問題の解決に活用できます。該当する場合には、投資収益率(ROI)の説明もあります。

### 保管場所の設定に時間がかかる

倉庫管理システムの〈保管場所のスピード設定〉プログラム(P4100A)でテンプレートとしての保管場所を 1 つ入力し、他の保管場所の入力時にもそのテンプレートを使用します。テンプレートの保管場所をコピーすることにより、保管場所の設定にかかる人件費を削減できます。

### 製品には莫大な種類がある上に保管条件も広範囲にわたる

倉庫管理システムの〈計量単位定義〉プログラム(P46011)で通常使用する計量単位をすべて設定し、計量単位間の関係を表す計量単位構造を定義します。たとえば、1 ケースは 24 個入り、1 パレットは 48 ケース積みなどのように設定できます。

### マーケティング上、ムダな倉庫スペースを作ってしまう計量単位で在庫を保管している

倉庫管理システムの〈保管場所寸法〉プログラム(P46022)を使用して、製品のサイズと形が変わるたびに保管場所のスペース・サイズを再定義します。このため、倉庫のスペースを最大限に活用できるようになります。

### 多岐に渡る倉庫作業がある

倉庫管理システムの〈保管場所マスター〉プログラム(P4100)を使用して倉庫を複数の区域に分割すると、類似の保管場所をグループに整理できます。倉庫で最もよく使用する区域は貯蔵用、ピッキング用、補充用の区域ですが、温度や照度などの特殊な保管条件

を要する製品に対応できるよう新たに区域を作成することも可能です。

**製品をさまざまな計量単位で入庫して計量単位ごとに異なる保管場所に保管する**

倉庫管理システムの〈プロセスの選択〉プログラム(P46093)と〈移動指示〉プログラム(P46095)を使用して、貯蔵、ピッキング、および補充時に指定またはランダム保管場所のどちらに在庫を移動するかを制御します。各品目と移動指示を関連付けるプロセス選択規則を定義して、スペースの効率または従業員の生産性を最大限に高めます。プロセス選択はいくつでも定義できます。

**ピッキングにはさまざまな処理があるが、たとえば区域ごとに計量単位を1つだけ使ってピッキングを行う**

倉庫管理システムの〈指定保管場所〉プログラム(P46012)を使用して、計量単位情報を区域別に指定します。

**ジャストインタイム方式(倉庫における迅速な在庫発注と入庫)を採用している**

倉庫管理システムの〈上級倉庫確認〉プログラム(P4617)で品目が貯蔵場所に置かれたことを確認した上で、従業員が受注オーダーの要求を処理している間にシステムでは正確な在庫レコードを記録します。

**倉庫への入着時に計量単位の分割(小さい計量単位への分類)とトップオフ(満載になっていないパレットへの積載など、半端な計量単位を完全に満たすこと)を行うと、データを記録する際に誤差が生じる**

倉庫管理システムの〈移動指示〉プログラムを使って分割またはトップオフを指定することにより、貯蔵時に在庫数量は正確に計算されてシステムに記録されます。

**定期的および販促用の活動に対応する必要があるため、倉庫のスペース活用と従業員の生産性の向上が重要となる**

倉庫管理システムの〈移動指示〉プログラムを使ってタイブレーカを設定することにより、提示された保管場所が複数あり、どれも同じように適している場合に自動的に保管場所を選択することができます。この際にシステムはタイブレーカ情報をプロセス・モード情報と関連付けて使用します。プロセス・モードは、スペースと生産性のどちらを最適に活用するかを決定します。優先順位を変更する必要がある場合は、プロセス・モードを変更してシステムが提示する保管場所に反映させます。

**複数の倉庫に渡る作業で補充が必要な在庫をトラックキングする(たとえば、ある倉庫での補充に他の倉庫で保管されている在庫を必要とする場合)**

倉庫管理システムの〈移動指示〉プログラムを使って、システムによる補充の提示方法を指定します。保管場所の補充は必要に応じて手作業で実行できます。

**顧客ニーズと政府規制を満たすため、薬品、食品、自動車、電子産業などでは全品目についてトラックキングとリコールを可能にする必要がある**

ロット/シリアル番号の割当てでは在庫管理システムで行いますが、倉庫管理システムの〈保管場所マスター〉プログラムを使って保管場所別にロット/シリアル番号情報を指定できます。

---

## 倉庫管理業務について

倉庫管理システムは、製造および流通処理においては非常に重要なシステムです。このシステムは在庫管理システムおよび製造現場管理システムと連動し、在庫および製造、出荷製品を管理します。倉庫管理システム自体では、会計レコードは作成されません。その代わり、他の J.D. Edwards システムによって作成されたレコードを使用して、倉庫トランザクションに関する正確な会計レコードを保持します。倉庫管理システムでは重複するレコードや不一致のデータを最小限に抑えて、ハードウェア要件の軽減とシステム・パフォーマンスの向上を図ります。

---

## システム・インテグレーション

倉庫管理システムとデータ交換ができる J.D.Edwards システムは次のとおりです。

- 受注管理
- 在庫管理
- 調達管理
- 製造現場管理
- コンフィギュレーション管理
- 輸送管理

また、倉庫管理システムでは EDI -電子データ交換システム(受注/調達管理のオーダー編集と作成)および化学/エネルギー産業(ECS)システム(一般倉庫内移動)ともデータを交換します。

### 受注管理

倉庫管理システムでは、次の方法で受注管理システムとデータ交換を行います。

- 受注の引当てまたは製造引当ての再転記を行うと、倉庫管理引当てでも自動的に行われます。
- 次のプログラムからピッキング要求が生成されます。
  - 受注オーダー入力(P4210)
  - バックオーダー・リリース(オンラインまたはバッチ)(P42117)
  - 保留リリース(P43070)
  - 状況コードの更新(P42040)
  - 転送オーダー処理(P4242)

### 在庫管理

倉庫管理システムでは、倉庫の保管場所の詳細を管理することにより在庫管理システムとデータ交換を行います。この場合は次の在庫管理プログラムを使用します。

- 品目マスター(P4101)
- 事業所品目(P41026)
- ロット・マスター(P4108)
- 品目元帳照会(P4111)

- 在庫調整(P4114)
- 在庫出庫(P4112)
- 在庫移動(P4113)
- 品目再分類(P4116)
- 循環棚卸の更新(R41413)
- タグ棚卸の更新(R41610)

### コンフィギュレーション管理

倉庫管理システムでは、コンフィギュレーション品目に対するピッキング要求を生成することにより、コンフィギュレーション管理システムとデータ交換を行います。

### 調達管理

倉庫管理システムでは、次の方法で在庫管理システムとデータ交換を行います。

- 入荷情報を作成すると、ピッキング要求が生成される。
- 調達管理により、貯蔵予約が処理される。

### 製造現場管理

倉庫管理システムでは、次のように製造現場管理システムとデータ交換を行います。

- 次の製造現場管理プログラムを使って倉庫管理システムでピッキング要求が生成されます。
  - 作業オーダー部品リスト(P3111)
  - オーダー処理 (R31410)
- 次の製造現場管理プログラムを使って上級倉庫管理システムで貯蔵要求が生成されます。
  - オーダーの在庫完了(P31114)
  - 連産品/副産物完了ウィンドウ(P31115)
  - スーパー・バックフラッシュ(P31123)

### 輸送管理

倉庫管理システムでは、出荷承認時のピッキング要求の生成により、輸送管理システムとデータ交換を行います。

## 機能

---

倉庫管理システムでは、品目の入荷や保管から検索および出荷まで、倉庫作業のさまざまな局面を管理します。使用可能なスペース、従業員の労働時間、商品に特有の保管条件を最大限に満たせるように倉庫を設計することができます。また、ほとんど制約に縛られることなく細かい倉庫レイアウトを作成して、品目の保管場所、手持数量、および引当可能数量を正確に把握できます。この情報により、商品の一連の流れを管理し、顧客への迅速かつ効率的な商品配送を実現できるようになります。

倉庫管理システムにおける重要な機能は次のとおりです。

- 倉庫内移動に対するユーザー定義規則

- 倉庫内移動を制御する、品目および保管場所に対するユーザー定義パラメータ
- より効率的な倉庫内移動を可能にする、固定保管場所およびランダム保管場所
- ピッキング中の出庫用カートンの自動選択
- 〈保管場所稼働率の処理〉フォームで詳細レベルを最大 9 つまで使用した保管品目の検討
- 在庫の手作業および自動貯蔵、ピッキング、補充
- 倉庫内移動の監査証跡レポート

倉庫管理システムを使用することにより、次の処理を実行できます。

- 保管場所の寸法、温度、湿度、照明などの特性を指定することにより、必要な限り詳しく倉庫の論理モデルを作成する。
- 品目や場所の特性に基づいて品目を保管場所に照合できるように、倉庫にある各品目の論理モデルを作成する。
- 規則を設定し、在庫の保管方法、ピッキング方法および補充方法を制御する。
- 手入力または自動生成提示を使用して、在庫を特定の保管場所へ、または保管場所から移動する。
- ランダム保管場所を使用して、品目の貯蔵、ピッキングおよび補充を行う。
- 各在庫移動に対して監査証跡レポートを生成し、オンラインで情報を検討する。
- 生産性を高めるため、倉庫内における従業員の移動(トリップ)を順序づける。
- 最小限のデータ入力により手作業で在庫移動を確認するか、または在庫移動を自動的に確認する。
- その他の J.D. Edwards システムと在庫移動に関するデータを共有することにより、問合せに対応して、カスタマー・サービスを向上させる。

倉庫管理システムでは、保管場所や品目、在庫移動規則のパラメータを 50 以上も使用することができるため、非常に柔軟なシステムとなっています。倉庫管理では、次のような追加機能が提供されています。

<b>保管場所および品目のプロフィール</b>	倉庫の各品目および保管場所に対してプロフィールを定義します。品目に対しては、品目の移動方法を制御するパラメータおよび特性を定義できます。保管場所に対しては、品目の保管やピッキング、補充に関する適性を制御するパラメータおよび特性を定義できます。
<b>規則基準貯蔵、ピッキング、補充</b>	<p>倉庫管理システムは規則ドリブンです。次のようなさまざまな要素に基づいて移動指示を設定することができます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 保管場所に割当てできる経路の順序番号</li> <li>• 保管場所の目的と既存の品目の数量およびタイプ</li> <li>• 品目の税コードに合致する所在地税コード</li> </ul> <p>異なる業務目的に対して必要なだけ規則を定義できます。</p>
<b>保管場所の自動補充</b>	倉庫の全保管場所はシステムで監視され、ピッキング中に在庫数量が定義したレベル以下になると、ピッキング保管場所を補充するための在庫移動が自動的に誘発されます。
<b>移動パス順序</b>	倉庫内での混雑を減らすための往来パターンを設計し、各従業員が倉庫内で効率的に移動できるように在庫移動を構築することができます。
<b>計量単位</b>	倉庫スペースを最適かつ最大限に利用するため、品目の計量単位に基づいた保管場所を選択

できます。また、計量単位を組み合わせるか、または分解して在庫移動の迅速化あるいは保管場所稼働率の向上を図ることもできます。

#### 先入先出ピッキング

最も古い入荷日付またはロット満了日付、あるいは最も小さいロット番号のいずれかを使用して、古い在庫を最初に移動できます。

#### サブシステム処理

サブシステムを使用して、貯蔵要求、ピッキング要求および補充要求を迅速に処理できます。

サブシステムを使用するには、次のタスクを実行する必要があります。

- サブシステムを使用するために、他のシステム（調達管理や受注管理など）で処理オプションを設定する。
- 倉庫管理でサブシステムを設定する。これにはサブシステムの定義および開始を含みます。

#### インタオペラビリティ

インタオペラビリティを使用すると、J.D. Edwards システム以外にある情報を使って提示を確認できます。

倉庫管理では、J.D. Edwards ソフトウェア以外の提示を検討して変更を加え、その後提示を処理することができます。提示が処理されない場合は、提示確認がエラーになったことを表示するレポートが作成されます。また、ユーザーのワーク・センターに対して電子メールを自動的に送信することも可能です。

#### EDI(電子データ交換)システム

EDIトランザクションを通じて受注オーダーが作成されると、ピッキング要求を生成できます。

## 明細情報

---

倉庫管理システムでは、次のテーブルに情報が保管されます。これらは必要に応じて更新できます。

#### 在庫固定情報(F41001)

日次トランザクションに関する次の情報が含まれます。

- 保管場所番号の定義
- 倉庫制御データ
- デフォルトの計量単位
- 組込規則（システム処理に使用する伝票タイプと状況コードを確定する）

#### 保管場所マスター(F4100)

区域や詳細レベルなど、倉庫の各保管場所に関する基本情報が含まれます。

#### 保管場所寸法(F46022)

保管場所寸法グループの寸法および最大許容重量が含まれます。

#### 品目マスター(F4101)

各品目に関する次の基本情報が含まれます。

- 品目番号
- 記述
- 検索キー
- カテゴリ・コード
- デフォルトの計量単位
- 上級倉庫管理プロセス・グループ
- 品目寸法グループ



計量単位換算係数(F41002)	倉庫の品目に固有の計量単位換算式とそのデフォルト計量単位構造についての情報が含まれます。
保管場所特性(F46021)	ランダム移動指示で使用する特性が含まれます。
保管場所許容量(F46024)	各保管場所に適する品目または品目グループの数量を品目計量単位別に保管します。
保管場所別使用可能コンテナ(F46026)	各保管場所に使用できるコンテナ情報が含まれます。
計量単位標準換算(F41003)	すべての倉庫品目で共有する計量単位換算式が含まれます。
事業所品目(F4102)	品目のプロセス・グループと寸法グループ、同じ品目に共通するパラメータなど、デフォルトの品目情報が含まれます。
保管場所品目(F41021)	保管場所別の品目数量や元帳クラス、ロット状況が含まれます。
品目プロフィール (F46010)	倉庫の各品目についてのプロフィールが含まれます。
品目計量単位定義(F46011)	倉庫の各品目について計量単位を定義します。
倉庫要求(F4600)	在庫移動に対する貯蔵、ピッキング、補充要求が含まれます。
倉庫タスク見出し(F4601)	在庫移動とその作業に付随するトリップについての情報が含まれます。
貯蔵予約(F46130)	特定品目の貯蔵用に予約した保管場所が含まれます。
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。
保管場所詳細情報(F4602)	各保管場所の品目、数量、計量単位が含まれます。
品目元帳(F4111)	すべての在庫移動の履歴が含まれます。
需要/供給組込規則(F34004)	受注、購買などのオーダー・タイプと、要求が作成される時点のオーダー状況が含まれます。
プロセス選択規則(F46093)	品目のプロセス・グループやオーダー・グループ情報と、グループに対応する貯蔵、ピッキングおよび補充についての移動指示が含まれます。
移動規則(F46095)	区域およびタイブレーカなど、貯蔵、ピッキング、補充用に保管場所を選択する方法についての情報が含まれます。
オーダー・グループ(F46092)	グループに割り当てるオーダー・タイプが含まれ、この情報はプロセス選択規則テーブルで使用されます。
計量単位グループ(F46096)	グループに割り当てる計量単位が含まれ、この情報は移動規則テーブルで使用されます。
指定保管場所(F46012)	品目別に実行する貯蔵、ピッキング、および補充のそれぞれに専用の保管場所が含まれます。
ランダム保管場所(F46821)	ランダム規則で定義した特性に合致する有効なランダム保管場所が含

	まれます。
<b>ランダム・テーブル(F46822)</b>	保管場所特性に合致する特性が含まれ、この情報は有効なランダム保管場所テーブルの作成に使用されます。
<b>コンテナおよびカートン・コード(F46091)</b>	保管コンテナ、出荷カートン、およびその寸法と重量情報が含まれます。
<b>カートン推奨規則(F46013)</b>	出荷カートンを推奨できるように、各カートンに収納できる品目の数量情報が含まれます。
<b>区域別最大貯蔵数量(F46025)</b>	各区域で収納できる品目について計量単位別の最大許容数量が含まれます。
<b>指定補充区域(F46051)</b>	指定ピッキング保管場所の補充元となる区域が含まれます。
<b>デフォルト事業所/プリンタ(F40095)</b>	サブシステムで処理するトランザクションについて、デフォルトの倉庫コード(事業所)とデフォルトのプリンタ出力待ち行列が含まれます。
<b>流通/製造固定情報(F4009)</b>	計量単位換算が品目に固有のものか、または倉庫の各品目に適用できるかを決定する情報が含まれます。
<b>使用可能スペース・タイプレカ(F46027)</b>	貯蔵保管場所の選択時に使用する固定情報が含まれます。

---

## 倉庫のセットアップ

倉庫および品目を設定する際、次の情報について考慮する必要があります。

- 倉庫の物理的レイアウトおよび特性
- 全保管領域、ラック、保管場所の寸法および許容量

次の項目も決定する必要があります。

- 類似性、寸法、計量単位に基づいたグループ分けをするかどうか。
- 倉庫管理で最も重要な要素は何か(ビジネス・ニーズに応じて常に変更可)。
  - 保管できる許容量を最大限まで増大する。
  - 在庫の貯蔵、ピッキング、または補充における従業員のトリップ回数を減らすことにより、生産性を最大限に高める。
  - 定義するその他の基準を使用する。

倉庫管理システムで倉庫およびその内容を定義する際、倉庫モデルと倉庫内の全品目を構築します。

---

## 倉庫管理セットアップの理解

ここでは、倉庫管理システムのセットアップを行う上で理解しておく必要のある点について説明します。

### 保管場所の概要

倉庫管理システムには、次の 3 タイプの保管場所があります。

- 論理的保管場所: 特定のトランザクションについてレポートを作成する際に使用されます。この保管場所は倉庫管理システムにレコードとしてあるだけで実際には存在しません。たとえば、差異用保管場所があります。これは、貯蔵確認時に提示数量よりも少ない数量を確認する場合にシステムが使用する保管場所です。差異用保管場所にはその残存数量が保管されます。これによりシステムが移動確認中に数量の変動を記録できます。また、基本保管場所も論理的保管場所の一例です。
- 物理的保管場所: 実際に倉庫に存在する保管場所、あるいは倉庫の一部として考慮される区域を指します。たとえば、通路または棚番があります。
- 経由保管場所: 一時的に品目を置く保管場所です。経由保管場所は論理的または物理的のどちらの保管場所にもなります。たとえば、差異用保管場所(論理的保管場所)や入出荷ドック(物理的保管場所)があります。〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で経由保管場所を定義するときには、寸法と重量の収容能力情報は指定しません。これは、システムでは経由保管場所は無制限の収容能力があるとされているためです。

保管場所の設定の際には、倉庫内の各保管場所について、保管場所マスター(F4100)でその属性を割り当てる必要があります。属性は、それぞれの保管場所の使用目的と倉庫内の実際の位置を示します。属性を割り当てるには、〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)を使用します。この属性に従って、在庫移動時に貯蔵、ピッキング、および補充用の保管場所が自動的に選択されます。

[貯蔵許可]、[ピッキング許可]、および[補充許可]オプションを使って、それぞれの保管場所についてどの移動(貯蔵、ピッキング、補充)を許可するか定義します。保管場所への移動タイプを定義することにより、各保管場所をさまざまな目的に使用できるようになります。

このオプションを選ぶ前に、〈保管場所マスター〉プログラム(P4100)で貯蔵、ピッキング、および補充用の区域が定義されていることを確認してください。

次の例は、さまざまな目的に使用する保管場所と、その目的に従って選ぶべき貯蔵、ピッキング、および補充のオプションを示しています。

- 通常の保管場所。通常の保管場所には3つのオプションをすべて選びます。[貯蔵許可]オプションを選ぶと、その保管場所に在庫を保管できます。[ピッキング許可]は、その保管場所から品目をパレット単位でピッキングできます。[補充許可]は、通常の保管場所からピッキングされた品目を別の保管場所の補充に使用できるようになります。
- ピッキング保管場所。ピッキング保管場所には[ピッキング許可]のみを選び、他の2つは使用しません。この保管場所からのピッキング後にその場所の補充が必要になっても、ピッキング保管場所を使って別の保管場所を補充することはありません。また、ピッキング保管場所は貯蔵用にも使用しません。これは、受注オーダーが迅速に充当されるよう倉庫内の移動を順当に行うためです。
- 休止中の保管場所。一時的に使用されていない保管場所にはどのオプションも使用しません。たとえば、保管場所の改装を計画しているため、保管場所を空にしておく場合があります。
- 多目的保管場所。経由保管場所、過剰在庫用保管場所、保留用保管場所、および入出荷保管場所については、すべてのオプションを選択します。ただし、差異用保管場所には、[貯蔵許可]と[ピッキング許可]オプションを選んで[補充許可]を使用しないこともできます。差異用保管場所は、貯蔵確認時に提示数量よりも少ない数量を確認する場合に残った数量を一時的に保管します。

保管場所の順序コードも入力する必要があります。順序コードは通常、次の2つの目的のためにシステムにより使用されます。

- 倉庫従業員が作業を行う保管場所の順序を識別する
- システムが印刷する移動伝票の順序を識別する

保管場所に順序コードを入力した後にタイブレーカ・テーブルを作成できます。このタイブレーカ・テーブルは、貯蔵、ピッキング、または補充用に複数の提示保管場所がある場合に、保管場所が自動的に選択される際に使用されます。システムではユーザーが指定した順序コードを使って、同じように該当する複数の保管場所から選択します。

また、移動タグなどの移動伝票を印刷する順序の指定にも順序コードを使用できます。実際の保管場所の順序に従って保管場所が印刷された移動タグを使用することにより、倉庫内の作業効率を最大限に高めることが可能になります。

順序コードの入力により、数種類のピッキングを定義できます。

- 右側ピッキング
- 代替ピッキング

右側ピッキングでは、通路の右側から在庫のピッキングを行えるよう保管場所の順序が設定されます。通路の最後に到達すると、保管場所の順序に従って引き続き次の保管場所の通路右側からピッキングを行います。

通常、右側ピッキングは効率よく作業を行えますが、通路の最後まで片道と最初に戻る片道というように通路を往復するので同じ通路を2度通るという不利な点があります。右側ピッキングは次の環境に最適です。

- 通路の最後が壁になっている。
- ベルトコンベヤが通路の真中にある。

通路にピッキングする在庫が大量にあり、通路を2度通る必要がある。

代替ピッキングでは、通路右手の最初の保管場所からピッキングを始め、次に通路左手の最初の保管場所をピッキングするよう順序が設定されます。それから通路右手に戻って2番目の保管場所からピッキングを行ってから向かいの通路左手に移動して、左手の2番目の保管場所へとピッキングを続行します。通路の最後に到達するまで、通路の右側と左側を交互にピッキングして行きます。

代替ピッキングは、フォークリフトなどの機械を使って、最後が壁になっていない通路のパレットをピッキングする場合に最も効率よく作業できます。ピッキングに使用する機械は斜めに動いたり、前進できるため効率よく作業できますが、大きすぎて通路でUターンできないこともあります。

U型代替ピッキングは、通路右手の保管場所からピッキングを行い、その後でUターンして左手の保管場所のピッキングを行うよう保管場所が順序立てられています。機械を使ってピッキングを行うとすると、まずピッキング対象の全保管場所の中心にある通路の真中に機械を止めてピッキングを行い、完了すると前進して同じ手順で作業を進めます。

U型代替ピッキングは次の環境に最適です。

- 通路で360度回転できる機械を使って作業を行う。
- 通路右手に大量の在庫があり、それをピッキングする必要がある。この場合、Uターンして通路左手をピッキングできるため、作業効率が下がることはありません。

このピッキング方法には次の利点があります。

- 通路を1度通るだけで済む。
- 複数の保管場所からピッキングできる場所に機械を止めると、経由する箇所が減る。

最後に、倉庫内の位置を示す座標からなる測定値である横軸、縦軸、高さを定義します。システムではこの座標を使って保管場所間の距離を計算します。この座標は、移動指示テーブル(F46095)のタイブレーカとして使用され、〈品目プロファイルの改訂〉プログラム(P46010)で定義されたピッキングと貯蔵の基本保管場所と連動して使われます。

横軸、縦軸、および高さを指定した後にタイブレーカ・テーブルを作成することができます。このタイブレーカ・テーブルは、貯蔵、ピッキング、または補充用に複数の提示保管場所を自動的に選択する際に使用されます。指定した横軸、縦軸、および高さ情報を使って、同じように適切な保管場所から選択されます。

既存の順序コードがある上でタイブレーカ・テーブルを作成する場合には、横軸、縦軸、および高さを指定する必要はありません。これらを指定すると、すでに入力した保管場所情報が増えるだけで、特に支障を来すことはありません。

## 指定およびランダム保管場所の理解

倉庫に保管する品目タイプに従って、指定またはランダム保管場所、あるいはその両方のいずれを使うかが決まります。

同じ移動作業（貯蔵、ピッキング、補充）を行う品目を同じ保管場所に置く倉庫では通常、移動作業ごとに指定保管場所を設定します。

品目を複数の保管場所に置く方が便利な倉庫では、ランダム規則を設定します。ランダム規則は、品目の保管場所として満たす必要のある一連の条件です。たとえば、要冷蔵品目のオーダーがあるとして、冷蔵用の保管場所を必要とするランダム規則を作成した後にランダム保管場所テーブルを作成します。このテーブルには、ランダム規則を満たすランダム保管場所がすべて保管されます。各保管場所について順序番号、使用可能スペース、および近接度などの情報を保管するタイプレーカ・テーブルを作成すると、貯蔵、ピッキング、または補充用のランダム保管場所がシステムにより提示されます。

次のような状況では、指定保管場所が適しています。

- 鶏肉や乳製品などの生鮮食品で倉庫に保管しない品目を入庫する場合に指定保管場所を使うと、入庫ドックから直接ピッキング場所に品目を移動できます。
- 温度、照度、および湿度などの特別な保管条件を要する品目を定期的に入庫する場合に指定保管場所を使うと、同じ目的で同じ保管場所を繰り返し使用できます。

パレットで入庫する際には、ランダム保管場所が適しています。ランダム保管場所を使用する場合、倉庫内のさまざまな保管場所に品目をパレットで保管できます。通常、パレットは大きさや特徴が統一されているため、貯蔵とピッキングを行う保管場所を決める際に柔軟に対応できます。

## 品目倉庫情報の設定

倉庫管理システムと在庫管理システムは密接に連動します。在庫管理システムを使用して品目と事業所の情報を作成することにより、倉庫管理システムに基本情報を提供します。

### 品目分類コード

品目分類コードは、品目を割り当てるグループを表します。在庫移動（貯蔵、ピッキング、補充）の際に、このコードを使用して該当する移動指示テーブルを選び、保管場所を選択します。品目分類コードには次の 2 タイプがあります。

- 品目寸法グループ。同じまたは似たような寸法の品目を分類するときに任意で使います。たとえば CD の場合、品目番号は CD ごとに異なりますが CD の大きさは同じです。CD と称して品目寸法グループを定義すると、すべての品目番号をこのグループに割り当てることができます。グループのサイズと移動作業について定義することにより、品目ごとに定義する手間が省けます。
- 倉庫プロセス・グループ。システムは、倉庫での品目取扱方法を指示するときに常に使います。たとえば、冷蔵品目を入庫する場合には、冷蔵という倉庫プロセス・グループを作成して、貯蔵、ピッキング、または補充に当たってこのグループに属する品目にはすべて特定の保管場所が使用されるよう指示します。

## 品目プロフィール情報

倉庫管理システムの各品目に品目プロフィールを作成する必要があります。品目プロフィールの基本情報は次のとおりです。

- 同じ保管場所にタイプまたは保管期間が異なる品目を保管するかどうか
- 貯蔵、ピッキング、および補充に当たって 1 フェーズまたは 2 フェーズの移動確認のどちらを使用するか
- 品目のデフォルト保管場所

1 フェーズ移動確認では、移動元から移動先保管場所への品目移動を 1 つのステップで確認できます。

2 フェーズ移動確認では、品目移動を 2 つのステップで確認できます。まず品目を移動元から一時的な経由保管場所に移動し、次に経由保管場所から移動先保管場所へ移動します。

## 保管場所の設定

---

保管場所とは、倉庫の在庫品目を貯蔵(保管)、ピッキング(品揃え)および補充(再充填)するために使用する場所のことです。倉庫は次のような特徴を持つ複数の保管場所から構成されます。

- 長さ
- 幅
- 高さ
- 許容重量
- 他の保管場所への近接度

保管場所の設定は、倉庫を定義するための大事なステップです。保管場所を設定することにより、品目と保管場所を次の基準に基づいて対応させることができます。

- 品目のサイズおよび重量
- 保管場所別の最大数量
- 保管場所の特性
- 既存の保管場所における品目の保管
- 空の保管場所における保管

### はじめる前に

- 各保管場所について特性、寸法、および倉庫内の実際の位置が設定されていることを確認してください。

## 倉庫の作成

倉庫を作成するには事業所固定情報を使用します。そして保管場所とその内容のトラッキングを実行するかどうかを指定します。

## ▶ 倉庫を作成するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)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、[追加]をクリックします。

2. 〈事業所固定情報〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所コード
- 住所 No.

3. 次のオプションの両方を選択して[OK]をクリックします。

- 保管場所制御
- 倉庫管理制御

## フィールド記述

### 記述

#### 事業所コード

### 用語解説

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。



<b>住所 No.</b>	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。
<b>保管場所制御</b>	<p>必須となる保管場所制御タイプを指示するコード。保管場所マスター(F4100)の保管場所のみを使用する場合は[保管場所制御]を使用する必要があります。</p> <p>WorldSoftware の場合、有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 保管場所マスター(F4100)の保管場所のみ使用する。  N 保管場所マスター(F4100)の保管場所に限定しない。  &lt;事業所固定情報(ページ 2)&gt;で定義された保管場所フォーマットに該当する限りは、すべての保管場所を使用します。</p> <p>[倉庫制御]を有効にする場合は、[保管場所制御]も有効にしてください。OneWorld でチェック・マークがあると、保管場所マスター(F4100)に 定義されている保管場所のみを使用することになります。</p>
<b>倉庫管理制御</b>	事業所に対して倉庫トランザクションを作成するかどうかを指定するコード。

## 参照

- 事業所固定情報については『在庫管理』ガイドの「固定情報の設定」

## 倉庫仕様の定義

倉庫仕様の定義目的は次のとおりです。

- 保管場所が表示されるフォーマット("1.A.1"または"C/3/5"など)を定義する。
- 倉庫管理システムで作成する要求のオーダー・タイプや状況を定義するため、組込規則を指定する。
- 寸法、重量、容量に対するデフォルト計量単位を定義する。
- 入荷および出荷に対するデフォルト保管場所を定義する。

オーダーに割り当てた「次の状況」コードに基づいて要求を作成するオーダーを定義するには、組込規則(要求組込バージョン)を使用します。

### ▶ 倉庫仕様を定義するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)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、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - 事業所コード
2. 倉庫仕様を定義する事業所のローをクリックします。
3. [ロー]メニューから[保管場所の定義]を選択します。

PeopleSoft®

事業所保管場所の定義

OK キャンセル ツール

事業所コード 10 Western Distribution Center

保管場所フォーマット仕様 保管場所セグメント仕様 倉庫制御

区切文字 - 保管場所

長さ	左右	長さ	左右	長さ	左右
通路	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 5	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 9	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
棚番	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 6	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 10	<input type="radio"/> <input type="radio"/>
コード 3	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 7	<input type="radio"/> <input type="radio"/>		
コード 4	<input type="radio"/> <input type="radio"/>	コード 8	<input type="radio"/> <input type="radio"/>		

4. 〈事業所保管場所の定義〉で、次のフィールドに値を入力し、該当フィールドについては、右揃えまたは左揃えのいずれかを指定します。
  - 区切文字 - 保管場所
  - 通路
  - 棚番
  - コード 3
5. [倉庫制御]タブをクリックして次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。
  - 組込バージョン要求
  - 寸法計量単位
  - 表示容量単位
  - 表示重量単位
  - 入荷保管場所
  - 出荷保管場所

## フィールド記述

記述	用語解説
区切文字 - 保管場所	<p>フォームまたはレポートに表示する際に保管場所の要素を分ける区切文字。たとえば、スラッシュ(/)を使って、保管場所コードの通路や棚番、棚などを区切ります。</p> <p>保管場所コードには、区切文字を含めて最高 20 文字まで使用できます。</p> <p>区切文字はテーブルには保管されませんが、フォームまたはレポートで保管場所を編集する際に使用されます。区切文字を使用しない場合には、このフィールドをブランクにします。</p> <p>ただし、保管場所コードの各要素の正しい長さに合致する文字とスペースを入力する必要があります。このあとに一文字列で保管場所が表示されます。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>このフィールドに入力する文字を使って、タンク/所有者と通路/棚番がフォームまたはレポートに表示されるときにその組合せが区別されます。</p> <p>通常、この区切文字にはピリオド(.)が使用されます。</p>
通路	<p>文字数を識別してタンク(またはパッケージ製品の場合は通路)を表す数値。有効な値は 1 から 8 です。</p>
棚番	<p>文字数を識別してバルク混合在庫の所有者(またはパッケージ製品の場合は棚番)を表す数値。有効な値は 1 から 8 です。</p>
コード 3	<p>保管場所フォーマット仕様のコード 3 を表す文字数。</p>
コード 4	<p>保管場所フォーマット仕様のコード 4 を表す文字数。</p>
コード 5	<p>保管場所フォーマット仕様のコード 5 を表す文字数。</p>
コード 6	<p>保管場所フォーマット仕様のコード 6 を表す文字数。</p>
コード 7	<p>保管場所フォーマット仕様のコード 7 を表す文字数。</p>
組込バージョン要求	<p>この事業所に対して使用する組込規則を識別するユーザー定義コード(40/RV)。製造管理および倉庫管理システムでは、次のように組込規則が使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>製造管理システム</li></ul> <p>MPS、MRP、DRP を実行する際に、資源規則バージョンを複数使用できます。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>倉庫管理システム</li></ul> <p>貯蔵およびピッキングを実行する際に組込規則のバージョンを複数使用できます。このシステムでは、指定された保管場所の組込規則に一致するオーダー行のみが処理されます。</p>

<b>寸法計量単位</b>	倉庫の寸法を表示する計量単位を示すユーザー定義コード(00/UM)。標準単位としてインチ、センチメートル、メートルなどを設定できます。
<b>表示容量単位</b>	この事業所の容量を表示する際の計量単位を識別する ユーザー定義コード(00/UM)。このフィールドには、〈事業所固定情報 - 3 ページ〉フォーム(P41001)からデフォルト値が入力されますが、一時変更できます。
<b>表示重量単位</b>	この品目の重量を示す計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。オンスやグラム、キログラムなどを重量基準として指定できます。システムはこの計量単位を品目に使用するか、または品目別またはコンテナの計量単位に合わせて一時変更します。
<b>入荷保管場所</b>	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。
<b>出荷保管場所</b>	出荷に備えて在庫をピッキングし、移動する際にデフォルト値として使用する保管場所。保管場所のフォーマットは事業所 (P410012)でユーザーが定義します。

## 保管場所の入力

倉庫は、棚番、ラック・スペース、現場のパレット・スペースなどの保管場所で構成されています。これらの保管場所を入力し、貯蔵やピッキング、補充用に使用します。倉庫内の在庫保管場所を入力する際、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義したフォーマットを使用してください。入力した保管場所は保管場所マスター(F4100)に保管されます。

### 対話形式による保管場所の入力

対話形式で保管場所を入力すると、保管場所を1度に1つずつ作成できます。命名規則(A/3/4、6/B/2/A など、番号、文字またはその両方の組合せ)を選択し、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で指定したフォーマット(A/3/4 または 3.C.9 など)を使用するには、“/”、“.”などの区切文字を使用します。作成する事業所が少ない場合、またはバッチ処理を使用しない場合は、保管場所を対話形式で入力してください。

#### ▶ 保管場所を対話形式で入力するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所マスター〉を選択します。

- 〈保管場所マスターの処理〉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。
  - 事業所コード
- 〈保管場所情報の入力〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 保管場所

## フィールド記述

記述	用語解説
保管場所	<p>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。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>エレメントおよび区切文字(任意)で構成される保管場所フォーマット。 エレメントは事業所内の保管場所を更に詳細に表したものです。 タンクに混合在庫が含まれる場合、〈事業所保管場所の定義〉で 定義した区切文字を使って、所有者を識別してください。</p> <p>このフィールドの区切りを含む全エレメントの長さは 20 文字以下にしてください。1 つのタンクの保管場所には、〈事業所保管場所の定義〉のタンク/通路の長さのフィールドで識別される文字数まで入力することができます。</p> <p>所有者 ID には、〈事業所保管場所の定義〉の所有者/棚番の長さのフィールドで識別される文字数まで入力できます。</p> <p>このフィールドをブランクにして区切文字を使用しない場合には、保管場所がアスタリスクで表示されます。区切文字を使用すると、各エレメントに対して正しいスペース数で区切文字で保管場所が表示されます。</p>

## 区域の定義

区域は、類似した保管場所をグループ化する際に使用します。区域を定義すると、区域内の各保管場所にアクセスしなくても、照会を作成したり使用することができます。倉庫で最も常用される区域は貯蔵、ピッキング、および補充用の 3 区域です。1 つの保管場所を貯蔵、ピッキング、および補充用の区域として使用できます。つまり、1 つの保管場所を多目的に活用できます。

また、防爆装置、冷却、低湿度、低照度などの特殊な保管条件を要する品目にも区域を使用できます。

区域の定義は任意です。ただし区域を定義することで処理時間が短くなり、倉庫内での従業員の移動パターンを構成するのが容易になります。

区域名は〈ユーザー定義コードの選択〉から選択します。事前に定義した区域がニーズに合わない場合は、〈ユーザー定義コード〉プログラム(P0004A)で新しい区域を入力します。

### ▶ 区域を定義するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所マスター〉を選択します。

- 〈保管場所マスターの処理〉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。
  - 事業所コード
- 〈保管場所情報の入力〉で、[保管場所]フィールドおよび次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。
  - 貯蔵区域
  - ピッキング区域
  - 補充区域

## フィールド記述

記述	用語解説
貯蔵区域	倉庫内で商品が貯蔵あるいは保管される区域を識別するコード(46/ZN)
ピッキング区域	出荷用に品目がピッキングされる区域を識別するコード(46/ZN)
補充区域	補充区域を識別するユーザー定義コード(46/ZN)。補充区域は、ピッキング場所を補充または再充填する品目を回収する倉庫内の区域です。〈保管場所マスター〉プログラム (P4100)を使用して区域を割り当てます。

## 保管場所に対する詳細レベルの定義

詳細レベルを使用して、ピッキングや補充用の保管区域、その収容能力、使用可能スペースなどの表示方法を制御します。各詳細レベルが何を表すのか(通路、ラック、棚など)を定義してください。たとえば〈保管場所使用状況〉プログラム(P46220)で詳細レベル 1(倉庫レベル)を使って倉庫内容を参照すると、1 つの保管場所(倉庫)が表示されます。また、詳細レベル 4(ラック・レベル)を使用すると、区域や通路、ラックが表示され、各ラックの許容量および使用可能なスペースが表示されます。

"/ /"のようなブランクの保管場所を作成して、詳細レベル 1 に割り当てることができます。そしてレベル 1 を使って、レポート用に倉庫全体の内容を参照したり、“倉庫”という伝票上の倉庫を指定できます。

### ▶ 保管場所に対して詳細レベルを定義するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所マスター〉を選択します。

1. 〈保管場所マスターの処理〉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。

- 事業所コード

2. 詳細レベルを定義する保管場所のローをクリックします。

3. [ロー]メニューから[保管場所の改訂]を選びます。

4. 〈保管場所情報の入力〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 詳細レベル

## フィールド記述

記述	用語解説
詳細レベル	検討目的で保管場所を集計または分類するコード。たとえば、通路をレベル 2 に割り当てて、通路の各棚番をレベル 3 に割り当てることができます。  --- フォーム固有 --- 保管場所を表示するときの開始詳細レベルを指定します。

## 処理オプション:〈保管場所マスター〉プログラム(P4100)

---

### 表示

1. 保管場所別在庫状況を実行するときに、引当可能数量およびインバウンド数量/アウトバウンド数量がない保管場所品目情報を除外するには“1”を入力してください。
- 

## 保管場所寸法の定義

倉庫スペースを最大限に利用できるよう、各保管場所の寸法を定義します。保管場所の寸法を指定すると、その保管場所に最適な品目が自動的に確定され、無駄な空間を省くことができます。次の情報が定義できます。

- 合計寸法および使用可能寸法(幅、奥行、高さ)
- 合計容量および使用可能容量(寸法に基づいて自動計算される)
- 保管場所の最大許容重量

最大保管重量を指定しないと、その保管場所の許容重量は無制限になります。

定義した保管場所の寸法を使用して、品目を保管するための十分なスペースがその保管場所にあるかどうかを確認します。許容量方式を定義して、保管場所に最適な品目を選択できます。使用できる方式は、容量チェック(許容量方式 1)、階層チェック(許容量方式 2)、数量チェック(許容量方式 3)です。

- 容量チェックでは、貯蔵品目の容量とその保管場所の使用可能スペースが比較されます。この方式は、立体寸法のある品目に最適です。
- 階層チェックでは容量チェックの実行に加え、品目の長さ、幅、高さ、保管場所の使用可能スペースの長さ、幅、高さが比較されます。また、貯蔵時に品目の配置を循環させることも可能です。
- 数量チェックでは、保管品目の数量と保管場所に貯蔵できる数量が比較されます。

貯蔵用にランダム保管場所を使用する場合、ランダム保管場所の寸法を定義したり、変更する際は常にタイブレーカ・テーブルを再作成してください。

### ▶ 保管場所の寸法を定義するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所寸法〉を選択します。

1. 〈保管場所寸法の処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft®

保管場所寸法の改訂

OK キャンセル フォーム ツール

事業所 27

保管場所寸法グループ BIN Bin 12x12x24

総スペース		使用可能スペース	
幅	13.00 IN	幅	12.00 IN
奥行	13.00 IN	奥行	12.00 IN
高さ	26.00 IN	高さ	24.00 IN
スペース	2.54 FC	スペース	2.00 FC

重量

最大重量 200 LB

2. 〈保管場所寸法の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- 保管場所寸法グループ

3. [総スペース]セクションで、次のフィールドに値を入力します。

- 幅
- 奥行
- 高さ

[使用可能スペース]セクションに新しい値を入力しない場合は、総スペースの幅、奥行、高さに入力した値が[使用可能体積]セクションのデフォルト値として使用されます。

4. [使用可能スペース]セクションで、次のフィールドに値を入力します。

- 幅
- 奥行
- 高さ

5. [重量]セクションで、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 最大重量



## フィールド記述

記述	用語解説
保管場所寸法グループ	<p>同じの保管場所寸法を共有する保管場所寸法グループを識別するコード(46/LD)。保管場所寸法グループは、グループに属するすべての保管場所の寸法を定義します。保管場所寸法グループを設定すると、〈保管場所プロファイルの改訂〉フォーム(P46020)で保管場所をグループに割り当てることができます。</p> <p>容量基準の貯蔵には、保管場所寸法を定義してください。</p>
幅	<p>保管場所寸法グループで定義された保管場所の使用可能な幅。品目の貯蔵保管場所の選択に、2つの収容能力チェック方法の1つを採用している場合のみ、この幅が使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・ 容量チェック(品目の容量を貯蔵場所の使用可能容量と比較する)</li><li>・ 階層チェック(品目の長さ、幅、奥行を貯蔵場所の使用可能な長さ、幅、奥行と比較する)</li></ul>
奥行	<p>保管場所寸法グループで定義された保管場所の使用可能な奥行。品目の貯蔵保管場所の選択に、2つの収容能力チェック方法の1つを採用している場合のみ、この奥行が使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・ 容量チェック(品目の容量を貯蔵場所の使用可能容量と比較する)</li><li>・ 階層チェック(品目の長さ、幅、奥行を貯蔵場所の使用可能な長さ、幅、奥行と比較する)</li></ul>
高さ	<p>保管場所寸法グループで定義された保管場所の使用可能な高さ。品目の貯蔵保管場所の選択に、2つの収容能力チェック方法の1つを採用している場合のみ、この高さが使用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>・ 容量チェック(品目の容量を貯蔵場所の使用可能容量と比較する)</li><li>・ 階層チェック(品目の長さ、幅、奥行を貯蔵場所の使用可能な長さ、幅、奥行と比較する)</li></ul>
最大重量	保管場所に収容できる最大重量。

## 参照

- 処理方法の詳細については『倉庫管理』ガイドの「倉庫仕様の定義」

## 保管場所特性の定義

特性とは、保管場所(または保管場所グループ)を固有のものとする要素です。たとえば、鮮度を維持するために低温保存を要する品目の保管には、「低温」という特性を持つ冷蔵庫などの保管場所を指定できます。倉庫の各保管場所には、特性の数を無制限に割り当てることができます。

---

**注意:**

貯蔵、ピッキングまたは補充に対して、指定保管場所の代わりに保管場所をランダムに自動選択させる場合は、保管場所の特性を定義する必要があります。貯蔵、ピッキング、補充用にランダム保管場所を使用し、これらランダム保管場所の特性を変更する場合は、ランダム保管場所の検索時に有効なテーブルが使用されるよう、ランダム保管場所テーブル(F46821)を再生成する必要があります。

---

貯蔵用にランダム保管場所を使用する場合、ランダム保管場所の特性を変更する際にタイブレーカ・テーブルを再作成する必要があります。

定義済みの特性は、〈ユーザー定義コードの選択〉フォームから選択できます。該当する事前定義済みの特性がない場合は、新しい特性を定義して〈保管場所特性の処理〉フォームでその特性を参照することができます。

保管場所特性グループを使用すると、保管場所をグループ化することで、特性の定義が必要な保管場所数を減らすことができます。

**参照**

- ランダム保管場所の特性とタイブレーカ・テーブルの再作成については『倉庫管理』ガイドの「ランダム規則テーブルの設定」

---

**▶ 単一保管場所に対して特性を定義するには**

〈倉庫管理システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所特性〉を選択します。

1. 〈保管場所特性の処理〉で、[表示]セクションの[保管場所別]をクリックします。
2. 次のフィールドに値を入力し、[追加]をクリックします。
  - 事業所
3. 〈保管場所特性の改訂〉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
  - 保管場所特性

---

**▶ 保管場所グループに対して特性を定義するには**

〈倉庫管理システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所特性〉を選択します。

1. 〈保管場所特性の処理〉で、[表示]セクションの[特性別]をクリックして[追加]をクリックします。
2. 〈保管場所特性の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 事業所
  - 特性グループ

## フィールド記述

記述	用語解説
保管場所特性	保管場所または保管場所グループの特性を定義する際に使用するユーザー定義コード(46/DF)。各保管場所または保管場所グループに制限なく特性(冷蔵、暗室、乾燥、重量品、機密品など)を定義できます。
特性グループ	同じ特性をもつ保管場所グループを識別するコード(46/LC)。保管場所特性グループは、そのグループに属するすべての保管場所の特性を定義します。保管場所特性グループを設定すると、〈保管場所特性〉プログラム(P46021)で保管場所をグループに割り当てることができます。

## 保管場所プロフィール情報の定義

保管場所プロフィール情報を定義して、各保管場所に特定の属性を設定します。これらの属性により、保管場所の目的および倉庫の物理的位置が特定されます。在庫移動時にこれらの属性を使用して、貯蔵、ピッキングまたは補充用の保管場所を選択し、それらの属性に基づいて品目の最適な保管場所が決まります。次のような属性を定義します。

- 保管場所順序。貯蔵、ピッキング、補充に対する倉庫従業員の移動経路を形成します。
- 倉庫の各保管場所に対する相対的な調整。2つの保管場所間の距離計算に使用します。
- 保管場所に対する最大品目数
- 保管場所に対する保管場所寸法グループ
- 保管場所に対する特性グループ(任意)
- 保管場所でのコンテナ・タイプまたは新旧品目の混合
- 保管場所の使用目的が、貯蔵、ピッキング、補充のためか、それとも2フェーズ移動中の経由在庫のためか

貯蔵用にランダム保管場所を使用する場合、ランダム保管場所の貯蔵順序または近接度(横軸、縦軸、高さ)の変更後には、必ずタイブレーカ・テーブルを再作成してください。

### ▶ 保管場所ごとに保管場所プロフィール情報を定義するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所プロフィール〉を選択します。

1. 〈保管場所プロフィールの処理〉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. 保管場所プロフィール情報を定義する保管場所を選択します。
3. [ロー]メニューから[プロフィールの改訂]を選択します。
4. 〈保管場所プロフィールの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 詳細レベル
  - 凍結規則

- 最大品目
- 税コード
- 最小貯蔵%
- 最小ピッキング %
- 検証コード
- コンテナ・コード
- 寸法グループ
- 特性グループ

5. 次のオプションを選び、[OK]をクリックします。

- 経由保管場所
- 推奨カートン
- 混合コンテナ
- 日付/ロット混合
- 貯蔵許可
- ピッキング許可
- 補充許可

#### ▶ 複数の保管場所を 1 つにまとめて保管場所プロファイル情報を定義するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所プロファイル〉を選択します。

1. 〈保管場所プロファイルの処理〉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. 保管場所プロファイル情報を定義する保管場所を複数選びます。

3. [フォーム]メニューから[保管場所情報入力]を選択します。

PeopleSoft®

保管場所プロフィール情報の入力

OK 検索 キャンセル ロー ツール

事業所 30

スキップ先保管場所

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

	保管場所	貯蔵許可	ピッキング許可	補充許可	貯蔵順序	ピッキング順序	補充順序	横軸距離
<input checked="" type="checkbox"/>	1..	Y	Y	Y				0
<input type="checkbox"/>	1 A..	Y	Y	Y				
<input type="checkbox"/>	1 A.1	Y	Y	Y				
<input type="checkbox"/>	1 A.2	Y	Y	Y				
<input type="checkbox"/>	1 B..	Y	Y	Y				
<input type="checkbox"/>	1 B.1	Y	Y	Y				
<input type="checkbox"/>	1 B.2	Y	Y	Y				
<input type="checkbox"/>	1 C..	Y	Y	Y				
<input type="checkbox"/>	1 C.1	Y	Y	Y				

4. 〈保管場所プロフィール情報の入力〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 貯蔵許可
- ピッキング許可
- 補充許可
- 貯蔵順序
- ピッキング順序
- 補充順序
- 横軸距離
- 縦軸距離
- 高さ
- 特性グループ
- 寸法グループ
- 最大品目数
- コンテナ混合
- 経由保管場所

## フィールド記述

記述	用語解説
詳細レベル	検討目的で保管場所を集計または分類するコード。たとえば、通路をレベル 2 に割り当てて、通路の各棚番をレベル 3 に割り当てることができます。
凍結規則	<p>ピッキング時に実行する保管場所への制約を指定します。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>ブランク 凍結なし。制約を自動的に実行しない。</p> <p>1 空の場合に凍結する。この保管場所がピッキングの後、空になっている場合に、この保管場所には貯蔵しません。</p> <p>2 ピッキングの後、凍結(自動リセット)する。この保管場所へは貯蔵しません。空の保管場所をピッキングに選択すると、貯蔵フラグは自動的にリセットされ、この保管場所に貯蔵できるようになります。</p> <p>3 ピッキングの後、凍結(手動リセット)する。ピッキングの後、この保管場所には貯蔵しません。空の保管場所をピッキングに選択する場合は、貯蔵フラグを手動でリセットして、この保管場所に貯蔵できるようにします。</p>
最大品目	<p>異なる種類の品目をこの保管場所に同時に保管できる最大数を示します。</p> <p>1 から 99 までの数値を入力してください。このフィールドをブランクまたは 0 にすると、異なる品目を無制限に保管できます。</p>
税コード	<p>この保管場所に納税済み在庫(免税または納税)が含まれているかどうかを示すユーザー定義コード(46/LT)。</p> <p>対応する税コードが割り当てられている品目のみ、この保管場所に貯蔵されます。</p> <p>品目に税コードを割り当てるには、〈品目プロファイルの改訂〉プログラム(P46010)を使用してください。</p>
最小貯蔵%	貯蔵に使用される保管場所容量合計の最小パーセント。空の貯蔵保管場所に補充する場合に、最小の補充パーセントを指定してください。
最小ピッキング %	ピッキングに使用される保管場所合計容積の最小パーセント。この最小パーセントを使用すると、保管場所に対応するピッキングの数量が最初に決まります。ピッキングされた品目の数量は保管場所に対応する最大数量で除算され、最小パーセントと比較されます。このチェックはピッキング移動指示で定義されている場合にのみ実行されます。
検証コード	保管場所を固有に識別する 2 文字のコード。移動確認プログラムでは、このコードを使用して貯蔵またはピッキング時に正しい保管場所が使用されているかどうかを検証します。
コンテナ・コード	保管コンテナまたは出荷カートンを識別するコード(46/EQ)。保管コンテナには、コンテナの上に品目を保管するオープン型コンテナ(パレットなど)や、中に品目を保管する梱包型コンテナ(箱など)があります。〈コンテナ/カートン・コード〉プログラム(P46091)を使用して、保管コンテナを定義してください。

寸法グループ	<p>同じの保管場所寸法を共有する保管場所寸法グループを識別するコード(46/LD)。保管場所寸法グループは、グループに属するすべての保管場所の寸法を定義します。保管場所寸法グループを設定すると、〈保管場所プロファイルの改訂〉フォーム(P46020)で保管場所をグループに割り当てることができます。</p> <p>容量基準の貯蔵には、保管場所寸法を定義してください。</p>
特性グループ	<p>同じ特性をもつ保管場所グループを識別するコード(46/LC)。保管場所特性グループは、そのグループに属するすべての保管場所の特性を定義します。保管場所特性グループを設定すると、〈保管場所特性〉プログラム(P46021)で保管場所をグループに割り当てることができます。</p>
経由保管場所	<p>経由保管場所かどうかを示します。この場所が経由保管場所(入出荷ドック)の場合は、寸法、容量、重量のグループ定義は必要ありません。経由保管場所の容量は無制限です。</p> <p>有効なコード次のとおりです。</p> <p>Y 経由保管場所である N 経由保管場所でない</p>
推奨カートン	<p>このコードはこの保管場所から出荷のピッキングを行う際に、システムが出荷カートンを推奨するかどうかを指定します。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y カートンを推奨する。品目に推奨方法が設定されている場合にのみ、カートンを推奨します。 N カートンを推奨しない。</p>
混合コンテナ	<p>品目を保管場所に保管するときに複数の保管コンテナ・タイプを使用できるかどうかを示します。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 複数のコンテナ・タイプを使用できる N 複数のコンテナ・タイプを使用できない</p> <p>〈保管場所別使用可能コンテナ〉プログラム(P46026)を使って、この保管場所に使用できるコンテナを定義してください。また、品目プロファイルを設定すると、コンテナの混合を実行できます。</p>
日付/ロット混合	<p>入荷日付の異なる品目を同じ保管場所に保存するかどうかを示すコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y 保管する N 保管しない</p> <p>倉庫管理システムで日付を混合して使用できるようにするには、保管場所プロファイルと品目プロファイルを設定する必要があります。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>入荷日付が異なる品目を同じ保管場所に保管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。</p> <p>Y 保管する N 保管しない</p>
	<p>倉庫管理システムで異なる日付を混合して使用できるように、保管場所プロファイルと品目プロファイルを設定してください。</p>

<b>貯蔵許可</b>	この保管場所を貯蔵処理に使用できるかどうかを示します。有効なコードは次のとおりです。  Y 使用できる N 使用できない
<b>ピッキング許可</b>	この保管場所をピッキング処理に使用できるかどうかを示します。有効なコードは次のとおりです。  Y 使用できる N 使用できない
<b>補充許可</b>	保管場所からの補充を許可するかどうかを示します。
<b>貯蔵順序</b>	ユーザーが貯蔵順序としてこの保管場所に割り当てるコード。貯蔵は、入庫後に在庫を保管場所に移動する作業です。移動処理の際に、倉庫の従業員が使用する工程がこの順序で示されます。複数の保管場所が貯蔵選択された場合にシステムで貯蔵順序をタイブレーカとして使用するかどうかは、〈移動指示〉プログラム(P46095)で指定できます。たとえば、最も効率的な貯蔵工程になるよう設定できます。
<b>ピッキング順序</b>	ユーザーがピッキング順序としてこの保管場所に割り当てるコード。ピッキングは、オーダーの要求に合わせて在庫を移動する作業です。移動処理の際に、倉庫の従業員が使用する工程がこの順序で示されます。複数の保管場所がピッキング用に選択された場合に、システムで貯蔵順序をタイブレーカとして使用するかどうかは、〈移動指示〉プログラム(P46095)で指定できます。たとえば、最も効率的なピッキング工程になるよう設定できます。
<b>補充順序</b>	ユーザーが補充順序としてこの保管場所に割り当てるコード。 補充は、保管場所からピッキング場所への在庫の移動です。 移動処理の際に、倉庫の従業員が移動する工程がこの順序で示されます。複数の保管場所が補充選択された場合にシステムが補充順序をタイブレーカとして使用するかどうかは、〈移動指示〉プログラム(P46095)で指定できます。たとえば、最も効率的な補充工程になるよう設定できます。
<b>横軸距離</b>	倉庫内の保管場所の X または横軸座標。ピッキングと貯蔵用の保管場所を提示するときにタイブレーカとして縦軸、横軸、および高さを使用できます。
<b>縦軸距離</b>	倉庫内の保管場所の Y または縦軸座標。ピッキングと貯蔵用の保管場所を提示するときにタイブレーカとして縦軸、横軸、および高さを使用できます。
<b>最大品目数</b>	異なる種類の品目をこの保管場所に同時に保管できる最大数を示します。  1 から 99 までの数値を入力してください。このフィールドをブランクまたは 0 にすると、異なる品目を無制限に保管できます。

## 保管場所許容量の定義

各保管場所の品目許容量には制限があります(経由保管場所を除く)。保管場所の許容量は、その大きさによって棚番やフローラック、パレット、バルクなどの保管場所寸法グループ別に分類できます。または、各保管場所の許容量を数量別にそれぞれ定義することも可能です。それから品目の計量単位別に保管場所寸法グループに保管できる数量を定義できます。

次の許容量チェック方式のいずれかを使用するには、品目を設定して保管場所許容量方式を定義します。



- 容量。保管品目の体積と保管場所の使用可能スペースが比較されます。
- 階層。容量チェックの実施に加え、保管品目の長さ、幅、高さ、保管場所の使用可能スペースの長さ、幅、高さが比較されます。また、貯蔵時に品目が循環できるように、計量単位の定義についても指定する必要があります。
- 数量。保管品目の数量と保管場所に貯蔵可能数量が比較されます。

保管場所寸法グループでは、グループ内の各保管場所の容量のみを定義します。保管場所許容量の確認時に品目の計量単位を定義して数量を使用する場合は、〈保管場所収容能力の定義〉プログラム(P46024)を使用して、保管場所に適した品目の数量を定義する必要があります。品目と品目寸法グループのフォーマットを切り替えることもできます。数量チェックを使用すると、保管品目ごとに数量と収容能力を定義する必要がないので品目寸法グループ別の数量定義をすばやく行えます。

#### ▶ 保管場所許容量を定義するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目別収容能力の定義〉または〈グループ別収容能力の定義〉を選択します。

1. 〈保管場所収容能力の処理〉で、次のオプションを1つ選んで[追加]をクリックします。

- 品目 No.
- 品目寸法グループ

PeopleSoft

保管場所収容能力の改訂

OK 削除 キャンセル ツール

事業所 27

保管場所寸法グループ CSEFLO

	品目 No.	計量単位	コンテナコード	最大許容数量
<input checked="" type="checkbox"/>	2012	BX		3200.00
<input type="checkbox"/>	2410	CA		3000.00
<input type="checkbox"/>	2415	CA		3000.00

2. 〈保管場所許容量の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- 計量単位

- コンテナ・コード
  - 最大許容数量
3. 品目別に保管場所許容量を定義している場合、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
- 保管場所寸法グループ
4. 品目寸法グループ別に保管場所許容量を定義している場合、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
- 品目寸法グループ

### フィールド記述

記述	用語解説
品目 No.	<p>品目計量単位の定義で品目番号と品目寸法グループの表示を切り替えます。事業所品目マスターで寸法グループを作成して、品目に割り当てることができます。</p> <p>1 品目番号で表示する 0 またはブランク 品目寸法グループで表示する</p>
品目寸法グループ	<p>品目計量単位の定義で品目番号と品目寸法グループの表示を切り替えます。事業所品目マスターで寸法グループを作成して、品目に割り当てることができます。</p> <p>1 品目番号で表示する 0 またはブランク 品目寸法グループで表示する</p>
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)。 たとえば、CS(ケース)やBX(箱)などです。</p>
コンテナ・コード	<p>保管コンテナまたは出荷カートンを識別するコード(46/EQ)。保管コンテナには、コンテナの上に品目を保管するオープン型コンテナ(パレットなど)や、中に品目を保管する梱包型コンテナ(箱など)があります。〈コンテナ/カートン・コード〉プログラム(P46091)を使用して、保管コンテナを定義してください。</p>
最大許容数量	<p>指定の保管場所寸法グループに適合する品目または品目寸法グループの最大数量。数量は、保管コンテナでも制限できます。</p>
保管場所寸法グループ	<p>同じの保管場所寸法を共有する保管場所寸法グループを識別するコード(46/LD)。保管場所寸法グループは、グループに属するすべての保管場所の寸法を定義します。保管場所寸法グループを設定すると、〈保管場所プロファイルの改訂〉フォーム(P46020)で保管場所をグループに割り当てることができます。</p> <p>容量基準の貯蔵には、保管場所寸法を定義してください。</p>
品目寸法グループ	<p>同じ寸法の品目を識別するコード(41/01)。 品目寸法グループでは、グループに属するすべての品目の寸法を定義します。品目寸法グループを設定し、分類コード(41011)を用いて品目をグループに割り当てます。</p>

## 指定保管場所および区域の設定

---

指定保管場所とは、品目の貯蔵、ピッキング、補充など、同じ目的のために使用する場所のことです。区域とは、特定の目的に使用する保管場所のグループのことです。たとえば、出荷ドック付近のフローラックにはピッキング用の同一品目が保管され、入荷ドック付近のバルク保管場所には同一品目のパレットが常に保管されます。指定区域は、指定ピッキング場所を補充する1つの大きな保管場所として使用します。

### はじめる前に

- 該当する移動規則テーブルから指定保管場所にアクセスできることを確認してください。

## 指定貯蔵場所の設定

指定貯蔵場所を設定して、特定品目の貯蔵に同じ保管場所を継続的に使用できます。このため、他の保管場所から貯蔵保管場所を分離したり、貯蔵保管場所をピッキングおよび補充場所に近接させることができます。多くの場合、指定貯蔵場所は指定ピッキング場所と同じです。

### ▶ 指定貯蔵場所を設定するには

---

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈指定貯蔵保管場所〉を選択します。

1. 〈指定保管場所の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈指定貯蔵場所の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
  - 計量単位
  - 保管場所
3. 設定する指定貯蔵保管場所すべてに対してこの処理を繰り返し、終了したら[取消]をクリックします。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
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。

---

## 指定ピッキング場所の設定

指定ピッキング場所を設定して、特定品目の貯蔵に同じ保管場所を使用できます。このため、他の保管場所からピッキング保管場所を分離したり、特定品目のピッキング保管場所を貯蔵保管場所および補充場所に近接させることができます。多くの場合、指定ピッキング場所は、指定貯蔵場所と同じです。

補充提示を作成する場合、補充数量を保管場所の保留可能数量以内に抑えるようにしてください。また、指定ピッキング場所を設定する前に、ピッキング場所の標準補充数量合計および最大補充数量が、保管場所の最大許容量を上回っていないことを確認してください。保管場所の最大収容数量を超えると、保管場所の保管可能数量を超える数量を補充するための移動伝票が印刷され、収容能力チェックは実行されなくなります。さらに、ピッキング保管場所に品目をすべて保管できなくなることもあります。

補充を行う場合、指定ピッキング場所を設定する必要があります。補充とは、品目が空になったピッキング場所を再充填する処理のことです。

#### ▶ 指定ピッキング場所を設定するには

---

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈指定ピッキング保管場所〉を選択します。

1. 〈指定保管場所の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈指定ピッキング場所の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
  - 計量単位
  - 保管場所
  - 最大ピッキング数量
  - 最大補充数量
  - 通常の補充点
  - 最小補充点
3. 設定する指定ピッキング場所すべてに対してこの処理を繰り返し、終了したら[キャンセル]をクリックします。

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
<b>最大ピッキング数量</b>	特定の計量単位で保管場所からピッキングできる 1 品目の最大数量を指示します。ピッキング数量がここに入力した値を超えると、システムではこの保管場所をピッキングの保管場所として提示しなくなります。
<b>最大補充数量</b>	指定ピッキング保管場所を補充するときの最大数量を指定します。経済的補充の場合は、このフィールドに必ず入力してください。〈保管場所選択ドライバ〉プログラム(R46171)の処理オプションで、自動/オンライン補充を設定し、〈指定保管場所の補充〉プログラム(R461601)の処理オプションで経済的補充の実行を指定します。

---

---

**通常の補充点**

指定ピッキング保管場所の通常レベルの在庫を示し、バッチ補充で補充要求の生成に使用されます。指定ピッキング保管場所の数量が通常または最小補充点に達すると、補充を自動的に実行するよう設定できます。自動/オンライン補充では、最小補充点を使用されます。バッチ補充の場合は、〈指定保管場所の補充〉プログラム(R461601)の処理オプションで、使用する補充点を設定してください。

**最小補充点**

指定ピッキング保管場所の在庫の最小数量を示し、オンライン補充要求の生成に使用されます。指定ピッキング保管場所の数量が通常または最小補充点に達すると、補充を自動的に実行するよう設定できます。自動/オンライン補充では、最小補充点を使用されます。バッチ補充では、〈指定保管場所の補充〉プログラム(R461601)の処理オプションで、使用する補充点を設定します。

---

## 固定補充区域の設定

1ヵ所以上の指定補充区域を設定して、補充場所をピッキング場所に連携します。その後、これらの補充場所は同じピッキング場所を常に再充填します。このため、他の保管場所から補充区域を分離したり、特定品目の補充場所をピッキング場所に近接させることができます。

ピッキング場所に対する指定補充区域を設定していない場合、ピッキング区域に付属している補充区域が検索されます。ピッキング区域を設定していない場合、エラーが表示されます。

### ▶ 指定補充区域を設定するには

---

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈指定補充区域〉を選択します。

1. 〈指定補充保管場所の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈指定補充保管場所の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
3. 次のフィールドのいずれかに値を入力します。
  - ピッキング区域
  - ピッキング保管場所
4. 次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。
  - 補充区域
5. 設定する指定補充区域すべてに対してこの処理を繰り返し、終了したら[キャンセル]をクリックします。

### フィールド記述

---

**記述****用語解説**

ピッキング区域

イベントの処理タイプを示すオプション。

ピッキング保管場所

イベントの処理タイプを示すオプション。

---

---

## 補充区域

補充区域を識別するユーザー定義コード(46/ZN)。補充区域は、ピッキング場所を補充または再充填する品目を回収する倉庫内の区域です。〈保管場所マスター〉プログラム (P4100)を使用して区域を割り当てます。

---

## ランダム規則テーブルの設定

---

ランダム規則テーブルとは、倉庫内のランダム保管場所の構築方法を確定する一連の指示のことです。ランダム規則を使用すると、システムにより保管場所がランダムに選択されるため、倉庫スペースをより効率よく使用できます。このように保管を柔軟に行うことにより、保管場所選択の処理をさらに効率良く操作できるようになります。

### 保管場所またはグループ別による保管場所特性の定義

保管場所の特性を定義して、ランダム規則を作成します。そのランダム規則テーブルを使って、ランダム保管場所が作成されます。ランダム保管場所とは、1つのランダム規則に対応する保管場所のグループのことです。次にそのランダム規則を移動規則に割り当てることができます。

たとえば、要冷蔵で液状の品目から成るオーダーがあるとします。定義する特性には、「cold(低温)」「wet(液状)」という2つが該当します。

#### ▶ ランダム規則に保管場所特性を定義するには

---

〈倉庫管理システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所特性〉を選択します。

1. 〈保管場所特性の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈保管場所特性の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 特性グループ
  - 保管場所特性
3. 特性グループに対する保管場所の特性を、必要に応じて複数定義して[OK]をクリックします。

### 保管場所への特性グループの割当て

保管場所に特性グループを割り当てて、ランダム規則を作成できます。〈保管場所の特性〉プログラム(P46021)を使用して、保管場所に特性を割り当てることも可能です。

たとえば、要冷蔵で液状の品目から成るオーダーに対して特性グループを作成したとします。この場合、この品目の保管に適した温度とスペースがある保管場所を倉庫内で指定する必要があります。

#### ▶ 保管場所へ特性グループを割り当てるには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所プロファイル〉を選択します。

1. 〈保管場所プロファイルの処理〉で、事業所を入力して[検索]をクリックします。

2. 特性グループを割り当てる保管場所を選択します。
3. [ロー]メニューから[プロファイルの改訂]を選択します。

4. 〈保管場所プロフィールの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 特性グループ

## ランダム規則の設定

ランダム規則を使用すると、貯蔵、ピッキング、補充に対して指定保管場所を使用する代わりに、倉庫全体で品目がランダムに配布されるため、より効率的に保管場所を選択できます。ランダム規則は、保管場所の特性に基づいたランダム条件を使用して作成します。

ランダム規則の設定後、貯蔵、ピッキングまたは補充指示テーブルにランダム規則を組み込むことができます。

ランダム規則または保管場所の特性を追加あるいは変更した後、〈ランダム保管場所テーブルの作成〉プログラムを使用して、ランダム保管場所テーブルを作成する必要があります。〈ランダム保管場所テーブルの作成〉プログラムを実行しない場合は、ランダム規則を使用する最初の貯蔵要求により、ランダム保管場所テーブル(F46821)が自動的に再作成されます。結果的に移動要求の処理に時間がかかることがあります。

### ▶ ランダム規則を設定するには

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈貯蔵ランダム規則〉、〈ピッキング・ランダム規則〉、〈補充ランダム規則〉のうちいずれかを選択します。

1. 〈ランダム規則の処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft®

ランダム規則の改訂

OK 検索 削除 キャンセル ツール

事業所 27

ランダム規則 COLDCA Cold Storage - Cases

グリッドのカスタマイズ

	順序	関連	必須 任意	特性	記述
<input checked="" type="checkbox"/>	1.0	NE	O	DARK	Low Light
<input type="checkbox"/>		2.0 EQ	R	COLD	Cold
<input type="checkbox"/>		3.0 EQ	R	LOW	Low Random Characteristic
<input type="checkbox"/>					

2. 〈ランダム規則の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 事業所
- ランダム規則
- 順序
- 関係
- 必須任意
- 特性

## フィールド記述

記述	用語解説
ランダム規則	ランダム規則テーブルを識別するコード(46/SR)。移動方法にランダム、空、または既存の保管場所を使用している場合に、ランダム規則コードを入力してランダム規則と一致する特性の保管場所のみを選択できます。ここをブランクにすると、各移動方法に対してすべての保管場所が検討されます。
順序	ランダム規則で任意の特性をランク付けします。ランダム貯蔵/ピッキング/補充に、ランダム特性順序を使用すると、ランダム規則の特性と一致する保管場所が選択されます。特性が必須の場合にはランダム順序は使用されません。



関係	<p>ランダム規則を使用して保管場所を選択するときに、どの保管場所特性を組み込むか、または除外するかを示します。ランダム規則で指定されたそれぞれの特性には関係コードが必要です。関係は〈ランダム規則テーブル〉プログラム(P46822)で定義してください。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>EQ ランダム規則特性と同じ特性の保管場所を検索する</p> <p>NE ランダム規則特性と異なる特性の保管場所を検索する</p>
必須任意	<p>ランダム規則で保管場所を選択するときに、保管場所特性が必須か、任意かを示します。ランダム規則では、必須の特性の場合、ランダム規則と一致する特性の保管場所が選択されます。任意の特性の場合は、必ずしも一致するとは限りません。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>R 必須</p> <p>0 任意(該当する場合)</p>
特性	<p>保管場所または保管場所グループの特性を定義する際に使用するユーザー定義コード(46/DF)。各保管場所または保管場所グループに制限なく特性(冷蔵、暗室、乾燥、重量品、機密品など)を定義できます。</p>

## ランダム保管場所テーブルの作成

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4631)から〈ランダム保管場所テーブルの作成〉を選択します。

ランダム保管場所テーブルには、規則に対する全ランダム保管場所のリストが組み込まれています。〈ランダム保管場所テーブルの作成〉プログラム(R46821)は、ランダム規則条件、またはランダム保管場所の特性を変更した後に実行します。

〈ランダム保管場所テーブルの作成〉プログラムを実行すると、保管場所の特性がランダム規則の特性と照合され、ランダム保管場所テーブル(F46821)が更新されます。

## タイブレーカ・テーブルの作成

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4631)から〈タイブレーカ情報の作成〉を選択します。

在庫を移動すると、移動規則テーブル(F46095)を使用して貯蔵、ピッキング、補充用に保管場所が提示されます。この基準に合致する保管場所が複数ある場合は、タイブレーカ・テーブルの情報をを使用して最適な保管場所が選択されます。貯蔵用のタイブレーカ情報を決定するには、倉庫の各保管場所についてタイブレーカ・テーブルを作成して次の情報を保管する必要があります。

- 順序番号
- 使用可能スペース
- 基本保管場所への近接度

タイブレーカ・テーブルは、保管場所を選択してその近接度と使用可能スペースを計算するプログラムを使って作成します。汎用プログラムを使うと、倉庫の全保管場所に対してタイブレーカ・テーブルを作成したり、プログラムを変更して少数の保管場所用のテーブルを作成することもできます。

次の情報を変更するときは、常にタイプレカ・テーブルを再作成してください。

- 貯蔵、ピッキング、補充の順序コード
- 保管場所の特性
- 保管場所の寸法
- 保管場所の近接度（横軸、縦軸、高さ）

## 品目倉庫情報の設定

---

品目が処理される前に、各品目の倉庫情報を入力する必要があります。たとえば、サイズ別または需要別に品目を分類できます。個や箱などの計量単位を設定し、各計量単位と他の計量単位との関連性を記述する計量単位構造を定義します。品目に対するデフォルト保管場所、および同じ保管場所に異なる品目を混合することができるかどうかも指定する必要があります。

### 計量単位構造の定義

倉庫管理システムで品目を処理できるように、計量単位構造を定義してください。計量単位構造では、個と箱、箱とケース、ケースとパレットなどの最小計量単位および最大計量単位の関連性が示されます。たとえば、床積用の在庫スペースがすでに足りない状態で品目数 500 のパレットを 1 つ入庫する場合、計量単位構造を使用すると、パレットが個に自動換算され、小さな保管場所を使えるようになります。貯蔵、ピッキング、補充に対して最も効率的な計量単位を選択する際には、この計量単位構造が使用されます。

品目にいくつでも計量単位換算を定義できます。たとえば、1 ケースあたり 24 品目、パレットあたり 16 ケースなどの換算を定義できます。ただし、計量単位構造は 5 つの計量単位レベルに制限されます。コード (1 から 5) を単位構造の各計量単位レベルに割り当てます。

各品目には基本計量単位を割り当てる必要があります。基本計量単位とは、トラッキングができる最小計量単位のことです。パレットなどの最大計量単位には、構造コード 1 を割り当てる必要があります。品目の最大数値の構造コード (最高 5 つまでの計量単位レベル) は基本 (最小) 計量単位に自動的に割り当てられます。

〈システム固定情報〉で設定した計量単位換算に基づいて、計量単位換算が使用されます。特定の事業所品目に対して定義した換算を使用できます。または、すべての事業所に適用する品目換算を定義することも可能です。計量単位換算を設定していない場合、品目マスターの品目換算が検索されます。

シリアル番号でトラッキングしている各品目では、計量単位構造が一時変更されます。これらの品目に対しては、基本計量単位は常にレベル 1、数量 1 となります。シリアル番号のトラッキングには、各シリアル番号に対してレコード 1 つが使用されます。これらのレコードはマージできません。

#### ▶ 計量単位構造を定義するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー (G4641) から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターのブラウズ処理〉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. 計量単位構造を定義する品目を含むローを選び、[選択] をクリックします。

3. 〈品目マスターの改訂〉で、[重量および計量単位]タブをクリックして[フォーム]メニューから[換算]を選択します。

PeopleSoft

品目計量単位換算の処理

選択 検索 追加 コピー 削除 開く フォーム ロー ツール

品目 No.  Bike Rack - Trunk Mount

基本単位  Each

単位	構造	換算元計量単位	換算係数	換算先計量単位	換算係数	基本単位への換算
<input checked="" type="radio"/>	1	EA	=	2.25000000 FC	0.4444444	1.0000000
<input type="radio"/>	1	EA	=	5.00000000 LB	0.2000000	1.0000000
<input type="radio"/>	1	LB	=	0.45360000 KG	2.2045855	0.2000000
<input type="radio"/>	1	LB	=	16.00000000 OZ	0.0625000	0.2000000

4. 〈品目計量単位換算の処理〉で、[追加]をクリックします。
5. 〈品目計量単位の換算〉で、次のフィールドに値を入力してをクリックします。

- 品目 No.
- 換算元計量単位
- 数量
- 換算先計量単位
- 構造コード

## フィールド記述

記述	用語解説
品目 No.	品目の ID
換算元計量単位	品目の計量単位を識別するユーザー定義コード(00/UM)。たとえば、個、ケース、箱などがあります。
数量	1 つの計量単位をほかの計量単位に換算するときの係数

<b>換算先計量単位</b>	2 次計量単位を示すコード(00/UM)
<b>構造コード</b>	<p>コンテナまたはパレットの品目の階層を指定します。</p> <p>例:</p> <p>単位</p> <p>1 パレット = 24 ケース - 構造コード 1</p> <p>1 ケース = 12 内装 - 構造コード 2</p> <p>1 内装 = 3 箱 - 構造コード 3</p> <p>1 箱 = 6 個 - 構造コード 4</p> <p>最大の単位には構成コード 1 を割り当て、より小さい単位には 2、3、4 を割り当てます。</p> <p>上記の例で品目が倉庫に保管されていると、保管場所詳細情報テーブル(F4602)の構造は次のようになります。</p> <p>1 パレット/1 パレットに 24 ケース/各ケースにつき 12 内装/各内装につき 3 箱/各箱に 6 個</p> <p>注: 構造内で基本計量単位を設定する必要はありません。常に、最小レベルの単位が使用されます。プログラムで構造を変更すると、基本計量単位が構造内に存在し、それが最小の単位であることが検証されます。</p>

## 処理オプション:〈品目マスター〉プログラム(P4101)

### デフォルト・タブ

次の処理オプションは、計量単位など、システムが使用するデフォルト情報を定義します。

#### 1. 基本計量単位

ブランク = EA

基本計量単位を識別します。ブランクにすると、EA(個)が使用されます。

#### 2. 重量計量単位

ブランク = LB

重量の基本計量単位を識別します。ブランクにすると、LB(ポンド)が使用されます。

#### 3. 容量計量単位

ブランク = GA

---

#### 4. テンプレート

blank = なし

---

#### 処理タブ

次の処理オプションを使用すると、品目注記テーブルで使用される開始日付と終了日付を指定でき、〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更する際に特定のフォームを表示するかどうかを指定できます。

---

##### 1. 注記の開始日付

blank = システム日付

印刷メッセージ・テーブル(F4016)の有効開始日付を指定します。blankにすると、システム日付が使用されます。

##### 2. 注記の終了日付

blank = デフォルト世紀の最終日付

印刷メッセージ・テーブル(F4016)の有効終了日付を指定します。blankにすると、デフォルト世紀の最終日が使用されます。

##### 3. カテゴリコード

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更する際に〈カテゴリ・コード〉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. 追加システム情報

blank = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで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。

---

---

ブランク 表示しない

1 表示する

## 5. 保管/出荷

ブランク = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更する際に〈保管/出荷〉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。

ブランク 表示しない

1 表示する

## 6. 原価の改訂(条件付き)

ブランク = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更した際に〈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。

ブランク 表示しない

1 表示する

〈原価の改訂〉フォームが表示されるようにするには、〈品目マスターの改訂〉フォームの[在庫原価レベル]フィールドを“1”に設定する必要があります。

## 7. 価格の改訂(条件付き)

ブランク = 画面表示しない

1 = 画面表示する

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更した際に〈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。

ブランク 表示しない

1 表示する

〈価格の改訂〉フォームが表示されるようにするには、〈品目マスターの改訂〉フォームの[販売価格レベル]フィールドを“1”に設定する必要があります。

---

---

## 8. 計量単位の変換(条件付き)

blank = 画面を表示しない

1 = 画面を表示する

ここから情報を追加/変更するとき、計量単位換算を品目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 = 計量単位フォームを表示しない

1 = 計量単位フォームを表示する

## 9. 事業所品目

blank = 事業所品目を表示しない

1 = 事業所品目を表示し、〈品目マスター〉に戻る

2 = 事業所品目を表示、その画面に留まる

〈品目マスターの改訂〉フォームで情報を追加または変更した際に〈事業所品目〉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 フォームを表示して、〈品目マスターの改訂〉フォームに戻る

2 〈事業所品目〉フォームを表示して、このフォームに残る

## 10. 添付

blank = 社内用添付を表示する

1 = 品目注記を表示する

〈品目マスターのブラウズ処理〉フォームでメディア・オブジェクトを選択したときに〈品目注記〉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 社内添付のみを表示する

1 フォームを表示する

## 11. テンプレートの使用

blank = テンプレートを使用しない

1 = テンプレートを使用する

---

セグメント品目のテンプレートを使用するかどうかを指定できます。  
有効な値は次のとおりです。

ブランク = 使用しない  
1 = 使用する

---

## ワークフロー・タブ

ワークフローをアクティブにするかどうか、およびユーザーによる情報の追加/変更を許可するかどうかを指定できます。

---

### 1. ワークフロー（未使用）

ブランク = ワークフローをアクティブにしない  
1 = 追加  
2 = 変更  
3 = 追加と変更

この処理オプションは使用しないでください。J.D. Edwards はこの処理オプションをサポートしていません。また今後このオプションを廃止する予定です。詳細については、監査ソリューション（21CFR11）の『ツール』ガイドと電子署名を参照してください。

### 2. 変更とワークフロー再開の許可（将来使用）

ブランク = 変更を追加できない  
1 = レコードを変更とワークフローの再開を許可する

この処理オプションは使用しないでください。J.D. Edwards はこの処理オプションをサポートしていません。また今後このオプションを廃止する予定です。詳細については、監査ソリューション（21CFR11）の『ツール』ガイドと電子署名を参照してください。

### 3. 履歴レコードとしての記録（将来使用）

ブランク = 品目を履歴レコードとして記録しない  
1 = すべての追加と変更を履歴レコードとして記録する

この処理オプションは使用しないでください。J.D. Edwards はこの処理オプションをサポートしていません。また今後このオプションを廃止する予定です。詳細については、監査ソリューション（21CFR11）の『ツール』ガイドと電子署名を参照してください。

---



## 一括更新タブ

次の処理オプションを使用すると、第 2 または第 3 の品目番号に対する変更に合わせて、選択したテーブルのレコードを更新できます。

---

### 1. 変更の反映

1 = 第 2、3 品目番号に変更を反映する

2 = 選択したテーブルの第 2、3 品目番号に変更を反映する

事業所品目レコードの品目番号に変更があったときに更新するテーブルを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

blank = テーブルは更新されません。

1 = 第 2 と第 3 品目番号に変更がある品目事業所情報を含むテーブルのみを更新する

2 = 第 2 と第 3 品目番号に変更がある品目事業所情報を含み、選択されたテーブルのみを更新する

---

## バージョン・タブ

次の処理オプションを使用すると、〈品目マスター〉プログラムからアクセスするさまざまなプログラムのバージョンを指定できます。バージョンごとに情報の処理および表示方法が異なります。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 (P41202)

blank = ZJDE0001

〈在庫状況〉プログラム(P41202)の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. 事業所品目 (P41026)

blank = ZJDE0001

〈事業所品目〉プログラム(P41026)の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. 原価の改訂 (P4106)

blank = ZJDE0001

〈原価の改訂〉プログラム(P4105)にアクセスしたときに実行するバージョンを指定します。  
blankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

---

---

#### 4. セグメント品目引当可能数量

blank = ZJDE0001

〈セグメント在庫状況〉プログラム(P41206)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、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

次の処理オプションを使用すると、アウトバウンド・インタオペラビリティ処理を行うかどうか、およびトランザクションを変更する前にレコードを作成するかどうかを指定できます。

---

#### 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〉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 = 変更前トランザクションを書き込む

トランザクションに変更があった後にそのレコードを作成するか、または変更前と後の両方でレコードを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

---

### 品目分類コードの定義

品目分類コードとは、品目に割り当てるグループのことです。在庫移動(貯蔵、ピッキング、補充)の際にこれらのコードを使用して、保管場所選択を確定する移動テーブルが選択されます。倉庫用の品目分類コードには、2つのタイプが使用できます。

- 品目寸法グループ
- 倉庫プロセス・グループ

たとえば、コンパクト・ディスクは人気商品で保管期間が短いため、品目寸法グループ「ディスク」と倉庫プロセス・グループ「高回転」に割り当てることができます。

#### ▶ 品目分類コードを定義するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)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. 分類コードを定義する品目のローを選び、[ロー]メニューから[カテゴリ・コード]を選択します。
3. 〈カテゴリ・コード〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
- 品目寸法グループ
  - 倉庫プロセス・グループ 1
  - 倉庫プロセス・グループ 2
  - 倉庫プロセス・グループ 3

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
品目寸法グループ	同じ寸法の品目を識別するコード(41/01)。品目寸法グループでは、グループに属するすべての品目の寸法を定義します。品目寸法グループを設定し、分類コード(41011)を用いて品目をグループに割り当てます。
倉庫プロセス・グループ 1	同じ方法で移動する品目のグループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。プロセス・グループに品目を割り当てるには、分類コード・プログラム(P4101)を使用します。
倉庫プロセス・グループ 2	同じ方法で移動する品目のグループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。プロセス・グループに品目を割り当てるには分類コード・プログラム(P4101)を使用します。
倉庫プロセス・グループ 3	同じ方法で移動する品目のグループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。プロセス・グループに品目を割り当てるには分類コード・プログラム(P4101)を使用します。

---

## 参照

- 倉庫プロセス・グループがどのように移動指示を制御するかについては『倉庫管理』ガイドの「プロセス選択の定義」

## 品目プロファイルの設定

倉庫管理システムで処理するすべての品目には、品目プロファイルが必要です。品目プロファイルには次の基本情報が含まれます。

- 同じ保管場所にタイプまたは保管期間が異なる品目を保管するかどうか
- 貯蔵、ピッキングおよび補充に対する 1 または 2 フェーズの移動を使用するかどうか
- 品目の複数のデフォルト保管場所

たとえば、「コンパクト・ディスク」という品目のプロファイルを設定すると、次の処理を実行できます。

- その他の品目との混合
- 2 フェーズの貯蔵、ピッキングおよび補充の使用
- 保管場所“V / /”をデフォルト差異用保管場所として使用

### ▶ 品目プロファイルを設定するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目プロファイルの改訂〉を選択します。

1. 〈品目プロファイルの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目プロファイルの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- 品目 No.
- 貯蔵過剰用保管場所
- 差異用保管場所
- 保留保管場所
- 基本貯蔵場所
- 基本ピッキング場所
- 1 または 2 フェーズ貯蔵
- 1 または 2 フェーズ・ピッキング
- 1 または 2 フェーズ補充

3. 次のオプションを選び、[OK]をクリックします。

- 品目混合 (Y/N)

- 日付/ロット混合 (Y/N)
- 行分割 (Y/N)

## フィールド記述

記述	用語解説
貯蔵過剰用保管場所	貯蔵用に提示された保管場所に品目をすべて保管できない場合に使用する保管場所を識別するコード。監査レポートまたは保管または保管場所詳細情報テーブル(F4602)を照会して、この貯蔵過剰用保管場所の品目の移動提示をモニタリングできます。
差異用保管場所	貯蔵確認で、提示された数量よりも小さい数量を承認する際に、システムが使用する保管場所を識別するコード。これは貯蔵確認中に提示の変更/分割を実行し、提示数量より少ない数量を入力して提示数量との差異を確認します。システムは、差異数量(残数量)を差異用の保管場所に記録します。
保留保管場所	ピッキング確認時に提示された数量より大きい数量の確認を行う場合に、システムが使用する保管場所を識別するコード。ピッキング確認時に、変更/分割提示で提示された数量よりも大きい数量を入力し、その差異を確認すると、差異(超過)分は保留保管場所に記録されます。
基本貯蔵場所	貯蔵指示で近接度をタイブレーカとして指定する場合に、システムが近接度の計算に使用する基本貯蔵保管場所を識別するコード。近接度に基づいて順序付けを行うタイブレーカを使用する場合は、この基本貯蔵保管場所からの距離に基づいて保管場所がランク付けされます。距離の計算は、〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で定義した座標(縦軸、横軸、高さ)に基づいて行われます。
基本ピッキング場所	ピッキング指示で近接度をタイブレーカとして指定する場合に、システムが近接度の計算に使用する基本ピッキング場所を識別するコード。近接度に基づいて順序付けを行うタイブレーカを使用する場合は、この基本ピッキング場所からの距離に基づいて場所がランク付けされます。距離の計算は、〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で定義した座標(縦軸、横軸、高さ)に基づいて行われます。

---

## 1 または 2 フェーズ貯蔵

貯蔵時に 1 フェーズと 2 フェーズのどちらの確認方法を使用するかを指定するコード。

○ 1 フェーズ確認は、商品を移動元場所から移動先場所に移動した後に 1 つのステップで処理が確認されます。

○ 2 フェーズ確認は、2 つのステップで処理が確認されます。最初の確認は商品を移動元場所から経由場所に移動するとき、2 番目の確認は商品を経由場所から移動先場所に移動したときに行ないます。2 フェーズ確認を使用する場合、論理確認と物理確認のどちらかを指定できます。

○ 2 フェーズ論理確認では、伝票は 1 つ作成され、経由場所への物理的移動は示されません。

○ 2 フェーズ物理確認では、伝票が 2 つ作成されます。最初の伝票は移動元場所から経由場所への移動を示し、2 つ目の伝票は経由場所から移動先場所への移動を示します。

有効なコードは次のとおりです。

- I 1 フェーズ確認
- L 2 フェーズ論理確認
- P 2 フェーズ物理確認

## 1 または 2 フェーズ・ピッキング

ピッキング時に 1 フェーズと 2 フェーズのどちらの確認方法を使用するかを指定するコード。

○ 1 フェーズ確認は、商品を移動元場所から移動先場所に移動した後に、1 つのステップで処理が確認されます。

○ 2 フェーズ確認は、2 つのステップで処理が確認されます。  
最初の確認は商品を移動元場所から経由場所に移動するとき、2 番目の確認は商品を經由場所から移動先場所に移動したときに行ないます。  
2 フェーズ確認を使用する場合、論理確認と物理確認のどちらかを指定できます。

○ 2 フェーズ論理確認では、伝票は 1 つ作成され、経由場所への物理的移動は示されません。

○ 2 フェーズ物理確認では、伝票が 2 つ作成されます。

最初の伝票は移動元場所から経由場所への移動を示し、2 つ目の伝票は經由場所から移動先場所への移動を示します。

有効なコードは次のとおりです。

- I 1 フェーズ確認
  - L 2 フェーズ論理確認
  - P 2 フェーズ物理確認
-

1 または 2 フェーズ補充	<p>補充時に 1 フェーズと 2 フェーズのどちらの確認方法を使用するかを識別するコード。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 フェーズ確認は、商品を移動元場所から移動先場所に移動した後に、1 つのステップで処理が確認されます。</li> <li>○ 2 フェーズ確認は、2 つのステップで処理が確認されます。 最初の確認は商品を移動元場所から経由場所に移動するとき、2 番目の確認は商品を経由場所から移動先場所に移動したときに行ないます。 2 フェーズ確認を使用する場合、論理確認と物理確認のどちらかを実行できます。</li> <li>○ 2 フェーズ論理確認では伝票は 1 つ作成され、経由場所への物理的移動は示されません。</li> <li>○ 2 フェーズ物理確認では、伝票が 2 つ作成されます。 最初の伝票は移動元場所から経由場所への移動を示し、2 つ目の伝票は、経由場所から移動先場所への移動を示します。</li> </ul> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>I 1 フェーズ確認</li> <li>L 2 フェーズ論理確認</li> <li>P 2 フェーズ物理確認</li> </ul>
品目混合 (Y/N)	<p>同じ保管場所に異なる品目を保管できるかどうかを示すコード。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Y 保管できる</li> <li>N 保管できない</li> </ul>
日付/ロット混合 (Y/N)	<p>入荷日付の異なる品目を同じ保管場所に保存するかどうかを示すコード。有効な値は次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Y 保管する</li> <li>N 保管しない</li> </ul> <p>倉庫管理システムで日付を混合して使用できるようにするには、保管場所プロファイルと品目プロファイルを設定する必要があります。</p>
行分割 (Y/N)	<p>オーダー行に対して貯蔵指示を作成する際に、購買オーダー行を分割するかどうかを示すコード。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Y 分割する</li> <li>N 分割しない</li> </ul>

## 品目計量単位および許容量定義の設定

個や箱、ケースなど品目の計量単位に関する情報を定義して、その品目に対する貯蔵、ピッキングおよび補充を実行できるようにします。品目の計量単位は品目マスターで定義します。

各品目の計量単位定義は次のとおりです。

- デフォルト保管コンテナ
- 計量単位に対するライセンス・プレートのトラッキング制御
- 容量計算に使用する寸法

計量単位構造では、個と箱、箱とケース、ケースとパレットなどの関連性を示します。計量単位構造を使用する場合、品目の基本品目マスター・レコード作成中に、計量単位構造を定義します。計量単位構造を使用しない場合、品目に対して基本計量単位を定義する必要があります。

〈品目計量単位定義の処理〉フォームを使用して、計量単位の寸法、および品目構造に対する各計量単位の処理方法を定義します。品目別または品目寸法グループ別に計量単位を定義すると、品目あるいは品目寸法グループの情報を表示するかどうかを指定できます。

品目寸法グループは〈ユーザー定義コード〉から選択します。事前に定義された品目寸法グループが該当しない場合には〈ユーザー定義コード〉で品目寸法グループを新しく定義できます。これにより〈計量単位グループの改訂〉でそのグループを参照できるようになります。

品目別の計量単位定義を設定した場合には、常に品目グループの計量単位定義が無視されます。品目の計量単位はその品目に固有であるのに対し、品目グループの計量単位はグループ内の全品目に共通する計量単位です。品目寸法グループを設定した後で、グループの標準寸法と異なる品目に対する品目計量単位を設定できます。

品目軽量単位の各定義ごとに、UCC(統一商事法典)128 情報を自動生成するかどうかを指定できます。UCC 128 情報は ASN(上級出荷通知)とバーコードを含む出荷コンテナ・ラベルの組合せで、バーコードのスキャンの際に該当するシリアル番号を識別します。ASN は、仕入先が品目の出荷時に顧客に送信する EDI(電子データ交換)伝票です。ASN により、出荷の内容およびその出荷方法が通知されます。仕入先では、出荷前に出荷コンテナ・ラベルも提供します。顧客では、ASN と出荷コンテナ・ラベルの受信時に、出荷ラベルをスキャンし、入荷した品目とその他の EDI 伝票を自動的に照合できるため、入荷プロセスの多くの側面が自動化されます。

### ▶ 計量単位および許容量定義を設定するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈グループ別計量単位定義〉または〈品目別計量単位定義〉のいずれかを選択します。

1. 〈品目計量単位定義の処理〉または〈品目別計量単位定義の処理〉で、[追加]をクリックします。



PeopleSoft®

品目別計量単位定義の改訂

OK キャンセル ツール

事業所 27

品目No. 210 Mountain Bike, Red

計量単位 BX Box

プロセス規則 収容能力条件

デフォルト梱包コード		
コンテナコード		
収容能力チェック方法	1	Volume Checking
単位の用途	2	Used Like a Box
カートン推奨方法		No Carton Recommendation
貯蔵タグ方法	T	Print One Move Tag per Trip
ピッキングタグ印刷方法	T	Print One Move Tag per Trip
補充タグ印刷方法	T	Print One Tag per Trip

☐ ライセンス・プレート  
☒ 分割  
☒ 積上げ  
☐ 再梱包  
☐ 回転可能

2. 〈グループ別計量単位定義の改訂〉または〈品目別計量単位定義の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目寸法グループ
  - 計量単位
3. [収容能力]タブをクリックします。
4. 次のフィールドに対する幅と奥行の値を入力し、[OK]をクリックします。
  - 総寸法
  - 総重量

## フィールド記述

記述	用語解説
総寸法	保管場所寸法グループに定義されている保管場所の総幅、〈品目別/グループ別計量単位の定義〉フォームに定義されている品目の総幅、または保管/出荷コンテナの総幅です。計量単位は〈事業所固定情報〉からアクセスする〈事業所保管場所の定義〉フォームで定義できます。
総重量	この計量単位における品目 1 単位の総重量、または空の保管コンテナ/出荷カートンの重量を表します。この値は〈保管場所詳細管理〉プログラム(P4602)にデフォルト値として入力され、貯蔵時に指定保管場所の最大重量を計算するときに使用されます。

## 処理オプション:〈品目軽量単位定義〉プログラム(P46011)

---

### 表示

1. 品目寸法グループの選択
2. 表示する品目計量単位定義タブ

### バージョン

1. 品目計量単位定義 (P46011)
- blank = ZJDE0001
- 

## 組込規則の設定

---

組込規則によって、倉庫で処理するオーダー・タイプ、行タイプおよび状況の組合せが指定されます。このため、貯蔵要求(入荷確認時)またはピッキング要求(受注オーダー処理時)を作成するステップは組込規則によって決まります。

組込規則を定義して、貯蔵やピッキング要求を作成するオーダーのオーダー・タイプ、「次の状況」、そして行タイプをその定義に含めてください。

### ▶ 組込規則を設定するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈要求組込規則〉を選択します。

1. 〈需要/供給組込規則の処理〉で、次のフィールドのフラッシュライト・ボタンをクリックします。
  - 規則バージョン
2. 〈ユーザー定義コードの選択〉で、組込規則をハイライトして[選択]をクリックします。
3. 〈需要/供給組込規則の処理〉で、[検索]をクリックします。
4. 該当する移動要求を生成するための、オーダー処理順序の状況を持つローを選択します。

## 処理オプション:〈需要/供給組込規則〉プログラム(P34004)

---

### 作業オーダー・タイプ

1. 組込規則を設定する作業オーダーの伝票タイプを入力してください。複数の伝票タイプを入力することもできます。blankの場合、“WO”が使用されます。

### 作業オーダー伝票タイプ

---

## オーダー・グループの設定

---

オーダー・グループは、購買オーダーまたは受注オーダーなど一連の伝票タイプで、貯蔵、ピッキング、補充の移動指示を選択する際にグループで使用します。オーダー・グループを定義して、プロセス選択中に選ぶ貯蔵、ピッキングおよび補充指示を識別します。

最も頻繁に使用するオーダー・グループにはブランクを使用できます。

使用する各オーダー・タイプをオーダー・グループに割り当てる必要があります。補充については、使用する各オーダー・グループに伝票タイプ“IQ”を割り当てる必要があります。さらにオンライン補充を実行する場合は、オーダー・グループを設定してください。

### ▶ オーダー・グループを設定するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈オーダー・グループ〉を選択します。

1. 〈オーダー・グループの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈オーダー・グループの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - オーダー・グループ
3. 次のフィールドでフラッシュライト・ボタンをクリックします。
  - オーダー・タイプ
4. 〈ユーザー定義コード言語の選択〉で、オーダー・タイプを選択します。
5. 〈オーダー・グループの改訂〉で、この処理を繰り返してオーダー・グループにオーダー・タイプをそれぞれ割り当て、[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・グループ	貯蔵、ピッキング、補充のトランザクションを処理するオーダー・タイプを識別するユーザー定義コード(46/DT)。  ユーザー定義コードでオーダー・グループ・コードを設定し、〈オーダー・グループ〉プログラム(P46092)のコードにオーダー・タイプを追加します。〈移動規則〉プログラム(P46095)でオーダー・グループを指定し、ピッキングの後に補充を行うオーダー・タイプを限定してください。
オーダー・タイプ	オーダーまたは請求書などの伝票タイプを識別するコード(00/DT)

---

## 計量単位グループの設定

計量単位グループは計量単位をまとめたもので、貯蔵、ピッキング、補充時に各計量単位と同じように処理されます。このグループを使用すると、セットアップ時間を短縮できます。移動規則テーブルにグループを割り当てて計量単位グループを使用すると、在庫移動を制御することができます。

計量単位は、1つの計量単位グループにのみ割り当てることができます。

### ▶ 計量単位グループを設定するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈計量単位グループ〉を選択します。

1. 〈計量単位グループの処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft

計量単位グループの改訂

OK キャンセル ツール

事業所 27

計量単位グループ WVA Water Group

計量単位	記述
<input checked="" type="radio"/>	Twelve Pack
<input type="radio"/>	BT Bottles
<input type="radio"/>	PL Pallet
<input type="radio"/>	SX Six Pack
<input type="radio"/>	

2. 〈品目単位グループの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 計量単位グループ
3. 次のフィールドでフラッシュライト・ボタンをクリックします。
  - 計量単位
4. 〈ユーザー定義コード言語の選択〉で、計量単位グループに割り当てる計量単位のローを選んで[選択]をクリックします。
5. 〈計量単位グループの改訂〉で、[OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
計量単位グループ	貯蔵、ピッキング、補充用に処理する計量単位グループを識別するコード (46/UG)。  計量単位グループは貯蔵、ピッキング、補充用に移動指示を設定する際に使用します。

## 保管コンテナの設定

箱やキャニスター、パレットなどの保管コンテナを使用して、倉庫内に品目を保管できます。保管コンテナを設定して、保管場所に必要なコンテナ・スペースを指定します。また、特定の保管場所に使用できるコンテナのタイプも指定することが可能です。この情報により、貯蔵中の保管場所が選択されます。

2 つの保管コンテナが使用できます。

- 開放型。パレット・タイプのコンテナで、コンテナ寸法よりも多く充填でき、上部に保管スペースが作成されます。
- 閉鎖型。箱タイプのコンテナで、過剰充填はできません。

## 保管コンテナの定義

倉庫内で使用する各コンテナの寸法、重量、目的（保管コンテナが出荷可能かどうかなど）を定義します。この情報により、貯蔵やその他の J.D. Edwards システムのトランザクションに対する保管場所が選択されます。

このシステムには事前定義済みのコンテナ・コードがあり、さまざまな保管コンテナまたは出荷カートンを識別します。該当するコンテナ・コードがない場合は、〈ユーザー定義コード〉で独自のコードを追加することができます。

### ▶ 保管コンテナを定義するには

〈倉庫管理システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から、〈コンテナ/カートン・コード〉を選択します。

1. 〈コンテナ/カートン・コードの処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft®

コンテナ/カートン・コードの改訂

OK キャンセル フォーム ツール

倉庫管理 コンテナ管理

事業所 27

コンテナ・コード

	幅	奥行	高さ	計量単位
寸法	12.00	12.00	12.00	IN
スペース	1.00	FC		
重量		LB		
最大重量		LB		

許容度 %	85.00 - 90.00	<input checked="" type="checkbox"/> 出荷コンテナ <input type="checkbox"/> 出荷カートンとしてのコンテナの使用 <input checked="" type="checkbox"/> 使用可能コンテナ <input type="checkbox"/> 汎用カートン <input type="checkbox"/> 消耗コンテナ <input type="checkbox"/> コンテナ貨物 <input type="checkbox"/> 受注オーダーでの料金作成
出荷優先		
梱包コード		
パッケージ条件		
梱包担当		

2. 〈コンテナ/カートン・コードの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- コンテナ・コード
- 幅
- 奥行
- 高さ
- 汎用カートン
- スペース
- 重量
- 計量単位
- 許容度 %

3. 次のオプションのいずれかを選択して[OK]をクリックします。

- 出荷コンテナ
- 出荷カートンとしてのコンテナの使用
- 使用可能コンテナ

- 汎用カートン

## フィールド記述

記述	用語解説
コンテナ・コード	保管コンテナまたは出荷カートンを識別するコード(46/EQ)。保管コンテナには、コンテナの上に品目を保管するオープン型コンテナ(パレットなど)や、中に品目を保管する梱包型コンテナ(箱など)があります。〈コンテナ/カートン・コード〉プログラム(P46091)を使用して、保管コンテナを定義してください。
スペース	保管場所寸法グループで定義された保管場所の総体積、計量単位の定義で定義された品目の総体積(品目/グループ別)、または保管/出荷コンテナの総体積。使用する計量単位は、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義します。
許容度 %	出荷カートンに充填するときに出荷用に最低限必要な充填パーセントです。このパーセントに達しない場合は、それより小型のカートンが推奨されます。最小充填パーセントのデフォルト値は 85%です。
出荷カートンとしての コンテナの使用	<p>コンテナが出荷用か出荷不可能なトートかを示すコード。 有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y = 出荷用カートンとして使用する</p> <p>N = 出荷用カートンとして使用しない</p> <p>G = トートとして使用する。 ピッキング用のコンテナに保管する。</p> <p>--- フォーム固有 --- コンテナが出荷用か出荷不可能なトートかを示すコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>[出荷可能なコンテナ]を選択する場合 出荷可能コンテナとしてこのコンテナを使用する</p> <p>[トート・コンテナ]を選択する場合 トート・コンテナとしてこのコンテナを使用する</p> <p>何も選択しない場合 出荷可能、もしくはトート・コンテナとしてこのコンテナを使用しない</p> <p>注: コンテナは出荷可能コンテナにもトート・コンテナにもなりますが、出荷可能なトート・コンテナにはなりません。</p>
使用可能コンテナ	<p>ピッキングした品目の梱包用の出荷カートンとしてこのコンテナを使用できるかどうかを指定するコード。使用可能コンテナは、カートン推奨で使用されます。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 使用できる</p> <p>N 使用できない</p>

---

## 汎用カートン

カートン寸法の代わりに計量単位あたりの品目寸法を使用するよう指示します。これにより、カートンを立体寸法のないカートンとして設定することができ、「自社所有」または「収縮包装」などのカートンを作成できるようになります。

“1”または“Y”を入力すると、品目のサイズを計算するときにカートン寸法ではなく計量単位あたりの品目寸法が使用されます。“0”または“N”を入力すると、カートン寸法がサイズ計算に使用されます。

---

## 各保管場所での使用可能コンテナの設定

保管場所にはすべてのタイプのコンテナを入れることができます。保管場所で使用可能なコンテナ・タイプを制限することもできます。単一のコンテナ・コードを入力するか、または使用可能コンテナのリストを定義します。

保管コンテナに必要なスペースを計算するには、〈計量単位定義 — 収容能力〉フォームで品目のコンテナがパレット・タイプ(開放型)か、箱タイプ(閉鎖型)かを定義する必要があります。

### ▶ 各保管場所での使用可能コンテナを設定するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所別使用可能コンテナ〉を選択します。

1. 〈保管場所別使用可能コンテナの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈保管場所別許可コンテナの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 保管場所
3. 設定が必要な使用可能コンテナ・タイプに該当するフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。

---

## 出荷カートンおよび推奨の設定

倉庫から品目を出荷するには、箱およびケースなどの出荷用カートンを使用します。出荷用カートンは、閉鎖型・箱タイプのカートンのみ出荷できることを除いては、保管コンテナと同じです。品目のピッキングを行う際に、出荷用カートンをシステムに推奨させることができます。



## 出荷用カートンの設定

出荷用カートンを設定して、どんなカートンがあるか、どのカートンが使用可能か、そしてカートンに品目を充填できるスペースのパーセントを定義できます。この情報に基づき、ピッキング中に出荷用カートンの推奨が行われます。

カートンの設定およびカートンの選択後、出庫前に、同一出荷内でその内容と配置を再構成するオプションが提供されます。〈カートン再構成〉プログラム(P4620)では、カートンの内容の再構成だけでなく、新しいカートンの作成および構成も可能です。

### ▶ 出荷用カートンを設定するには

---

〈倉庫管理システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から、〈コンテナ/カートン・コード〉を選択します。

1. 〈コンテナ/カートン・コードの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈コンテナ/カートン・コードの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- コンテナ・コード
- 幅
- 奥行
- 高さ
- スペース
- 重量
- 最大重量
- 計量単位
- 許容度 %
- 出荷優先

3. 次のオプションを選び、[OK]をクリックします。

- 出荷コンテナ
- 出荷カートンとしてのコンテナの使用
- 使用可能コンテナ
- 汎用カートン

## フィールド記述

記述	用語解説
最大重量	<p>保管場所に収容できる最大重量。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>カートン自身、およびその中身を含むカートンの最大重量。最大重量は、〈コンテナとカートン・コード〉プログラム(P46091)で定義します。倉庫でカートン保管中に定義された最大重量が使用されます。さらに、カートンが最大重量をこえた場合、カートン再構成処理(P4620)中に警告が発せられます。</p>
出荷優先	<p>システムによるカートン推奨時に使用する優先順位で、このコンテナの優先順位を識別します。カートン推奨では出荷の優先順位に基づいて、最優先のカートンから2番目、3番目というように選択されます。</p> <p>大きいコンテナから小さいコンテナの順番で選択されるようにするには、最も大きいコンテナに1、次に大きいコンテナに2という順番で割り当ててください。</p>
出荷コンテナ	<p>コンテナが出荷用か出荷不可能なトートかを示すコード。</p> <p>有効な値は次のとおりです。</p> <p>Y = 出荷用カートンとして使用する</p> <p>N = 出荷用カートンとして使用しない</p> <p>C = トートとして使用する。</p> <p>ピッキング用のコンテナに保管する。</p> <p>--- フォーム固有 ---</p> <p>コンテナが出荷用か出荷不可能なトートかを示すコード。有効な値は次のとおりです。</p> <p>[出荷可能なコンテナ]を選択する場合 出荷可能コンテナとしてこのコンテナを使用する</p> <p>[トート・コンテナ]を選択する場合 トート・コンテナとしてこのコンテナを使用する</p> <p>何も選択しない場合 出荷可能、もしくはトート・コンテナとしてこのコンテナを使用しない</p> <p>注: コンテナは出荷可能コンテナにもトート・コンテナにもなりますが、出荷可能なトート・コンテナにはなりません。</p>
使用可能コンテナ	<p>ピッキングした品目の梱包用の出荷カートンとしてこのコンテナを使用できるかどうかを指定するコード。使用可能コンテナは、カートン推奨で使用されます。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 使用できる</p> <p>N 使用できない</p>

## カートン推奨の設定

ピッキング中に品目に対する出荷用カートンをシステムに推奨させることができます。適切な出荷カートンを検索するために、システムでは使用できる全出荷カートンの出荷優先順位をチェックし、使用できないカートンは推奨しません。

### カートン推奨に対する保管場所の設定

ピッキング保管場所を設定して、ピッキング中にカートン推奨をできるようにする必要があります。

#### ▶ カートン推奨に対して保管場所を設定するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所プロファイル〉を選択します。

1. 〈保管場所プロファイルの処理〉で、カートンを推奨する保管場所を持つ事業所を入力して[検索]をクリックします。
2. 保管場所を選んで[ロー]メニューから[プロファイルの改訂]を選択します。
3. 〈保管場所プロファイルの改訂〉で、次のオプションをチェックして[OK]をクリックします。

- 推奨カートン

#### フィールド記述

記述	用語解説
推奨カートン	<p>このコードはこの保管場所から出荷のピッキングを行う際に、システムが出荷カートンを推奨するかどうかを指定します。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y カートンを推奨する。品目に推奨方法が設定されている場合にのみ、カートンを推奨します。</p> <p>N カートンを推奨しない。</p>

### 品目に対するカートン推奨方法の設定

品目別計量単位定義に品目のカートン推奨方法を設定する必要があります。カートンを推奨するには、品目を充填するカートンのパーセント別、または品目容量別に行うことができます。

#### はじめる前に

- 〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)の〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)の処理オプションで[カートン推奨]を設定してください。

## ▶ 品目に対するカートン推奨方法を設定するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目別計量単位定義〉を選択します。

1. 〈品目別計量単位定義の処理〉で、カートン推奨を設定する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. カートン推奨を設定する品目と計量単位のローを選び、[ロー]メニューから[改訂]を選択します。
3. 〈品目別計量単位定義の改訂〉で、[プロセス規則]タブの次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。

- カートン推奨方法

## フィールド記述

記述	用語解説
カートン推奨方法	<p>この計量単位の品目にカートンを推奨する際に使用する方法を指定します。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>blank 指定品目に対するカートン推奨なし</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1 指定品目に対するカートン推奨は、品目と出荷カートンの容量を基準とする</li><li>2 指定品目に対するカートン推奨は、品目が使用する出荷カートンのパーセントを基準とする</li></ol> <p>カートンの寸法は〈コンテナ/カートン・コード〉プログラム(P46091)で定義し、品目の寸法は〈品目計量単位の定義〉プログラム(P46011)で定義します。</p>

## 品目に対するカートン充填パーセントの設定

各品目は、使用できる各出荷用カートンを部分的に充填できます。品目を充填したカートンのパーセントに応じてカートンを選択する場合、特定品目の充填できるカートン・スペースを定義する必要があります。

品目をコンテナに保管する場合は、有効なコンテナを指定してください。入力する充填パーセントに対して、品目のコンテナ寸法を考慮する必要があります。

### はじめる前に

- 〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)の〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)の処理オプションで[カートン推奨]を設定してください。

## ▶ 個々の品目に対して充填パーセントを定義するには

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈品目別品目/カートン設定〉を選択します。

1. 〈品目/カートン推奨規則の処理〉で、充填パーセントを定義する品目を入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する品目のローを選び、[ロー]メニューから[規則の改訂]を選択します。
3. 〈品目/カートン推奨規則の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 補充%

#### ▶ 品目寸法グループに対する充填パーセントを定義するには

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈品目別品目/カートン設定〉を選択します。

1. 〈品目/カートン推奨規則の処理〉で、充填パーセントを定義する品目寸法グループを入力して[検索]をクリックします。
2. 該当する品目寸法グループのローを選び、[ロー]メニューから[規則の改訂]を選択します。
3. 〈品目/カートン推奨規則の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 補充%

#### フィールド記述

記述	用語解説
補充%	<p>特定の計量単位での数量が占めるカートン内スペースのパーセント。ピッキング時に品目がコンテナにある場合は、このパーセントはカートン内でコンテナが占めるパーセントになります。</p> <p>品目の計量単位のカートン推奨方法として充填パーセントを使用する場合に充填パーセントが使用されます。〈品目計量単位の定義〉プログラムで品目のカートン推奨方法を定義してください。</p>

#### UCC ID コードの理解

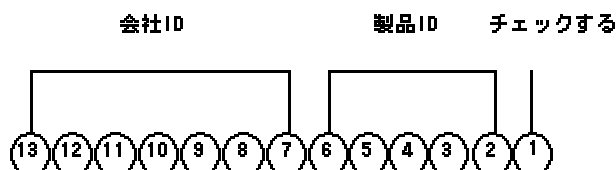
それぞれの会社で製品の ID コードを割り当てることができます。UCC (Uniform Code Council)やカナダの PCCC (Product Commerce Council of Canada)、EAN(カナダと米国以外)では、加入している法人に会社 ID を割り当てています。会社 ID の最初の桁は地域コードになります。北アメリカの地域コードは“0”です。このため、最初の桁に“0”を使用すると、会社 ID は 7 桁になることがあります。それぞれの UCC コードには会社番号が含まれるため、番号はすべて固有のものになります。

#### 統一商品コード(UPC)

各会社は、出荷コンテナ・コード(北アメリカでは SCC-14、それ以外では EAN-13)を特定製品の内装(消費単位と最小梱包可能単位の両方)に割り当てることができます。たとえば、炭酸飲料は個別に販売できるため、1 缶に UPC ID を付けることがあります。UPC は特定の製品の 1 単位を識別する固定コードです。

次の図は UPC 構造を示します。

#### UPC/EAN - 13コード構造



UPC コードは次のように構成されます。

- チェック用の 1 文字
- 会社で割り当てる 5 桁の製品 ID
- UCC/EAN から割り当てられている 7 桁の会社(または製造業者)ID。北アメリカの会社の会社 ID は、最初にくる 7 桁目が常に 0 でコードに固定されているので、残る 6 桁のみで表示します。

一般的に、社内使用に会社独自の製品 ID コードが使用され、その社内の製品 ID コードが UPC に相互参照されます。

#### 出荷コンテナ・コード(SCC)

出荷コンテナ・コード(北アメリカでは SCC-14、それ以外では EAN-14 として識別される)を特定製品の内装に割り当てます。缶入りソーダなどは多様な構成で販売されます。たとえば、6 缶入りパック 4 個で 1 ケースを構成することができます。この場合、このケースには内装 ID (SCC-14)が貼付されることになります。

UPC と同様に出荷コンテナ・コードは、特定製品の特定消費単位を識別する固定コードです。例にある炭酸飲料ケースに貼付される SCC コードは、6 缶入りパック4個で合計 24 缶の炭酸飲料を示します。

SCC-14 コードは次のように構成されます。

- チェック用の 1 文字
- 会社で割り当てる 5 桁の製品 ID
- UCC/EAN から割り当てられる 7 桁の会社(または製造業者)ID
- 梱包を識別する 1 桁の梱包インジケータ。この ID は会社で割り当てられ、製品ごとに異なる場合があります。この ID は次の値で固定されています。
  - 「0」は、SCC の製品 ID がそのパッケージの UPC の ID と異なることを示します。
  - 「1」から「8」は会社定義による梱包を示します。炭酸飲料の例では、「1」は 6 パック入りの 1 ケースを意味し、「2」は 12 パック入りの 1 ケースを示すことができます。
  - 「9」は、パッケージ内の消費単位の UPC ID が同じ製品でも、そのパッケージの製品量がパッケージごとに異なることを示します。

このシステムでは、SCC コードは品目コードとして扱い、特定の計量単位を使用します。どの品目にも UPC は 1 つですが、SCC は複数持つことができます。

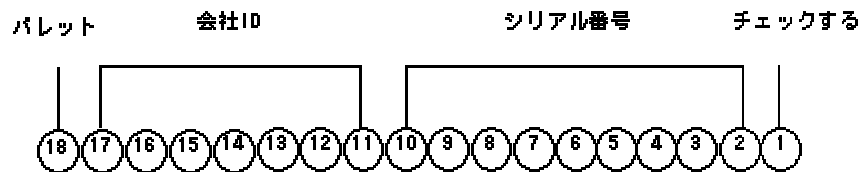
#### シリアル出荷コンテナ・コード(SSCC)

シリアル出荷コンテナ・コード(SSCC-18)は、車両全体の積荷または出荷に含まれるカートンや出荷コンテナに割り当てる固有のシリアル番号です。

SSCC コードは変数コードで、SCC と UPC の階層構造として使用できます。各コードはデータベース・レコードのキーとなります。たとえば、10 ケースの炭酸飲料と 10 ケースのジュースを持つパレットに SSCC を貼付することができます。

次の図は SSCC-18 構造を示します。

### SSCC - 18コード構造



SSCC-18 コードは次のように構成されます。

- チェック用の 1 文字
- 会社割当てによる出荷方法を識別する 9 桁のシリアル番号
- UCC/EAN 割当てにより 7 桁の会社(または製造業者)ID
- 1 桁の梱包タイプ。この ID は次の値で固定されています。
  - 「0」は出荷コンテナが 1 ケースまたはカートンであることを示します。
  - 「2」は出荷コンテナがパレット(ケースよりも大きい)であることを示します。
  - 「3」は出荷コンテナが定義されていないことを示します。
  - 「4」は出荷コンテナが社内用であることを示します。
  - 「5」から「9」は将来使用に予約されています。

## UCC 128 処理の設定

UCC 128 仕様に準拠したオーダーを処理するには、顧客と品目情報を設定してください。たとえば、自社の製品に対する伝送情報や標準 ID の顧客優先情報を定義することができます。

### はじめる前に

- ユーザー定義コード(41/UC)に UCC 準拠の仕入先番号を設定してください。
- ユーザー定義コード(49/SD)に出荷伝票タイプが設定されていることを確認してください。

### 参照

- 出荷情報の設定については『輸送管理』ガイドの「出荷の計画」

## 顧客情報の設定

UCC 128 に準拠するように管理する顧客仕様を設定してください。この仕様には、輸送設備や経路、参照番号など、伝送情報や補足的な UCC 128 処理情報に対する顧客特定のフォーマットが含まれることがあります。

## 階層構成の設定

オーダー情報を伝送する際に、出荷情報や出荷に含まれるオーダー、オーダー品目を伝達するフォーマットを確立できます。階層構成を定義することにより、顧客のニーズに対応した情報を伝送します。

ビジネス・ニーズに基づいた構造が設定できます。次の例は階層構造を説明しています。

**ピッキングと梱包** 製品を自重レベルと梱包レベルで組み合わせることができるため、最も柔軟に構成できます。

**標準カートン梱包** この構成内では、従属の自重レベルと梱包レベルに UPC は 1 つのみです。

顧客の優先情報を基にこの構成内で階層を定義できます。次の例は構成レベルを説明しています。

**出荷(S)** 伝送される各トランザクション・セットに対する出荷レベルは 1 つです。これには船荷証券番号や出荷先、販売元などの情報が含まれます。

**オーダー(O)** オーダー・レベルには仕入先の受注オーダーや顧客の購買オーダーに関する情報が含まれます。

**自重(T)** 任意自重レベルにはパレットやさらにサイズの大きい製品の集合体に関する情報が含まれます。

**梱包(P)** 梱包レベルは任意で、内装に関する情報が含まれます。

**品目(I)** 品目レベルには UPC 番号や数量など出荷製品の情報が含まれます。

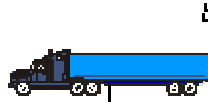
顧客からの要望にはさまざまなものがあり、オーダーに出荷/オーダー/品目の情報を必要とする場合や、出荷/オーダー/自重/梱包/品目の情報を必要とする場合があります。階層構成を定義して、顧客のニーズに対応した情報を伝送します。



## 階層構成

### ピッキングと梱包構造

出荷IDで識別されます。  
1件の出荷には1件の船荷証券のみが関連付けられています。  
SSCCはこのレベルで表示できます。



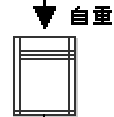
出荷

1つの出荷に複数のオーダーが含まれます。



オーダー

自重レベルは任意です。SSCはこのレベルでも表示することができます。



自重

梱包レベルは任意です。SSCCはこのレベルでも表示することができます。梱包されたすべての品目と同じ場合、SCCもこのレベルで表示することができます。



梱包

UPCはこのレベルで表示します。



品目

### 標準と梱包構造

出荷IDで識別されます。  
1件の出荷には1件の船荷証券のみが関連付けられています。SSCCはこのレベルで表示できます。



1つの出荷に複数のオーダーが含まれます。



このレベルでは、従属の自重レベルと梱包レベルすべてに同じ品目UPCコードが含まれます。

品目

自重レベルは任意です。SSCCおよび/またはSCCはこのレベルで表示できます。

自重

梱包レベルは任意です。SSCCおよび/またはSCCはこのレベルで表示できます。

梱包

### ▶ 階層構成を設定するには

〈出荷通知〉メニュー(G47215)から〈階層構造定義〉を選択してください。

- 〈階層構造定義の処理〉で、[追加]をクリックします。
- 〈階層構成定義の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 住所 No.
  - 階層構成
  - 階層構造コード
- 各レベルについて次のフィールドに値を入力し、[OK]をクリックします。

- レベル
- 階層構成
- フィールド名
- 昇順降順
- 合計レベル

## フィールド記述

記述	用語解説
住所 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。
階層構成	出荷通知/積荷目録のレベルを指定する EDI 856 データ・タイプの階層構造コード。このフィールドは、2 文字の階層レベル・コード(データ・エレメント 735 - 階層レベル・コードの X12 仕様の値)の組合せになります。最高 9 つの HLC の組合せを使用できます。
階層構造コード	EDI トランザクション・セットの構造の定義に HI セグメントを使用するそのトランザクション・セットのアプリケーション階層構造を識別するコードです。
レベル	テーブルをオンライン検討およびレポート用の論理グループに整理するために使用する番号
フィールド名	<p>データ辞書の項目名称。入力値の例としては、会社には F#MMCO や F#CO、ビジネスユニットには F#MMCU や F#MCU、またビジネスユニット・カテゴリ・コード 01 から 30 には F#RP01 - 30 などがあります。</p> <p>#、@、¥以外の特殊文字をデータ項目名の一部として使用することはできません。</p> <p>J.D. EDWARDS の関与なしに保護データ名を作成したい場合は、¥XXX および@XXX の形式を使用し、その際 XXX の部分を定義してください。</p> <p>ドリーム・ライター注記: 処理オプション設定画面で、データ入力時にフィールド・サイズなどのフィールド属性を編集する際には、フィールド名が使用されます。</p>
昇順降順	<p>ソート順序を昇順にするか降順にするかを指定するコード。有効値は次のとおりです。</p> <p>A 昇順 D 降順</p> <p>注: OPNQRYF コマンド中で UNIQUEKEY パラメータの指定に使用する場合。次のコードを使って指定されたキー順序フィールドの数が、UNIQUEKEY パラメータの数値として割り当てられます。このパラメータは、指定されたキーに対する重複レコードを除去するのに使います。</p> <p>U 昇順 V 降順</p>

---

## 合計レベル

合計の計算レベル。勘定科目マスターやビジネスユニット・マスターの詳細レベル(LDA および LDM を参照)とは異なります。このフィールドに割り当てる合計計算のレベルを指定します。合計のレベルは最大 9 レベルまで可能です。合計レベルの指定順序が順序パラメータと矛盾していると、予期せぬ結果になる可能性があります。

例: レベル 01 -部署合計-ソート順序 03  
レベル 02 -支店合計-ソート順序 02  
レベル 03 -部門合計-ソート順序 01  
....  
レベル 10 -総合計

複数のデータ・フィールドに同じ合計レベルを指定する場合、すべての 2 次フィールドの合計レベルの 1 桁目を 1 にしてください。

例: レベル 01 -ビジネスユニット(記述はここから提供されます)  
レベル 11 -主科目(記述は無視されます)  
レベル 11 -補助科目(記述は無視されます)

---

## 出荷通知/積荷目録条件の設定

顧客の条件にしたがって階層構成を割り当てることができます。たとえば、輸送設備や経路、参照番号などの補足的な UCC 128 情報を指定できます。

### ▶ 出荷情報を設定するには

---

〈受注管理セットアップ〉メニュー(G4241)から〈顧客請求指示〉を選択します。

UCC 128 準拠の出荷情報を設定する場合には、[出荷通知]タブで情報を入力します。

1. 〈顧客マスターの処理〉で、顧客を検索してハイライトして[選択]をクリックします。
2. 〈顧客マスターの改訂〉で、[出荷通知]タブをクリックします。
3. 次のフィールドに値を入力します。
  - 出荷ラベル印刷プログラム
  - 出荷ラベル・バージョン
  - ピッキング/梱包
  - 標準カートン
  - デフォルト
4. 次のうち該当するオプションを選び、[OK]をクリックします。
  - なし
  - ピッキング/梱包
  - 標準カートン

- 梱包コード
- 配送方法
- 設備必須
- 識別コード 1
- 識別コード 2
- 重量
- 参照 No.1
- 参照 No.2

## 品目情報の設定

在庫にある品目の情報をシステムに入力してください。品目マスター情報の入力時には、次の情報を入力します。

- 品目 ID
- 品目記述

UCC 128 処理用に、品目 ID を製品単位や内装に割り当てる UPC または SCC にすることができます。

### 参照

- 『受注管理』ガイドの「UCC 128 準拠」

## 梱包インジケータの使用

SCC の設定時に、次の梱包インジケータを使用して梱包タイプを識別します。

- 「0」は、SCC の製品 ID がそのパッケージの UPC の ID と異なることを示します。この製品 ID はキット品に使用できます。
- 「1」から「8」は会社定義による梱包を示します。炭酸飲料の例では、「1」は 6 パック入りの 1 ケースを意味し、「2」は 12 パック入りの 1 ケースを示すことができます。
- 「9」は、パッケージ内の消費単位の UPC ID が同じ製品でも、そのパッケージの製品量がパッケージごとに異なることを示します。J.D. Edwards では可変計量単位はサポートしていません。

## 複合 SCC の設定

複合 SCC を設定して、非在庫構成品を使ってキットを表すことができます。キットは構成品と呼ばれる在庫品目を集約したもので、この構成品には親品目が関連付けられています。複合 SCC は親品目を表します。〈品目相互参照の改訂〉フォームにアクセスして、構成品の UPC をキット品の複合 SCC に割り当てることができます。非在庫品目に対してのみ、相互参照情報を入力します。たとえば、包帯など在庫または UPC を記録しない品目は非在庫品目です。救急用品は販売していて、包帯も含まれています。顧客の要件に応じて、救急用品に対しては複合 SCC を入力し、包帯などの救急用品の構成品に対しては品目相互参照情報を入力できます。

構成品が在庫品目の場合、相互参照情報を入力する必要はありません。キットのオーダーを入力すると、品目マスター(F4101)から構成品の UPC を含むキット品情報が取り込まれます。

非在庫品目のキット ID を設定するには、製品 ID の SCC を 0(ゼロ)に設定して、UPC の製品 ID と SCC が同じでないことを示すことができます。UPC を複合 SCC に割り当てるには、[品目相互参照]フィールドにその情報を入力してください。

〈品目相互参照〉で品目相互参照タイプに“UP”と入力して、UPC であることを示す必要があります。相互参照の品目番号は UPC になり、相互参照記述は計量単位になります。

#### ▶ 品目情報を設定するには

---

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

1. 〈品目マスターの処理〉で、品目を検索して[ロー]メニューから[保管/出荷]を選択します。
2. 〈保管/出荷〉で、[UCC 128]タブをクリックします。
3. 次の UPC フィールドに値を入力します。

- UPC
- 統一製品コード番号

製品 ID が 1 から 8 の UPC と SCC を入力できます。

システムでは、SCC は特定の計量単位の品目コードとして扱います。どの品目にも UPC は 1 つですが、SCC は複数持つことができます。

- SCC (PI = 1)
- SCC (PI = 2)
- SCC (PI = 3)
- SCC (PI = 4)
- SCC (PI = 5)
- SCC (PI = 6)
- SCC (PI = 7)
- SCC (PI = 8)

4. キットの品目情報を設定するには、次のフィールドに値を入力します。
  - デフォルト の複合 UPC 計量単位
  - SCC (PI = 0)
5. 非在庫の構成品に対する UPC を複合 UPC に割り当てるには、[フォーム]メニューから[品目相互参照]を選びます。
6. 〈品目別品目相互参照の改訂〉で、次のステップを実行して品目相互参照情報を入力します。

---

## 移動処理

移動処理は、貯蔵、ピッキング、補充時に倉庫内の保管場所への品目移動方法を制御します。品目と移動指示を一致させるプロセス選択規則を定義することにより、倉庫での在庫移動を自動化できます。移動指示を定義すると、貯蔵、ピッキング、補充用に提示される保管場所が制御されます。

プロセス選択規則を定義して、貯蔵、ピッキング、補充時に使用する移動規則テーブルを決定します。また、スペースの拡大と従業員の生産性向上のどちらを優先させるかも、プロセス選択規則で定義します。

移動指示の定義では、必要最小限の保管場所数から保管場所を選択できるように設定します。この設定には、指定保管場所とランダム保管場所のどちらを選択するか、そして特定区域の検索範囲を制限するかを指定するパラメータが含まれます。

---

## プロセス選択の定義

プロセス選択により、品目に定義した倉庫プロセス・グループとオーダー・グループに対応するプロセス選択規則が結びつけられます。またプロセス選択規則により、特定の移動規則テーブルが指定されます。テーブルは品目の倉庫プロセス・グループ、指定したオーダー・グループ、および入荷確認や受注オーダー、補充などの要求元に基づいて選択されます。プロセス選択は、特定の移動規則テーブルにプロセス・グループとオーダー・グループを割り当てて定義します。

プロセス選択は、移動要求の作成後、移動提示の作成前に実行されます。

プロセス選択規則を定義する際、処理モードも指定して次の事項を実行するかどうかを決定します。

- 保管場所の最大収容能力まで充填し、部分的に充填された保管場所をできるだけ早く空にすることにより、スペースの稼働率を最大限に高める。
- 倉庫従業員の移動を最小限に抑えることにより生産性を最大限に高める。
- 定義するその他の基準を使用する。

プロセス選択テーブルに組み込む移動規則テーブルそれぞれに処理モードを指定します。

はじめる前に

- オーダー・グループを設定します。

---

### ▶ プロセス選択規則を定義するには

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈貯蔵選択〉、〈ピッキング選択〉または〈補充選択〉を選択します。

1. 〈プロセス選択の処理〉で、[追加]をクリックします。

PeopleSoft®

プロセス 選択の改訂

OK キャンセル フォーム ツール

事業所		27
倉庫プロセスグループ 1	CONSUM	Consumer Goods
倉庫プロセスグループ 2		Blank
倉庫プロセスグループ 3		Blank
オーダーグループ		Regular Orders

貯蔵テーブル	PUT	Putaway Instruction Table
ピッキングテーブル	PICK	Picking Instruction Table
補充テーブル	REPL	Replenishment Instruction Table
貯蔵プロセスモード	S	Space Optimization
ピッキングプロセスモード	S	Space Optimization
補充プロセスモード	S	Space Optimization

貯蔵 プログラム	
ピッキングプログラム	
補充プログラム	

2. 〈プロセス選択の改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 倉庫プロセス・グループ 1
  - 倉庫プロセス・グループ 2
  - 倉庫プロセス・グループ 3
  - オーダー・グループ
3. 定義中のプロセス選択規則に対し、次のフィールドの 1 つに値を入力します。
  - 貯蔵テーブル
  - ピッキング・テーブル
  - 補充テーブル
4. 移動規則テーブルを修正するには、定義中のプロセス選択規則に対して次のフィールドの 1 つに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 貯蔵プロセス・モード
  - ピッキング・プロセス・モード
  - 補充プロセス・モード

## フィールド記述

記述	用語解説
倉庫プロセス・グループ 1	移動する品目グループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。
倉庫プロセス・グループ 2	移動する品目グループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。
倉庫プロセス・グループ 3	移動する品目グループを識別するユーザー定義コード(41/02)。プロセス・グループにより貯蔵、ピッキング、および補充に使用する移動規則が決まります。
オーダー・グループ	<p>貯蔵、ピッキング、補充のトランザクションを処理するオーダー・タイプを識別するユーザー定義コード(46/DT)。</p> <p>ユーザー定義コードでオーダー・グループ・コードを設定し、〈オーダー・グループ〉プログラム(P46092)のコードにオーダー・タイプを追加します。〈移動規則〉プログラム(P46095)でオーダー・グループを指定し、ピッキングの後に補充を行うオーダー・タイプを限定してください。</p>
貯蔵テーブル	<p>貯蔵テーブルを識別するコード(46/IT)。</p> <p>貯蔵テーブルは、システムによる貯蔵保管場所の選択方法を定義します。貯蔵テーブルは〈貯蔵規則〉プログラム(P46095)で作成してください。</p>
ピッキング・テーブル	<p>ピッキング・テーブルを識別するコード(46/IT)。</p> <p>ピッキング・テーブルは、システムによるピッキング保管場所の選択方法を定義します。ピッキング・テーブルは〈移動規則〉プログラム(P46095)で作成してください。</p>
補充テーブル	<p>補充テーブルを識別するコード(46/IT)。</p> <p>補充テーブルは、システムによる補充保管場所の選択方法を定義します。補充テーブルは〈移動規則〉プログラム(P46095)で作成してください。</p>
貯蔵プロセス・モード	<p>これはユーザー定義コード(46/PC)で、貯蔵処理方法を決めます。有効な値は次のとおりです。</p> <p>P 生産性モード 保管場所数を必要最小限度で提示し、貯蔵とピッキングのトリップ数を最小限に抑えます。</p> <p>S スペース効率モード 部分的に補充されている保管場所にトップ・オフを実行してスペース効率を最大限に活かします。また、このモードを使用すると、在庫が倉庫内に散在するのを最小限に抑えます。</p>



---

**ピッキング・プロセス・モード**

ピッキング・プロセス・モードを識別するコード(46/PC)。

有効なコードは次のとおりです。

**P 生産性モード。**

保管場所の数を最小限に抑えて提示するため、貯蔵やピッキングのトリップ回数も最小限に抑えられます。補充も最小限の保管場所数から実行されるため、そのトリップ回数も最小限に制限されます。

**S 最大スペース・モード。**

部分的に補充されている保管場所を完全に補充して在庫の分散を最小限に抑えることで、保管場所の利用効率を最大限に高めます。

**補充プロセス・モード**

補充プロセス・モードを識別するコード(46/PC)。

有効なコードは次のとおりです。

**P 生産性モード。**

保管場所の数を最小限に抑えて提示するため、貯蔵やピッキングのトリップ回数も最小限に抑えられます。補充も最小限の保管場所数から実行されるため、そのトリップ回数も最小限に制限されます。

**S 最大スペース・モード。**

部分的に補充されている保管場所を完全に補充して在庫の分散を最小限に抑えることで、保管場所の利用効率を最大限に高めます。

---

**参照**

- 倉庫プロセス・グループの設定については『倉庫管理』ガイドの「品目倉庫情報の設定」
- オーダー・グループの設定については『倉庫管理』ガイドの「オーダー・グループの設定」

---

**処理オプション:〈プロセス選択〉プログラム(P46093)**

---

**移動オプション**

1. 貯蔵は“1”、ピッキングは“2”、補充は“3”を入力してください。

---

**移動指示の定義**

移動指示を定義すると、貯蔵、ピッキング、補充用に提示される保管場所が制御されます。移動規則テーブルには、保管場所のリストを必要最小となるよう整理するために指定したパラメータが多数含まれています。

移動指示を設定する際、次の情報を定義します。

- 指定保管場所とランダム保管場所のどちらを使用するか
- ランダム保管場所を使用する場合にどのランダム規則を使用するか
- 区域への移動を限定するかどうか

- 区域を使用する場合に保管場所の検索にどの区域を使用するか
- 適性が同等の保管場所をランク付けするのに、どのタイブレーカを使用するか
- 貯蔵とピッキングに対し、最小および最大パーセントを使用するかどうか

また、特定の移動指示を定義することもできます。貯蔵に対しては、次の項目を定義します。

- 空の保管場所か、または同一品目をすでに保管している保管場所のどちらを選択するか
- 大きな計量単位から小さい計量単位への換算を可能にするかどうか
- 部分的に充填されている保管場所を完全に補充するか
- 完全に充填するか、または半充填したパレットなど部分計量単位をトップオフにするか

ピッキングおよび補充移動の定義項目は次のとおりです。

- 腐敗または老朽化を避けるために保管場所の最も古い品目を最初に移動するか
- 複数のケースを1パレットにまとめるなど、小さい計量単位から大きい計量単位への換算を可能にするかどうか

指定保管場所は、1つの目的のために定義します。これとは逆に、次の基準に合致する保管場所は、いずれもランダム保管場所と呼ばれます。

- ランダム規則で指定した保管場所特性
- 保管場所特性が必須あるいは任意
- 任意特性の優先順位
- 検索用に指定した保管場所特性を品目に組み込むか除外するか

保管場所の検索時には、検索基準に合致する保管場所が多数識別されます。合致するすべての保管場所から最適な保管場所を選択するには、タイブレーカを使用します。また、使用する処理モードを指定することもできます。選択できる項目は次のとおりです。

- 倉庫スペースの使用効率を最大にする
- 従業員の生産性を最大にする
- 定義するその他の基準を使用する

## はじめる前に

- 計量単位グループを設定します。

## 参照

- 『倉庫管理』ガイドの「指定保管場所および区域の設定」
- 『倉庫管理』ガイドの「計量単位グループの設定」

## 処理モードの設定

一般的に倉庫スペースは限られているため、できるだけ効率的に使用する必要があります。倉庫内での各従業員の移動効率を向上させ、各移動あたりの品目数量を最大にすることが必要です。

処理モードを設定すると、移動規則テーブルに次のように指示されます。

- 保管場所の最大収容能力まで充填し、部分的に充填された保管場所をできるだけ早く空にすることにより、スペースの稼働率を最大限に高める。
- 倉庫での貯蔵、ピッキング、補充の回数を抑えることにより生産性を最大限に高める。
- 定義するその他の基準を使用し、倉庫スペースと従業員の効率を最適化する

#### ▶ 処理モードを設定するには

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈貯蔵指示〉、〈ピッキング指示〉、または〈補充指示〉のいずれかを選択します。

1. 〈移動指示の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈貯蔵移動指示の改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 事業所
  - 貯蔵テーブル
  - ピッキング・テーブル
  - 補充テーブル
  - プロセス・モード

#### 注:

貯蔵指示、ピッキング指示、補充指示のうち実行中の作業に応じて、[貯蔵テーブル]フィールド、[ピッキング・テーブル]フィールド、[補充テーブル]フィールドのいずれかが表示されます。

#### フィールド記述

記述	用語解説
貯蔵	表示する移動情報タイプを指定するコード。 有効な値は次のとおりです。 <ol style="list-style-type: none"> <li>1 貯蔵情報</li> <li>2 ピッキング情報</li> <li>3 補充情報</li> </ol>
ピッキング	表示する移動情報タイプを指定するコード。 有効な値は次のとおりです。 <ol style="list-style-type: none"> <li>1 貯蔵情報</li> <li>2 ピッキング情報</li> <li>3 補充情報</li> </ol>

<b>補充</b>	表示する移動情報タイプを指定するコード。 有効な値は次のとおりです。  1 貯蔵情報 2 ピッキング情報 3 補充情報
<b>プロセス・モード</b>	これはユーザー定義コード(46/PC)で、貯蔵処理方法を決めます。有効な値は次のとおりです。  P 生産性モード 保管場所数を必要最小限度で提示し、貯蔵とピッキングのトリップ数を最小限に抑えます。  S スペース効率モード 部分的に補充されている保管場所にトップ・オフを実行してスペース効率を最大限に活かします。また、このモードを使用すると、在庫が倉庫内に散在するのを最小限に抑えます。

## 共通の移動指示基準の定義

貯蔵、ピッキング、補充指示は同じパラメータを多く共有しています。これらのパラメータを設定し、潜在的な保管場所のリストを最少限まで整理します。

シリアル番号付きの品目については、基本計量単位で移動が個別にトラッキングされます。メモ・ロットで処理しない場合は、品目を大きな計量単位にグループ化することはできません。貯蔵、ピッキング、補充の処理中は、シリアル番号付きの品目に対するすべての移動レポートおよびトランザクションに、各明細行につき1つの品目が表示されます。

移動規則テーブルで[開始数量]を“1”または“0”に設定する必要があります。シリアル番号付きの品目に対しては、分割、トップオフ、または最小稼働率パーセントを使用することはできません。

### ▶ 共通の移動指示基準を定義するには

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈貯蔵指示〉、〈ピッキング指示〉または〈補充指示〉を選択します。

- 〈移動指示の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
- 特定の移動に対して共通の移動指示基準を定義するには、次のオプションから1つを選択して[追加]をクリックします。
  - 貯蔵
  - ピッキング
  - 補充

PeopleSoft®

貯蔵移動指示の改訂

OK 削除 キャンセル ツール

事業所 27

貯蔵テーブル BM1 Explosive Products (boomer)

プロセスモード S Space Optimization

グリッドのカスタマイズ

表示順序No.	計量単位	計量単位グループ	開始数量	方法コード	ランダム規則	貯蔵区画	貯蔵テーブル	最小貯蔵	最大貯蔵	分割	トップオフ	単位
1.00	PL		1.00	R	HAZ	BOOMER	2	N	N	Y	Y	Y
2.00	CA		0.00	R	HAZ	BOOMER	2	N	N	Y	Y	Y
3.00	BK		0.00	R	HAZ	BOOMER	2	N	N	N	N	N
4.00												

- 該当する改訂フォームで、移動指示基準を定義している移動に適用するフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 貯蔵テーブル
  - ピッキング・テーブル
  - 補充テーブル
- 次のフィールドに値を入力して、[OK]をクリックします。
  - プロセス・モード

## 特定の移動指示基準の定義

貯蔵、ピッキング、補充には、各移動タイプに特定のパラメータがあります。これらのパラメータにより、保管場所のリストをさらに整理できます。

ピッキングと補充の移動基準が処理されるときには、引当可能数量またはインバウンド数量が充分でない保管場所は除外されます。

クロス・ドッキング在庫の場合、まず入荷保管場所から在庫が選択されるようにピッキングの移動基準を定義してください。

▶ 特定の移動指示基準を定義するには

---

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈貯蔵指示〉、〈ピッキング指示〉または〈補充指示〉を選択します。

1. 〈移動指示の処理〉で、次のオプションを 1 つ選んで[追加]をクリックします。
  - 貯蔵
  - ピッキング
  - 補充
2. 〈貯蔵移動指示の改訂〉で、貯蔵の移動指示基準を定義するには、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 貯蔵区域
  - 最小貯蔵
  - 最大ピッキング
  - 分割
  - トップオフ
  - 単位未満
3. ピッキングの移動指示基準を定義するには、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - FIFO ピッキング
  - 積上げ
  - 補充許可
  - オーダー・グループ
4. ピッキングの移動指示基準を定義するには、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 補充区域
  - 補充テーブル
  - FIFO ピッキング
  - 積上げ

## フィールド記述

記述	用語解説
貯蔵区域	倉庫内で商品が貯蔵あるいは保管される区域を識別するコード(46/ZN)
最小貯蔵	<p>貯蔵処理で、〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で定義された最小パーセントを満たさない場合に、システムが保管場所を提示するかどうかを示すコード。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 貯蔵保管場所の検索時に最小稼働率を使用する N 貯蔵保管場所の検索時に最小稼働率を使用しない</p>
最大ピッキング	<p>有効なピッキング保管場所を選択する際に最大ピッキング数量を条件として適用するかどうかを指定します。最大ピッキング数量は、〈指定保管場所〉プログラム(P46012)で定義する指定保管場所に対してのみ使用します。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 最大ピッキング数量を適用する。ピッキング数量が最大数量を超えると、別の保管場所が検索されます。</p> <p>N ピッキング保管場所を提示する際に最大ピッキング数量を適用しない。</p>
分割	<p>品目の計量単位の構成をより小さな単位(例:パレットからケース)に分割できるかどうかを決定するコードです。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 分割できる N 分割できない</p>
トップオフ	<p>貯蔵処理で、既存の保管場所の計量単位が完全に充填されていない(例、半分充填されたパレットなど)場合に、システムにより完全に充填させるかどうかを指定するコードです。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 計量単位未満の保管場所をを検索して完全に充填する N 計量単位未満の保管場所を検索しない</p>
単位未満	<p>計量単位に満たない数量を貯蔵するかどうかを指定するコード。</p> <p>〈品目計量単位の定義〉プログラム(P46011)でも、分割を許可するように設定してください。このフィールドを“N”に設定する場合は分割の許可も“N”に設定してください。</p> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 貯蔵する N 貯蔵しない</p>

<b>FIFO ピッキング</b>	<p>ピッキング保管場所の検索時に品目の入荷日付を考慮するかどうかを示すコード。 有効なコードは次のとおりです。</p> <p>Y 一番古い入荷日付(先入先出法)を使用する N 一番古い入荷日付を使用しない</p> <p>このフィールドを“Y”にすると、タイブレーカ規則が 一時変更されます。</p>
<b>積上げ</b>	<p>ピッキング処理中に積上げを行えるかどうかを指定するコード。</p> <p>Y 積上げできる N 積上げできない</p>
<b>補充許可</b>	<p>保管場所からの補充を許可するかどうかを示します。</p>
<b>補充区域</b>	<p>補充区域を識別するユーザ一定義コード(46/ZN)。補充区域は、ピッキング場所を補充または再充填する品目を回収する倉庫内の区域です。〈保管場所マスター〉プログラム (P4100)を使用して区域を割り当てます。</p>
<b>補充テーブル</b>	<p>この条件に合う保管場所が複数ある場合に、この補充規則に使用するタイ・ブレーカを指定します。このタイ・ブレーカに基づいて、関連付けられている保管場所がランク付けされます。タイ・ブレーカはハードコード化されていて、次のように設定されています。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1 最も少ない数量からのピッキングに基づいて保管場所の順序を設定する。最も少ない引当可能数量の保管場所が最初に処理されます。</li> <li>2 最も少ない残数量からのピッキングに基づいて保管場所の順序を設定する。補充が完了した時点で最も少ない残数量の保管場所が最初に処理されます。</li> <li>3 保管場所の数を最低限に抑えて最も少ない数量からのピッキングに基づいて保管場所の順序を設定する。最も少ない引当可能数量の保管場所が最初に処理されます。要求を充当するのに十分な数量がない場合には、ほかの保管場所が提示されます。ただし、提示される保管場所数は、要求を完了するのに必要なだけの場所数に抑えられます。</li> <li>4 補充順序番号に従って保管場所の順序を設定する。順序番号を割り当てずにこのタイ・ブレーカを使用すると、同じ条件の保管場所の英数文字順序に基づいて保管場所が選択されます。順序番号は〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で定義します。</li> <li>5 出荷保管場所の近接度に従って保管場所の順序を設定する。最も近い保管場所が最初に処理されます。</li> </ol>

## 処理オプション:〈移動指示〉プログラム(P46095)

### 表示

1. 貯蔵は“1”、ピッキングは“2”、補充は“3”を入力してください。



---

## 貯蔵要求の処理

倉庫に入荷した品目を保管するには、貯蔵要求を作成します。貯蔵要求に含まれる品目情報は次のとおりです。

- 事業所
- 品目番号
- 計量単位
- 数量
- トランザクション伝票情報

この情報を使用し、定義した貯蔵移動指示に基づいて貯蔵提示が作成されます。

---

## 貯蔵要求の作成

購買オーダーの品目を受け取る際には、貯蔵保管場所の提示を生成するために貯蔵要求を作成して、品目を保管します。これは貯蔵要求の作成方法としては最も一般的に使用される方法です。

〈入荷確認〉プログラム(P4312)の処理オプションを設定することにより、次の項目を実行するかどうかを確定できます。

- 要求のみを作成する。
- 要求を一切作成しない。

貯蔵要求のみを作成する場合、保管場所提示を作成して、別々に確認してください。ただし、保管場所の選択時には、保管場所提示の自動確認ができます。

入荷確認時に貯蔵要求を作成しない場合、入庫品目は入荷した場所に残ります。この場合、オーダーの入荷を戻して、貯蔵要求を作成するプログラムの処理オプションを設定しオーダーを再入庫すると、貯蔵要求を作成できます。貯蔵要求を作成するために手作業の補充を使用することも可能です。

購買オーダー入荷時の実際の品目計量単位が異なる場合は、計量単位を一時変更できます。貯蔵には、パレットなどの最大計量単位を入庫品目の計量単位構造から除去して2番目に大きい計量単位を使用することができます。これは、倉庫のパレット・スペースがケースで占められてしまい、スペースの使用効率が悪化することを防ぐためです。たとえば、CDのパレットの一部を入荷する場合、パレットの計量単位を一時変更して、貯蔵用にはケースまたは個数単位で品目を使用します。

計量単位構造の変更後、次の項目が検証されます。

- 単位構造に指定した前のレベルが基本計量単位であるかどうか
- 計量単位が大きい単位から小さい単位の順で表示されているか
- 単位構造では計量単位間での整数換算が使用されているかどうか
- 各計量単位に部分数量が1つだけ含まれているかどうか

シリアル番号が割り当てられている品目の計量単位構造は、自動的に一時変更されます。これらの品目は、基本計量単位でレベル1として個別(数量1)にリストされます。

計量単位構造の各レベルに対して、数量、コンテナ、重量、再梱包コードや税コードなども一時変更できます。この一時変更するにより、品目の特性を変えて貯蔵に使用する保管場所を変更できるようになります。

〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で倉庫制御を有効にした場合のみ、[倉庫一時変更]が表示されます。倉庫制御を有効にした後、購買オーダーの入力時に〈〈事業所保管場所の定義〉〉に入力した)入荷保管場所を入力します。貯蔵中により小さい計量単位を使用できるよう、〈倉庫一時変更〉を使用してデフォルトの計量単位を変更できます。〈品目計量単位定義〉で計量単位が未定義の場合、[倉庫一時変更]を使用してより大きい計量単位を指定することはできません。

調達管理システムで入荷工程処理を使用する場合、品目を手持在庫ステップに移動する際に入荷と同時に、貯蔵要求が作成されます。

シリアル番号を割当済みの品目は、基本計量単位で個別にトラッキングされ、より大きい計量単位にグループ化できません。シリアル番号付きの各品目に対して、貯蔵要求が1つずつ作成されます。

### クロス・ドッキング

クロス・ドッキングにより、流通センターのドックから製品を直接受け取って配送することができます。このため、ピッキングする前に数量を保管場所に動する必要がなくなり、オーダーを直接充当できます。

クロス・ドッキングには2通りの方法があります。

- インバウンド購買オーダーにある品目を入荷すると、システムはバックオーダーの数量を取り込み、バックオーダーがリリースされた時点で貯蔵要求を作成し、入荷場所をピッキング保管場所として提示するピッキング要求を作成します。クロス・ドッキングの貯蔵要求には専用の状況コード 295 (46/PS)を使い、他の貯蔵要求とは区別します。状況が 295 の要求はシステムで監査目的に使用され、要求は作成されません。
- 受注オーダーを受け取る際、〈計画クロス・ドッキング・ワークベンチ〉プログラム(P4614)を使用して入荷日付と出荷日付を基にインバウンド製品の割当てについて計画し、優先順位をつけることができます。また、需要と供給に基づいて出荷日付を更新し、出荷スケジュールを立てることができます。

### はじめる前に

- 貯蔵要求を作成するオーダーに組込規則を設定します。
- クロス・ドッキングには次の処理を実行してください。
  - システムで入荷保管場所が最初に選択されるようピッキング移動指示を定義する。
  - 〈入荷確認〉プログラム(P4312)の処理オプションを設定して、バックオーダーされた受注オーダーを表示してクロス・ドッキングを実行できるようにする。

### 参照

- 『倉庫管理』ガイドの「組込規則の設定」

### ▶ 対話形式で貯蔵要求を作成するには

---

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈入荷確認〉を選択します。

1. 〈購買オーダー入荷の処理〉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.
  - 勘定科目コード
2. 入荷する購買オーダー行のローを選択します。
  3. [ロー]メニューから[購買明細]を選択します。
  4. 〈オーダー明細の処理〉で、[フォーム]メニューから[追加選択]を選択します。
  5. [追加選択基準]で、[入荷]を選択して[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.	当初伝票を識別する番号。たとえば、伝票は購買要求、一括オーダー、購買オーダーなどです。
勘定科目コード	<p>総勘定元帳の勘定科目を識別する値。勘定科目コードの入力に次のいずれかのフォーマットを使用できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ 標準勘定科目コード(ビジネスユニット、主科目、補助科目または自由形式)。</li> <li>◦ 第3 総勘定元帳番号(最大 25 桁)。</li> <li>◦ 勘定科目 ID 8 桁の ID。</li> <li>◦ スピード・コード(AAI 項目 SP につける 2 文字のコード)。勘定科目の代わりにこのコードを入力できます。</li> </ul> <p>1 桁目に入力する識別記号により、使用する勘定科目コードの形式を指定します。この識別記号は、一般会計固定情報プログラムで定義します。</p>

#### ▶ 計量単位構造を一時変更するには

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈入荷確認〉を選択します。

1. 〈購買オーダー入荷の処理〉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. 入荷する購買オーダー行のローを選び、[選択]をクリックします。
3. 〈入荷確認〉で、オーダー番号を含むローを選択します。
4. [ロー]メニューから[倉庫一時変更]を選択します。
5. 〈倉庫一時変更〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - レベル 1
  - 単位 1
  - レベル 2
  - 単位 2
  - コンテナ 1

## フィールド記述

記述	用語解説												
レベル 1	レベル 1 計量単位での品目の合計数量。計量単位のレベルは〈計量単位換算(品目)〉プログラム(P41002)で定義します。計量単位構造を定義する場合は、一番大きい単位をレベル 1 とし、最小または基本計量単位を最後のレベルにします。品目の計量単位構造は、在庫の倉庫内移動の際に〈保管場所詳細管理〉プログラム(P4602)に取り込まれますが、必要に応じてこの構造を一時変更できます。												
単位 1	<p>品目の計量単位構造のレベル 1 の計量単位。品目の計量単位構造は〈計量単位換算(品目)〉プログラム(P41002)で定義します。構造の中で一番大きい単位をレベル 1 とし、最小の単位(基本単位)を最後のレベルにしてください。</p> <p>計量単位構造の例</p> <table><thead><tr><th>レベル</th><th>計量単位</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>パレット</td></tr><tr><td>2</td><td>箱、10 箱 = 1 パレット</td></tr><tr><td>3</td><td>ケース、5 ケース = 1 箱</td></tr><tr><td>4</td><td>中箱、8 中箱 = 1 ケース</td></tr><tr><td>5</td><td>個、10 個 = 1 中箱</td></tr></tbody></table> <p>この例では、計量単位レベル 1 はパレットとなり、レベル 5 は基本計量単位の個数となります。1 品目につき計量単位構造には 5 レベルまで使用できます。</p>	レベル	計量単位	1	パレット	2	箱、10 箱 = 1 パレット	3	ケース、5 ケース = 1 箱	4	中箱、8 中箱 = 1 ケース	5	個、10 個 = 1 中箱
レベル	計量単位												
1	パレット												
2	箱、10 箱 = 1 パレット												
3	ケース、5 ケース = 1 箱												
4	中箱、8 中箱 = 1 ケース												
5	個、10 個 = 1 中箱												
コンテナ 1	<p>計量単位レベル 1 でこの品目の保管コンテナを識別するコード(46/EQ)。使用可能な保管コンテナは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>○ オープン型コンテナ。品目はコンテナの上に保管されます。(例、パレットなど)</li><li>○ 梱包型コンテナ。品目はコンテナの中に保管されます。(例、箱)</li></ul> <p>保管コンテナは〈コンテナ/カートン・コード〉プログラム(P46091)で定義します。指定した計量単位の品目にコンテナを割り当てるには、〈品目計量単位の定義〉プログラム(P46011)を使用してください。</p>												

## 処理オプション:〈入荷確認〉プログラム(P4312)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、〈入荷確認〉プログラム(P4312)で使用するデフォルト情報を定義します。

#### 1. 照会用オーダー・タイプ

伝票タイプを識別します。このユーザー定義コード(00/AT)は取引(トランザクション)元も識別します。J.D. Edwards では、転記プログラムを実行すると相手科目が自動作成される伝票、請求書、入荷確認書、タイム・カード用に伝票タイプコードを予約しています。(最初にそれぞれを入力する際には、これらの項目は自動残高調整されません。)

次の伝票タイプのプレフィックスは J.D. Edwards で定義されていますので、変更しないでください。

- 
- P 買掛伝票
  - R 売掛伝票
  - T 給与計算伝票
  - I 在庫伝票
  - O 調達伝票
  - J 一般会計/共有利息請求伝票
  - S 受注伝票

ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)に設定された値を入力してください。

## 2. 入荷伝票タイプ

伝票タイプを識別します。このユーザー定義コード(00/DT)は取引(トランザクション)元も表します。J.D. Edwards では、転記プログラムを実行すると相手科目が自動作成される伝票、請求書、入荷確認書、タイム・カード用に伝票タイプ・コードを予約しています。(これらの項目は、初期入力時には自動残高調整されません。)

伝票タイプ用の次のプレフィックスは J.D. Edwards で定義されていますので、変更しないでください。

- P 買掛伝票
- R 売掛伝票
- T 給与計算伝票
- I 在庫伝票
- O 調達伝票
- J 一般会計/共有請求伝票
- S 受注伝票

ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)に設定されている値を入力してください。

---

## 状況デフォルト・タブ

この処理オプションでは、入荷確認時に使用する状況コードを制御します。

---

### 1. 承認可能な入荷状況コード 1

「次の状況」を指定します。

ここに指定する「次の状況」をもつオーダーを入荷することができます。

設定したオーダー処理順序定義を検討した上で、この処理オプションを設定してください。

### 2. 承認可能な入荷状況コード 2

「次の状況」を指定します。

---

---

ここに指定する「次の状況」をもつオーダーを入荷することができます。

設定したオーダー処理順序定義を検討した上で、この処理オプションを設定してください。

### 3. 承認可能な入荷状況コード 3

「次の状況」を指定します。

ここに指定する「次の状況」をもつオーダーを入荷することができます。

設定したオーダー処理順序定義を検討した上で、この処理オプションを設定してください。

### 4. 部分入荷用出荷状況

「次の状況」を指定します。

ここに指定する「次の状況」をもつオーダーを入荷することができます。

設定したオーダー処理順序定義を検討した上で、この処理オプションを設定してください。

### 5. 終了用出荷状況

明細行が終了したか、完全に入荷済みとなった時点で更新するオーダーの「次の状況」を指定します。

J.D. Edwards では、終了明細行または完全入荷行には、状況コード 999 を使用することをお勧めします。

### 6. 取消用出荷状況

明細行を取り消すときに更新するオーダーの「次の状況」を指定します。

J.D. Edwards では、取り消した明細行には状況コード 999 を使用することをお勧めします。

---

## 表示タブ

この処理オプションでは、〈入荷確認〉プログラム(P4312)で次の情報タイプを表示するかどうか、およびその変更ができるかどうかを制御します。

- 受注バックオーダー情報
- ロット情報
- 原価の保護情報
- キット情報
- 入荷モード

---

### 1. 受注オーダーのバックオーダー

blank = リリースしない

1 = リリース・フォームを表示する

受注バックオーダーのリリース方法を指定します。

1 受注バックオーダー・リリース・フォームを自動的に表示する

blank オーダーをリリースしない

### 2. ロット情報

blank = 表示しない

1 = 表示および保護する

[ロット]フィールドや[満了日付]フィールドなどのロット情報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

2 表示して保護する

### 3. 原価フィールドの保護

blank = 原価フィールドを通常表示する

1 = 原価フィールドを編集不可にする

2 = 原価フィールドを表示しない

---

---

原価を変更できるかどうか指定します。

- 1 表示するが変更できない
- 2 原価情報と[原価]フィールドのどちらも表示しない  
blank [原価]フィールドを表示し、一時変更できる

#### 4. キット品

- 1 = 親品目行
- 2 = 構成品行

キット構成品行または親品目行のみを表示するかどうかを指定します。

- 1 キットの親品目を表示する(将来使用)
- 2 キット構成品を表示する

B73.3 バージョンでは、構成レベルでのキット品のみ入荷できます。

#### 5. 入荷モード

- 1 = 購買オーダー別
- 2 = 品目別
- 3 = 勘定科目別
- 4 = 出荷番号別

明細行の入荷モードを指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 購買オーダー別
- 2 品目別
- 3 勘定科目別
- 4 出荷番号別

入荷処理で明細行を1つ選択するだけで、入力した入荷モードの基準と一致するすべての明細行が入荷の改訂にも表示されます。

たとえば、入荷モードに“1”を入力し、入荷の処理フォームで明細行を1つ選択すると、購買オーダーが一致するすべての明細行が表示されます。入荷モードに“2”を入力し、入荷の処理フォームで明細行を1つ選択すると、品目が一致するすべての明細行が表示されます。

入荷モードが“3”の場合は勘定科目が一致するすべての明細行、“4”の場合は出荷番号が一致するすべての明細行が表示されます。



## 処理タブ

この処理オプションでは、次のような処理が実行できるかどうかを制御します。

- 仕入先情報の更新
- デフォルト値として使用するロット番号の指定
- 入荷の全明細行の自動選択
- シリアル番号情報の入力
- 数量情報の手作業または自動入力
- 陸揚費用情報の検討または更新
- 在庫記録レポートの印刷
- 仕入先分析情報の記録
- 入荷入力担当者へのメッセージの自動送信
- 直送オーダー入荷に対する受注オーダー状況の指定

---

### 1. 仕入先更新モード

blank = 更新しない

1 = 仕入先番号がゼロの場合に更新する

2 = 更新する

事業所品目テーブル(F4102)の仕入先番号を更新します。

1 仕入先番号の値がゼロの場合に事業所品目テーブル(F4102)の仕入先番号を更新する

2 仕入先番号の値に関わらず、事業所品目テーブル(F4102)の仕入先番号を更新する

blank 仕入先番号を更新しない

### 2. ロットのデフォルト

blank = デフォルトなし

1 = デフォルトあり

〈入荷確認〉プログラム(P4312)でデフォルトのロットおよび保管場所情報を使用するかどうかを指定します。

1 保管場所品目テーブル(F41021)の基本品目残高保管場所の保管場所とロット番号を使用する

blank デフォルトのロットおよび保管場所情報を使用しない

### 3. オプションのデフォルト

---

---

blank = デフォルトなし

1 = デフォルトあり

入荷のすべての明細行を自動的に選択するかどうかを指定します。自動選択を指定すると、入荷明細行を行ごとに手作業で選択できなくなります。

1 自動選択する

blank 自動選択しない

#### 4. シリアル番号

blank = 使用できない

1 = 使用できる

シリアル番号テーブル(F4220)にシリアル番号情報を入力できるかどうかを指定します。

シリアル番号を入力する前に、事業所品目テーブル(F4102)で[シリアル番号必須 (Y/N)]フィールドに“Y”が入力されていることを確認してください。

1 入力できる

blank 入力できない

#### 5. 数量の入力方法

blank = 発注残からデフォルトを入力する

1 = 手作業で入力する

数量情報を手入力するか、または自動入力するかを指定します。

1 手入力する

blank 発注残数量をこのフィールドのデフォルト値として自動入力する

#### 6. 陸揚費用

blank = 適用しない

1 = 陸揚費用の選択フォームを表示する

2 = 非表示処理する

陸揚費用を手入力または自動的に適用させるかを指定します。

〈入荷確認照会〉プログラム(P43214)の〈Stand Alone Landed Cost (独立型陸揚費用)〉バージョンからアクセスする〈入荷確認処理〉フォームで、入荷確認後に陸揚費用を手作業で適用できません。

- 
- 1 <陸揚費用の選択>フォームを表示して、情報を検討または更新できる
  - 2 <陸揚費用の選択>フォームを表示せずに、陸揚費用規則を自動的に適用する  
Blank 陸揚費用を適用しない

入荷処理中の品目に陸揚費用を適用させる場合、この処理オプションに“2”を設定してください。

#### 7. 在庫記録レポート

Blank = 印刷しない  
1 = 印刷する

入荷後に在庫記録レポートを印刷するかどうかを指定します。

- 1 入荷後に在庫記録レポートを自動的に印刷する。  
[バージョン]タブで指定したバージョンが使用されます。

Blank 入荷後に在庫記録レポートを印刷しない。

#### 8. 仕入先分析の取り込み

Blank = 取り込まない  
1 = 取り込む

仕入先分析情報を取り込むかどうかを指定します。

- 1 仕入先品目関係テーブル(F43090)の各購買オーダーに関する品目番号、日付、数量などの情報を記録する。  
仕入先分析を最大限に活用するには、この処理オプションに“1”を入力し、<購買オーダー>プログラム(P4310)と<伝票突合せ>プログラム(P4314)で同じ情報を取り込むようにします。

Blank 仕入先分析情報を取り込まない。

#### 9. テキストの削除

将来使用

#### 10. 直送状況コード

直送オーダーの入荷確認のオーダー状況を指定します。

このフィールドに入力する状況により、受注オーダーの「次の状況」が決まります。

---

オーダー処理順序定義を検討した上で、この処理オプションを入力してください。

#### 11. 入荷工程の管理

blank = 管理しない  
1 = 管理する

入荷工程を管理するかどうかを指定します。

blank = 管理しない  
1 = 管理する

#### 12. デフォルト入荷工程タイプ

blank = 工程タイプがblankの入荷工程

#### 13. 仕訳の集計

blank = 集計しない  
1 = 集計する

仕訳を集計する場合に使用します。購買金額(PA)元帳と購買数量(PU)元帳を使用してコミットメントをトラッキングする場合には、この処理オプションは使用できません。

1 集計する  
blank 集計しない

#### 14. 資材出庫(MPM)を非表示モードで実行

blank = 実行しない  
1 = 実行する

資材出庫機能は有効にしないでください。

---

## 許容度タブ

この処理オプションでは、明細行に対する許容度チェックの実行方法を制御します。

---

### 1. 数量および金額のチェック

blank = チェックしない

1 = 警告を表示する

2 = エラー・メッセージを表示する

明細行の数量と金額が許容パーセントまたは金額を超過するかどうかの確認を指示します。ユーザーの許容度を確認するには、〈購買許容規則〉プログラム(P4322)にアクセスしてください。

1 明細行が許容度を超過する場合に警告を表示する

2 明細行が許容度を超過場合にエラー・メッセージを表示する

blank 許容度を超過するかどうかチェックしない

### 2. 日付のチェック

blank = チェックしない

1 = 警告を表示する

2 = エラー・メッセージを表示する

明細行の入荷日付が許容日付範囲外かどうかの確認を指定します。

ユーザーの許容日付範囲を確認するには、〈仕入先/品目関係〉プログラム(P43090)にアクセスしてください。

1 許容日付範囲外の場合に警告を表示する

2 許容日付範囲外の場合にエラー・メッセージを表示する

blank 許容日付範囲外かどうかをチェックしない

---

## 倉庫タブ

この処理オプションでは、〈入荷確認書〉プログラム(P4312)が倉庫管理システムとどのようにインターフェイスを持つかについて指定します。

---

### 1. 貯蔵モード

blank = 要求を作成しない

1 = 要求の作成のみ

2 = 要求を作成し、処理する

3 = 要求を作成せずに直接入庫する

---

貯蔵要求の処理方法を指定します。

- 1 貯蔵要求のみを作成する。保管場所の提示を作成し、保管場所の提示を別途、確認してください。
  - 2 サブシステムで貯蔵要求を作成し、処理する。
  - 3 予約保管場所で商品を直接入荷し、要求または提示を作成しない。
- blank 貯蔵要求を作成しない。〈入荷確認〉プログラム(P4312)を実行して貯蔵要求を作成しないで入荷した品目は、入荷保管場所に残ります。その後で、貯蔵要求を手作業で作成するか、または購買オーダーの入荷を逆戻しして、この処理オプションでその逆戻しにより貯蔵要求を作成するよう設定し、購買オーダーの入荷確認を再度、実行すると、貯蔵要求を作成できます。

---

## 通貨タブ

この処理オプションでは、有効日付として使用する日付と、為替レートを変更できるかどうかを制御します。

---

### 1. 有効日付

blank = オーダー日付

1 = 元帳日付

2 = 今日の日付

有効日付として使用する日付を指定します。有効な値は次のとおりです。

1 元帳日付

blank 本日の日付

### 2. レートの保護

blank = 保護しない

1 = 保護する

為替レートを変更できるかどうかを指定します。

1 変更できない

blank 変更できる

---

## バージョン・タブ

この処理オプションでは、各アプリケーションに対するバージョンを入力できます。次のうちの処理オプションを空白にしても ZJDE0001 バージョンが使用されます。

---

### 1. 発注残照会 (P4310)

実行する〈発注残照会〉プログラムのバージョンを定義します。

バージョンを選択するときには、バージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

### 2. 受注バックオーダー・リリース (P42117)

実行する受注バックオーダー・リリース・プログラムのバージョンを定義します。

バージョンを選択するときには、そのバージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

### 3. 入庫記録 (R43512)

実行する〈入荷記録〉プログラム(R43512)のバージョンをを定義します。

バージョンを選択するときには、そのバージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

### 4. 入荷工程の移動/処分 (P43250)

実行する〈入荷工程の移動/処分〉プログラム(P43250)のバージョンを定義します。

バージョンを選択するときには、そのバージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

### 5. 貯蔵要求 (R46171)

貯蔵要求場所の選択ドライバ・バージョン

サブシステムで貯蔵要求を処理し、実行する保管場所選択のバージョンを指定します。  
この処理オプションを空白にすると、XJDE0001 が使用されます。

---

---

## 6. ピッキング要求 (R46171)

### ピッキング要求場所の選択ドライバ・バージョン

計画クロス・ドッキング実行時にピッキング要求の作成に使用する〈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。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

## 7. オンライン予約 (P46130)

実行する〈オンライン貯蔵予約〉プログラム(P46130)のバージョンを指定します。  
空白の場合には、ZJDE0001 が使用されます。

## 8. 購買オーダー (P4310)

実行する〈購買オーダー〉プログラムのバージョンを定義します。

バージョンを選択するときには、そのバージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

## 9. 仕訳入力 MBF 処理オプション (P0900049)

実行する〈仕訳入力 MBF 処理オプション〉プログラムのバージョンを定義します。このプログラムのバージョンは対話型バージョン・リストでのみ検討できます。

バージョンを選択するときには、そのバージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

## 10. 陸揚費用選択 (P43291)

実行する〈陸揚費用選択〉プログラム(P43291)のバージョンを定義します。

バージョンを選択するときには、そのバージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

## 11. 品質検査結果の入力 (P3711)

実行する〈試験結果の改訂〉プログラム(P3711)のバージョンを指定します。

バージョンを選択するときには、そのバージョンの処理オプションを検討して、そのバージョンが適切であることを確認してください。

---



---

## 12. 作業オーダー在庫出庫 (P31113)

入荷から資材出庫を実行するときのバージョンを定義します。バージョンを選択するときには、バージョンの処理オプションを検討して、適切なバージョンであることを確認してください。

---

### 任意勘定科目設定タブ

この処理オプションでは、任意勘定科目の設定処理を実行するかどうか制御します。

---

#### 1. 任意勘定科目

blank = 使用しない

1 = 使用する

任意勘定科目設定を使用できるようにするかどうかを指定します。

収益性分析システムを使用している場合、または任意売上勘定科目を使用している場合には、任意勘定科目設定を使用できるように設定してください。

1          使用できる

blank      使用できない

---

### バルク・タブ

この処理オプションでは、バルク・トランザクション情報の処理方法を制御します。

---

#### 1. 数量

blank = 標準

1 = 温度による増減を計算する

2 = 単価を更新する

バルク製品のランザクション量を記録する方法を指定します。

1          温度の昇降として認識される常温および標準温度での量の差異を記録する

2          合計原価を標準温度量で除算した値に単位原価を更新する

blank      数量は標準温度で購入して入荷する

---

## 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処理を実行するかどうかを制御します。

---

### 1. レコード・タイプ

インタオペラビリティ・トランザクションのトランザクション・タイプを指定します。

このフィールドを空白にすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

---

## ワークフロー・タブ

この処理オプションでは、通知処理を実行するかどうかを制御します。

---

### 1. 電子メールの受信者

1 = 購買担当者

2 = 入力者

3 = 購買担当者、入力者

商品の入荷時に自動発信される電子メールの送信先を指定します。

1 購買担当者

2 トランザクション入力者

3 購買担当者とトランザクション入力者

### 2. 完了時の電子メール

空白 = 電子メールを送信しない

1 = 計画担当者に送信する

作業オーダーに関連付けられている品目を入荷するときに、自動発信される電子メールの送信先を指定します。

1 計画担当者に送信する

空白 電子メールを送信しない

### 3. 単価変更の通知

空白 = 通知しない

1 = 購買オーダーの入力者

2 = プロジェクト管理者

3 = 購買担当者

4 = 入力者、購買担当者、プロジェクト管理者

---

---

入荷確認時に購買明細行の単位原価/一括情報に変更があったときに自動送信する電子メールの配信先を指定します。有効な値は次のとおりです。

1 購買オーダーの入力者

2 プロジェクト管理者 (EPM のみ)

3 購買担当者

4 購買オーダーの入力者、プロジェクト管理者 (EPM のみ)、および購買担当者

Blank 送信しない

4. 数量の変更通知

Blank = 通知しない

1 = 購買オーダーの入力者

2 = プロジェクト管理者

3 = 購買担当者

4 = 入力者、購買担当者、プロジェクト管理者

オーダーの数量に変更があったときに自動送信する電子メールの配信先を指定します。有効な値は次のとおりです。

1 購買オーダーの入力者

2 プロジェクト管理者 (EPM のみ)

3 購買担当者

4 購買オーダーの入力者、プロジェクト管理者 (EPM のみ)、および購買担当者

Blank 送信しない

---

## クロス・ドッキング・タブ

この処理オプションでは、クロス・ドッキング機能を使用するかどうかを制御します。

---

### 1. クロス・ドッキング

blank = 実行しない

1 = 該当する場合に実行する

2 = 予定どおり実行する

3 = 予定どおり実行し、該当する場合も実行

### 2. ピッキング要求

blank = 作成しない

1 = ピッキング要求を作成するのみ

2 = ピッキング要求を作成して、サブシステムで処理する

入荷確認時にクロス・ドッキングを実行した場合、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。

blank = 作成しない

1 = 作成する

### 3. 受注オーダーに割り当てる状況コード

入荷確認時にクロス・ドッキングを実行した場合、受注オーダーに割り当てる状況コード(40/AT)のデフォルトを指定します。blankにした場合、オーダー処理順序定義で定義された受注オーダー用の状況コードが入力されます。

### 4. 受注オーダー開始状況

クロス・ドッキングの対象にする受注オーダーの選択に使用されます。

入荷確認時に計画クロス・ドッキングを実行する場合、対象とする受注オーダーの状況コード(40/AT)の下限を指定します。

### 5. 受注オーダー終了状況

クロス・ドッキングの対象にする受注オーダーの選択に使用されます。

入荷確認時に計画クロス・ドッキングを実行する場合、対象とする受注オーダーの状況コード(40/AT)の上限を指定します。

---

## 一括入荷処理タブ

この処理オプションでは、複数オーダーの一括入荷処理および許容度チェックを実行するかどうかを制御します。

---

### 1 複数オーダーの一括入荷処理

blank = 使用しない

1 = 使用する

カスケード入荷処理を行うかどうかを指定します。カスケード入荷処理を行う場合は、この他に[表示]タブの[入荷モード]を"2"にする必要があります。有効な値は次のとおりです。

blank = 行わない

1 = 行う

### 2. 許容度チェックの基準

1 = 数量

2 = パーセント

カスケード入荷処理時に、顧客からの要求出荷数量を超過した分を次の発注残レコードに充当することを許可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 = 許可する

1 = 数量による許容度チェックを行う

2 = パーセントによる許容度チェックを行う

### 3. 許容度をチェックする数量

許容度チェックを行うかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 行わない

1 = 行う

### 4. 許容度をチェックするパーセント

許容度チェックで使用するパーセントを指定します。この処理オプションをblankにすると、許容度チェックは実行されません。

---

## ワークベンチを使用したクロス・ドッキング

受注オーダーを受け取る際、〈計画クロス・ドッキング・ワークベンチ〉プログラム(P4614)を使用して入荷日付と出荷日付を基にインバウンド製品の割当てについて計画し、優先順位をつけることができます。このプログラムにより、クロス・ドッキングの移動に対して優先番号を指定できます。また、出荷日付を検討したうえで需要と供給に基づいて更新し、入荷が予定されている受注明細行にクロス・ドッキングが必要であることを指定して、インバウンドとアウトバウンド両方の出荷についてスケジュールを立てることもできます。受注明細行(バックオーダーも含む)は需要、購買明細行は供給として引当可能数量とともに表示されます。

クロス・ドッキングを使用するのに、倉庫を所有し倉庫管理システムを使用している必要はありません。クロス・ドッキング機能は、受注管理、調達管理、作業オーダー管理の各システムからでも実行できます。たとえば、単一または複数の受注オーダーを充当するために、特定の購買オーダー番号または作業オーダー番号を使用する場合もあります。受注明細行に特定の購買オーダー番号または作業オーダー番号を関連付けることにより、その明細行の充当を優先し、〈出荷確認〉プログラム(P4205)でその明細行は入荷場所から直接ピッキングおよび出荷できると示すことができます。

倉庫を所有し、倉庫管理システムを使用している場合、システムは標準移動処理を実行します。つまり、クロス・ドッキングした在庫の移動を標準貯蔵提示の一時変更値として記録し、代わりにピッキング提示(確認メッセージが表示される)を作成します。

ワークベンチを使用してクロス・ドッキングを実行する場合、受け取る購買オーダーまたは完了する作業オーダーのいずれかに一致するクロス・ドッキング・オーダー番号を含む受注オーダーの有無がまず判断されます。関連付けられた購買オーダーまたは作業オーダーがある場合、そのオーダーに在庫が割り当てられ、数量がハードコミットされます。

次に、在庫の残риがある場合は、受注明細行の予定ピッキング日付に基づくクロス・ドッキング優先順位に従って割り当てられます。計画ピッキング日付が入荷日付と同じかそれより前で、〈受注オーダーの入力〉プログラム(P4210)で受注明細行をクロス・ドッキングに使用可能と指定した場合、受注明細行が日付の古い順からソートされます。

残里在庫、あるいはクロス・ドッキングの必要な受注明細行がなくなるまで、在庫の割当ては続きます。倉庫管理システムを使用している場合、標準移動処理(システムが貯蔵要求を作成する)により、残里在庫が入荷場所または完了場所に移動されます。受注明細行を充当するのに十分な在庫がない場合、システムは受注明細行を分割し、要求数量分が充当およびハードコミットされ、明細行の状況を「出荷可能」に変更します。残りの受注明細行は未充当のままであるため、受注明細行が最終的には充当されるようオーダー日付と優先順位を調整する必要があります。

### はじめる前に

- 〈品目マスター〉プログラム(P4101)の品目をクロス・ドッキングに新規に使用する場合は、〈品目マスターの改訂〉プログラムの[追加情報]タブでクロス・ドッキング用の処理オプションを選択してください。クロス・ドッキングの設定は事業所品目情報に自動的に送信されるため、〈事業所品目〉プログラム(P41026)でクロス・ドッキング用のオプションを選択する必要はありません。ただし、〈事業所品目〉プログラムでクロス・ドッキング用のオプションを選択した場合は、〈品目マスター〉プログラムでもクロス・ドッキング用のオプションを手作業で選択してください。
- 既存の品目をクロス・ドッキングに使用する場合は、〈品目マスター〉プログラム(P4101)でクロス・ドッキング用の処理オプションを選択してください。この場合、クロス・ドッキングの設定は事業所品目情報に自動的に送信されません。〈事業所品目〉プログラムでクロス・ドッキング用のオプションを選択する必要があります。

- 〈入荷確認〉プログラム(P4312)または〈作業オーダーの完了〉プログラム(P31114)で、[クロス・ドッキング]タブの該当する処理オプションを設定してください。
- 〈伝票タイプの管理〉プログラム(P40040)で伝票タイプを設定してください。
- 〈需要/供給組込規則〉プログラム(P34004)で組込規則を設定してください。

#### ▶ ワークベンチを使用してクロス・ドッキングを実行するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈計画済クロス・ドッキング・ワークベンチ〉を選択します。

1. 〈計画クロス・ドッキング・ワークベンチの処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 終了日付
2. クロス・ドッキングに使用できるすべての品目を表示するには、[検索]をクリックします。
3. クロス・ドッキングを実行する品目/事業所の組合せを含むローを選んでから[選択]をクリックします。
4. 〈計画クロス・ドッキング・ワークベンチの改訂〉で、詳細域にある受注明細行、購買明細行、作業オーダー明細行を検討します。  
 オーダー・タイプが SO(受注オーダー)の場合のみ、詳細域のフィールドに値を入力したり、その値を更新したりできることに注意してください。オーダー・タイプが OP(購買オーダー)または WO(作業オーダー)の場合、フィールドは参照用のみです。
5. クロス・ドッキングの対象となる受注明細行を含むローを検索し、次のフィールドに値を入力します。
  - クロスドッキング
6. 受注明細行に購買オーダー番号または作業オーダー番号を関連付けるには、次のフィールドの検索ボタンをクリックします。
  - クロス・ドッキングオーダーNo.
7. 〈計画クロス・ドッキングのインバウンド検索および選択〉で、受注明細行と関連付けるオーダー番号を含むローを選んでから[選択]をクリックします。
8. 〈計画クロス・ドッキング・ワークベンチの改訂〉で、詳細域の情報を検討してから[再ソート]をクリックし、詳細域の受注明細行を古い約束日付から順に並べ替えます。  
 受注明細行情報、購買明細行情報、または作業オーダー明細行を更新する場合は、[ロー]メニューから該当するオプションを選択できます。
9. クロス・ドッキングに使用する受注オーダーの優先順位付けを続けるには、次のフィールドに値を入力してから[再ソート]をクリックします。
  - クロス・ドッキング優先順位
 オーダー明細行はまず約束日付の古い順で、次に優先順位によりソートされます。約束日付の同じオーダー明細行がある場合は、ソートに優先順位のみが使用されます。
10. オーダー明細行の優先順位付けとソートが終了したら[OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
クロスドッキング	クロス・ドッキング処理のある品目/オーダー行に関連するコード。 品目/オーダー行がクロス・ドッキングの対象となるか、またはクロス・ドッキングが処理されたあるいはその必要があるかを示します。 このフラグが品目/事業所品目に割り当てられている場合、その品目/事業所品目がクロス・ドッキングの対象になることを示します。 オーダー行に割り当てられている場合には、その行はクロス・ドッキングの必要があることを意味します。有効な値は次のとおりです。  1 = クロス・ドッキングはオンになっている  0(ブランク) = クロス・ドッキングはオフになっている
クロス・ドッキングオーダーNo.	クロス・ドッキング供給オーダーを示す番号。
クロス・ドッキング優先順位	このフィールドは、受注オーダーに供給数量が割り当てられるときにクロス・ドッキング処理での優先順位を決定します。 任意の日付にクロス・ドッキング処理が行われる受注オーダーの順序を割り当てます。 小さい値の受注オーダー行は、高い値の行より優先度が高くなります。 このフィールドには数値でのみ入力します。 優先度が指定されていない場合、または複数のオーダー行に同じ優先度が割り当てられている場合には、オーダー番号とタイプの順序に従って処理されます。

## 参照

- 受注オーダーの入力については『受注管理』ガイドの「明細情報の処理」
- 品目引当可能数量の検討については『受注管理』ガイドの「数量情報の検索」
- 購買オーダーの検討については『調達管理』ガイドの「オーダー明細情報の入力」
- 『作業オーダー』ガイドの「作業オーダーの作成」

## 既存の貯蔵要求の検索

既存の貯蔵要求の検索が必要な場合があります。たとえば、ある入庫品目に対する貯蔵要求が作成済みかどうかを検証するには、オーダー番号、伝票タイプ、品目番号など、固有の基準を使用して要求を検索します。

貯蔵要求を取り消し、処理を停止することもできます。たとえば、入庫品目に破損がある場合には、貯蔵要求を取り消します。取り消す貯蔵要求が提示確認中の場合は、はじめに提示を取り消してからその貯蔵要求を取り消します。

### ▶ 既存の貯蔵要求を検索するには

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵要求〉を選択します。

〈貯蔵要求照会〉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
- 要求バッチ No.
- オーダーNo.
- 品目 No.

## フィールド記述

記述	用語解説
要求バッチ No.	1 組の貯蔵、ピッキング、または補充要求に割り当てられるバッチ番号。この番号には、システム 46 の「次の番号」が使われます。

## 処理オプション:〈要求照会〉プログラム(P4600)

### デフォルト・タブ

使用する要求情報を指定します。

1. デフォルトの要求状況  
blank = 200 (要求作成済み)

デフォルトの要求状況を指定します。blank にすると、デフォルトの状況には 200 (要求作成済み) が使用されます。

### 表示タブ

表示する要求タイプを指定します。

1. 表示する要求タイプ

blank = 貯蔵要求

- 1 = 貯蔵要求
- 2 = ピッキング要求
- 3 = 補充要求

検討する要求タイプを指定します。有効な値は次のとおりです。

- blank または 1 貯蔵要求
- 2 ピッキング要求
- 3 補充要求

## 手作業計画タブ

使用する計画情報を指定します。

---

### 1. 保管場所の自動選択

1 = 保管場所の自動選択

品目に保管場所を自動的に割り当てるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 自動割当てを行わない

1 自動割当てを行う

### 2. 即時のタスク/トリップの割当て

1 = 即時のタスク/トリップの割当て

タスク/トリップの割当てを自動的に行うかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 行わない

1 行う

### 3. タスク/トリップの割当てバージョン

blank = XJDE0001

タスク/トリップの割当てに使用するバージョンを指定します。blankにすると、XJDE0001 が使用されます。

### 4. 出荷昇順日付

blank = 出荷昇順日付を割り当てない

昇順日付規則チェックで警告またはエラー・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。

blank 警告を表示する

1 エラーを表示する

---

## ピッキング・オプション・タブ

使用する出荷情報を指定します。

---

### 1. 受注オーダーの一時変更用「次の状況」コード

要求が取り消された場合に受注オーダー行の「次の状況」を一時変更します。

### 2. 出荷保管場所

1 = 出荷保管場所の一時変更

出荷保管場所を一時変更でき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 一時変更できない

1 一時変更できる

---

---

## 貯蔵予約の処理

貯蔵予約を作成して、入庫品目のための保管場所を予約します。予約した特定の保管場所に直接入庫品目を入荷するか、または貯蔵保管場所の選択処理を使って予約を行うことができます。これにより、入庫前にスペースを確保できるため、貯蔵作業を効率よく実施できます。購買オーダー行の全品目を対象に予約を作成したり、行を分割して複数の保管場所を予約することができます。

予約の処理は、貯蔵中の任意タスクです。

---

## 貯蔵予約の作成

貯蔵予約を作成して、入庫品目のために特定の保管場所のスペースを確保します。予約する保管場所を入力する方法と、貯蔵用に予約する保管場所を自動提示する方法があります。

代替予約を作成すると、不適当な既存の予約を置き換えることができます。

### 対話形式による貯蔵予約の作成

〈貯蔵予約〉プログラム(P46130)では対話形式で貯蔵予約を作成します。このプログラムにより、保管場所に入庫品目に対するスペースが確保できます。たとえば、ある入庫品目に対して対話形式で予約を作成したとします。この場合、保管場所予約はオンラインで直接入力できます。オンラインで貯蔵予約を作成したときに、品目の数量が1つの保管場所に入りきらないほど多い場合は、複数の保管場所が提示されることがあります。購買オーダー行に対して提示を作成できない場合は、エラー・メッセージが表示されます。ただし、残りの購買オーダー行に対しては手作業で予約を作成できます。そのエラーが購買オーダー行数量の一部にのみ関連する場合は、残りの行数量に対して予約を作成できます。問題がある数量に対してのみ、エラー・メッセージが表示されます。

また、〈貯蔵予約〉プログラムを使って予約を取り消すこともできます。予約の取消しにより、予約済みの保管場所が再度使用可能となります。

〈貯蔵予約〉プログラムにアクセスすると、対応する予約の有無を問わずに購買オーダーが表示されます。これらの予約の有無で購買オーダーを区別するには、〈オンライン貯蔵予約〉フォームの発注残数量情報を参照します。購買オーダーに対応する予約があると、数量はすでに予約済み保管場所に割り当てられているため、未処理数量は存在しません。一方、購買オーダーに対応する予約がない場合は、予約できる保管場所を提示した発注残数量が存在します。

#### はじめる前に

- 〈貯蔵予約〉プログラム(P46130)の処理オプションを確認して、表示する購買オーダーのタイプと状況を指定したことを確かめてください。

---

#### ▶ すべてのオーダー行に対して貯蔵予約を作成するには

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵予約〉を選択します。

1. 〈オンライン貯蔵予約〉で、[検索]をクリックしてすべてのオーダーを表示します。
2. 予約を作成するオーダーのローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈オンライン貯蔵予約詳細〉で、[フォーム]メニューから[すべてを提示]を選択し、[OK]をクリックします。

### ▶ 個別のオーダー行に対して貯蔵予約を作成するには

---

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵予約〉を選択します。

1. 〈オンライン貯蔵予約〉で、[検索]をクリックしてすべてのオーダーを表示します。
2. 予約を作成するオーダーのローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈オンライン貯蔵予約詳細〉で、貯蔵予約を作成する個別のオーダー行を選択します。
4. [ロー]メニューから[ローの提示]を選択し、[OK]をクリックします。

## バッチ処理を使用した貯蔵予約の作成

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈バッチ予約〉を選択します。

多数の購買オーダーに対して1つのバッチで予約を一度に作成することで、予約作成にかかるシステム処理時間を短縮できます。

〈バッチ予約〉プログラム(R461301)では、次の処理が実行されます。

- 貯蔵予約の作成
- 貯蔵保管場所提示の作成
- 移動タグおよびリストの印刷
- 監査レポートの印刷

実行機能を制御するには、〈予約(バッチ処理)〉プログラムで処理オプションを設定します。

## 代替貯蔵予約の作成

予約済み貯蔵保管場所に対するシステムからの提示が不適当な場合は、代替貯蔵予約を作成できます。

予約済みの保管場所に対して代替提示を作成すると、予約ができる新しい保管場所が表示されます。貯蔵移動指示または在庫レベルのどちらにも変更がない場合にも、前回予約した保管場所を表示することもできます。

### ▶ 代替貯蔵予約を作成するには

---

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵予約〉を選択します。

1. 〈オンライン貯蔵予約〉で、[検索]をクリックしてすべてのオーダーを表示します。
2. 代替貯蔵予約を作成するオーダーのローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈オンライン貯蔵予約詳細〉で、代替貯蔵予約を作成する個別のオーダー行を選択します。
4. [ロー]メニューから[ローの提示]を選択し、[OK]をクリックします。

## 処理オプション:〈オンライン貯蔵予約〉プログラム(P46130)

### デフォルト・タブ

使用するオーダー・タイプと状況を指定します。

---

#### 1. オーダー・タイプ

オーダー・タイプを指定します。オーダー・タイプはユーザー定義コード(00/DT)に定義されています。

#### 2. 開始状況

開始状況を指定します。

#### 3. 終了状況

終了状況を指定します。

---

## 既存の貯蔵予約の変更

---

予約済みの貯蔵保管場所を異なる保管場所に手作業で変更できます。現行の予約済み保管場所を、従業員にとってより便利な保管場所や同様の品目の保管場所により近い保管場所に変更する場合などに、これを実行します。

保管場所を予約した品目数量合計と、購買オーダー行の品目数量合計の均一性は検証されません。

### ▶ 複数の保管場所にオーダー行を分割して既存の予約を変更するには

---

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵予約〉を選択します。

1. 〈オンライン貯蔵予約〉で、[検索]をクリックしてすべてのオーダーを表示します。
2. 予約を変更するオーダーのローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈オンライン貯蔵予約詳細〉で、オーダー明細行を選択し[コピー]をクリックします。  
コピーしたオーダー明細行と同一の、新しいオーダー明細行が追加されます。
4. 新しいオーダー明細行に対し、次のフィールドに値を入力してから[OK]をクリックします。
  - 保管場所
  - 予約数量

▶ 手作業で既存予約を変更するには

---

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵予約〉を選択します。

1. 〈オンライン貯蔵予約〉で、[検索]をクリックしてすべてのオーダーを表示します。
2. 既存の予約を変更するオーダーのローを選択して、[選択]をクリックします。
3. 〈オンライン貯蔵予約詳細〉で、該当するオーダー明細行に対して、次のフィールドの値を変更して[OK]をクリックします。

- 保管場所
- 予約数量

フィールド記述

---

記述	用語解説
予約数量	このトランザクションの影響を受ける数量

---

---

## 貯蔵提示の処理

貯蔵要求の作成後、貯蔵提示を作成して品目を倉庫保管場所に移動します。

はじめる前に

- 在庫品目にオーダー・グループとプロセス・グループが設定されていることを確認してください。
- 品目のオーダー・グループとプロセス・グループに基づいて特定の保管場所が指定されるよう貯蔵指示テーブルが設定されていることを確認してください。

---

## 貯蔵提示の作成

貯蔵要求の作成後、品目を貯蔵保管場所に移動するには貯蔵提示を作成します。〈貯蔵要求の処理〉プログラム(R46171)を使用すると、バッチ処理により貯蔵提示を作成できます。その他の提示に関しては、〈貯蔵要求の処理〉プログラムの該当するバージョンを実行することにより、代替貯蔵提示を作成することもできます。このバージョンのプログラムにより、既存の提示が代替提示に置き換えられます。移動指示を変更した場合、または在庫レベルが変更になった場合は、提示は前回の提示と異なることがあります。

### 対話形式による貯蔵提示の作成

対話形式で提示を作成して貯蔵保管場所を選択できます。システムで保管場所を提示させるようにするか、または手作業で数量や計量単位、保管場所などの貯蔵情報を指定します。

〈貯蔵保管場所の手作業計画〉フォームに保管場所を自動的に提示するには、〈貯蔵要求〉プログラム(P4600)の処理オプションにある[手作業での計画]タブで適切な値を設定する必要があります。

---

#### ▶ 対話形式で貯蔵提示を作成するには

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵要求〉を選択します。

1. 〈貯蔵要求照会〉で、すべての貯蔵要求を表示するには[検索]をクリックします。
2. 提示を作成する貯蔵要求のローを選択します。
3. [ロー]メニューから[手作業計画]を選択します。
4. 〈手作業による貯蔵場所計画〉で、次の方式の1つを使用して提示を作成します。
  - 提示を作成するには、貯蔵要求のローを選び[選択]をクリックします。保管場所を自動的に提示するよう[手作業での計画]タブの処理オプションをすでに設定している場合は、提示を作成するためのローを選択する必要はありません。
  - 提示を手作業で作成するには、貯蔵要求のローを選択し、該当する数量や計量単位、保管場所を入力して[OK]をクリックします。

### バッチ処理を使用した貯蔵提示の作成

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵要求の処理〉を選択します。



貯蔵要求を処理して定期的に在庫を移動するには、バッチ処理を使って貯蔵提示を作成します。一日に数回、貯蔵提示を作成することにより、大量の貯蔵要求を処理できます。一般にバッチ・プログラムの実行は、ピーク時を避け、システム資源が比較的使用できる時間帯に行うようにします。

〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)の実行により、次の処理が実行されます。

- すべての未処理貯蔵要求の選択
- 倉庫要求テーブル(F4600)における各要求状況の更新
- 貯蔵保管場所提示の作成
- タスクおよびトリップの割当て
- 移動タグおよびリストの印刷
- 監査レポートの印刷
- 貯蔵提示の確認

実行機能を制御するには、〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)の処理オプションを設定します。

## 代替貯蔵提示の作成

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵要求の処理〉を選択します。

貯蔵保管場所に対するシステムからの提示が不適当な場合は、代替貯蔵提示を作成できます。その他の提示に関しては、〈貯蔵要求の処理〉の適切なバージョンを実行することにより、代替提示を作成します。

代替提示を作成すると、前回の保管場所提示が置き換えられます。代替提示を使用すれば、最初の提示を作成した後に追加した新しい在庫保管場所にアクセスできます。

倉庫での在庫保管場所を変えずに、前回提示された保管場所と異なる保管場所に提示を作成する場合は、貯蔵指示テーブルを変更する必要があります。たとえば、貯蔵指示テーブルを変更して新しい貯蔵区域を選択したり、異なるタイブレーカを使用して保管場所を選択できます。貯蔵指示を変更しない場合、〈貯蔵要求の処理〉プログラムによって前回の提示と同じ保管場所が提示されます。

〈貯蔵要求の処理〉プログラムの実行により、次の処理が実行されます。

- 既存貯蔵提示の削除
- 倉庫要求テーブル(F4600)における各要求状況の再設定
- 代替貯蔵保管場所提示の作成
- タスクおよびトリップの割当て
- 移動タグおよびリストの印刷
- 監査レポートの印刷
- 貯蔵提示の確認

実行機能を制御するには、〈貯蔵要求の処理〉プログラムの処理オプションを設定します。

## 処理オプション:〈貯蔵要求の処理〉プログラム(R46171)

### タスク/トリップ・タブ

タスクとトリップを割り当てるかどうかを指定し、〈タスク/トリップの割当て〉プログラムのバージョンを指定します。

---

#### 1. 即時のタスク/トリップの割当て

blank = 実行しない

1 = 実行する

タスク/トリップの即時割当てを行うかどうか指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 行わない

1 行う

#### 2. 〈タスク/トリップの割当て〉プログラムのドリームライター・バージョンを入力してください。

blank = XJDE0001 (フォーム ID R46471 を参照)

〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)のバージョンを指定します。blankにすると、XJDE0001 が使用されます。

---

### 監査タブ

監査レポートの生成について指定します。

---

#### 1. 監査レポート

blank = 生成しない

1 = 生成する

2 = メッセージの用語解説を付けて生成する

3 = 最後にすべての用語解説を付けて生成する

監査レポートを生成するかどうかと、生成する場合にはレポートに用語解説を含めるかどうかを指定します。

1 監査レポートを生成する

2 メッセージの用語解説をつけて監査レポートを生成する

3 レポートの最後に完全な用語解説をつけて監査レポートを生成する

---

## 確認タブ

提示を自動的に確認するかどうかを指定し、〈バッチ確認〉プログラムのバージョンを指定します。

---

### 1. 提示の確認

1 = 自動的に確認する

提示を自動確認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 自動確認しない

1 自動確認する

### 2. バッチ確認プログラムのバージョン

blank = XJDE0001

〈バッチ確認〉プログラム(R4617)のバージョンを指定します。blankにすると、XJDE0001 が使用されます。

---

## 再提示タブ

移動要求の処理方法を指定します。

---

### 1. 要求の再提示

blank = 新しい要求のみ処理する

1 = 移動要求を再提示する

要求の処理方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 新しい要求のみ処理する

1 移動要求を再提示する

---

## 補充タブ

使用する補充方法およびバージョンを指定します。

---

### 1. 補充数量の用途

blank = 2

1 = 経済的補充

2 = 最大補充

---

---

補充数量を決定する方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランクまたは 2 最大補充方法 保管場所を完全に補充する数量になります。

1 経済補充方法 指定保管場所から補充数量が取り込まれます。

2. 補充を実行する〈タスク/トリップの割当て〉プログラムのドリーム・ライター・バージョン

ブランク = XJDE0003 (フォーム ID R46471 を参照)

補充処理に使用する〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)のバージョンを指定します。ブランクにすると、XJDE0003 が使用されます。

---

## タスク/トリップと移動伝票の作成

---

貯蔵、ピッキング、補充の提示を作成すると、タスクとトリップを割り当てて (提示作成時にこの割当てを実行しなかった場合)、従業員が倉庫内で効率よく作業できるように移動伝票をカスタマイズできます。

### タスク/トリップの作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈タスク/トリップの作成〉を選択します。

提示を作成して処理するときに、自動的にタスク/トリップ数を提示に割り当てることができます。タスクは 1 まとまりになった提示で、トリップはタスクの各提示を指します。

提示の作成と処理時にこの割当てが自動的に実行されなかった場合には、タスク/トリップを割り当てるバッチ処理を実行できます。

〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)を実行するときには、データ順序を設定してください。この設定により、タスク/トリップ数の割当てに使用される情報を確認できます。

〈タスク/トリップの作成〉プログラムを実行する際に、次の情報も指定できます。

- タスク/トリップの上限などの最大数量情報。デフォルト値をブランクまたは 0 (ゼロ)にすると、タスク/トリップ数は無制限になります。
- 集計伝票プログラム(R46472)を実行させるかどうか。このプログラムにより、タスクとトリップの割当ての集計伝票が印刷されます。ピッキング時にシステムにカートン推奨させるかどうか。
- カートン詳細情報テーブル(F4620)を生成させるかどうか。このテーブルには、各カートンの内容の詳細情報が含まれます。
- 〈カートン再構成〉プログラム(P4620)の使用するバージョン。

〈タスク/トリップの作成〉プログラムの実行後、集計伝票を印刷してタスク/トリップの割当てを検討できます。

## 処理オプション:〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)

### タスク制御タブ

使用する限界値を指定します。

---

#### 1. 最大タスク数

0 = 制限なし

最大タスク数を指定します。数値でのみ入力してください。最大数を指定しない場合には“0”を入力します。

#### 2. 最大トリップ数

0 = 制限なし

最大トリップ数を指定します。数値でのみ入力してください。最大数を指定しない場合には“0”を入力します。

#### 3. 最大数量

0 = 制限なし

最大数量を指定します。数値でのみ入力してください。最大数を指定しない場合には“0”を入力します。

#### 4. タスクあたりの最大トリップ数量

0 = 制限なし

タスクあたりの最大トリップ数を指定します。数値でのみ入力してください。最大数を指定しない場合には“0”を入力します。

#### 5. タスクあたりの最大数量

0 = 制限なし

タスクあたりの最大数量を指定します。数値でのみ入力してください。最大数を指定しない場合には“0”を入力します。

---

---

## 6. タスクあたりの最大重量

0 = 制限なし

タスクあたりの最大重量を指定します。数値でのみ入力してください。最大数を指定しない場合には“0”を入力します。

## 7. 重量計量単位

ブランク = 制限なし

重量計量単位の限度を指定します。限度を指定しない場合には“0”を入力します。

## 8. タスクあたりの最大容量

0 = 制限なし

タスクあたりの最大容量を指定します。数値でのみ入力してください。最大容量を指定しない場合には“0”を入力します。

## 9. 容量計量単位

ブランク = 制限なし

容量計量単位の限度を指定します。数値でのみ入力してください。限度を指定しない場合には“0”を入力します。

---

## 印刷タブ

使用する印刷デフォルト設定を指定します。

---

### 1. 移動伝票の印刷

ブランク = 印刷しない

1 = 印刷する

移動伝票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。

ブランク 印刷しない

1 印刷する

---

---

## 2. 改ページ用データ・アイテム

ページ区切りが発生するデータ順序からデータ品目を入力します。これでデータ区切りがある品目をデータ順序に含めることができますが、タスクの書き込みのページ区切りには影響しません。

---

## バージョン・タブ

使用するバージョンを指定します。

---

### 1. 移動票(R46472)のバージョン

blank = XJDE0001

〈移動リスト〉プログラム(R46472)のバージョンを指定します。blankにすると、XJDE0001 が使用されます。

### 2. カートン再構成(P4260)バージョン

blank = XJDE0001

〈カートン再編成〉プログラム(P4620)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 が使用されます。

---

## 処理タブ

カートンの処理方法を指定します。

---

### 1. カートン推奨の実行

blank = カートン推奨を行わない

1 = カートンを推奨する

カートンが倉庫提示の品目に対し推奨されるかどうかを指定するコード。コンテナとカートン・コード(P46091)で定義された使用可能なカートンが、品目/グループ軽量単位定義(P46011)の品目に定義されたカートン保管方法に基づいた品目に対し選択されます。有効な値は次のとおりです。

blank カートン推奨を実行しない

1 カートン推奨を実行する

### 2. カートン明細情報

blank = 作成しない

1 = 作成する

---

---

カートン明細情報を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。

Blank 生成しない

1 生成する

### 3. カートン化

Blank = 出荷コンテナとしてのカートン化

1 = 保管用トート・コンテナとしてのカートン化

トートとして指定されたカートンのみを推奨するかどうかを指定するコード。カートンは、コンテナとカートン・コード(P46091)で出荷用コンテナ、トート・コンテナとして指定できます。またどちらも指定しないでおくこともできます。有効な値は次のとおりです。

Blank

推奨された出荷可能カートンのみ

1

推奨されたトートとして定義されたカートンのみ

---

## 集計伝票の作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈集計伝票〉を選択します。

〈移動票〉プログラム(R46472)を使って、作成した全提示に対する情報を含む集計伝票を印刷します。また、この集計伝票を移動伝票としても利用できます。集計伝票には、次のような情報が含まれます。

- トリップ数
- 移動先/元保管場所
- 品目番号とその記述
- 数量情報
- 計量単位情報

集計伝票を作成および検討した後に移動タグを印刷できます。従業員はこのタグを使って倉庫内の在庫移動を計画します。

### はじめる前に

- 提示が定義されていることを確認してください。



## 移動タグの作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈移動タグ〉を選択します。

〈移動タグ〉プログラム(R46473)を実行すると、貯蔵、ピッキング、補充時に、提示済みの保管場所に対して移動タグが作成されます。移動タグには次のような情報が含まれます。

- 移動品目
- 品目計量単位
- 移動先/元保管場所

〈品目計量単位定義の改訂〉での品目の定義に基づいて、各トリップのタグ、またはトリップに移動した各計量単位のタグを印刷できます。この移動タグをスキャンして、移動、保管、確認、または他の下流部門の資材取扱や作業の計算を容易にすることができます。

倉庫管理システムの次のプログラムを使っても移動タグを自動印刷できます。これらのプログラムでは、処理オプションを設定するか、または[ロー]あるいは[フォーム]メニューから別のフォームにアクセスして自動印刷を実行します。

- バッチ貯蔵予約(R461301)
- 保管場所選択ドライバ(R46171)
- 集計伝票(R46472)
- 上級倉庫確認(P4617)

### はじめる前に

- 提示が定義されていることを確認してください。

## 貯蔵提示の確認

---

貯蔵保管場所についてシステムの提示が適切な場合は、〈貯蔵確認〉でその提示を確認します。システムの提示が不適切な場合、提示を一時変更して別の保管場所を指定するか、または既存の提示を取り消してその後の処理を停止できます。

貯蔵提示を確認する際、次の処理を実行します。

- 入荷保管場所の手持在庫を減らす
- 貯蔵保管場所の手持在庫を増やす

貯蔵確認を行うと、次のテーブルが更新され、システムのレコードが実際の在庫移動と一致します。

- 保管場所品目(F41021)
- 保管場所詳細情報(F4602)
- 品目元帳(F4111)
- 倉庫要求(F4600)
- 倉庫提示(F4611)
- 倉庫タスク見出し(F4601)

## 対話形式による貯蔵提示の確認

貯蔵保管場所についてシステムの提示が適切な場合は、〈貯蔵確認〉プログラム(P4617)を使って対話形式でその提示を確認します。

### ▶ 対話形式で貯蔵提示を確認するには

---

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
2. 表示される情報を制限するには、次のうち 1 つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - タスク No.
  - オーダーNo.
  - 品目 No.
3. 貯蔵提示を確認する数量のローを選択します。
4. [ロー]メニューから[確認]を選び、[キャンセル]をクリックします。
5. [トランザクションの処理]で、[はい]をクリックします。

## バッチ処理による貯蔵提示の確認

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵バッチ確認〉を選択します。

〈貯蔵バッチ確認〉プログラム(R4617)を実行すると、貯蔵提示をバッチ処理で確認できます。ただし、〈貯蔵バッチ確認〉プログラムを実行した後に確認を戻すことはできないため、必要に応じてプログラム実行前に提示の検討と一時変更を行ってください。

確認処理がエラーなく正常に実行されると、提示が自動的に確認され、確認されていない提示はすべて印刷されます。該当する処理オプションを設定すると、エラーが発生したときにその説明をレポートに印刷できます。このレポートは提示処理後に印刷されます。

## 貯蔵提示の一時変更

貯蔵提示では、提示を一時変更して別の保管場所を指定したり、または提示を 2 ヶ所の保管場所に分割することが可能です。また、既存の提示を取り消してそれ以降の処理を中止することもできます。

### ▶ 貯蔵提示を一時変更するには

---

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所

2. 表示される情報を制限するには、次のうち 1 つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - タスク No.
  - オーダーNo.
  - 品目 No.
3. 一時変更する提示済み保管場所のローを選択します。
4. [ロー]メニューから[一時変更]を選択します。

PeopleSoft

提示の一時変更

キャンセル フォーム ロー ツール

タスクNo. 13

トリップ No. 1,000

品目No. 210  
Mountain Bike, Red

事業所 27

未処理数量

提示 10 EA

要求 EA

数量	計量単位	移動元保管場所	移動先保管場所	ロット	理由コード	ロット等級	ロット濃度	レベル 1 合計数量
10	EA	R.	5 A .1					1

〈提示の一時変更〉が表示されます。このフォームを使用して、提示済みの保管場所を一時変更したり、1 つの保管場所に対する提示を 2 つの保管場所に分割できます。

5. 次のフィールドに新しい値を入力し[OK]をクリックします。
  - 数量
  - 計量単位
  - 移動元保管場所
  - 移動先保管場所
  - レベル 1 合計数量
  - レベル 1 コンテナ

## フィールド記述

記述	用語解説
タスク No.	入荷によって作成されたすべての貯蔵要求に割り当てられる固有の番号です。
レベル 1 合計数量	レベル 1 計量単位での品目の合計数量。計量単位のレベルは〈計量単位換算 (品目)〉プログラム(P41002)で定義します。計量単位構造を定義する場合は、一番大きい単位をレベル 1 とし、最小または基本計量単位を最後のレベルにします。品目の計量単位構造は、在庫の倉庫内移動の際に〈保管場所詳細管理〉プログラム(P4602)に取り込まれますが、必要に応じてこの構造を一時変更できます。
レベル 1 コンテナ	<p>計量単位レベル 1 でこの品目の保管コンテナを識別するコード(46/EQ)。使用可能な保管コンテナは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>○ オープン型コンテナ。品目はコンテナの上に保管されます。(例、パレットなど)</li><li>○ 梱包型コンテナ。品目はコンテナの中に保管されます。(例、箱)</li></ul> <p>保管コンテナは〈コンテナ/カートン・コード〉プログラム(P46091)で定義します。指定した計量単位の品目にコンテナを割り当てるには、〈品目計量単位の定義〉プログラム(P46011)を使用してください。</p>

## 処理オプション:〈上級倉庫確認〉プログラム(P4617)

### 表示タブ

情報の表示方法を指定します。

#### 1. プログラム・モード

blank = 1

1 = 貯蔵確認

2 = ピッキング確認

3 = 補充確認

プログラム・モードを指定します。有効な値は次のとおりです。

blankまたは 1 貯蔵確認

2 ピッキング確認

3 補充確認

#### 2. フェーズ制御コード

blank = 1 フェーズ確認

1 = 2 フェーズの最初のフェーズ確認

2 = 2 フェーズの 2 番目のフェーズ確認

---

フェーズ制御コードを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランクまたは 1 2 フェーズのうち、最初のフェーズ確認

2 2 フェーズのうち、2 番目のフェーズ確認

3. デフォルトの提示状況

ブランク = 340 (提示印刷済み)

デフォルトの提示状況を指定します。ブランクにすると、340 (提示印刷済み) が使用されます。

4. 出荷保管場所

ブランク = 一時変更できない

1 = 一時変更できる

出荷保管場所を一時変更でき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 一時変更できない

1 一時変更できる

---

## プロンプト・タブ

移動処理の方法を指定します。

---

1. 保管場所の検証

1 = 移動確認の保管場所検証コードの入力を必須にする

移動確認用に保管場所の検証コードをユーザーが入力す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 ユーザーによる入力を必須としない

1 ユーザーによる入力を必須にする

2. 自動照会

1 = メニューからアクセスしたときに自動照会を実行する

正しいメニュー選択を選ぶときにシステムが自動照会を実行するかどうかを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

---

ブランク 実行しない

1 実行する

---

### 移動タグ・タブ

印刷する項目および使用するバージョンを指定します。

---

#### 1. 移動タグ

1 = 提示の数量または保管場所に変更があった場合には常に移動タグを再印刷する

提示の数量または保管場所が変更されたときに常に移動タグを再印刷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 再印刷しない

1 再印刷する

#### 2. バーコード

1 = 印刷する

バーコード情報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。

ブランク 印刷しない

1 印刷する

#### 3. 計量単位

1 = 印刷する

計量単位構造を印刷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 印刷しない

1 印刷する

#### 4. タグに印刷する保管場所品目数量

ブランク = 印刷しない

1 = 手持数量

2 = 手持数量 + インバウンド数量 - アウトバウンド数量 - 引当数量

タグに保管場所の品目数量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。

---

---

ブランク 印刷しない

- 1 手持数量を印刷する
- 2 手持数量+インバウンド数量-アウトバウンド数量-引当数量を印刷する

5. 印刷する各タグの枚数を入力してください。

各タグの印刷コピー数を入力します。

6. プリンタの一時変更に使用する移動タグのドリーム・ライター・バージョン

ブランク = XJDE0001 (フォーム ID P46473 を参照)

プリンタの一時変更に使用する〈移動タグ〉プログラム(R46473)のバージョンを指定します。ブランクにすると、XJDE0001 が使用されます。

---

## ピッキング・タブ

情報処理の方法、および〈梱包確認〉プログラム(P4216)の使用するバージョンを指定します。

---

1. 提示を確認するときの受注オーダー行の一時変更用「次の状況」

提示の確認時に受注オーダー行に使用する一時変更用「次の状況」を指定します。

2. 提示を取り消すときの受注オーダー行の一時変更用「次の状況」

提示の取消し時に受注オーダー行に使用する一時変更用「次の状況」を指定します。

3. 出荷昇順日付規則チェックの警告/エラー表示

ブランク = 警告を表示する

1 = エラーを表示する

昇順日付規則チェックで警告またはエラー・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 = 警告を表示する

1 = エラーを表示する

---

## バルク品目価格設定タブ

〈バルク品目ピッキング明細レポート〉プログラム(R46210)の使用方法およびバージョンを指定します。

---

### 1. バルク品目明細レポート

blank = バルク品目ピッキング提示を確認するときに、バルク品目ピッキング明細レポートを呼び出さない

1 = バルク品目ピッキング提示を確認するときに、バルク品目ピッキング明細レポートを呼び出す

バルク品のピッキング提示の確認時に〈バルク品ピッキング明細〉レポート(R46210)を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。

blank 生成しない

1 生成する

### 2. バルク品目ピッキング明細レポート(R46210)バージョン

blank = XJDE0001

〈バルク品ピッキング明細〉レポート(R46210)のバージョンを指定します。blankにすると、XJDE0001 が使用されます。

---

## カートン明細タブ

〈カートン再構成〉プログラム(P4620)の使用方法およびバージョンを指定します。

---

### 1. カートン明細情報

1 = 生成する

カートン明細情報を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。

blank = 生成しない

1 = 生成する

### 2. カートン明細情報の生成に使用するカートン再構成(P4620)のバージョン

blank = ZJDE0002

カートン明細情報の生成に使用する〈カートン再編成〉プログラム(P4620)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 が使用されます。

---



---

## ピッキング

ピッキングとは、在庫から品目を除去して、出荷用に出荷ドックに移動する処理のことです。出荷ドックは通常、〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義した出庫品目のデフォルト保管場所です。

ピッキング要求は、受注オーダー（または製造システム用の部品リスト）に対する回答として作成します。ピッキング要求を使用して、品目をピッキングする保管場所に対して提示を生成します。品目は各保管場所でトラッキングされます。出庫品目が保管されている保管場所を検索して、ピッキングの対象となる保管場所の提示を作成できます。

提示の作成後に選択した保管場所を確認して、ピッキング保管場所から出荷ドックに品目を移動し、システムの在庫レコードを更新します。次に、出荷確認を行い、顧客に品目を出荷したことを指示します。

---

## ピッキング要求の処理

ピッキング要求は、受注オーダーに対して品目をピッキングおよび出荷するために作成します。ピッキング要求に含まれる品目情報は次のとおりです。

- 事業所
- 品目番号
- 計量単位
- 数量
- トランザクション伝票情報

この情報を使用し、定義したピッキング指示テーブルに基づいてピッキング用の提示を作成します。

### はじめる前に

- 処理するオーダー・タイプに対してオーダー処理順序定義のステップを選択するために、〈事業所保管場所の定義〉で組込規則を設定したことを確認してください。選択したステップのみにしたがってピッキング要求が生成されます。

## ピッキング要求の作成

ピッキング要求を作成して、ピッキング場所に対する提示を生成できます。

### 対話形式によるピッキング要求の作成

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈受注オーダー入力〉を選択します。

受注オーダーの入力時に、ピッキング要求を作成してオーダーを充当できます。これらのピッキング要求を使用して、ピッキング保管場所に対する提示を作成します。

〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の処理オプションを設定して、次の項目を確定します。

- 要求のみを作成する。
- 要求を一切作成しない。

ピッキング要求のみを作成する場合、保管場所提示の作成および確認を別々に実行する必要があります。

〈受注オーダー入力〉プログラムを使ってピッキング要求を生成するだけでなく、以下の受注管理システムのプログラムの処理オプションを設定した場合に、そのプログラムを使ってピッキング要求を生成することも可能です。

- バックオーダー・レポート(R42118)
- バックオーダー・リリース(R42117)
- 状況コードの更新(P42040)
- 保留リリース(P43070)
- 転送オーダー処理(P4242)

シリアル番号を割当済みの品目は、基本計量単位で個別にトラッキングされ、より大きい計量単位にグループ化できません。シリアル番号付きの各品目に対して、ピッキング要求は1つずつ作成されます。

ピッキング要求作成中に特定の受注オーダー行に関する倉庫情報を検討するには、〈受注残および完了オーダー照会〉を使用します。このフォームには〈受注見出しの処理〉フォームにある[受注残および完了オーダー]ローからアクセスできます。〈受注残および完了オーダーの照会〉フォームでは、次の情報を検討できます。

- ピッキング用に要求された数量
- 要求が作成された日時
- 要求によりピッキング保管場所が提示されたかどうか
- 現行の要求状況
- 受注オーダー行に対して取消または確認されたピッキングのトリップ総数

倉庫管理システムで受注オーダー行が処理されている場合、[保留コード]フィールドには2つのアスタリスク(\*\*)が付きます。

## 処理オプション:〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、トランザクションに他の値が入力されていない場合に、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)で使用される伝票タイプなどのデフォルト値を指定します。

必須オーダー・タイプを除く次のデフォルト値は、オーダー入力時にのみ適用されます。書込済みのレコードを照会すると、まずフォーム見出しに基づいてオーダーが取り込まれ、それから[オーダー照会]の処理オプションで指定したパラメータに基づいて取り込まれます。

見出しと明細フォームに表示される情報は一時変更できます。情報が非表示の場合、処理オプションやマスター・テーブルで設定したデフォルトのデータに基づいてオーダーが処理されます。

---

#### 1. オーダー・タイプ(必須)

伝票タイプを識別します。J.D.Edwards では、転記プログラムを実行中に相手科目が自動作成される伝票、請求書、入荷確認書、タイムカード用に予約された伝票タイプ・コードがあります。

---

---

ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)に設定されている値を入力してください。

ほかのプログラムでこのバージョンの〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)を使用する場合、受注オーダーのデフォルト値は、当初オーダーが作成されたプログラムのデフォルト値に一時変更されます。たとえば、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)のこのバージョンを〈一括オーダー・リリース〉で使用すると、一括オーダーのオーダー行タイプにより受注オーダーの行タイプのデフォルト値は一時変更されます。

## 2. 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を指定します。行タイプは、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、在庫管理)を制御します。有効な値は、〈行タイプ固定情報の改訂〉プログラム(P40205)で定義され、次の情報が含まれます。

S 在庫品目  
J 作業原価  
N 非在庫品目  
D 直送品目  
F 運賃  
T テキスト情報  
M その他料金および与信  
W 作業オーダー

〈行タイプ固定情報の改訂〉プログラム(P420205)では、品目マスターから情報を取り込み、数量の引当てを行わない非在庫品目の行タイプを設定することができます。[非在庫品の品目マスター編集]フラグは、[在庫インターフェイス]が"D"または"N"の非在庫品目用に設定されている場合に使用されます。

直送品の行タイプを入力すると、〈購買オーダー入力〉プログラム(P4310)のバージョンを使ってこの受注オーダーに関連する購買オーダーが作成されます。〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の[バージョン]タブにある[購買オーダー入力]の処理オプションでバージョンを指定してください。

作業オーダーの行タイプを入力すると、〈受注オーダー〉プログラム(P4210)の[バージョン]タブにある[作業オーダー入力]の処理オプションに指定したバージョンの〈作業オーダー入力〉プログラム(P48013)を使用して作業オーダーが作成されます。

ほかのプログラムでこのバージョンの〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)を使用すると、受注オーダーのデフォルト値は、当初オーダーが作成されるプログラムのデフォルト値に一時変更されます。たとえば、〈一括オーダーリリース〉でこのバージョンの〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)を使用すると、受注オーダーの行タイプのデフォルト値は、一括オーダーの行タイプに一時変更されます。

---

### 3. 開始状況

オーダー処理における現行の状況を指示します。使用中のオーダー・タイプと行タイプを基に〈オーダー処理順序定義〉で設定されているユーザー定義コード(40/AT)を指定してください。開始状況と「次の状況」の組合せは、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」および「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

### 4. 一時変更用「次の状況」

オーダー処理で次のステップを指示します。使用中のオーダー・タイプと行タイプを基に〈オーダー処理順序定義〉に設定されているユーザー定義コード(40/AT)を指定してください。一時変更用の状況は、この処理における代替ステップです。開始状況および一時変更用の「次の状況」の組合せは、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

### 5. 行番号増分

オーダー行の自動採番の増分を指定します。キット品入力などのほかの処理では小数での増分を作成するため、整数を指定する必要があります。

### 6. 理由コード

レポート目的に使用されるメモ用のフィールド。ユーザー定義コード(42/RC)に設定されている値を使用してください。注: 理由コードの 6 は、J.D. Edwards により予約済みです。

### 7. 一時変更用トランザクション計量単位

オーダー品目の計量単位を指定します。有効な値はユーザー定義コード(00/UM)に定義されています。

この処理オプションをブランクにすると、品目マスター(F4101)に定義されている基本計量単位が取り込まれます。

### 8. デフォルトのトランザクション計量単位

ブランク = 基本計量単位

1 = 価格設定計量単位

一時変更用トランザクション計量単位がブランクの場合に、どのトランザクション計量単位を使って値を取り込むかを指示します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 基本計量単位

1 価格設定計量単位

---

---

## 9. 住所録の改訂

blank = 手作業で〈住所録の改訂〉にアクセスする

1 = 〈住所録の改訂〉を自動表示する

受注オーダーの入力時に新規の顧客を住所録システムに追加するようプロンプトを出すかどうかを指定します。[販売先]フィールドまたは[出荷先]フィールドにシステムが認識できない住所番号を入力すると、オーダーを入力することができなくなります。有効な値は次のとおりです。

blank オーダーを入力する前に〈住所録の改訂〉にアクセスして顧客情報を手入力する

1 〈住所録の改訂〉を自動的に表示する

[フォーム]メニューから〈住所録の改訂〉にアクセスする場合、または顧客を自動的に追加する場合のどちらでも、〈住所録の改訂〉には ZJDE0003 のバージョンが使用されます。

## 10. 見出しから明細への更新

blank = 見出しの変更を明細に手作業でロードする

1 = 見出しの変更を明細に自動ロードする

見出し情報を変更する場合に、明細情報フォームの対応する情報を更新するかどうかを指定します。明細情報フォームの更新するフィールドを指定するには、〈見出しカラムの定義(明細テーブルへの自動更新)〉プログラム(P40HDR)を使用してください。有効な値は次のとおりです。

blank 〈受注見出し〉フォームの[フォーム]メニューにある[見出しから明細] - [自動入力]を選択しない限り、〈受注明細の改訂〉フォームの情報は更新されない

1 見出し情報の変更を反映するよう明細行を自動更新する

## 11. 見出し事業所

blank = ユーザー保管場所からの事業所をデフォルトとして使用する

1 = 出荷先住所からの事業所をデフォルトとして使用する

2 = 販売先住所からの事業所をデフォルトとして使用する

原価のトラッキングに選択されるデフォルトの事業所を指定します。ユーザーID または端末に基づいて事業所のデフォルト値を設定するか、または〈住所録の改訂〉プログラム(P0101)の出荷先住所のビジネスユニットに基づいてデフォルト値を設定できます。有効な値は次のとおりです。

---

blank ユーザーID または端末 ID に基づいてデフォルトの事業所使用し、オーダー見出しフォームの事業所を表示する。〈デフォルトの事業所とプリンタ〉プログラム(P400951)で ユーザーID または端末 ID に基づいて事業所を設定します。

- 1 商品を出荷する顧客について〈住所録の改訂〉フォームで設定したビジネスユニットを使用する。

## 12. デフォルトの事業所

オーダー見出しに表示されるデフォルトの事業所を指定します。

## 13. オーダー・テンプレート

顧客すべてに適用される標準のテンプレートを識別します。頻繁にオーダーされる品目を表示した標準テンプレートを作成できます。オーダーごとにこのテンプレートが表示されますが、オーダー入力時には、その一部の品目または全品目を適用する必要はありません。

## 14. カスタマー・セルフサービスの出荷先構造タイプ

blank = すべての関連住所番号を表示する

構造タイプ = その構造タイプの住所番号を表示する

## 15. ユーザーID デフォルト (CSS のみ)

blank = 販売先向ユーザーID デフォルト

1 = 出荷先向ユーザーID デフォルト

将来使用予定。

オーダー入力のカスタマー・セルフサービス・モードで、ユーザーID のデフォルトとして販売先見出しか出荷先見出しを指定するオプション。有効な設定は次のとおりです。

blank 販売先見出しがユーザーID のデフォルト

1 出荷先見出しがユーザーID のデフォルト

## 16. 販売先/出荷先見出しの一時変更 (CSS のみ)

blank = 販売先/出荷先の一時変更不可

1 = 販売先/出荷先の一時変更可能

2 = 販売先のみ一時変更可能

3 = 出荷先のみ一時変更可能

将来使用。

---

見出しレベルでのカスタマー・セルフ・サービス・モードの販売先/出荷先フィールドの一時変更を可能にします。

有効な値は次のとおりです。

ブランク = 一時変更できない

1 = 一時変更できる

#### 17. 運送業者 No.一時変更(CSS のみ)

ブランク = 一時変更不可

1 = 一時変更可能

使用不可

---

### 複写タブ

この処理オプションでは、受注オーダーをコピーする場合に〈受注オーダー入力〉プログラム (P4210) で使用される伝票タイプなどの値を指定します。〈受注残および完了オーダー照会〉フォームでツールバーの[コピー]をクリックすると、処理オプションの設定に基づいてデータがコピーされます。

---

#### 1. オーダー・タイプ

複写する伝票のオーダー・タイプを識別します。表示/照会フォームのツール・バーの[コピー]をクリックすると、このオーダー・タイプの複写オーダーが作成されます。J.D. Edwards には、転記プログラムを実行すると相手科目が自動作成される伝票、請求書、入荷確認書、およびタイムカード用に予約された伝票タイプコードがあります。

ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)に設定されている値を入力してください。

このオプションをブランクにすると、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)のこのバージョンの[デフォルト]タブにある[オーダー・タイプ]の値が使用されます。

#### 2. 開始状況

コピーされた行に対して現行の状況を指示します。表示/照会フォームのツール・バーで[コピー]をクリックすると、この状況でオーダーがコピーされます。使用中のオーダー・タイプとオーダー行に基づいて〈オーダー処理順序定義〉で設定されているユーザー定義コード(40/AT)を使用してください。開始状況と「次の状況」の組合せは、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

---

### 3. 次の状況

オーダーを複写する際、〈オーダー処理順序定義〉の次のステップを指示します。使用中のオーダー・タイプおよび行タイプに基づいて、〈オーダー処理順序定義〉に設定されたユーザー定義コード(40/AT)を指定します。この一時変更用状況は、この処理で実行できる代替ステップになります。開始状況と一時変更用「次の状況」の組合せは、〈オーダー処理順序定義〉の「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

### 4. 関連テキスト行のコピー

1 = 行テキストのコピー

2 = 行テキストおよびオーダーテキストのコピー

3 = オーダー・テキストのコピー

オーダーを複写する際に、コピーされるメッセージと関連テキストを指定します。有効値は次のとおりです。

blank 関連テキストとメッセージをコピーしない

1      オーダー明細行に添付されているメッセージとテキストをコピーする

2      オーダー明細行に添付されているメッセージとともに、見出しに添付されているメッセージまたはテキストをコピーする

3      特定のオーダーの見出し行ではなく、見出しに添付されているメッセージまたはテキストをコピーする

---

## オーダー保留タブ

以下の処理オプションにより、オーダー保留処理を有効にします。オーダー保留処理を有効にするには、以下の処理オプションのいずれかで保留コードを指定する必要があります。保留パラメータは〈オーダー保留情報〉プログラム(P42090)で設定します。保留コードが複数設定されていると、1件のオーダーが複数の保留コードにより保留になることがあります。この場合は、オーダーの処理前にすべての保留状態からリリースする必要があります。

---

### 1. 顧客与信チェック

〈得意先マスター情報〉で設定した得意先の与信限度を売掛金のオーダーおよび未収残高と自動比較する与信保留コードを識別します。

〈オーダー保留情報〉プログラム(P42090)でオーダーを保留にする条件を定義し、この条件を保留コードと関連づけます。

オーダーの保留を使用できるようにするには、この処理オプションで保留コードを指定する必要があります。

ユーザー定義コード(42/HC)に設定されている値を入力してください。

---



---

## 2. オーダー・マージン・チェック

すべての受注オーダーが特定のマージンに見合うか検証する際のオーダー・マージン・チェックを識別します。マージンの計算には、次の計算式が使用されます。

$$(\text{価格} - \text{原価}) \div \text{価格} \times 100 = \text{マージン}$$

〈オーダー保留情報〉プログラム(P42090)でオーダーを保留にする条件を定義し、その条件を保留コードと関連付けることができます。オーダー保留を使用できるようにするには、この処理オプションで保留コードを指定してください。

ユーザー定義コード(42/HC)に設定されている値を入力してください。

## 3. オーダー行マージン・チェック

すべてのオーダー明細行が特定のマージンに見合うか検証する際のオーダー行のマージン・チェックを識別します。

マージンの計算には、次の計算式が使用されます。

$$(\text{価格} - \text{原価}) \div \text{価格} \times 100 = \text{マージン}$$

〈オーダー保留情報〉プログラム(P42090)でオーダーを保留にする条件を定義し、その条件を保留コードと関連づけることができます。オーダー保留を使用できるようにするには、この処理オプションで保留コードを指定する必要があります。

ユーザー定義コード(42/HC)に設定されている値を入力してください。

## 4. オーダー最小値チェック

〈得意先請求指示〉で設定した得意先のオーダー最小数量をオーダー合計と自動比較する際に使用されるコードを識別します。

〈オーダー保留情報〉プログラム(P42090)でオーダーを保留にする条件を定義し、その条件を保留コードと関連づけることができます。オーダーの保留を使用できるようにするには、この処理オプションで保留コードを指定する必要があります。

ユーザー定義コード(42/HC)に設定されている値を入力してください。

## 5. オーダー最大値チェック

〈得意先請求指示〉で設定した得意先のオーダー最大数量をオーダーの合計と自動比較する際に使用されるコードを識別します。

---

---

〈オーダー保留情報〉プログラム(P42090)でオーダーを保留にする条件を定義し、その条件を保留コードと関連づけることができます。オーダー保留を使用できるようにするには、この処理オプションで保留コードを指定する必要があります。

ユーザー定義コード(42/HC)に設定されている値を入力してください。

## 6. 部分オーダー保留

十分な引当可能数量がないため、オーダー明細行を充当できない場合にオーダー全体を保留にするコードを指定します。

保留の部分オーダーは随時リリースできます。その後で、〈得意先請求指示〉、〈品目マスター情報〉、〈事業所品目情報〉および〈事業所固定情報〉のバックオーダー情報に基づいて、バックオーダー、取消し、または出荷可能数量の出荷が実行されます。

ユーザー定義コード(42/HC)に設定されている値を入力してください。

## 7. 製品割当保留

得意先または得意先グループが購入できる品目または品目グループの金額を制限する際に使用される保留コードを指定します。

〈優先マスター〉プログラム(P40070)で[製品割当て]優先情報を設定し、〈優先情報選択〉プログラム(R40400)でその優先情報を使用できるように設定します。さらに〈オーダー保留情報〉プログラム(P42090)の保留コード情報を設定した上で、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の[バージョン]タブにある[優先プロファイル]の処理オプションを設定します。

ユーザー定義コード(42/HC)に設定されている値を入力してください。

## 8. 前払処理の承認保留

前払取引処理の承認コードのデフォルト保留コードを指示します。

## 9. 前払処理の決済保留

前払取引の決済処理のデフォルト保留コードを指示します。

## 10. オーダー処理保留

## 11. 承認保留

承認を必要とするオーダーを改訂する際、受注オーダーを保留にするために使用されるコードを指定します。

入力したコードは、AH もしくは AH に似通った文字の値になる場合があります。

---

---

指定した保留コードに関わらず、コードは〈オーダー保留固定情報〉プログラム(P42090)で設定する必要があります。オーダー保留固定情報の設定は、L(行)とA(金額)のコード・タイプが必要です。

---

## 12. 調整保留の除外

---

### 表示タブ

この処理オプションでは、原価や価格フィールド、終了行とキットなど、受注オーダー情報の一部を表示するかどうかとその情報が変更可能かどうかを制御します。

---

#### 1. 原価フィールドの表示/非表示

ブランク = 原価フィールドを表示する

1 = 原価フィールドを使用不可にする

2 = 原価フィールドを表示しない

[原価]フィールドを保護または非表示にするかを指示します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク フォームに[原価]フィールドが表示され、情報を一時変更することができる。

1 原価を変更できない。[原価]フィールドを変更できないよう保護すると、フォームには表示されますが、変更することはできません。

2 [原価]フィールドを非表示にする。[原価]フィールドを非表示にすると、フォームには表示されませんが、品目原価テーブル(F4105)から受注明細テーブル(F4211)へ原価情報の書込みは実行されます。

デフォルトの原価情報は品目原価テーブル(F4105)から取り込まれます。

#### 2. 価格フィールドの表示/非表示

ブランク = 価格フィールドを表示する

1 = 価格フィールドを使用不可にする

2 = 価格フィールドを表示しない

価格フィールドを保護するかまたは非表示にするかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

ブランク [価格]フィールドを表示し、入力できる。このオーダーに限り、情報を一時変更できます。

1 価格は変更できない。単価と合計価格はフォームに表示されますが、情報は一時変更できません。

2 価格情報は表示されない。[価格]フィールドを非表示にしても、価格情報は受注明細テーブル(F4211)に書き込まれます。

---

---

### 3. 価格設定関連フィールドの使用不可

ブランク = 価格設定関連フィールドを表示する

1 = 価格設定関連フィールドを使用不可にする

計算価格に影響を与える価格設定の関連フィールドを使用できるかどうかを指示します。有効値は次のとおりです。

ブランク 価格設定の関連フィールドを表示し、入力できる

1 価格設定の関連フィールドを表示するが、情報を一時変更できない

### 4. 状況コードの使用不可/非表示

ブランク = 状況コード・フィールドを表示する

1 = 状況コード・フィールドを使用不可にする

2 = 状況コード・フィールドを表示しない

状況コードを保護または非表示のどちらにするかを指示します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク このオーダーに限り、情報を一時変更できる。

状況コードを入力する場合、〈オーダー処理順序定義〉で、伝票タイプおよび行タイプの組合せに対して、その他の使用可能な状況コードとして設定してください。

さらに開始状況と「次の状況」の組合せは、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」および「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

1 状況コードは変更できない。

状況コードを変更できないよう保護すると、現行の状況と「次の状況」はフォームには表示されますが、情報は一時変更できません。

2 状況コードを非表示にする。状況コードを非表示にすると、「前の状況」と「次の状況」は表示されません。

〈オーダー処理順序定義〉で設定されている現行の状況と「次の状況」に基づいてオーダーが処理されます。

### 5. 終了明細行の非表示

ブランク = 終了明細行を表示する

1 = 終了明細行を表示しない

照会時に、処理中の明細行のみを検討することがあります。

この処理オプションでは処理中、終了、または取消済みの明細行のどれを表示するかを指示します。有効な値は次のとおりです。

---

ブランク 明細フォームに表示されるオーダー明細行をすべて表示する。

- 1 状況コードが「999」の行は明細フォームに表示しない。ただし、行のレコードは受注明細テーブル(F4211)または販売明細実績テーブル(F42119)に残ります。

#### 6. クレジット・カード情報の非表示

ブランク = クレジット・カード情報を表示する

1 = クレジット・カード情報を表示しない

オーダー入力時にユーザーが得意先のクレジット・カード情報にアクセスできるかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

ブランク アクセスできる

1 アクセスできない

#### 7. 運賃および運送業者情報の非表示

ブランク = 運賃および運送業者情報を表示する

1 = 運賃および運送業者情報を表示しない

運賃と運送業者情報のフィールドを表示するかどうかを指定します。

この2つのフィールドを共有することにより、適切な配送経路、中継点、区域に基づいて運賃が正確に計算されます。また、得意先への品目配送を常に優先運送業者が担当するよう割り当てることも可能になります。

有効な値は次のとおりです。

ブランク この2つのフィールドをオーダー明細フォームに表示し、一時変更できる。

1 この2つのフィールドをオーダー明細フォームに表示しない。

この場合、〈得意先請求指示〉または〈品目マスター情報〉で設定されているデフォルト情報に基づいてオーダーは処理されます。

#### 8. コミッション情報の非表示

ブランク = コミッション情報を表示する

1 = コミッション情報を表示しない

コミッション情報を表示するかどうかを指示します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク コミッション情報を検討し、現行のオーダーのみに影響するデフォルト情報を一時変更できる。

1 コミッション情報を表示しない。販売コミッションテーブル(F42005)に設定されているデフ

---

---

ォルト情報に基づいてオーダーは処理されます。

## 9. キット構成品の非表示

ブランク = キット構成品を表示する

1 = キット構成品を表示しない

キット構成品のフィーチャー品とオプション品を選択した後またはオーダーを再照会したときに、〈受注明細の改訂〉フォームにキット構成品を表示するかどうかを指示します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク オーダーを再照会したときに、親品目が表示され、選択されたフィーチャー品とオプション品も表示される。

- 1 オーダーの入力時に、フィーチャー品とオプション品を選択した後、オーダーを再照会したときに親品目行のみ表示される。ただし、親品目行とすべての構成品行は受注明細テーブル(F4211)に書き込まれます。

---

## 引当てタブ

以下の処理オプションを使って、引当可能数量チェックおよび汎用バケットへの引当てを有効にします。引当計算は各事業所の引当可能数量の計算に基づくため、システムによるバックオーダーや取消し、顧客への納期の計算に影響します。

品目引当可能数量の計算方法は、品目の引当可能数量から減算または加算する要素を定義して決定します。引当可能数量から減算する要素には、受注オーダー数量や作業オーダー数量などがあります。引当可能数量に加算する要素には、積送中の購買オーダー数量があります。これらの要素は〈品目引当可能数量の定義〉フォームで定義し、このフォームには〈事業所固定情報の改訂〉からアクセスできます。

---

### 1. 引当可能数量チェックの使用

ブランク = 引当可能数量チェックを使用しない

1 = 引当可能数量チェックを有効にし、通知し、バックオーダーまたは取消しを実行する

2 = 引当可能数量を有効にし、通知するが、バックオーダーも取消しも実行しない

要求された品目に対して引当可能数量を検証するかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 引当可能数量チェックを実行しない。

この処理オプションは一括オーダーまたは見積オーダーに対して選択できます。

- 1 引当可能数量チェックを実行する。

数量が引当てできない場合、この品目の数量は引当可能数量を超過するという内容の警告が表示されます。〈品目マスター〉、〈事業所品目〉、〈事業所固定情報〉、および〈得意先請求指示〉に設定されているバックオーダー情報に基づいて数量のバックオーダーまたは取消しが自動的に実行されます。

---

---

2 引当可能数量チェックを実行する。

数量が引当てできない場合、この品目の数量は引当可能数量を超過するという内容の警告が表示されます。ただし、数量のバックオーダーまたは取消しは実行されません。数量は出荷可能のままで残ります。

バックオーダーは品目別または得意先別に実行できる上に、特定の事業所でバックオーダーが許可されているかどうかも指定できます。バックオーダーを実行するには、〈品目マスター〉、〈事業所品目〉、〈事業所固定情報〉および〈得意先請求指示〉の[バックオーダー許可]オプションをチェックする必要があります。

バックオーダーを許可しない場合には、オーダー明細行は取り消されます。

オーダー明細行が処理された後で、オーダー明細行のフィールドでバックオーダー情報、取り消されたオーダーの情報、および出荷情報を検討することができます。

2. 数量 1/数量 2 に対する引当て

ブランク = 数量 1 または数量 2 のバケットに対して引き当てない

1 = 数量 1 に対して引き当てる

2 = 数量 2 に対して引き当てる

数量を引き当てる先の汎用バケットを指示します。通常、在庫状況に影響しないオーダーに対して使用され、需要を見越し、将来の売上を予測する場合にこのバケットを使用できます。たとえば、見積オーダーに対して〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)のバージョンを設定して、「数量 1」バケットに数量を引き当てることができます。

また、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)に一括オーダー用のバージョンを設定して、「数量 2」バケットに数量を引き当てることも可能です。在庫状況は〈在庫集計照会〉フォームで検討できます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 事業所固定情報の〈品目引当可能数量の定義〉フォームで受注オーダーに定義する要素に基づいて数量が引き当てられる

1 数量 1 バケットに対して数量が引き当てられる

2 数量 2 バケットに対して数量が引き当てられる

引当可能数量から減算する要素(受注または作業オーダーなど)、引当可能数量に加算する要素(積送中の購買オーダーなど)、または〈事業所固定情報〉の引当可能数量に影響しない要素(一括/見積オーダー)を定義することにより、引当可能数量を計算する方法を決定します。

引当可能な在庫数量からこれらのオーダー数量を減算も加算もしない場合には、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の処理オプションにある[引当て]タブの[引当可能数量チェックの実行]をブランクにすると、引当可能数量チェックは実行されません。

---

### 3. 需要/供給照会フォームの表示

ブランク = 需要/供給照会フォームに手作業でアクセスする

1 = 需要/供給照会フォームを自動表示する

品目の数量を引当てできない場合に、〈需要/供給照会〉フォームを自動表示するかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

ブランク 数量を引当てできない場合、〈需要/供給照会〉フォームを表示せず、明細行をバックオーダーまたは取消しにする。ただし、需要品目数、供給可能数量、および約束可能数量の情報をモニタリングするために、〈受注明細の改訂〉フォームからこの情報に手作業でアクセスすることができます。

1 数量を引当てできない場合、〈需要/供給照会〉フォームを自動表示する。[バージョン] タブの該当する処理オプションに入力した〈需要/供給照会〉フォームのバージョンが使用されます。

---

## 通貨タブ

この処理オプションでは、許容パーセント、仮定金額の通貨コードおよび仮定金額の為替レートを処理する際に使用する基準日についての情報を指定できます。

---

### 1. 許容限度

多通貨オーダーに対して許容限度を指定します。

日次取引レートの設定テーブル(F00151)オプションを入力して、直物レートを使用できるようにすると、オーダーの入力時に為替レートを手入力または一時変更することができます。入力する為替レートがこの許容限度の範囲外になると、警告が表示されます。

### 2. 通貨コード

トランザクションの通貨コードを指示します。

### 3. 基準日

仮定通貨用に取り込む為替レートの日付を指定します。

ブランクの場合、システム日付が使用されます。

---

## 処理タブ

この処理オプションでは、受注入力プログラムで次の処理を実行するかどうかを制御します。

- 処理のある過程を終了したオーダーへの変更を許可する
- サブシステム処理を有効にする
- 〈受注見出しの改訂〉フォームを〈受注明細の改訂〉フォームより先に表示する



- オーダーが作成される前に、内容を検討するようプロンプトを出す
- 自動価格再設定により、オーダー合計を再計算する
- 販売先または出荷先住所に基づいてオーダー・テンプレート処理をアクティブにする
- 既存の契約や一括または見積オーダーに対してオーダーを処理する
- 指定した割増しを単位原価や単価に適用するかどうかを指示する

## 1. 変更に対する状況コードの限度

オーダー明細行を変更できなくなる時点の状況コードを指示します。

状況コードの限度が定義されている〈受注オーダー入力〉プログラムのバージョンを使ってオーダーを入力すると、オーダーがこの状況以降になると、このオーダーを再度、照会または変更できなくなります。

状況コードの限度が定義されている〈受注オーダー入力〉のバージョンを使ってオーダーを入力し、この処理オプションを使用しない別のバージョンで再度照会する場合には、この状況にかかわらずオーダーを変更できます。

オーダー・タイプと行タイプの組合せに基づいて〈オーダー処理順序定義〉で設定されているユーザー定義コード(00/AT)を使用してください。

## 2. サブシステム処理

- 1 = サブシステムのピッキング・リスト (R42520)
- 2 = サブシステム請求書(R42520)
- 3 = サブシステム引当て(P42997)
- 4 = オンライン引当て (R42997)
- 5 = サブシステムでの受注オーダー・バッチトランザクション・エディタ (R4210Z)

サブシステムを設定して使用できるようにすると、オーダーの入力直後にピッキング・リストまたは請求書を印刷することができます。有効な値は次のとおりです。

- 1 このバージョンの〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)を使用して、サブシステム処理を使用できるようにし、ピッキング・リストを印刷する。〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の[バージョン]タブにある[サブシステムでのピッキング・リスト印刷]の処理オプションに、このプログラムの対応するバージョンを指定してください。
- 2 このバージョンの〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)を使用して、サブシステム処理を使用できるようにし、請求書を印刷する。〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の[バージョン]タブにある[請求書印刷]の処理オプションに、このプログラムの対応するバージョンを指定してください。
- 3 このバージョンの〈受注オーダー入力〉プログラムをサブシステムでの引当処理に使用するが、オーダーを完了するまでは在庫は引き当てられない。

オーダーを受け入れた後で、別のオーダーの入力中にサブシステムのバッチ・プログラムでオーダーが処理されます。

- 
- 4 オンライン引当処理にこのバージョンの〈受注オーダー入力〉を使用し、オーダー明細行も同時に処理する。  
オーダーの入力後、完了オーダーの引当てが処理された上で、別のオーダーを入力できます。これにより、オーダーの各明細行の引当可能数量が処理される際にオンラインで引当てを検討できます。
  - 5 オフライン処理モードでのオーダーの入力と処理にこのバージョンの〈受注オーダー入力〉を使用する。  
〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の[バージョン]タブにある[受注オーダー・バッチ・トラザクション・エディタ(R4210Z)]で、このプログラムの適切なバージョンを指定してください。

### 3. 見出しまたは明細の表示

blank = 明細を最初に追加する

1 = 見出しを最初に追加する

オーダーの追加時に、〈受注見出しの改訂〉または〈受注明細の改訂〉のどちらフォームを先に表示するかを指定します。

明細情報の前に見出し情報を入力して、オーダーに反映するデフォルト情報を編集することができます。有効な値は次のとおりです。

blank 〈受注明細の改訂〉フォームを先に表示する。

明細情報フォームに入力した販売先と出荷先住所に設定した事業所と得意先情報に基づいてオーダー見出しが作成されます。

必要に応じて、デフォルト情報を一時変更するには〈受注見出しの改訂〉にアクセスして変更します。

- 1 〈受注見出しの改訂〉フォームを先に表示する。

販売先および出荷先住所に入力される請求指示、納期、および支払条件などのデフォルトのオーダー情報を検討または一時変更できます。

### 4. オーダーの自動価格再設定

blank = オーダーの自動価格再設定を使用しない

1 = オーダーの自動価格再設定を使用する

オーダー合計の再計算にオーダー価格自動再設定を使用するかどうかを指示します。品目と数量が評価され、オーダー全体が調整されます。有効な値は次のとおりです。

blank オーダー価格自動再設定を使用しない。

- 1 オーダー価格自動再設定を使用する。

〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の処理オプションにある[バージョン]タブの〈バスケット/オーダー価格再設定〉で指定する[標準オーダー/バスケット価格再設定](将来使用)または[上級オーダー/価格再設定(R42750)]のバージョンが使用されます。

---

---

価格管理システムを使用しない場合、[標準オーダー/バスケット価格再設定]のバージョンを入力してください。価格管理システムを使用する場合、[上級オーダー/価格再設定(R42750)]のバージョンを入力してください。

## 5. 受入前のプロンプト

blank = オーダー受入前に変更を表示するようプロンプトを出さない

1 = オーダー受入前に変更を表示するようプロンプトを出す

受注明細テーブル(F4211)にレコードが作成される前に、オーダーを検討するためのプロンプトを出すどうかを指示します。オーダーを検討することにより、オーダーの入力や変更をより正確に実行することができます。有効な値は次のとおりです。

blank プロンプトを出さずに、[OK]をクリックすると受注明細テーブル(F4211)にレコードが作成される。

- 1 受注明細テーブル(F4211)にレコードが作成される前にオーダー、オーダー合計、税額、適用する値引を表示してオーダーを検討する。変更する場合には〈受注明細の改訂〉に戻することもできます。[フォーム]メニューのオプションを選択してオーダーを受け入れるまでは、受注明細テーブル(F4211)にレコードは作成されません。

## 6. オーダー・テンプレート処理

blank = オーダー・テンプレートを使用しない

1 = 販売先オーダー・テンプレート

2 = 出荷先オーダー・テンプレート

オーダー入力時に使用するテンプレートを指示します。

テンプレートには頻繁にオーダーされる品目についての情報が含まれています。オーダー・テンプレートを作成してオーダーに割り当てると、オーダーをすばやく入力できます。有効な値は次のとおりです。

blank オーダー・テンプレート処理を使用しない

- 1 〈得意先請求指示〉の販売先住所に割り当てたオーダー・テンプレートを表示する
- 2 〈得意先請求指示〉の出荷先住所に割り当てたオーダー・テンプレートを表示する

〈得意先テンプレートの再作成〉プログラム(R42815)のオーダー実績に基づいて得意先テンプレートを設定できます。

または、〈得意先テンプレートの改訂〉プログラム(P4015)で、得意先用にテンプレートを作成することもできます。

〈得意先請求指示〉で販売先住所と出荷先住所にオーダーテンプレートを割り当ててください。

---

## 7. 一括/見積オーダー処理

blank = 一括/見積オーダー処理を実行しない

- 1 = 販売先住所別に処理
- 2 = 出荷先住所別に処理
- 3 = 販売先住所/顧客購買オーダー別に処理
- 4 = 出荷先住所/顧客購買オーダー別に処理
- 5 = 配送先別に処理
- 6 = 配送先別/顧客購買オーダー別に処理

一括オーダーまたは見積オーダーに対して受注オーダーを処理するかどうかを指示します。得意先が価格設定情報を要求し、受注オーダーの引当てがまだ準備できていない場合には、見積オーダーを使用してください。指定した期間に得意先が品目数量を購入する場合には一括オーダーを使用してください。一括オーダーまたは見積オーダーの処理時に、該当する一括または見積オーダーが取り込まれ、それを基に分割数量に対する受注オーダーをそれぞれ作成するか、またはすべてのオーダー数量をリリースする際に1つの受注オーダーを作成できます。有効な値は次のとおりです。

blank 一括オーダー/見積オーダー処理を実行しない

- 1 出荷先住所に基づいて一括/見積オーダーを処理する
- 2 販売先住所に基づいて一括/見積オーダーを処理する

一括/見積オーダーは販売先住所または出荷先住所に対して複数作成することができます。明細行を入力すると、グリッドのカラムにチェック・マークが表示され、一括/見積オーダーが存在することが示されます。

〈一括オーダー・リリース〉フォームで一括/見積オーダーを表示し、関連受注オーダーの作成元となる適切なオーダーを選択することができます。

## 8. 契約処理

blank = 契約処理を実行しない

- 1 = 1 契約のみ検索された場合に割り当てる
- 2 = ユーザーが契約を選択する
- 3 = 最も早い終了日付の契約を割り当てる

契約管理システムで契約に対する受注オーダーを処理するかどうかを指示します。有効値は次のとおりです。

blank 契約処理を実行しない。

- 1 すべての契約が検索され、該当する契約に対して受注オーダーが自動的に割り当てられる。
- 2 すべての契約が検索され、ロー見出しのカラムにチェックマークが表示されて複数の契約が存在することが示される。〈契約の選択〉ウィンドウで、条件に合う契約が表示されます。

- 
- 3 契約すべてが検索され、最も早い終了日付の契約に対して受注オーダーが自動的に割り当てらる。

受注オーダーの入力時に、次の条件を満たす契約が選択されます。

- 受注オーダーと契約品目が同一である。
- 契約上の荷受先は P(取引先)である。  
この製品および契約について、製品が取引先に荷受けされることを示します。
- 受注オーダーの販売先または出荷先は、契約の出荷先と同一である。
- 受注オーダーの事業所または事業主は契約先である。
- 受注オーダーの日付は、契約の履行日付範囲内である。
- 数量制御が設定されている契約について、受注オーダーの数量が、契約が選択される前に充填される残数量を超過しない。

#### 9. カスタマー・セルフサービス

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

通常のオーダー入力モードまたはカスタマー・セルフサービス機能のどちらでオーダーを作成するかを指示します。カスタマー・セルフサービスを選択すると、オーダーの作成時に「受注オーダー入力」プログラム(P4210)を使用する前に複数のアプリケーションから品目を選択することができます。

Web 環境でオーダーを入力する場合にこの機能を使用できます。有効な値は次のとおりです。

ブランク = カスタマー・セルフサービスを使用しない

1 = カスタマー・セルフサービスを使用する

#### 10. 原価または基本価格の割増し

ブランク = 原価を使用する

1 = 原価と価格の割増しを使用する

2 = 基本価格を使用する

原価または価格に基づいて割増しを適用するかどうかを指示します。

事業所間または転送オーダーに伴う追加の原価を設定するには事業所間売上の割増しを使用

---

---

してください。転送価格は、供給事業所が入荷事業所に対して品目を販売する際の金額です。  
有効な値は次のとおりです。

blank 追加の原価を適用せずに、品目原価テーブル(F4105)に定義された原価を取り込む。

- 1 <事業所売上の割増し>プログラム(P3403)から割増しを取り込み、その割増しで転送価格を再計算する。この割増しは在庫原価に適用されます。
- 2 供給事業所で設定され、品目基本価格テーブル(F4106)に定義された基本価格を適用する。

#### 11. シップ・アンド・デビット処理

blank = R45100 を呼び出さない

- 1 = サブシステム・モード
- 2 = バッチ・モード

シップ・アンド・デビット契約の識別と調整にサブシステム処理またはバッチ処理(R45100)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。

blank どちらも使用しない

- 1 サブシステム処理を使用する
- 2 バッチ処理を使用する

#### 12. デフォルトの無償品に対する警告

blank = 警告を表示しない

- 1 = 警告を表示する

既に割り当てられたデフォルトの無償品をユーザーが選択した場合、警告を表示します。

#### 13. 販売高トランザクションの累計価格の調整

blank = 調整しない

- 1 = 調整する

販売高トランザクション集計(V4078B)/販売高トランザクション明細(V4079B)のビジネス・ビューの返品オーダーの累積値を再調整します。

#### 14. 顧客セグメント品目

blank = 表示しない

- 1 = 表示する
-

---

#### 15. 昇順日付規則チェックの警告/エラー表示

ブランク = 警告を表示する

1 = エラーを表示する

#### 16. 複数一括オーダーのデフォルト選択

ブランク = デフォルト別に一括オーダーをリリースしない

1 = 日付をキャンセル

一括オーダーが複数存在する場合、一括オーダーのリリースが手作業か自動かを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

ブランク

一括オーダーが複数存在する場合、手作業でリリースする

1

最も早い取消日付で一括オーダーを選択する 同じ取消日付を持つ一括オーダーが複数ある  
場合には、最も早い要求日付が一括オーダーの認識に使用される

#### 17. 単一一括オーダーのデフォルト選択

ブランク = 1 件の固有の一括オーダーを認識したら自動的に選択する

1 = 常に手作業で一括オーダーを選択する

該当する一括オーダーが1つだけの場合、選択された一括オーダーのリリースが手作業か自動  
かを指定します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク

自動でリリース、該当一括オーダーは1つのみ

1

該当一括オーダーが1つのみの場合、オーダーは常に手作業で選択するようにする

---

### 相互参照タブ

この処理オプションでは、代替、置換、補足、関連品目の相互参照タイプを指定します。相互参照情報は〈品目相互参照〉プログラム(P4104)で作成します。相互参照により、自社品目が他の自社品目番号や、外部からの内部品目番号と関連付けられます。代替品目について相互参照情報を検索する際に使用されるコードを指定します。代替品目は、本来の品目の数量が不足している場合にその品目の代わりに販売する商品のことです。〈品目相互参照〉プログラムで通常このコードは S です。代替品目は、〈顧客請求指示〉プログラムで代替品目の使用を許可している顧客にのみ使用できます。

---

#### 1. 代替品目

---

代替品の相互参照情報を検索するコードを指定します。

代替品は、当初の品目の手持数量がない場合にその代用として販売される商品です。〈品目相互参照の改訂〉プログラム(P4104)では、このコードには通常 S が使用されます。

〈得意先請求指示〉で代替品が許可されている得意先にのみ使用できます。

代替品があると、グリッドのカラムにチェック・マークが表示されます。任意で、〈代替/補足品目〉フォームにアクセスして当初の品目の代替品を販売することもできます。代替品に数量を入力すると、オーダーに明細行を追加してその情報が表示されます。

ユーザー定義コード・テーブル(41/DT)に設定されている値を入力してください。

## 2. 補足品目

補足品の相互参照情報を検索するコードを指定します。

補足品は、販売の一部として推奨される品目です。補足品は無償品ではなく、当初の品目に追加して販売されます。〈品目相互参照の改訂〉プログラム(P4104)では、このコードには通常 C が使用されます。

補足品があると、グリッドのカラムにチェック・マークが表示

されます。任意で、〈代替/補足品目〉フォームにアクセスして当初の品目とともに補足品目を販売することもできます。補足品に数量を入力すると、オーダーに明細行を追加してその情報が表示されます。

ユーザー定義コード・テーブル(41/DT)に設定されている値を入力してください。

## 3. 置換品目

置換品の相互参照情報を検索するコードを指定します。

置換品は、ユーザーまたはユーザーの仕入先が当初の品目の販売を中止する場合に、その差換えとして販売される商品です。〈品目相互参照情報の改訂〉プログラム(P4101)では、このコードには通常 R が使用されます。

〈品目マスター〉または〈事業所品目〉の在庫タイプが O(旧品目)または U(消耗品)の品目にのみ置換品の相互参照情報を作成することができます

ユーザー定義コード・テーブル(41/DT)に定義されている値を入力してください。

## 4. 代替品目の価格設定

blank = 当初品目価格を使用する

1 = 代替品目価格を使用する

代替品を販売する価格を指示します。

---



---

代替品は、当初の品目の引当可能数量がない場合にその代用で販売される商品です。この場合、当初のオーダーの品目価格で得意先に請求するか、または代替品に設定されている価格を使用することもできます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 品目基本価格テーブル(F4106)に定義されている当初の品目の価格を使用する

1 品目基本価格テーブル(F4106)に定義されている代替品の価格を使用する

## 5. 販促品

得意先の相互参照タイプを指定します。ユーザー定義コード(41/DT)に設定されている値を使用してください。

---

## バージョン・タブ

この処理オプションでは、〈受注見出し〉または〈受注明細〉フォームで関連するローまたはフォーム・エグジットを選択するときに使用するバージョンを指定します。

バージョンごとにプログラムの情報の表示方法が異なります。処理オプションで必要に応じてバージョンを設定する必要があります。

---

### 1. サブシステムでのピッキング・リスト印刷 (R42520)

オーダー入力後にサブシステムでのピッキング・リスト処理に使用される

〈ピッキング・リストの印刷〉プログラムのバージョンを指示します。

サブシステムでの処理に設定されているバージョンを指定してください。

### 2. 需要/供給照会 (P4021)

引当数量と引当可能数量の検証に使用される〈需要/供給照会〉プログラム(P4021)のバージョンを指示します。

数量を引当てできない場合、または〈受注明細の改訂〉フォームから〈需要/供給照会〉フォームに手作業でアクセスする場合にも、このバージョンが呼び出されます。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

数量を引当てできない場合に〈需要/供給照会〉フォームを自動表示するには、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の処理オプションで、[引当て]タブの[需要/供給照会]に適切なバージョンを指定してください。

### 3. 受注残および完了オーダー照会からのピッキング・リストのオンデマンド印刷 (R42520)

〈受注残および完了オーダー照会〉フォームから実行できる〈ピッキング・リストのオン・デマンド印刷〉プログラム(R42520)のバージョンを指定します。ブランクにすると、ZJDE0003 バージョンが使用されます。

---

---

#### 4. 標準オーダー/バスケットの価格管理 (R42750)

オーダー合計の計算に使用される〈標準オーダー/バスケット価格再設定〉(将来使用)または〈上級オーダー/価格再設定〉プログラム(R42750)のバージョンを指示します。

価格管理システムを使用しない場合は、〈標準オーダー/バスケット価格再設定〉のバージョンを入力してください。

価格管理システムを使用する場合には、上級オーダー/価格再設定(R42750)のバージョンを入力してください。ブランクにして、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の処理オプションにある[処理]タブの[オーダーの自動価格再設定]を設定すると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 5. オンライン請求書照会 (P42230)

請求情報の表示に使用する〈オンライン請求書照会〉プログラム(P42230)のバージョンを指示します。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

受注オーダー番号で照会する場合、売上更新が実行されていない未処理の行が表示されます。請求書番号で照会すると、〈請求書印刷〉プログラム(R42565)または〈得意先売上更新〉プログラム(R42800)のどちらかを使って割り当てられた請求書番号の行のみが表示されます。

#### 6. 優先プロファイル (R40400)

優先情報の選択フォームで設定した優先情報に基づいたオーダーの処理に使用される優先プロファイル・プログラム(P42520)のバージョンを指定します。ブランクにした場合、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

#### 7. 価格/引当可能数量チェック (P41261)

価格調整情報を取り込む際に使用される〈価格/引当可能数量チェック〉のバージョンを指示します。

価格調整の設定に価格管理システムを使用しない場合、〈価格/引当可能数量の標準チェック〉プログラム(P41261)のバージョンを入力してください。価格管理システムで上級価格調整を設定する場合には、〈価格/引当可能数量の上級チェック〉プログラム(P4074)のバージョンを入力してください。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 8. 購買オーダー入力 (P4310)

直送および転送オーダーの作成に使用する〈購買オーダー入力〉プログラム(P4310)のバージョンを指示します。

〈購買オーダー入力〉の処理オプションに設定されるデフォルトの情報はすべて使用されるわけではありません。たとえば、関連購買オーダーの作成には、デフォルトの購買オーダーの行タイ

---

プは受注オーダーの行タイプに一時変更されます。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 9. 販売履歴照会 (P42025)

前回のオーダーから返品オーダーを作成する際に使用される〈販売履歴照会〉プログラム (P42025)のバージョンを指示します。オーダー情報は販売明細履歴テーブル(F42199)からが取り込まれます。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 10. 部品表照会 (P30200)

キット品に関連するすべてのフィーチャ品とオプション品情報の取込みに使用される〈部品表照会〉プログラム(P30200)のバージョンを指示します。流通システムでは、品目グループの位置付けと組立てに部品表が使用されます。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 11. 作業オーダー入力 (P48013)

作業オーダーの作成に使用される〈作業オーダー入力〉プログラム(P48013)のバージョンを指示します。

行タイプ W の受注オーダーを入力すると、製造システムで作業オーダーが自動的に生成されます。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 12. 請求書印刷 (R42565)

サブシステムでの請求書の印刷に使用される〈請求書印刷〉プログラム(R42565)のサブシステム・バージョンを指示します。

請求書を印刷するには[処理]タブの[サブシステム処理]の処理オプションを設定して、〈請求書印刷〉プログラム(R42565)のバージョンを指定してください。

#### 13. オンライン/サブシステム引当て (R42997)

オンライン・リリースまたはサブシステム引当てに使用される引当てプログラムのバージョンを指示します。

オンライン引当てまたはサブシステム引当て用の[処理]タブで[サブシステム処理]の処理オプションを設定し、対応する引当てプログラムのバージョンを指定してください。

---

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 14. コンフィギュレーション品目 (P32942)

コンフィギュレーション品目のオーダー入力時に使用される〈コンフィギュレーション品目仕様〉プログラム(P32942)のバージョンを指示します。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョン使用されます。

#### 15. 受注オーダー・バッチ・トランザクション・エディタ(R4210Z)

オフライン環境での受注オーダーの入力に使用される〈受注オーダー・バッチ・トランザクション・エディタ〉プログラム(R4210Z)のバージョンを指示します。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 16. 与信チェック (P42050)

アプリケーションやレポートの実行方法の指定に使用するユーザー定義のスペックです。バージョンを使用することで、ユーザー定義の処理オプション値やデータ選択、順序オプションなどをグループ化して保存します。対話型バージョンは(通常、タスク・レベルで)アプリケーションと関連付けられています。バッチバージョンはバッチ・プログラムまたはレポートと関連付けられています。バッチ・プログラムを実行する場合はバージョンを選択する必要があります。

#### 17. 出荷処理 (P4915)

〈出荷処理〉プログラム(P4915)のバージョンを指定します。このオプションをブランクにする場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 18. 顧客マスター (P03013)

[ロー]メニューから[得意先]を選択したときに使用される〈得意先マスター〉プログラム(P03013)のバージョンを指定します。

このオプションをブランクにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

#### 19. シップ・アンド・デビット (R45100)

シップ・アンド・デビット契約の識別と調整に使用するサブシステム処理またはバッチ処理(R45100)のバージョンを指定します。

#### 20. 販売高レベル調整の適用(R45900)

---

〈扱い高価格設定の再適用〉プログラム(R45900)のバージョンを指定します。

#### 21.自動文書生成(P00391)

自動伝票生成時に実行する〈生成伝票の改訂〉プログラム(P00391)の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。

#### 22.顧客セグメント品目(P42440)

#### 23. 製品検証(P41902)

受注オーダーから使用可能なくマトリックス・オーダー入力〉プログラム (P41902) のバージョンを指定します。

有効な値は次のとおりです。

blank = ZJDE0001

blank以外 = リストにあるバージョンを使用

---

### 優先情報タブ

以下の処理オプションにより、〈受注オーダー入力〉プログラムのこのバージョンで、優先プロファイル処理を有効にするかどうかを指定します。優先情報は、顧客や品目、顧客(販売先や出荷先または親住所)と顧客グループ、品目、品目グループの組合せについて定義する情報のことです。優先情報により、オーダー入力時に通常使用される顧客および品目の設定情報が一時変更されます。

優先情報を処理するためには、〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)の処理オプションを2つ設定する必要があります。1つは[優先情報]タブの[優先プロファイル処理]を有効にします。2つ目は[バージョン]タブで、実行する優先情報が選択されるよう設定した〈優先プロファイル〉プログラム(P40070)のバージョンを指定します。

---

#### 1. 優先プロファイル処理

blank = 実行しない

1 = 有効にする

優先プロファイル処理を使用するかを指定します。

この場合、オーダー入力プログラムのすべてのバージョンで優先プロファイルを使用してください。  
有効な値は次のとおりです。

blank 使用しない

1 使用する

---

〈優先プロファイル〉の処理オプションを使用できるように設定し、〈受注オーダー入力〉プログラム

---

(P4210)の処理オプションの[バージョン]タブにある[優先プロファイル]で〈優先情報選択〉(R40400)のバージョンを指定してください。指定した〈優先情報選択〉プログラム(R40400)のバージョンの処理オプションで実行する優先情報を選択してください。

〈優先情報選択〉プログラム(R40400)には、「在庫引当て」または「印刷メッセージ」の優先情報は含まれません。

## 2. 在庫引当ての優先プロファイル処理

blank = 処理しない

1 = 現行オーダーのみ有効にする

2 = すべてのオーダーで有効にする

ほかの優先情報処理とは別に「在庫引当て」優先情報を使用することを指定します。

顧客/顧客グループ、品目/品目グループに基づき、各オーダー行に対する充当が1つもしくは複数の事業所から行われるように指定します。

出荷元事業所、事業所で数量が充当される前に、その事業所に存在する必要のあるオーダーのパーセントの決定、受注明細行の輸送モードと運送業者を指定できます。

有効な値は次のとおりです。

blank = 「在庫引当て」優先情報を使用しない

1 = 現在のオーダーのみに「在庫引当て」優先情報を使用する

見出し事業所の引当ウィンドウ内のオーダーのみに「在庫引当て」優先情報が使用されます。

ウィンドウ外のオーダーは、見出し事業所への先日付引当オーダーです。

2 = すべてのオーダーに「在庫引当て」優先情報を使用する。

見出し事業所の引当ウィンドウに関わらず、すべてのオーダーに「在庫引当て」優先情報が使用されます。

## 3. 上級優先スケジュールの一時変更

上級優先情報機能を使用し、システム固定情報に定義されているデフォルトの優先情報スケジュールを使用するのではなく、優先情報スケジュールの一時変更を指定します。

上級優先情報を使用している場合には、このスケジュールによって優先情報処理が制御されます。

注: 優先情報スケジュールは、上級優先情報メニュー(G40311)の上級優先情報スケジュールの改訂プログラム(P4070)でのみ修正できます。

---

## 転送オーダータブ

以下の処理オプションにより、〈受注オーダー入力〉プログラムのこのバージョンで、転送オーダー処理を有効にするかどうかを指定します。転送オーダーを入力して社内の事業所間の在庫移動を行い、適正在庫数量を維持できます。転送オーダーを作成すると次の処理が実行されます。

- 出荷場所(仕入先)に対して購買オーダーを作成する
- 入荷場所(顧客)に対して受注オーダーを作成する

---

### 1. 転送オーダー入力の使用

blank = 使用しない

1 = 使用する

転送オーダーの入力を指示します。

転送オーダーの入力時に移動元と移動先を入力し、同様に関連購買オーダー情報も入力してください。有効な値は次のとおりです。

blank 転送オーダー情報を処理しない。

- 1 購買オーダー番号、陸揚費用規則、受注/購買オーダーの為替レートなど、購買オーダー情報に加え、出荷元および出荷先事業所を入力する〈転送オーダー入力〉フォームを表示する。

〈受注オーダー〉プログラム(P4210)の処理オプションにある[バージョン]タブの[購買オーダー入力]に指定したバージョン基について購買オーダーが自動的に作成されます。

### 2. 課税対象受注/購買オーダー

blank = 適切な税率を適用する

1 = 受注/購買オーダーの課税対象フラグを無視する

受注および購買オーダーが課税対象かどうかを指示します。

有効な値は次のとおりです。

blank 〈得意先マスター〉から税目コードと税率/税域を取り込む。代替販売先と出荷先住所がある直送オーダー、転送オーダー、または受注オーダーでは、販売先住所から税目コード、出荷先住所から税率/税域が取り込まれますが、この税率は一時変更できません。

- 1 〈事業所品目情報〉で設定する受注課税フラグまたは購買課税フラグは参照されない。

### 3. 必須陸揚費用

blank = 陸揚費用は任意

1 = 陸揚費用は必須

---

---

関連購買オーダーに対し陸揚費用の入力が必須かどうかを指示します。  
有効な値は次のとおりです。

ブランク 陸揚費用の入力は任意である。

- 1 オーダー入力の前に陸揚費用の入力が必須である。  
陸揚費用を入力しないと、エラーが表示されます。

---

## オーダー照会タブ

この処理オプションでは、〈受注残および完了オーダー照会〉フォームでのオーダーの検索方法を指定します。

---

### 1. 開始状況

現時点のオーダー処理状況を表示します。使用している行タイプとオーダー・タイプに基づいて〈オーダー処理順序定義〉に設定されているユーザー定義コード(40/AT)を指定してください。「開始状況」と「次の状況」の組合せは、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

オーダー照会では、「開始状況」と「次の状況」範囲外のオーダーは表示されません。

### 2. 終了状況

オーダー処理の次のステップを指示します。使用している行タイプとオーダー・タイプに基づいて〈オーダー処理順序定義〉に設定されているユーザー定義コード(40/AT)を指定してください。「開始状況」と「次の状況」の組合せは、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

オーダー照会では、「開始状況」と「次の状況」範囲外のオーダーは表示されません。

### 3. 「前の状況」または「次の状況」の検索

ブランク = 前の状況

1 = 次の状況

画面に表示する情報を選択するために使用される状況コードを指定します。  
有効な値は次のとおりです。

ブランク = 範囲内の「前の状況」のすべてのオーダーを表示する

1 = 範囲内の「次の状況」のすべてのオーダーを表示する



---

#### 4. 日付範囲

blank = 要求日付

- 1 = オーダー日付
- 2 = 約束出荷日付
- 3 = 当初約束日付
- 4 = 実際出荷日付
- 5 = 請求書日付
- 6 = 取消日付
- 7 = 元帳日付
- 8 = 約束納期

オーダーを検索するときの基準となる日付を指定します。

有効な値は次のとおりです。

- 1 オーダー入力日。
- 2 オーダー入力時に自動入力される約束出荷日付。
- 3 オーダー入力時に自動入力される当初の約束日付。
- 4 オーダーの出荷が確認された日付。  
〈出荷確認〉プログラム(P4205)で処理済みのオーダーのみ検索されます。
- 5 得意先への請求書を印刷した日付。  
〈請求書印刷〉プログラム(R42565)で処理されたオーダーのみ検索されます。
- 6 オーダー入力時にメモ専用の取消フィールドに入力した日付。
- 7 元帳日付。  
〈得意先売上更新〉プログラム(R42800)で処理されたオーダーのみ検索されます。
- 8 オーダー入力時に割り当てた約束納入日付。

#### 5. テキスト行の表示

blank = テキスト行を表示しない

- 1 = テキスト行を表示する

テキスト行を表示するかどうかを指定します。

テキスト行は行タイプ T のオーダー明細行で、〈オーダー行タイプの改訂〉でメモ情報をもつコードで分類されます。オーダーを照会する際に、任意でテキスト行情報を表示することができます。有効な値は次のとおりです。

- blank テキスト行を表示しない。  
オーダー入力時にテキスト行を作成すると、テキスト行は受注明細テーブル(F4211)に記録されます。
- 1 テキスト行を表示する。

---

## 6. バックオーダー行/取消行の表示

blank = 両方とも表示しない

- 1 = バックオーダー行を表示する
- 2 = 取消行を表示する
- 3 = バックオーダー行と取消行を表示する

バックオーダー行または取消行を表示するかどうか指示します。  
有効な値は次のとおりです。

- 1 バックオーダー行を表示する
- 2 取消行を表示する
- 3 バックオーダー行と取消行の両方を表示する
- 4 バックオーダー行と取消行のどちらも表示しない

## 7. 顧客相互参照タイプ

得意先品目番号を使用して相互参照情報を検索するコードを指示します。

相互参照情報により、得意先品目番号と自社品目番号が関係付けられます。品目を品目マスター(F4101)に設定して、〈品目相互参照情報の改訂〉プログラムで相互参照情報を作成します。

ユーザー定義コード(41/DT)に設定されている値を入力してください。

---

## 倉庫タブ

以下の処理オプションは倉庫管理システムとともに使用されます。倉庫管理システムを使用すると、ピッキング要求処理と〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)のバージョンを指定できます。

---

### 1. 要求処理モード

blank = ピッキング要求なし

- 1 = 要求のみ生成する
- 2 = 要求を生成し、サブシステムで処理する

倉庫管理システムでピッキング要求を作成します。

倉庫管理システムを使用すると、ピッキング要求が生成され、サブシステムで要求が処理されます。ピッキング要求は、特定の保管場所から在庫のピッキングを行う提示を処理する場合に使用されます。有効な値は次のとおりです。

- blank ピッキング要求を生成しない
- 1 ピッキング要求のみ生成する
- 2 ピッキング要求を生成し、サブシステムで作成する

---

## 2. サブシステムでのピッキング要求印刷

サブシステムで、倉庫管理システムのピッキング要求を生成します。

バージョンを指定して、サブシステムでの処理用に設定された〈ピッキング要求の印刷〉プログラム(P46171)のバージョンを指定してください。

## 3. 一時変更用「次の状況」

オーダー処理の代替ステップを指示します。このオプションを使用する場合、使用しているオーダー・タイプと行タイプに基づいて、〈オーダー処理順序定義〉に設定されている、ユーザー定義コード(40/AT)を指定してください。

また、開始状況と一時変更用状況の組合せが、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

---

## オフライン処理タブ

この処理オプションでは、オーダー入力のモードを指定します。次の4つのモードから1つを選択してオーダーを処理できます。

---

### 1. モード

blank = 受注オーダー入力モード

1 = 部分編集オフライン・モード

2 = 完全編集オフライン・モード

3 = 価格のみオフライン・モード

オフライン処理環境でオーダーを入力するかどうか指示します。有効な値は次のとおりです。

blank 受注オーダー入力モード

1 オフライン・モードで部分編集する

2 オフライン・モードですべて編集する

---

## ワークフロー・タブ

ワークフローの処理方法を指定します。

---

### 1. 作業オーダー計画担当者への電子メール

blank = 電子メールを送信しない

1 = 電子メールを送信する

将来使用

---

## 2. 受注オーダー入力のワークフロー

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)のバージョンに対し〈受注オーダー入力承認プロセス〉を有効にします。このプログラムの特定のバージョンは、〈プロセス・マスター〉プログラム(P98800)を通して有効にする必要があります。

---

## 複数タブ

複数スケジュールの処理方法を指定します。

---

### 1. 複数スケジュール

ブランク = 複数スケジュールを使用しない

1 = 複数スケジュールを有効にする(将来使用)

将来使用

---

## 事業所間タブ

以下の処理オプションにより、事業所間オーダーのオーダー・タイプを指定します。事業所間オーダーを使用して、販売元でない別の事業所から顧客のオーダーを充当できます。このオーダーは販売元と出荷事業所(中央供給倉庫など)が異なる場合に役立ちます。会社間オーダーとは、供給事業所と販売事業所間のトランザクションをトラッキングするオーダーのことです。

---

### 1. 会社間請求書

ブランク = 会社間請求書をサポートしない

1 = 会社間請求書を作成する

会社間オーダーは、供給事業所と販売事業所間のトランザクションをトラッキングします。事業所間オーダーは得意先への受注オーダーで、会社間オーダーはその受注オーダーを充当するための供給事業所への購買オーダーになります。有効な値は次のとおりです。

ブランク 会社間請求書を作成しない

1 会社間請求書を作成する

### 2. 事業所間オーダー・タイプ

事業所間オーダーのオーダー・タイプを指示します。販売事業所以外の事業所で受注オーダーを充当するには、事業所間オーダーを使用してください。これは、ある保管場所から販売して、中

---

---

央供給倉庫などのほかの保管場所でオーダーを充当または出荷する場合に便利です。

伝票タイプを識別するユーザー定義コード(00/DT)を入力します。

複数のコードを入力する場合には、句読点とスペースを入力する必要ありません。正確に事業所間オーダーを更新するには、〈得意先売上更新〉プログラム(R42800)の処理オプションで、[事業所間]タブにある[事業所間オーダー]に事業所間オーダー・タイプを入力してください。

---

## インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、トランザクションを変更する前にトランザクション情報をキャプチャするかどうか、およびエクスポート処理を実行するかどうかを制御します。

---

### 1. トランザクション・タイプ

将来使用

### 2. 変更前/変更後トランザクション処理

ブランク = 変更後トランザクションを書き込む

1 = 変更前/後の両方のトランザクションを書き込む

将来使用

---

## 前払タブ

以下の処理オプションでは、オーダーの支払情報を記録できるかどうかを制御します。

オーダーの前払は、オーダー入力の時点で売り手が顧客から支払を受け取る際に発生します。顧客は、現金、小切手、クレジットカードなど、さまざまな前払タイプを使用することができます。前払を使用すると、オーダー明細行に対しトランザクション情報が記録され、請求書に支払が示されます。

支払方法にクレジットカードを使用する場合は、オーダー入力時に、クレジット情報を確認できます。ミドルウェア・ソリューションを介して承認情報が検索され、システム内の前払トランザクションが更新されます。承認が得られない場合は、オーダーは承認保留となり、オーダー処理の継続は許可されません。

決済が実施されると、ミドルウェア・ソリューションにより、顧客の口座から販売元の口座に金額がリリースされます。決済トランザクションでエラーが生じた場合は、オーダーは決済保留となり、オーダー処理の継続は許可されません。

これらの保留を解除するには、該当する前払処理バージョンのバッチ・モードで、承認または決済プロセスを正常に実行する必要があります。

---

### 1. 前払処理

ブランク = 前払処理テーブルは更新されず、[フォーム]メニューからの前払ウィンドウへのアクセスが保護される

---

---

1 = 前払処理テーブルは更新され、前払ウィンドウにアクセスできる

前払処理を使用できるようにするかどうかを決定します。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 前払処理テーブルは更新されず、[ロー]メニューを使って前払処理フォームにアクセスすることはできない

1 前払処理テーブルは更新され、前払処理フォームにアクセスできる

## 2. 承認処理

ブランク = 承認処理を実行しない

1 = 対話形式で承認処理を実行する

2 = バージョンに基づき、バッチまたはサブシステム・モードで承認処理を実行する

処理方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

1 対話形式で権限処理を実行する

2 バージョンに基づきバッチ処理またはサブシステム・モードで権限処理を実行する

ブランク 権限処理を実行しない

## 3. 決済処理

ブランク = 決済処理を実行しない

1 = 対話形式で決済処理を実行する

2 = バージョンに基づき、バッチまたはサブシステム・モードで決済処理を実行する

決済の処理方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

1 対話形式で決済処理を実行する

2 バージョンに基づきバッチ処理またはサブシステム・モードで決済処理を実行する

ブランク 決済処理を実行しない

## 4. 前払取引承認のバージョン

〈前払取引の承認〉プログラムのバージョンを指示します。

## 5. 前払取引決済のバージョン

〈前払取引の決済〉プログラムのバージョンを指示します。

---

---

6. 次の行について一次変更用「次の状況」を入力してください。

承認済み行

クレジット・カード処理時に承認済みになったオーダー行の一時変更用「次の状況」を指示します。

決済済み行

クレジット・カード処理時に決済済みになったオーダー行の一時変更用「次の状況」を指示します。

---

## 監査ログ・タブ

以下の処理オプションでは、受注オーダーへの変更について監査ログを作成するかどうか、および変更の処理方法を指定します。

---

### 1. 受注オーダー変更の監査ログの使用

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

受注オーダーの変更に対し、監査ログ・プロセスを有効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 = 監査ログを有効にしない

1 = 監査ログを有効にする

注:

顧客請求指示で定義されている[監査ログの回避]フィールドを使用して、この処理オプションを一時変更できます。たとえば、この処理オプションを 1 に設定しているが、受注オーダーで指定した顧客は[監査ログの回避]を設定している場合、そのオーダーもしくはその顧客が指定しているいかなるオーダーに対しても監査ログを実行しません。

### 2. 受注オーダー変更の理由コードの入力

ブランク = 任意

1 = 必須

受注オーダーの変更にたいして理由コードの改訂が必要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 = 理由コードの改訂は必要ではない

1 = 理由コードの改訂は必要である

### 3. 受注オーダー変更の承認処理

---

---

ブランク = 実行しない

1 = 実行する

受注オーダーに対する変更承認プロセスが必要かどうかを指定します。

監査ログの受注オーダー変更処理オプションの[監査ログを使用]は、承認プロセスを実行するためには“1”に設定する必要があります。

ただし、受注オーダーの変更処理オプションに対し[承認プロセス必須]の設定なしに監査ログを実行できます。承認プロセスが必要な際に、変更はオーダーに記録されません。

その代わり、当初の値を保持し、オーダーを保留にします。

新しい値は、承認/却下の判断が下りるまで、監査ログ・テーブルで保留となります。

新しい値は、オーダーが承認された場合のみ、オーダーに記録されます。

有効な値は次のとおりです。

ブランク = 承認プロセスは必要ではない

1 = 承認プロセスは必要である

---

### 扱い高アップセル・タブ

以下の処理オプションでは、指定した許容パーセントに基づいて警告を表示するかどうかを決定します。

---

#### 1. 設定範囲内のアップセルに基づいた取扱高に対する警告

設定範囲パーセントを入力してください

ブランク = 警告しない

アップセルの提案のためパーセントの範囲を入力します。

このパーセントは、次のレベル区切りに一致するために顧客がオーダーしなければならない数量の増加に基づいています。

---

### 売上高総利益率タブ

以下の処理オプションでは、次の項目を指定します。

- 売上高総利益率の価格設定を実行するかどうか
- 価格設定情報を一時変更するのに使用する調整理由コード
- 売上高総利益率を決定してテストするかどうか

---

#### 1. 売上高総利益率の価格設定

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

売上利益率のカラムを使用可能にするオプション。

---



---

このカラムを利用して粗利益率を入力できます。

2. 一時変更する調整理由コード

3. ターゲット総利益パーセントの分析/テスト

blank = 実行しない

1 = 実行する

目標総利益優先情報の処理オプションで指定した範囲に総利益率がない場合、警告を表示します。

また、総利益率が指定した範囲内になく、行レベルでのマージン保留コードの処理オプションが設定されている場合、処理オプションで指定した行レベルのマージン保留コードを使用してオーダーは保留になります。

---

## プロモーション ID タブ

以下の処理オプションでは、プロモーション ID を割り当てるかどうかを指定します。

---

デフォルト・プロモーション ID

blank = 自動割当てしない

1 = 自動割当てする

プロモーション ID が手作業で割り当てられていない受注オーダー行にプロモーション ID を自動的に割り当てるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 割り当てない

1 割り当てる

注: このオプションを“1”にすると、プロモーション取引明細テーブル(F40P011)のプロモーション ID が割り当てられます。複数のプロモーション ID が検索されると、製造/流通固定情報テーブル(F4009)のプロモーション ID 分析固定情報の値に基づいてプロモーション ID が割り当てられます。この ID の自動割当てには時間がかかる場合があります。

---

## 納期回答タブ

以下の処理オプションでは、納期回答処理を可能にするかどうかを制御し、処理モードを決定します。

---

見込みオーダー

blank = 実行しない

1 = 自動モード

2 = 自動およびシナリオ・モード

---

---

オーダーの納期を約束するために使用する納期回答システムのモードを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank = 納期回答システムを使用しない

1 = 納期回答システムの自動モードを使用する

2 = 納期回答システムの自動モードとシナリオ・マネージャ・モードを使用する

---

## マトリックス・タブ

以下の処理オプションでは、マトリックス・オーダー入力処理時のマトリックス・ウィンドウの表示を制御します。

---

親在庫

blank = マトリックス・ウィンドウを使用する

1 = マトリックス・ウィンドウを使用しない

---

## バッチ処理を使用したピッキング要求の作成

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング要求バッチ処理〉を選択します。

対話形式による受注オーダーの処理中にピッキング要求を作成しない場合は、バッチ処理でピッキング要求を作成する必要があります。〈ピッキング要求バッチ処理〉プログラムを実行して、対象の状況にあるすべてのオーダーを選択し、ピッキング要求を作成します。通常、バッチ・プログラムの実行は、ピーク時を避けて、システム資源に余裕のある時間帯に行うようにします。

〈ピッキング要求バッチ処理〉プログラムを実行すると、次の処理が実行されます。

- [データ選択]処理オプションで定義した状態で、すべての受注オーダーの選択
- ピッキング要求の作成
- 倉庫要求テーブル(F4600)における各要求状況の更新

倉庫管理システムを使用してオーダーの処理を開始すると、変更を加えることができません。

## バルク品ピッキング要求の作成

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈バルク品目ピッキング要求の作成〉を選択します。

同じ保管場所で品目のピッキングを定期的に行う受注オーダーが複数ある場合には、それらのオーダーの受注明細行を集約して1つのピッキング要求を作成できます。この作成方法を使うと、倉庫の従業員は複数の受注オーダーのピッキングを1度にまとめて行えるので、倉庫の作業効率が高まります。

〈バルク品目ピッキング要求の作成〉プログラム(R46200)のデータ順序設定で、受注オーダーを1つのバルク品要求に集約するときにシステムが基準にする条件を指定できます。たとえば、バルク品

のピッキングに特定の経由保管場所や特定の運送業者にのみ配送を依頼する品目の品目番号、また安全性を確保する必要がある品目の品目番号を指定できます。

バルク品のピッキング要求には基本計量単位が使用されます。

バルク品のピッキング要求を作成すると、各受注明細行の状況は 200(要求作成済み)から 298(集約時に終了済み)に変更されます。状況を変更することにより、受注明細行が重複して処理されるのを防ぎます。提示を作成して確認する前に、オーダー行をバルク品のピッキング要求から行ごとに除去するか、または全行を除去すると、当初の状況(200)に戻すことができます。

## 既存のピッキング要求の検索

既存のピッキング要求の検索が必要な場合があります。たとえば、受注オーダーの品目に対してピッキング要求が作成されていることを確認するときには、オーダー番号、伝票タイプ、または品目番号などの固有データを使ってその要求を検索します。

また、保管場所が一時的に使用できないときに事業所固定情報(P41001)または優先マスターで指定した出荷保管場所を一時変更する場合にも、既存の保管場所を検索することがあります。たとえば、予定していた場所とは違う出荷ドックに運送業者が到着することがあります。このような場合に次の条件を満たしていれば、〈ピッキング要求照会〉で出荷保管場所を一時変更できます。

- ピッキング要求に使用する提示がまだ作成されていない
- 複数の出荷保管場所を設置するよう倉庫を設定している
- 〈要求照会〉プログラム(P4600)の処理オプションで保管場所を一時変更できるよう設定している

バルク品のピッキング要求では、要求の一部である各受注明細行を検討して、バルク品要求の処理を続行するか、または明細行を行ごとあるいは全行まとめて削除できます。

ピッキング要求を取り消し、処理を停止することも可能です。たとえば、顧客が受注オーダーをキャンセルしたり、または品目に破損があった場合には、ピッキング要求を取り消すことになります。

### ▶ 既存のピッキング要求を検索するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング要求〉を選択します。

〈ピッキング要求照会〉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
- 要求バッチ No.
- オーダーNo.
- 品目 No.

### ▶ 既存のバルク品目ピッキング要求を検索するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング要求〉を選択します。

1. 〈ピッキング要求照会〉で、次のフィールドに“210”を入力して[検索]をクリックします。

- 状況

2. バルク品目ピッキング要求に集約されたすべての受注明細行を検討するには、該当するバッチ番号のローを選んで[ロー]メニューから[バルク品目ピッキング要求]を選択します。
3. 〈バルク要求の処理〉で、その要求に集約された受注明細行を行ごとに検討します。
4. バルク品目要求の内容を修正するには、次の 1 つを実行します。
  - 対応するバッチ番号のローを選び、[ロー]メニューから[要求の削除]を選択して、明細行を 1 行除去する。
  - [フォーム]メニューから[集約の解除]を選択してすべての明細行を解除する。

#### 参照

- 出荷保管場所の一時変更とバルク品目要求の処理については『倉庫管理』ガイドの「ピッキング提示の確認」
- 複数の入出荷保管場所の優先プロファイルについては『受注管理』ガイドの「優先情報の設定」

## ピッキング提示の処理

---

ピッキング要求の作成後、品目のピッキング、梱包、出荷のためにピッキング提示を作成します。

#### はじめる前に

- 在庫品目にオーダー・グループとプロセス・グループが設定されていることを確認してください。
- 品目のオーダー・グループとプロセス・グループに基づいて特定の保管場所が指示されるようにピッキング指示テーブルが設定されていることを確認してください。

## ピッキング提示の作成

ピッキング要求の作成後、品目を保管場所から移動して出荷するにはピッキング提示を作成します。〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)の適切なバージョン(XJDE0002)を使用すると、バッチ処理によりピッキング提示を作成できます。また、〈ピッキング要求処理〉プログラムの該当するバージョン(XJDE0005)を使用して代替ピッキング提示を作成し、既存の提示で不適当なものを差し替えることも可能です。

### 対話形式によるピッキング提示の作成

対話形式で提示を作成してピッキング保管場所を選択できます。システムで保管場所を提示させるようにするか、または手作業で数量や計量単位、保管場所などのピッキング情報を指定します。

ピッキング保管場所を選択するフォームへのアクセス時に保管場所を自動的に提示するには、〈ピッキング要求〉プログラム(P4600)の処理オプションにある[手作業での計画]タブで適切な値を設定する必要があります。

#### ▶ 対話形式でピッキング提示を作成するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング要求〉を選択します。

1. 〈ピッキング要求照会〉で、すべてのピッキング要求を表示するには[検索]をクリックします。

2. 提示を作成するピッキング要求のローを選択します。
3. [ロー]メニューから[手作業計画]を選択します。
4. 〈手作業によるピッキング保管場所計画〉で、次の方式の 1 つを使用して提示を作成します。
  - 提示を自動作成するには、ピッキング要求のローを選び[選択]をクリックします。保管場所を自動的に提示するよう[手作業での計画]タブの処理オプションをすでに設定している場合は、提示を作成するためのローを選択する必要はありません。
  - 提示を手作業で作成するには、ピッキング要求のローを選択し、該当する数量や計量単位、保管場所を入力して[OK]をクリックします。

## バッチ処理を使用したピッキング提示の作成

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング要求の処理〉を選択します。

一般に、バッチ処理を使ってピッキング提示を作成すると、ピッキング要求を処理して通常通り在庫移動を行います。一日に数回、ピッキング提示を作成することにより、大量の受注オーダーを処理できます。一般にバッチ・プログラムの実行は、ピーク時を避け、システム資源が比較的使用できる時間帯に行うようにします。

ピッキング提示の処理では、適切な手持在庫またはインバウンド在庫がない保管場所はすべて除外されます。

〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)の実行により、次の処理が実行されます。

- すべての未処理ピッキング要求の選択
- 倉庫要求テーブル(F4600)における各要求状況の更新
- ピッキング保管場所提示の作成
- タスクおよびトリップの割当て
- 移動タグおよびリストの印刷
- 監査レポートの印刷
- ピッキング提示の確認

実行する機能を指定するには、〈ピッキング要求処理〉プログラムの処理オプションを設定します。

ピッキング保管場所に対する提示の作成用に自動補充を使用している場合、空になったピッキング保管場所に対する補充要求を作成、処理するための適切なプログラムが実行されます。

## 代替ピッキング提示の作成

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング要求の処理〉を選択します。

ピッキング保管場所に対する提示が不適当な場合は、代替ピッキング提示を作成できます。その他の提示に関しては、〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)の適切なバージョンを実行することにより、代替提示を作成します。〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)の処理オプションで、再提示用のバージョンを指定します。

代替提示を作成すると、前回の保管場所提示が置き換えられます。代替提示を使って、最初の提示を作成した後に追加した新しい保管場所や、新しい在庫が既存の保管場所で使用可能になった後に追加した新しい保管場所にアクセスできます。

倉庫の在庫保管場所または在庫レベルを変えずに、前回提示された保管場所と異なる保管場所に提示を作成する場合は、ピッキング指示テーブルを変更する必要があります。たとえば、ピッキング指示テーブルを変更して新しいピッキング区域を選択したり、異なるタイブレーカ規則を使用して保管場所を選択できます。ピッキング指示を変更しない場合、〈ピッキング要求の処理〉プログラムによって前回の提示と同じ保管場所が提示されます。

〈貯蔵要求の処理〉プログラムの実行により、次の処理が実行されます。

- 要求に対する既存のピッキング提示の削除
- 倉庫要求テーブル(F4600)における各要求状況の再設定
- 代替ピッキング保管場所提示の作成
- タスクおよびトリップの割当て
- 移動タグおよびリストの印刷
- 監査レポートの印刷
- ピッキング提示の確認

実行機能を制御するには、〈貯蔵要求の処理〉プログラムの処理オプションを設定します。

## ピッキング提示の確認

ピッキング保管場所についてシステムの提示が適切な場合は、対話形式でその提示を確認します。システムの提示が不適切な場合、提示を一時変更して別の保管場所を指定するか、または既存の提示を取り消してその後の処理を停止できます。

次の2種類の提示を確認する必要があります。

- ピッキング、梱包、および出荷品目の提示
- ピッキング、梱包、および出荷カートンの提示

ピッキング提示を確認する際、次の処理を実行します。

- ピッキング保管場所の手持在庫を減らす
- ピッキング保管場所の在庫引当てをリリースする
- 出荷保管場所の手持在庫を増やす
- 出荷保管場所に在庫を引き当てる

ピッキング確認を行うと、次のテーブルが更新され、システムのレコードが実際の在庫移動と一致します。

- 保管場所品目(F41021)
- 保管場所詳細情報(F4602)
- 品目元帳(F4111)
- 倉庫要求(F4600)
- 倉庫提示(F4611)
- 倉庫タスク見出し(F4601)
- 受注明細(F4211)

- 販売明細履歴(F42199)

カートンのピッキング提示処理を行っている場合は、適切な処理オプションを設定して、カートン詳細情報テーブル(F4620)の生成または更新を指定できます。カートン詳細情報テーブルは、カートンの内容の詳細情報を含むテーブルで、タスクのピッキング確認の実行時に生成されます。カートン詳細情報テーブルの生成後タスクの確認を継続する場合は、このテーブルを更新し、最新の詳細情報を反映させる必要があります。

カートンのピッキング提示を確認する前に、使用する〈カートン再構成〉プログラム(P4620)のバージョンを指定できます。

〈倉庫確認の処理〉フォームで、[ロー]メニューから[梱包確認]を選択することにより〈梱包確認明細の改訂〉フォームにアクセスできます。

バルク品のピッキング提示では、提示を実際に確認する前にその提示に含まれる受注明細行を検討できます。バルク品のピッキング提示を確認した後に〈バルク品目ピッキング明細レポート〉プログラム(R46210)を実行すると、確認した提示の受注明細行を表示できます。通常、この情報は各受注オーダーを充当する際に利用します。

### 対話形式によるピッキング提示の確認

ピッキング保管場所についてのシステムによる提示に同意する場合は、〈ピッキング確認〉プログラム(P4617)を使って対話形式でその提示を確認します。この提示に同意しない場合は、ピッキング提示を一時変更できます。

#### ▶ ピッキング提示を確認するには

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所
- 2. 表示される情報を制限するには、次のうち 1 つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - タスク No.
  - オーダーNo.
  - 品目 No.

3. ピッキング提示を確認する数量のローを選択します。
4. [ロー]メニューから[確認]を選び、[キャンセル]をクリックします。
5. [トランザクションの処理]で、[はい]をクリックします。

### バッチ処理によるピッキング提示の確認

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング・バッチ確認〉を選択します。

〈ピッキング・バッチ確認〉プログラム(R4617)を実行すると、ピッキング提示をバッチ処理で確認できます。ただし、〈ピッキング・バッチ確認〉プログラムの実行後に確認を戻すことはできないため、プログラムの実行前に必要に応じて提示の検討と一時変更を行ってください。

確認処理がエラーなく正常に実行されると、提示が自動的に確認され、確認されていない提示はすべて印刷されます。該当する処理オプションを設定すると、エラーが発生したときにその説明をレポートに印刷できます。このレポートは提示処理後に印刷されます。

## バルク品目ピッキング提示の確認

バルク品のピッキング提示では、提示を実際に確認する前にその提示に含まれる受注明細行を検討できます。

### ▶ バルク品目ピッキング提示を確認するには

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所

2. 表示される情報を制限するには、次のうち 1 つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- タスク No.
- オーダーNo.
- 品目 No.

3. 提示を確認する品目のローを選び、[ロー]メニューから[バルク品目ピッキング明細]を選択します。

優先	数量	計量単位	オーダーNo.	オーダータイプ	伝票会社	行No.	合計数量	引当可能数量	処理数量	
<input checked="" type="checkbox"/>	99999999	10 EA	2596 SO	00001	1,000	10	10	0	<input checked="" type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	99999999	20 EA	2597 SO	00001	1,000	20	20	0		
<input type="checkbox"/>	99999999	30 EA	2598 SO	00001	1,000	30	30	0		



4. 〈バルク品目ピッキング明細〉で、受注明細行の処理を実行する順序を次のフィールドに入力します。

- 優先

5. すべての受注明細行に順序を設定したら[OK]をクリックします。

バルク品の提示を確認した後に〈バルク品目ピッキング明細レポート〉プログラム(R46210)を実行すると、バルク品のピッキング提示用に集約された情報を表示できます。

### ピッキング提示の一時変更

ピッキング提示では、提示を一時変更して別の保管場所を指定したり、または提示を 2 か所の保管場所に分割することが可能です。また、既存の提示を取り消してそれ以降の処理を中止することもできます。

#### ▶ ピッキング提示を一時変更するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。

- 事業所

2. 表示される情報を制限するには、次のうち 1 つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。

- タスク No.

- オーダーNo.

- 品目 No.

3. 一時変更する提示済み保管場所のローを選択します。

4. [ロー]メニューから[一時変更]を選択します。

5. 〈提示の一時変更〉で、次のフィールドにある値を置き換えて[OK]をクリックします。

- 数量

- 計量単位

- 移動元保管場所

- 移動先保管場所

- レベル 1 合計数量

- レベル 1 コンテナ

〈提示の一時変更〉フォームで、1 か所の提示を 2 か所に分割することもできます。

## 参照

- 複数の提示に対する保管場所情報を一括して指定する場合は『倉庫管理』ガイドの「出荷保管場所の一時変更」

## 出荷保管場所の一時変更

複数の出荷保管場所に対応するように倉庫を設定しており、〈ピッキング確認〉プログラム(P4617)で出荷保管場所の一時変更を許可するよう処理オプションを設定した場合は、システムが提示した出荷保管場所を一時変更することができます。また、〈倉庫確認の処理〉フォームの[ロー]メニューにある[移動先の保管場所]を選択することにより、1つの提示の出荷保管場所を一時変更できます。

### ▶ 出荷保管場所を一時変更するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
2. 表示される情報を制限するには、次のうち1つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - タスク No.
  - オーダーNo.
  - 品目 No.
3. 複数の提示について出荷保管場所を一時変更するには、[フォーム]メニューから[全移動先の一時変更]を選択します。
4. 〈出荷保管場所の一時変更〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 出荷保管場所
5. 技術的考慮事項について検討し、選択オプションを選んでから[OK]をクリックします。

### 選択オプションの技術的考慮事項

出荷保管場所を一時変更すると、新しい保管場所に指定されたテーブルを更新できます。〈出荷保管場所の一時変更〉で、選択条件を表す次のオプションを使うと、新しい保管場所に対応するテーブルを更新するよう選択できます。該当する選択条件は、〈出荷保管場所の一時変更〉フォームからアクセスするシステムとプログラムに基づいて選択します。

#### 出荷番号

このオプションは、出荷経路ステップ・テーブル(F4941)の出荷番号をデータ選択で使います。また、出荷経路ステップ(F4941)、倉庫要求(F4600)、および倉庫提示(F4611)の3テーブルも更新されます。輸送管理システムの〈出荷の処理〉プログラム(P4915)または〈積荷の処理〉プログラム(P4960)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、新しい保管場所の配送経路も更新されます。

#### 積荷番号

このオプションは、出荷経路ステップ・テーブル(F4941)の積荷番号をデータ選択で使います。ま

た、出荷経路ステップ(F4941)、倉庫要求(F4600)、および倉庫提示(F4611)の 3 テーブルも更新されます。輸送管理システムの〈出荷の処理〉プログラム(P4915)または〈積荷の処理〉プログラム(P4960)でも、新しい保管場所の配送経路も更新されます。

<b>運送業者番号</b>	輸送管理システムの〈出荷の処理〉プログラム(P4915)または〈積荷の処理〉プログラム(P4960)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、出荷経路ステップ・テーブル(F4941)の出荷先住所を使って倉庫要求(F4600)と倉庫提示(F4601)の 2 テーブルの保管場所情報が更新されます。倉庫管理システムの〈倉庫要求〉プログラム(P4600)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫要求テーブル(F4600)の出荷先住所がデータ選択に使用されます。倉庫要求(F4600)テーブルと倉庫提示テーブル(F4611)の保管場所情報も更新されます。倉庫管理システムの倉庫内移動を確認するプログラム(P4617)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫提示テーブル(F4611)の出荷先住所を使ってそのテーブルの保管場所情報のみが更新されます。
<b>当初の保管場所</b>	輸送管理システムの〈出荷の処理〉プログラム(P4915)または〈積荷の処理〉プログラム(P4960)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、出荷経路ステップ・テーブル(F4941)の当初保管場所をデータ選択に使用して、そのテーブルと倉庫要求テーブル(F4600)および倉庫提示テーブル(F4611)の保管場所情報が更新されます。倉庫管理システムで要求を照会するプログラム(P4600)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫要求テーブル(F4600)の当初保管場所がデータ選択に使用されます。倉庫要求(F4600)テーブルと倉庫提示テーブル(F4611)の保管場所情報も更新されます。倉庫管理システムの倉庫内移動を確認するプログラム(P4617)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫提示テーブル(F4611)の当初保管場所を使ってそのテーブルの保管場所情報のみが更新されます。
<b>出荷先住所</b>	輸送管理システムの〈出荷の処理〉プログラム(P4915)または〈積荷の処理〉プログラム(P4960)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、出荷見出しテーブル(F4215)の運送業者番号がデータ選択に使用されます。また、出荷見出し(F4215)、倉庫要求(F4600)、および倉庫提示(F4611)の 3 テーブルの保管場所情報が更新されます。倉庫管理システムで要求を照会するプログラム(P4600)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫要求テーブル(F4600)の運送業者番号がデータ選択に使用されます。倉庫要求(F4600)テーブルと倉庫提示テーブル(F4611)の保管場所情報も更新されます。倉庫管理システムの倉庫内移動を確認するプログラム(P4617)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫提示テーブル(F4611)の運送業者番号を使ってそのテーブルの保管場所情報のみが更新されます。
<b>要求番号</b>	倉庫管理システムで要求を照会するプログラム(P4600)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫要求テーブル(F4600)の要求番号がデータ選択に使用されます。倉庫要求(F4600)テーブルと倉庫提示テーブル(F4611)の保管場所情報も更新されます。
<b>提示番号</b>	倉庫管理システムの倉庫内移動を確認するプログラム(P4617)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫提示テーブル(F4611)の提示番号を使ってそのテーブルの保管場所情報のみが更新されます。
<b>タスク番号</b>	倉庫管理システムの倉庫内移動を確認するプログラム(P4617)から〈出荷保管場所の一時変更〉フォームにアクセスしてこのオプションを選択すると、倉庫提示テーブル(F4611)のタスク番号を使ってそのテーブルの保管場所情報のみが更新されます。

上記の機能は、バルク品目ピッキング要求を作成した場合には該当しません。バルク品のピッキング要求を作成するには、バルク品目のピッキング要求すべてを 1 つの要求に集約します。この処理により、倉庫でピッキングを実施するときに、トリップ回数を減らして複数の受注オーダーに対するピ

ッキングを1度で処理できるようになります。このため、すべてのピッキング要求で同じ保管場所を使用しない限り、バルク品要求の移動先保管場所は一時変更できません。また、対応する保管場所が同じでない限り、バルク品要求のオーダー、出荷、および積荷の保管場所も一時変更できません。さらに、バルク品要求の保管場所は、255(バルク要求確認中)以降の状況には一時変更できません。

## タスク/トリップと移動伝票の作成

貯蔵、ピッキング、補充の提示を作成すると、タスクとトリップを作成して(提示作成時にこの割当てを実行しなかった場合)、従業員が倉庫内で効率よく作業できるように移動伝票をカスタマイズできます。

### タスク/トリップの作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈タスク/トリップの作成〉を選択します。

提示を作成して処理するときに、自動的にタスク/トリップ数を提示に割り当てることができます。タスクは1まとまりになった提示で、トリップはタスクの各提示を指します。

提示の作成と処理時にこの割当てが自動的に実行されなかった場合には、タスク/トリップを割り当てるバッチ処理を実行できます。

〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)を実行するときには、データ順序を設定してください。この設定により、タスク/トリップ数の割当てに使用される情報を確認できます。

〈タスク/トリップの作成〉プログラムを実行する際に、次の情報も指定できます。

- タスク/トリップの上限などの最大数量情報。デフォルト値をブランクまたは0(ゼロ)にすると、タスク/トリップ数は無制限になります。
- タスク/トリップの割当てを実行して集計伝票を印刷するかどうか。
- ピッキング時にシステムにカートン推奨させるかどうか。
- カートン詳細情報テーブル(F4620)を生成させるかどうか。このテーブルには、各カートンの内容の詳細情報が含まれます。
- 〈カートン再構成〉プログラム(P4620)の使用するバージョン。

〈タスク/トリップの作成〉プログラムの実行後、集計伝票を印刷して、タスク/トリップの割当てを検討できます。

### 集計伝票の作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈集計伝票〉を選択します。

集計伝票プログラム(R46472)を使って、作成した全提示に対する情報を含む集計伝票を印刷します。また、この集計伝票を移動伝票としても利用できます。集計伝票には、次のような情報が含まれます。

- トリップ数
- 移動先/元保管場所
- 品目番号とその記述
- 数量情報
- 計量単位情報

- カートン推奨

集計伝票を作成および検討した後に移動タグを印刷できます。従業員はこのタグを使って倉庫内の在庫移動を計画します。

#### はじめる前に

- 提示が定義されていることを確認してください。

#### 移動タグの作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈移動タグ〉を選択します。

〈移動タグ〉プログラム(R46473)を実行すると、貯蔵、ピッキング、補充時に、提示済みの保管場所に対して移動タグが作成されます。移動タグには次のような情報が含まれます。

- 移動品目
- 品目計量単位
- 移動先/元保管場所

〈品目計量単位定義の改訂〉での品目の定義に基づいて、各トリップのタグ、またはトリップに移動した各計量単位のタグを印刷できます。この移動タグをスキャンして、移動、保管、確認、または他の下流部門の資材取扱や作業の計算を容易にすることができます。

倉庫管理システムの次のプログラムを使っても移動タグを自動印刷できます。これらのプログラムでは、処理オプションを設定したり、[ロー]または[フォーム]メニューから別のフォームにアクセスして自動印刷を実行します。

- バッチ貯蔵予約(R461301)
- 保管場所選択ドライバ(R46171)
- 集計伝票(R46472)
- 上級倉庫確認(P4617)

#### はじめる前に

- 提示が定義されていることを確認してください。

#### 出荷確認

ピッキング要求の処理を終了した後、品目が倉庫から顧客に出荷済みであることを示す必要があります。

---

#### 注意:

出荷を確認する際に、システムの在庫レコードと実際の在庫を一致させるため、品目を実際に出荷して在庫をリリースする必要があります。

---

ユーザー定義コード・テーブル 40/IU に受注オーダーの伝票タイプ(SO など)をリストして、出荷確認時に在庫レコードが更新されるように設定してください。次のテーブルが更新され、システムのレコードが実際の在庫移動と一致します。

- 保管場所品目(F41021)
- 保管場所詳細情報(F4602)

カートンの出荷確認の前に、出庫に先駆けて任意で出荷内で内容と配置を再構成できます。カートン再構成プログラム(P4620)では、カートンの内容の再構成だけでなく、新しいカートンの作成および構成も可能です。

## ▶ 出荷を確認するには

〈受注オーダー処理〉メニュー(G4211)から〈出荷確認〉を選択します。

または、〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈出荷確認〉を選択します。

1. 〈出荷確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力して[検索]をクリックし、オーダーを検索します。

- オーダーNo.
- オーダー・タイプ
- 事業所コード
- 出荷 No.
- ピッキング・リスト No.
- 顧客購買オーダー

2. オーダーを選択して[選択]をクリックします。



PeopleSoft

出荷確認

OK キャンセル フォーム ロー ツール

オーダーNo. 2401 SO 00200 事業所 \*

ピッキング・リストNo. \*

出荷No. \*

顧客 PO \*

グリッドのカスタマイズ

	SEL = 1	出荷数量	計量単位	2次計量単位 出荷済数量	2次計量単位	品目No.	保管場所	ロット シリアル	事業所
✓	✓	134	EA	134	EA	220	.		M30

3. 〈出荷確認〉で、必要に応じて次の情報を改訂して[OK]をクリックします。
  - 出荷数量
  - 保管場所
  - ロットシリアル
  - バックオーダー数量
  - 取消数量
  - 運送業者 No.
  - 実際出荷日付
4. 〈出荷確認の処理〉で、次のいずれかの操作を行います。
  - 検索条件にしたがって表示されるオーダー明細行をすべて確認するには、[フォーム]メニューから[表示ローの確認]を選択します。
  - 明細行ごとに確認するには、ローを選んで[ロー]メニューから[行の確認]を選択します。
5. 〈出荷確認〉で、確認するオーダー明細行を選択するには次のフィールドに値を入力します。
  - SEL = 1オーダー明細行を自動選択するよう処理オプションを設定すると、確認する明細行がすべて自動選択されます。
6. 行のデフォルト情報を変更するには、[フォーム]メニューから[行デフォルト]を選択します。
7. 〈出荷確認行デフォルト〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - コンテナ ID
  - 運送業者 No.
  - 実際出荷日付
  - 実際出荷時間
8. [出荷確認]で、代替保管場所を選ぶか、シリアル番号を割り当てるには、ローを選択してから[ロー]メニューの[保管場所の選択]を選びます。
9. 〈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て[OK]をクリックします。
  - 保管場所
  - ロット/シリアル
10. 〈出荷確認〉で、選択したオーダー明細行を確認して[OK]をクリックします。  
処理オプションの設定に基づいて、〈追加行品目〉が表示されます。
11. 〈追加行品目〉で、追加の非在庫品目行を入力して[OK]をクリックします。

処理オプションの設定によっては、〈梱包確認明細の改訂〉フォームが表示される場合もあります。

## フィールド記述

記述	用語解説
出荷数量	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。
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。
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。
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。

## 処理オプション:〈出荷確認〉プログラム(P4205)

### 選択タブ

この処理オプションでは、オーダー明細行が確認用に選択されときの選択基準を指示します。

#### 1. 開始「次の状況」(必須)

行の処理中における現行の状況を指示します。使用中のオーダー・タイプと行タイプに基づいて、〈オーダー処理順序定義〉のユーザー定義コード・テーブル(40/AT)に設定されている状況を使用してください。開始状況と終了状況の組合せは、オーダー処理順序定義テーブルの「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

#### 2. 終了「次の状況」(必須)

オーダー処理で、次のステップまたは代替ステップを指示します。使用中のオーダー・タイプと行タイプに基づいて〈オーダー処理順序定義〉に設定されているユーザー定義コード(40/AT)を入力してください。開始状況と終了状況の組合せは、〈オーダー処理順序定義〉の「前の状況」と「次の状況」の有効な組合せである必要があります。

#### 3. 受注オーダー・タイプ(必須)

伝票タイプを指定します。このコードはトランザクション元も示します。J.D. Edwards には、転記プログラムを実行すると、仕訳が自動作成される伝票、請求書、入荷確認書、タイム・カード用に予約された伝票タイプ・コードがあります。(最初の入力時に、これらの項目は自動残高調整されません。)



---

ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)に設定されている値を入力してください。

出荷確認中に品目の手持数量をリリースするには、ユーザー定義コード・テーブル(40/IU)にオーダー・タイプを追加する必要があります。ユーザー定義コード・テーブルにオーダー・タイプを入力しないと、売上更新時に品目の手持数量が自動的にリリースされます。

ユーザー定義コード・テーブル(40/IU)にオーダー・タイプを追加すると、出荷確認時に在庫から手持数量が自動的に差し引かれます。伝票番号として受注オーダー、伝票タイプとしてオーダー・タイプをもつレコードが品目元帳に作成されます。売上更新時に、請求書番号、請求書タイプ、元帳日付、バッチ番号が既存のレコードに追加されます。

ユーザー定義コード・テーブル(40/IU)にオーダー・タイプを追加しないと、売上更新時に在庫から手持数量が差し引かれます。請求書番号、請求書タイプ、元帳日付が品目元帳に書き込まれません。出荷確認時にはレコードは書き込まれません。

---

## デフォルト・タブ

この処理オプションでは、処理するトランザクションに他の値が入力されていない場合に〈出荷確認〉プログラム(P4205)で使用する伝票タイプなどのデフォルト値を決定します。

---

### 1. 新規受注明細行の行タイプ

トランザクション行に関する処理方法を制御するコードを指定します。行タイプは、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、在庫管理)に影響します。また、レポートおよび計算に行を組み込む条件も指定します。〈行タイプ固定情報の改訂〉プログラム(P40205)で定義されている

有効な値は次のとおりです。

- S 在庫品目
- D 直送品目
- J 作業原価
- N 非在庫品目
- F 運賃
- T テキスト情報
- M その他料金および与信
- W 作業オーダー

出荷確認時には受注オーダーに在庫品目を追加できませんが、取扱料金や運賃などの金額を非在庫品目に追加することは可能です。

新しい受注明細行に非在庫品の行タイプを入力し、処理オプションで追加行を入力できるように設定すると、受注明細行を確認した後に〈追加行の入力〉ウィンドウが表示されます。

---

---

2. 次の行タイプに一時変更用「次の状況」コードを入力してください。

#### 確認済み受注明細行

オーダー処理の代替ステップを指示します。使用中のオーダー・タイプと行タイプに基づいて〈オーダー処理順序定義〉に設定されているユーザー定義コード(40/AT)を入力してください。受注明細行の開始状況と一時変更用状況の処理オプションに指定されている状況の組合せは、〈オーダー処理順序定義〉の「前の状況」と「次の状況」の組合せに対して有効である必要があります。

#### 入力された追加の非在庫品目行

出荷確認時には受注オーダーに在庫品を追加できませんが、取扱料金や運賃などの非在庫品の金額は追加できます。出荷確認時に非在庫品を追加するときに、オーダー処理の代替ステップを指示するには、この処理オプションを使用してください。使用中のオーダー・タイプと行タイプに基づいて、〈オーダー処理順序定義〉に設定されているユーザー定義コード(40/AT)を使用します。[追加の非在庫品行]に対する[開始状況]と[一時変更コード]の処理オプションで指定されている状況コードの組合せは、〈オーダー処理順序定義〉の「前の状況」と「次の状況」の組合せに対して有効である必要があります。

追加行を入力できるように処理オプションを設定した場合にのみ、この処理オプションを使用することができます。

#### バックオーダーの残数量

出荷確認時に引当てできない数量に対する代替ステップを指示します。確認済みオーダーでは、当初のオーダー明細行は出荷に対して確認された数量を示します。引当可能数量がオーダー数量より少ない場合、オーダー明細行を追加して未出荷分が示されます。新しい明細行の現行状況コードは 904 です(出荷確認時のバックオーダー)。「次の状況」コードをオーダー処理からのデフォルトとして使用するか、または代替状況を指示することができます。

使用中のオーダー・タイプと行タイプに基づいて〈オーダー処理順序定義〉に設定されているユーザー定義コード(40/AT)を使用してください。[バックオーダー／取消数量]に対して開始状況と一時変更用状況の処理オプションが指定されている状況コードの組合せは、〈オーダー処理順序定義〉の「前の状況」と「次の状況」の組合せに対して有効である必要があります。[未出荷数量のバックオーダーまたは取消し]を設定した場合にのみ、この処理オプションを使用することができます。

#### 承認済み行

承認済み行の一時変更用「状況コード」を入力します。状況コードには、オーダー・タイプと行タイプの組合せに基づいて、〈オーダー処理順序定義〉のユーザー定義コード・テーブル(40/AT)に設定されている状況を使用する必要があります。

#### 決済済み行

---

決済済み行の一時変更用状況コードを入力します。状況コードには、オーダー・タイプと行タイプ

---

の組合せに基づいて、〈オーダー処理順序定義〉のユーザー定義コード・テーブル(40/AT)に設定されている状況を使用する必要があります。

---

## 表示タブ

この処理オプションでは、特定の受注オーダー情報を表示するかどうか、また確認時に行を追加できるかどうかを指示します。

---

### 1. 追加行の入力許可

blank = 追加行の入力フォームを表示しない

1 = 追加行の入力フォームを表示する

出荷確認時に受注オーダーに非在庫品目を追加できるかどうかを指示します。たとえば、取扱料金や運賃などの非在庫品目の金額を追加することができます。有効な値は次のとおりです。

blank 〈追加行の入力〉フォームを表示しない

1 受注明細行が確認された後に〈追加行の入力〉フォームを表示する

この処理オプションは、新しい受注明細行のデフォルト行タイプの処理オプションと連動します。新しい明細行に非在庫品の行タイプを入力すると、フォームに行タイプが表示されます。

### 2. キット構成品行の表示

blank = キット構成品行を表示しない

1 = テキスト行を表示する

キットの構成品行を表示するかどうかを選択します。

キット品の出荷を確認する際、キットの構成品を個別に手作業で確認するか、または親品目の確認時に構成品を自動確認することができます。有効な値は次のとおりです。

blank キット構成品行は表示されないが、自動的に各構成品が確認され、キットの各品目の残数量が調整される。数量が構成品に対して引当可能でない場合、キット全体がバックオーダーされるか、または取り消されます。

1 すべてのキット構成品が表示され、各構成品を手作業で確認する。オプションの構成品に対して数量が引当可能でない場合、親品目ではなく、その構成品についてバックオーダー、または取消が行われます。

### 3. キットテキスト行の表示(将来使用)

blank = テキスト行を表示しない

1 = テキスト行を表示する

オーダーの出荷確認時にテキスト行を表示するかどうかを指示します。

---

---

テキスト行タイプ(通常、T)のオーダー明細行にはメモ情報が含まれます。

オーダーの出荷確認時にテキスト行情報を参照することがあります。

有効な値は次のとおりです。

ブランク 表示しない

1 表示する

#### 4. 保管場所品目の保留エラー

ブランク = 保管場所品目が保留の場合にエラーを受信しない

1 = 保管場所品目が保留の場合にエラーを受信する

保管場所の品目が保留の場合にエラーを表示するかどうか指示します。ロット状況コードを設定して〈品目マスター〉、〈事業所品目〉、〈ロットマスターの改訂〉の保管場所に割り当てることができます。承認済みロットまたは保管場所には状況コードはありません。保管場所またはロットに状況コードを割り当てない場合には、承認済みロットまたは保管場所になります。そのほかのコードすべては保留を示します。保留状況の保管場所から品目が処理される場合もあります。有効な値は次のとおりです。

ブランク 保管場所品目が保留の場合にエラーを表示しない

1 ロット状況が承認されるまで、この保管場所からの品目の出荷は確認されない

#### 5. 確認する明細行の事前選択

ブランク = 行を事前選択しない

1 = 行を事前選択する

改訂フォームに選択値を自動入力するかどうかを指示します。

キット構成品行または半組立品を表示する場合に、明細行を事前選択するオプションを選択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 確認する明細行は自動選択されない。明細行を確認するには選択値を入力してください。

1 改訂フォームのオーダー明細行すべてに選択値"1"が自動入力される。その後に、出荷確認していない行の選択を外すことができます。

## 編集タブ

この処理オプションでは、オーダー明細行の確認前に引当可能数量チェックを実行するか、またその数量は変更可能かを指示します。

---

### 1. 引当可能数量のチェック

blank = 引当可能数量をチェックするが、通知しない

1 = 引当可能数量をチェックし、通知する

システムがオーダー明細行を確認する前に、引当可能数量を通知するかどうかを指定します。出荷確認まで在庫をハード・コミットしない場合、引当可能数量チェックを出荷確認時に実行できます。

有効な値は次のとおりです。

blank 引当可能数量はチェックされるが、オーダー数量が引当可能数量を超過する場合の警告は表示されない

- 1 引当可能数量はチェックされ、オーダー数量が引当可能数量を超過する場合の警告は表示される

〈出荷確認〉プログラム(P4205)の[処理]タブにある[未出荷数量のバックオーダー/取消し]の処理オプションで、未出荷数量のバックオーダーまたは取消しを実行するよう設定すると、〈品目マスター〉、〈事業所品目〉、〈事業所固定情報〉および〈得意先請求指示〉のバックオーダー情報が検証され、引当てできない数量に対して自動的にバックオーダーまたは取消しが行われます。この処理オプションをblankにすると、数量は出荷可能のままになります。

### 2. マイナスの手持数量からの出荷

blank = 0 またはマイナスの数量の保管場所から出荷する

1 = 保管場所から出荷しない

保管場所の手持数量がマイナスの場合、またはオーダー数量がゼロ以下の数量になる場合に、その保管場所から出荷できるかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

blank オーダー明細行を確認でき、マイナスの手持数量をもつ保管場所から出荷できる。

- 1 出荷元の保管場所には引当可能数量がないというエラー・メッセージが表示され、この保管場所からのオーダー明細行は確認できない。出荷には、ほかの保管場所を選択する必要があります。

### 3. 過剰出荷の回避

blank = 過剰出荷する

1 = 過剰出荷しない

---

---

出荷確認時にオーダー明細行の数量を増加できるかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

Blank 増加できる  
1 増加できない

---

## 処理タブ

この処理オプションでは、〈出荷確認〉プログラムで次の操作を可能にするかどうかを指示します。

- 行タイプや出荷先住所などのオーダー情報を一時変更する
  - 手持数量をリリースする
- 

### 1. 行タイプの一時変更

Blank = 行タイプを一時変更しない  
1 = 行タイプを一時変更する

トランザクション行の処理方法を制御するコードを指定します。

行タイプは、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、在庫管理)に影響します。

また、行をレポートまたは計算に組み込む条件も指定します。

〈行タイプ固定情報の改訂〉プログラム(P40205)で定義されている値を入力してください。有効な値は次のとおりです。

Blank このオーダーに限り、オーダー行タイプを変更できる。別の行タイプを入力する場合には、非在庫品の行タイプを入力してください。  
1 行タイプは変更できない。行タイプは表示されますが、一時変更できません。

### 2. 出荷先住所の一時変更

Blank = 出荷先住所を一時変更しない  
1 = 出荷先住所を一時変更する

出荷先住所のデフォルトの住所情報を変更できるかどうかを指示します。〈得意先マスター情報〉と〈得意先請求指示〉を設定するときに、請求書の宛先として[販売先住所]、また出荷の宛先として[出荷先住所]を定義します。有効な値は次のとおりです。

Blank 変更できない  
1 このオーダーに限り、変更できる

### 3. 未出荷数量のバックオーダーまたは取消し

Blank = バックオーダーも取消しも行わない

---

---

#### 1 = 未出荷数量をバックオーダーまたは取り消す

数量が引当可能でないオーダーに対してバックオーダーまたは取消しを実行するかどうかを指示します。

バックオーダーは品目別または得意先別に実行できます。また、事業所を指定してバックオーダーできるかどうかも指定できます。品目のバックオーダーを実行するには、〈品目マスター〉、〈事業所品目〉、〈事業所固定情報〉、および〈顧客請求指示〉の処理オプションでバックオーダーを許可する必要があります。バックオーダーを許可すると、数量が引当可能になるまでオーダー明細行は保留となります。バックオーダーを許可しないと、オーダー明細行は取り消されます。

blank 未出荷の数量には、バックオーダーと取消しのどちらも実行しない。残数量はすべて、引当可能となった時点で出荷できます。

- 1 〈顧客請求指示〉、〈品目マスター〉、〈事業所品目〉、〈事業所固定情報〉のバックオーダー情報に基づいて、未出荷の数量にバックオーダーまたは取消しを実行する。

#### 4. 一時変更用手持在庫のリリース

blank = リリースする

1 = リリースしない

出荷確認時に在庫をリリースできるかどうかを指定します。有効な値は次のとおりです。

blank 出荷確認時に品目の手持数量をリリースする。

ユーザー定義コード・テーブル(40/IU)にオーダー・タイプを追加してください。

- 1 出荷確認時に品目の手持数量をリリースしない。  
手持数量をリリースしないと、基本シリアル番号処理、インタオペラビリティ機能、契約情報等の追加処理は実行されません。

#### 5. シップ・アンド・デビット処理

blank = R45100 を呼び出さない

1 = サブシステム・モード

2 = バッチ・モード

〈出荷確認〉プログラムを実行するときに、シップ・アンド・デビット契約の識別と調整にサブシステム処理またはバッチ処理(R45100)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。

blank どちらも使用しない

1 サブシステム処理を使用する

2 バッチ処理を使用する

---

#### 6. 受注オーダー・バッチ価格/原価更新

---

blank = R42950 をコールしない

1 = サブシステム・モードで提出

出荷確認時の価格と原価の更新を〈受注オーダー価格/原価のバッチ更新〉プログラム(R42950)のサブシステムで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。

blank      サブシステム処理を使用しない

1          サブシステム処理を使用する

#### 7. 昇順日付規則チェックに関する警告/エラーの表示

blank = 警告を表示する

1 = エラーを表示する

この処理オプションを使用すると、出荷確認中に出荷日付規則が失敗した場合に、警告を表示するかエラーを表示するかを指定します。

有効な値は次のとおりです。

blank = 警告を表示する

1 = エラーを表示する

#### 8. 返品オーダーの新しいロットの許可

blank = 許可しない

1 = 許可する

出荷確認中に返品オーダーに新しいロット番号を割り当てるかどうかを指定します。新しいロット番号を割り当てる前に、ロット制御を非アクティブにしておく必要があります。有効な値は次のとおりです。

blank = 返品オーダーに新しいロット番号を割り当てない

1 = 返品オーダーに新しいロット番号を割り当てる

#### 9. 次のオーダー状況優先情報を有効にする

blank = 有効にしない

1 = 有効にする

将来使用。

出荷確認(P4205)の次のオーダー状況優先情報を有効にします。

---



---

次のオーダー状況優先情報が有効な場合、確認済みの出荷のすべての受注オーダー明細レコードに適用されます。

有効な値は次のとおりです。

Blank = 有効にしない

1 = 有効にする

---

## 運賃タブ

この処理オプションでは、運賃情報を取り込むかどうかと、その運賃と運送業者情報を一時変更できるかどうかを指示します。

---

### 1. 運賃プログラム(将来使用)

Blank = 運賃プログラムを使用しない

1 = 運賃処理を有効にする

運賃情報を取り込むかどうかを指示します。

運賃と運送業者情報を共有して、適切な配送経路、中継点、および区域に基づいて運賃を正確に計算できます。

〈品目マスター〉および〈事業所品目〉、または〈得意先請求指示〉の品目に優先運送業者を指定することができます。有効な値は次のとおりです。

Blank 運賃情報を取り込まずに、現行のオーダーのみに反映する値を入力できる

1 運賃情報を取り込み、〈得意先請求指示〉または〈品目マスター〉で設定されているデフォルト情報に基づいてオーダーを処理する

### 2. 運賃の一時変更(将来使用)

Blank = 運賃情報を使用不可にする

1 = 運賃情報を一時変更する

デフォルト情報に基づいてオーダーを処理するかどうかを選択します。

オーダーの運賃情報が一時変更されないように、この情報を変更不可に設定できます。有効な値は次のとおりです。

Blank 〈得意先請求指示〉または〈品目マスター〉で設定されているデフォルト情報に基づいてオーダーを処理する

1 このオーダーに限りデフォルトの値を変更できる

---

## 印刷タブ

この処理オプションでは、サブシステムで請求書を印刷するかどうかを指示します。

---

### 1. サブシステム請求書(R42565)

blank = 請求書を自動印刷しない

1 = 請求書を自動印刷する

サブシステムで請求書を印刷するかどうかを指定します。

請求書の印刷にサブシステム処理を使用する場合、〈請求書印刷〉プログラム(P42565)のバージョンを入力してサブシステム処理を使用できるようにします。有効な値は次のとおりです。

blank 請求書を自動印刷しない

1 請求書を自動印刷する

---

## バージョン・タブ

この処理オプションでは、オーダー明細行を確認する際に使用するバージョンを決定します。この処理オプションをblankにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

---

### 1. 受注オーダー入力 (P4210)

出荷確認時に追加のオーダー明細行の作成に使用される〈受注オーダー入力〉プログラム(P4210)のバージョンを指示します。ほかのプログラムで〈受注オーダー入力〉のこのバージョンを使用すると、〈出荷確認〉の処理オプションに設定されているオーダー行タイプは、このバージョンのオーダー行タイプに一時変更されます。

### 2. 請求書印刷 (R42565)

サブシステムでの請求書を自動印刷に使用される〈請求書印刷〉プログラム(R42565)のバージョンを指示します。サブシステム処理を使用できるようにするには、処理オプションの[請求書の自動印刷]を設定してください。

このオプションをblankにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

### 3. 出荷/払戻 (R45100)

〈出荷確認〉プログラムを実行するときに、シップ・アンド・デビット契約の識別と調整に使用するサブシステム処理(R45100)のバージョンを指定します。

### 4. 受注オーダー・バッチ価格/原価更新(R42950)

---

---

各オーダーが〈出荷確認〉プログラム(P4205)で処理された後に実行する〈受注オーダー価格/原価のバッチ更新〉プログラム(R42950)のバージョンを指定します。サブシステム処理用に設定されているバージョンを指定してください。サブシステム処理以外のバージョンでは、レコード作成に必要なデータを使用できない場合があります。

#### 5. カートン再構成 (P4620)

ブランク = 'ZJDE0001'

〈カートン再編成〉プログラム(P4620)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。

---

### 倉庫タブ

この処理オプションでは、自重と梱包情報に対する追加処理を定義します。UCC 128 に準拠する場合、オーダー明細行の確認後に自重と梱包情報を確認できます。

---

#### 1. 梱包確認

(UCC128 またはコンテナ入力)

ブランク = 梱包確認処理を実行しない

1 = 梱包確認処理を有効にする

出荷用の梱包を確認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 梱包確認しない

1 梱包確認する

正しい標準シリアル出荷コンテナ・コード(SSCC)と出荷コンテナ・コード(SCC)が各レコードに入力されていて、出荷の入力で指定された〈階層構造定義〉に対応していることが検証されます。

たとえば、出荷の入力で"SOTPI"(出荷 S、オーダー O、自重 T、梱包 P、品目 I)を入力し、梱包 SSCC または SCC を入力しなかった場合にはエラー・メッセージが表示されます。

品目マスターと〈品目相互参照の改訂〉の情報に対応する各品目の SCC と計量単位が検証されます。自重/梱包の数量合計は、受注オーダー行の出荷済み数量と一致する必要があります。

SCC が入力されている場合は、SCC 計量単位が UPC 数量に換算されます。たとえば、24 箱のソーダ水の出荷を確認する場合に、144 缶のソーダ水の出荷確認が実行されます。

UCC 128 基準に準拠する場合、〈梱包確認〉のバージョンを指定してください。

---

## 2. 梱包確認 (P4216)バージョン

出荷の梱包を確認する際に、システムが使用する梱包確認のバージョンを指示します。梱包確認を使用するよう処理オプションを設定する場合に、この処理オプションが役立ちます。

ブランクの場合、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

---

## 品質タブ

受注管理システムを品質管理システムと連携して使用している場合、この処理オプションにより試験結果と分析証明書を作成するバージョンを定義します。

---

### 1. 試験結果改訂 (P3711)バージョン

出荷確認時に品質仕様の検証に使用する〈試験結果の改訂〉プログラム(P3711)のバージョンを指示します。

このバージョンを使って、最小/最大許可値、ロット状況、および合格数量またはパーセントに対して品目の特性が検証されます。

品質検査に合格して仕様を満すロットは、得意先に出荷できるようになります。

ブランクにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

### 2. 分析証明書

ブランク = 分析証明書を印刷しない

1 = 分析証明書を印刷する

分析証明書(COA)を印刷するかどうかを指示します。

分析証明書は、実施されたすべての試験および得意先に販売されるロットの試験結果を表示したものです。有効な値は次のとおりです。

ブランク 自動的に印刷しない

1 自動的に印刷する

分析証明書を生成するには、処理オプションの分析証明書の抽出バージョンでバージョンを指定し、情報を取り込む必要があります。

### 3. 分析証明書抽出 (R37900)バージョン

分析証明書の生成に使用する〈分析証明書の抽出〉プログラム(P37900)のバージョンを指示します。分析証明書の印刷を実行するように設定した場合にのみ、この処理オプションを使用できます。

ブランクにすると、ZJDE0001 バージョンが使用されます。

---

---

#### 4. サブシステムでの分析証明書

blank = 対話形式で印刷する

1 = サブシステムで印刷する

サブシステムで分析証明書(COA)を印刷するかどうかを指示します。サブシステム処理を使用する場合、処理オプションで〈分析証明書の抽出〉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。

blank 印刷しない

1 印刷する

#### 5. 品質試験の評価

blank = 試験結果を再評価しない

1 = 試験結果を再評価する

確認中の出荷ロットに対して品質を再評価する必要がある場合に使用します。ロットの試験結果が入力されると、試験結果が品目の品質範囲内であるかどうかに基づいてロット状況が設定されます。

ただし、得意先がこの製品に対して異なる品質基準をもつ場合があります。

この処理オプションを設定すると、品質試験が再評価され、出荷されるロットがこのオーダーの得意先に対する品質基準を満たしているかどうかを確認されます。有効な値は次のとおりです。

1 「品質管理」優先情報を使用して試験結果を再評価する。

blank 試験結果を再評価しない。このオプションを選択すると、この製品に対する得意先の品質基準を満たさない場合でもロットが出荷確認される場合があります。

---

### 契約タブ

受注管理システムを契約管理システムとともに使用している場合に、この処理オプションで契約の選択方法を定義します。

---

1. 借入契約の出荷先を指定してください。

受注管理システムと連動させて契約管理システムを使用する場合に、契約の一部である品目の特定出荷先を入力します。

2. 契約検索方法

blank = 最も早い終了日付の契約を割り当てる

---

- 
- 1 = 1 契約のみ検索された場合に契約を割り当てる
  - 2 = ユーザーが契約を選択する
  - 3 = 最も早い終了日付の契約を割り当てる

契約の選択方法を識別します。有効な値は次のとおりです。

- ブランク 最も早い終了日付に基づいて契約を割り当てる
- 1 1 つの契約のみが検索された場合に限り自動的に契約を割り当てる
- 2 契約を割り当てるようプロンプトを出す
- 3 最も早い終了日付に基づいて契約を割り当てる

---

## インタオペラビリティ・タブ

この処理オプションでは、インタオペラビリティ処理を実行するかどうかを指示します。

---

### 1. インタオペラビリティ・トランザクションタイプ

ブランク = 送信インタオペラビリティを実行しない  
JDESC = 出荷確認トランザクションタイプ

インタオペラビリティ処理を使用できるようにします。  
有効な値は次のとおりです。

- ブランク 送信インタオペラビリティを実行しない
- 1 送信インタオペラビリティを実行する

### 2. 送信サブシステム UBE の実行

ブランク = サブシステム送信処理を実行しない  
1 = サブシステム送信処理を実行する

サブシステムで送信インタオペラビリティ・トランザクションを処理するかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

- ブランク 処理しない
  - 1 処理する
-

## バルク・タブ

この処理オプションでは、温度による増減レコードの処理方法を指示します。

---

### 1. バルク・トランザクション容量

blank = 常温でのトランザクション容量を記録する

1 = 標準温度でのバルク・トランザクション容量を記録する

在庫が標準温度でリリースされた際に、常温で請求された顧客に対して温度による増減レコードを書き込みます。増減分は、原価または収益のどちらかの方法で計算されます。有効な値は次のとおりです。

blank 温度による増減レコードは処理されない。

- 1 原価に対して、常温合計容量 × 原価と、標準温度容量 × 原価 との差異が計算される。計算には基本計量単位が使用されます。
- 2 収益に対して、常温合計容量 × 価格と、標準温度容量 × 価格 との差異が計算される。計算には価格設定の計量単位が使用されます。

---

## 事業所間タブ

この処理オプションでは、事業所間オーダーのオーダー・タイプを指示します。

---

### 1. 会社間受注オーダーの作成(R4210IC)のバージョンを入力します。

会社間オーダーのオーダー・タイプの検証に使用する〈会社間受注オーダーの作成〉プログラム(R4210IC)のバージョンを指示します。

会社間オーダーを使用して、販売事業以外の事業所からの受注オーダーを充当してください。これは、1つの保管場所から販売し、中央供給倉庫などの別の保管場所からオーダーを充当/出荷する場合に役立ちます。

blankにすると、ZJDE0001バージョンが使用されます。

### 2. 会社間受注オーダーの作成を呼び出します。

blank = 会社間オーダーを作成しない

1 = 会社間オーダーをバッチモードで作成する

2 = 会社間オーダーをサブシステムモードで作成する

新しい明細行を作成する場合に会社間オーダーを作成するかどうかを指示します。有効な値は次のとおりです。

blank 会社所間オーダーを作成しない

- 1 バッチ・モードの〈会社間オーダーの作成〉プログラム(R4210IC)でオーダーを作成する。

---

バッチ・モードでは即座にジョブが処理されるため、オーダーが処理されるまで対話形式で作業することはできません。

- 2 サブシステム・モードの〈会社間オーダーの作成〉プログラム(R4210IC)でオーダーを作成する。

サブシステム・モードでは、待ち行列によりジョブが処理されます。サブシステム・モードでオーダーを処理するときには対話形式で作業を続行することができます。

---

## 前払タブ

この処理オプションでは、オーダーの支払情報を記録できるかどうかを指示します。

オーダーの前払は、オーダー入力の時点で売り手が顧客から支払を受け取る際に発生します。顧客は、現金、小切手、クレジットカードなど、さまざまな前払タイプを使用することができます。前払を使用すると、オーダー明細行に対しトランザクション情報が記録され、請求書に支払が示されます。

オーダー明細行に対して過剰出荷があった場合やオーダーに明細行が追加された場合は、新規承認を得る必要があります。

---

### 1. 前払処理

blank = 前払処理テーブルを更新しない

1 = 前払処理テーブルを更新する

前払取引(トランザクション)を更新するには“1”を入力します。

blankの場合、前払取引は更新されません。

### 2. 承認処理

blank = 承認処理を実行しない

1 = 対話形式で承認処理を実行する

2 = バッチで承認処理を実行する

3 = サブシステム・モードで承認処理を実行する

権限処理方法を指示します。

有効な値は次のとおりです。

1 対話形式で権限処理を実行する

2 バージョンに基づいて、バッチまたはサブシステム・モードのどちらかで権限処理を実行する

blank 権限処理を実行しない



---

### 3. 決済処理

blank = 決済処理を実行しない

1 = 対話形式で決済処理を実行する

2 = バッチ・モードで決済処理を実行する

3 = サブシステム・モードで決済処理を実行する

決済の処理方法を指示します。

有効な値は次のとおりです。

1 対話形式で決済を処理する

2 バッチまたはサブシステム・モードで決済を処理する

blank 決済を処理しない

### 4. 前払取引(トランザクション)の承認

実行する<前払取引 UBE の承認>のバージョンを入力します。

blank の場合は実行されません。

### 5. 前払取引(トランザクション)の決済

<前払取引の決済>のバージョンを入力します。

blank の場合、このアプリケーションは実行されません。

### 6. 前払処理の承認保留

承認処理が失敗した場合にオーダーに表示する保留コードを入力します。

### 7. 前払処理の決済保留

決済処理が失敗した場合にオーダーに表示する保留コードを入力します。

---

## カートン詳細

カートンの処理方法を指定します。

---

### 1. 出荷確認カートン状況

blank = カートン状況は検証されません

将来使用。

出荷と積荷のカートン状況を指定します。すべてのカートンは確認されるためこの状況にある必要があります。有効な値は、カートン状況(46/CS)のユーザー定義コードから選択されます。この処理オプションをblankにすると、カートン状況は、検証されません。

### 2. 出荷明細と対応させてカートン明細を調節する

blank = 調節しない

1 = 調節する

将来使用。

出荷明細と対応させてカートン明細を調整するかどうか指定します。  
有効な値は次のとおりです。

blank = 調整しない

1 = 調整する

---

---

## 補充

補充は、ピッキング保管場所に品目を再充填する処理です。ピッキング保管場所を再充填するため、これらの品目を設定した補充場所から取り込みます。特定の補充区域を、特定のピッキング保管場所またはピッキング区域とひもづけることができます。

ピッキングにより保管場所の品目が空になる場合、補充要求を作成できます。補充要求を使用し、品目を補充する保管場所に対して提示を生成します。品目は各保管場所でトラッキングされます。補充が必要な品目を保管している保管場所を検索して、その保管場所を補充するための提示を作成できます。

システムが提示した保管場所を使用して選択した保管場所を確認し、補充場所からピッキング保管場所に品目を移動できます。選択した保管場所を確認して、システムの在庫レコードを更新することもできます。

ピッキングにランダム保管場所を使ってその場所を補充するときは、補充品目の保管場所を1つのグループにまとめます。これにより、補充の作業効率を最大限に高めることができます。指定保管場所の補充では、1度に1つの保管場所しか補充できません。ランダム保管場所の補充時に〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行すると、さまざまな保管場所に分散している品目を1度に補充できます。

---

## 補充要求の処理

品目が空になったピッキング保管場所を再充填するために補充要求を作成します。補充要求に含まれる品目情報は次のとおりです。

- 事業所
- 品目番号
- 計量単位
- 数量

この情報を使い、定義した補充指示に基づいて補充提示が作成されます。

既存の補充要求の検索が必要な場合があります。たとえば、ピッキングしたばかりの品目に対して補充要求が作成済みかどうかを検証するには、オーダー番号、伝票タイプ、品目番号など、固有の基準を使用して要求を検索します。

補充要求を取り消し、処理を停止することもできます。たとえば、顧客が受注オーダーを取り消した場合、そのオーダーに対するピッキング要求も取り消すことになります。それらの品目に対するピッキングは行われなため、ピッキング保管場所を補充する必要もなくなります。

## 補充要求の作成

補充要求を作成して、補充場所に対する提示を生成できます。

### 対話形式による補充要求の作成

補充要求は、〈手作業補充〉プログラム(P46100)を対話形式で実行して作成します。

## ▶ 対話形式で補充要求を作成するには

---

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈手作業補充〉を選択します。

〈手作業補充〉で、他の保管場所に移動する数量について次のフィールドに値を入力し[OK]をクリックします。

- 事業所
- 品目 No.
- 計量単位
- トランザクション数量
- 移動元保管場所
- 移動先保管場所

## 処理オプション:〈手作業補充〉プログラム(P46100)

### デフォルト・タブ

使用するオーダー・タイプを指定します。

---

#### 1. オーダー・タイプ

オーダー・タイプを指定します。オーダー・タイプはユーザー定義コード(00/DT)に定義されています。

---

### 処理タブ

要求の処理方法を指定します。

---

#### 1. 処理モードの入力

ブランク = 1 を使用する

1 = 要求を作成するのみ

2 = 要求を作成し、サブシステムで処理する

プロセス・モードを指定します。有効な値は次のとおりです。

ブランクまたは 1 要求を作成するのみ

2 要求を作成してサブシステムで処理する

---

## 2. バージョンの入力(R46171)

ブランク = XJDE0007

バージョンを入力します。ブランクにすると、XJDE0007が使用されます。

## 3. 移動数量の許可

1 = 引当可能数量以上の数量を移動できる

引当可能数量を超える数量の移動を許可するかどうか指定します。この処理オプションは、シリアル番号/ライセンス・プレート番号を使用しないで、すでに定義されている移動元保管場所に移動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 許可しない

1 許可する

---

## バッチ処理による補充要求の作成

〈補充作業〉メニュー(G4613)から〈指定保管場所の補充〉を選択します。

バッチ処理による補充要求の作成は、標準の倉庫作業条件下で実行します。空の指定ピッキング場所をすべて選択し、それらの保管場所に対して補充要求を作成します。通常、バッチ・プログラムの実行は、ピーク時を避けて、システム資源に余裕のある時間帯に行うようにします。

それぞれのピッキング保管場所には、2つの補充ポイントがあります。次の補充ポイントは、〈指定保管場所の補充〉プログラム(R461601)で補充要求を作成するかどうかを決定する数量レベルを示しています。

- 通常補充(例:許容量 25%)
- 最小補充(例:許容量 10%)

〈指定保管場所の補充〉プログラムの処理オプションで、補充要求を作成する際に、通常補充点と最小補充点のどちらを使用するかを指定できます。一般にバッチ補充処理(1日に1度実行)に対しては通常補充点を使用します。ピッキング提示の作成中に発生する自動補充に対しては最小補充点を使用します。

また〈指定保管場所の補充〉プログラムの処理オプションで、システムが補充する数量を次のいずれかに指定する必要もあります。

- 経済(確定する特定数量)
- 最大(保管場所を完全に再充填するのに必要な数量)

バッチ処理により補充要求を作成すると、提示が直ちに作成されます。これにより、ピッキングの取消しによる保管場所の補充が不要になる前に在庫移動が迅速に行なわれ、過剰補充が回避されます。

〈指定保管場所の補充〉プログラムでは、次の処理が実行されます。

- 通常補充点または最小補充点以下のピッキング保管場所の選択
- 補充要求の作成
- 補充提示の作成
- 倉庫要求テーブル(F4600)における各要求状況の更新
- タスクおよびトリップの割当て
- 移動タグおよびリストの印刷
- 監査レポートの印刷

実行する機能を指定するには、〈指定保管場所の補充〉プログラムの処理オプションを設定します。

## 補充要求の自動作成

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充要求の処理〉を選択します。

〈保管場所選択ドライバ〉プログラム(R46171)を使用すると、ピッキングにより最小補充レベルに達した時点でピッキング保管場所を自動補充するように設定できます。この処理により、ピッキング保管場所の適正在庫が維持されます。

自動補充により、指定ピッキング場所からピッキング要求を実行できない場合に補充要求が作成されます。ピッキング保管場所提示を作成すると、次の処理が実行されます。

- 空のピッキング保管場所に対する補充要求の作成
- 補充場所提示の作成
- タスクおよびトリップの割当て
- 移動タグおよびリストの印刷
- 監査レポートの印刷
- 補充提示の確認

実行機能を制御するには、サブシステムが制御する各プログラムの処理オプションを設定します。

### はじめる前に

- 補充に対してピッキング指示が設定されていることを確認してください。
- 補充に対して保管場所プロファイルが設定されていることを確認してください。
- 補充に対して補充指示が設定されていることを確認してください。
- 補充に対して指定ピッキング場所が設定されていることを確認してください。
- 補充に対して指定補充区域が設定されていることを確認してください。
- 〈補充要求処理〉プログラム(R46171)のピッキング要求バージョン(XJDE0002)で、補充要求を作成するようにピッキング処理オプションが設定されていることを確認してください。

### 参照

- 『倉庫管理』ガイドの「移動指示の定義」
- 『倉庫管理』ガイドの「保管場所プロファイル情報の定義」
- 『倉庫管理』ガイドの「指定保管場所および区域の設定」

- 『倉庫管理』ガイドの「補充提示の作成」

## 既存の補充要求の検索

既存の補充要求の検索が必要な場合があります。たとえば、ピッキングしたばかりの品目について補充要求が作成されているかを検証するには、オーダー番号、伝票タイプ、品目番号などの基準を使用して要求を検索します。

〈補充要求〉を使用し、補充要求を取り消して処理を停止することもできます。たとえば、顧客が受注オーダーを取り消した場合、そのオーダーに対するピッキング要求も取り消すことになります。それらの品目に対するピッキングは行われないため、ピッキング保管場所を補充する必要もなくなります。

### ▶ 既存の補充要求を検索するには

---

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充要求〉を選択します。

〈補充要求照会〉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
- 要求バッチ No.
- オーダーNo.
- 品目 No.

### フィールド記述

---

記述	用語解説
要求バッチ No.	1 組の貯蔵、ピッキング、または補充要求に割り当てられるバッチ番号。この番号には、システム 46 の「次の番号」が使われます。
オーダーNo.	伝票を識別する番号。伝票は、たとえば購買オーダー、請求書、受注オーダーなどです。

---

## 補充提示の処理

---

補充要求の作成後、品目を移動して空のピッキング保管場所を再充填するために、補充提示を作成します。

### はじめる前に

- 在庫品目にオーダー・グループとプロセス・グループが設定されていることを確認してください。
- 品目のオーダー・グループとプロセス・グループに基づいて特定の保管場所が指示されるように補充指示テーブルが設定されていることを確認してください。

## 補充提示の作成

補充要求の作成後、補充提示を作成して補充場所から品目を移動し、空のピッキング保管場所を再充填します。補充提示の作成は、[補充要求の処理]メニュー・オプションを使ってバッチ処理で行います。また、〈ピッキング要求処理〉プログラム(R46171)の再提示バージョン(XJDE0006)を使用して代替ピッキング提示を作成し、既存の提示で不適当なものを差し替えることも可能です。

### 対話形式による補充提示の作成

対話形式で提示を作成して補充場所を選択できます。システムで保管場所を提示させるようにするか、または手作業で数量や計量単位、保管場所などの補充情報を指定します。

〈補充保管場所の手作業計画〉フォームへアクセスした時点で保管場所を自動的に提示するには、〈補充要求〉プログラム(P4600)の処理オプションにある[手作業での計画]タブで適切な値を設定する必要があります。

#### ▶ 対話形式で補充提示を作成するには

---

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充要求〉を選択します。

1. 〈補充要求照会〉で、すべての補充要求を表示するには[検索]をクリックします。
2. 提示を作成する補充要求のローを選択します。
3. [ロー]メニューから[手作業計画]を選択します。
4. 〈手作業補充場所計画〉で、次の方式の1つを使用して提示を作成します。
  - 提示を作成するには、補充要求のローを選び[選択]をクリックします。保管場所を自動的に提示するよう[手作業での計画]タブの処理オプションをすでに設定している場合は、提示を作成するためのローを選択する必要はありません。
  - 補充要求のローを選び、該当する数量や計量単位、保管場所を入力して[OK]をクリックして、提示を手作業で作成する。

### バッチ処理による補充要求の作成

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充要求の処理〉を選択します。

補充要求を処理して空の保管場所を定期的に再充填するには、バッチ処理で補充提示を作成します。一般にバッチ・プログラムの実行は、ピーク時を避け、システム資源が比較的使用できる時間帯に行うようにします。

〈補充要求処理〉プログラム(R46171)のバージョン(XJDE0003)を実行して補充要求を処理する場合、次の操作が可能です。

- タスクおよびトリップの割当て
- 監査レポートの印刷
- 補充提示の確認
- 経済数量方法または最大数量方法のいずれかによる在庫の補充

実行する機能を指定するには、〈ピッキング要求処理〉プログラムの処理オプションを設定します。



## 代替補充提示の作成

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充要求の処理〉を選択します。

〈補充要求処理〉プログラム(R46171)の再提示用バージョン(XJDE0006)を使用して補充提示を作成し、不適当な既存の提示を置き換えることができます。〈補充要求処理〉プログラムの処理オプションを設定して、再提示用のバージョンにアクセスすることができます。

代替提示を作成すると、前回の保管場所提示が置き換えられます。代替提示を使って、最初の提示を作成した後に追加した新しい保管場所、または新しい在庫が使用可能になった後に追加した新しい在庫保管場所にアクセスできます。

---

### 注意:

代替補充提示を作成するには、当初の補充提示を手作業で取り消す必要があります。〈補充要求処理〉プログラムでは、既存の提示の取消しは行われません。

---

倉庫の保管場所や在庫レベルを変更せずに、前回提示された保管場所と異なる保管場所に提示を作成する場合は、補充指示テーブルを変更する必要があります。たとえば、補充指示テーブルを変更して新しい補充区域を選択したり、異なるタイブレーカ規則を使用して保管場所を選択できます。補充指示を変更しない場合は、前回の提示と同じ保管場所が提示されます。

## タスク/トリップの割当てと移動伝票の作成

貯蔵、ピッキング、補充の提示を作成すると、タスクとトリップを割り当てて(提示作成時にこの割当てを実行しなかった場合)、従業員が倉庫内で効率よく作業できるように移動伝票をカスタマイズできます。

### タスク/トリップの作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈タスク/トリップの作成〉を選択します。

提示を作成して処理するときに、自動的にタスク/トリップ数を提示に割り当てることができます。タスクは1まとまりになった提示で、トリップはタスクの各提示を指します。

提示の作成と処理時にこの割当てが自動的に実行されなかった場合には、タスク/トリップを割り当てるバッチ処理を実行できます。

〈タスク/トリップの作成〉プログラム(R46471)を実行するときには、データ順序を設定してください。この設定により、タスク/トリップ数の割当てに使用される情報を確認できます。

〈タスク/トリップの作成〉プログラムを実行する際に、次の情報も指定できます。

- タスク/トリップの上限などの最大数量情報。デフォルト値をブランクまたは0(ゼロ)にすると、タスク/トリップ数は無制限になります。
- 〈集計伝票〉プログラム(R46472)の実行時に、タスクとトリップの割当ての集計伝票を印刷するかどうか。
- ピッキング時にシステムにカートン推奨させるかどうか。
- カートン詳細情報テーブル(F4620)を生成させるかどうか。このテーブルには、各カートンの内容の詳細情報が含まれます。

- 〈カートン再構成〉プログラム(P4620)の使用するバージョン。

〈タスク/トリップの作成〉プログラムの実行後、集計伝票を印刷して、タスク/トリップの割当てを検討できます。

## 集計伝票の作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈集計伝票〉を選択します。

集計伝票プログラム(R46472)を使って、作成した全提示に対する情報を含む集計伝票を印刷します。また、この集計伝票を移動伝票としても利用できます。集計伝票には、次のような情報が含まれます。

- トリップ数
- 移動先/元保管場所
- 品目番号とその記述
- 数量情報
- 計量単位情報

集計伝票を作成および検討した後に移動タグを印刷できます。従業員はこのタグを使って倉庫内の在庫移動を計画します。

### はじめる前に

- 提示が定義されていることを確認してください。

## 移動タグの作成

〈倉庫移動伝票〉メニュー(G4621)から〈移動タグ〉を選択します。

〈移動タグ〉プログラム(R46473)を実行すると、貯蔵、ピッキング、補充時に、提示済みの保管場所に対して移動タグが作成されます。移動タグには次のような情報が含まれます。

- 移動品目
- 品目計量単位
- 移動先/元保管場所

〈品目計量単位定義の改訂〉での品目の定義に基づいて、各トリップのタグ、またはトリップに移動した各計量単位のタグを印刷できます。この移動タグをスキャンして、移動、保管、確認、または他の下流部門の資材取扱や作業の計算を容易にすることができます。

倉庫管理システムの次のプログラムを使っても移動タグを自動印刷できます。これらのプログラムでは、処理オプションを設定したり、[ロー]および[フォーム]メニューから別のフォームにアクセスして自動印刷を実行します。

- バッチ貯蔵予約(R461301)
- 保管場所選択ドライバ(R46171)
- 集計伝票(R46472)
- 上級倉庫確認(P4617)

## 補充提示の確認

補充場所についてシステムの提示が適切な場合は、対話形式またはバッチ処理のどちらかを使って提示を確認します。システムの提示が不適切な場合、提示を一時変更して別の保管場所を指定するか、または既存の提示を取り消してその後の処理を停止できます。

補充提示を確認する際、次の処理を実行します。

- 補充保管場所の手持在庫を減らす
- 補充場所の在庫の引当数量またはアウトバウンド数量をリリースする
- ピッキング保管場所の手持在庫を増やす
- ピッキング保管場所のインバウンド在庫の引当てをリリースする

補充確認を行うと、次のテーブルが更新され、システムのレコードが実際の在庫移動と一致します。

- 保管場所品目(F41021)
- 保管場所詳細情報(F4602)
- 品目元帳(F4111)
- 倉庫要求(F4600)
- 倉庫提示(F4611)
- 倉庫タスク見出し(F4601)

### はじめる前に

- 提示が定義されていることを確認してください。

## 対話形式による補充提示の確認

補充保管場所についてシステムの提示が適切な場合は、〈補充確認〉プログラム(P4617)を使って対話形式でその提示を確認します。

### ▶ 対話形式で補充提示を確認するには

---

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
2. 表示される情報を制限するには、次のうち 1 つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - タスク No.
  - オーダーNo.
  - 品目 No.
3. 補充提示を確認する数量のローを選択します。

4. [ロー]メニューから[確認]を選び、[キャンセル]をクリックします。
5. [トランザクションの処理]で、[はい]をクリックします。

## バッチ処理による補充提示の確認

〈補充作業〉メニュー(G4613)から〈補充バッチ確認〉を選択します。

〈補充バッチ確認〉プログラム(R4617)を実行すると、補充提示をバッチ処理で確認できます。確認処理がエラーなく正常に実行されると、提示が自動的に確認され、確認されていない提示はすべて印刷されます。該当する処理オプションを設定すると、エラーが発生したときにその説明をレポートに印刷できます。このレポートは提示処理後に印刷されます。

---

### 注:

ただし、〈補充バッチ確認〉プログラムを実行後に確認を戻すことはできないため、プログラムの実行前に必要に応じて提示の検討と一時変更を行ってください。

---

## 補充提示の一時変更

補充提示では、提示を一時変更して別の保管場所を指定したり、または提示を2か所の保管場所に分割することが可能です。また、既存の提示を取り消してそれ以降の処理を中止することもできます。

---

### ▶ 補充提示を一時変更するには

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充確認〉を選択します。

1. 〈倉庫確認の処理〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
2. 表示される情報を制限するには、次のうち1つまたは複数のフィールドに値を入力して[検索]をクリックします。
  - タスク No.
  - オーダーNo.
  - 品目 No.
3. 一時変更する提示済み保管場所のローを選択します。
4. [ロー]メニューから[一時変更]を選択します。

〈提示の一時変更〉が表示されます。このフォームを使用して、提示済みの保管場所を一時変更したり、1つの保管場所に対する提示を2つの保管場所に分割できます。
5. 次のフィールドに新しい値を入力し[OK]をクリックします。

- 数量
- 計量単位
- 移動元保管場所
- 移動先保管場所
- レベル 1 合計数量
- レベル 1 コンテナ

## ランダム保管場所の補充の処理

---

ランダム保管場所の補充では、補充品目が分散している保管場所を 1 つのグループにまとめて処理できるため、補充の作業効率を最大限に高めることができます。指定保管場所の補充では、1 度に 1 つの保管場所しか補充できません。ランダム保管場所を補充するときには、さまざまな保管場所に分散している品目を 1 度に補充できます。

たとえば、定期的に需要がある品目は、出荷ドックに近い場所に数量を常時保管してピッキングを行えるようにする必要があります。倉庫には、出荷ドック付近に位置するランダム保管場所が多数あります。ランダム保管場所に補充を設定すると、出荷ドックに最も近いランダム保管場所の補充を自動的に提示することが可能になります。

### はじめる前に

ランダム保管場所に補充を設定する前に品目、保管場所、倉庫プロセス・グループ、および他のグループを正しく設定することにより、〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行したときに、結果を正確に得ることができます。予期した結果が得られない場合に、次の情報を利用して倉庫の設定を検討および確認して、トラブルシューティングに役立ててください。

- 貯蔵、ピッキング、補充の対象となる品目が在庫管理システムに設定されていることを確認します。品目が割り当てられた事業所や事業所内の保管場所品目、品目の計量単位とそれに関連付けられている換算方法、品目数量などの情報を検討してください。詳しくは『在庫管理』ガイドの「品目マスター情報の入力」、「事業所情報の入力」、「数量情報の検索」を参照してください。
- 貯蔵、ピッキング、補充の対象となる保管場所が在庫管理システムに設定されていることを確認します。基本/2 次保管場所や保管場所制御などの保管場所情報を検討してください。詳しくは『在庫管理』ガイドの「保管場所品目の処理」を参照してください。
- 保管場所特性の定義とランダム規則を設定した上でランダム保管場所が設定されていることを確認します。保管場所の特性が定義され、ランダム規則も設定されている場合には、ランダム保管場所テーブルが作成されていることも確認します。詳しくは『在庫管理』ガイドの「ランダム規則テーブルの設定」を参照してください。
- 貯蔵には移動先、補充には移動元の保管場所を使用するように保管場所プロファイル情報が定義されていることを確認します。詳しくは『在庫管理』ガイドの「保管場所プロファイル情報の定義」を参照してください。
- 補充を予定しているランダム保管場所に予定数量を補充できるようランダム保管場所のサイズが設定されていることを確認します。詳しくは『倉庫管理』ガイドの「保管場所寸法の定義」および「保管場所許容量の定義」を参照してください。

- 品目に倉庫プロセス・グループが定義されていることを確認します。オーダー・グループと倉庫プロセス・グループの組合せに従って、貯蔵と補充の指示テーブルが識別されます。また、貯蔵と補充の指示テーブルに基づいて、貯蔵には移動先、補充には移動元の保管場所が自動的に決定されます。詳しくは『在庫管理』ガイドの「事業所品目分類コードの入力(任意)」を参照してください。
- オーダー・グループ、オーダー・タイプ IQ(在庫数量)とPO(購買オーダー)が設定されていることを確認します。詳しくは『在庫管理』ガイドの「オーダー・グループの設定」を参照してください。
- 貯蔵と補充について移動指示が正しく定義されていることを確認します。貯蔵と補充の指示テーブルに基づいて、貯蔵には移動先、補充には移動元の保管場所が自動的に決定されます。詳しくは『在庫管理』ガイドの「移動指示の定義」を参照してください。

## 補充グループの定義

補充は、ピッキング保管場所に品目を再充填する処理です。補充するランダム保管場所(ピッキング場所)を定義するには、ランダム規則を使用します。システムはこの規則を使って、倉庫内のさまざまな保管場所に品目を補充する場合にその対象となる保管場所を識別します。システムは保管場所をランダム規則と照合して、各ランダム規則について定義した条件を保管場所が満たしているかを判断します。

多数のランダム保管場所への補充を同時に行う場合には、ランダム規則を補充グループに割り当てます。補充グループはユーザー定義コード(46/RG)で、1 つまたは複数のランダム規則を含みます。補充グループのランダム規則を複数指定すると、〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行したときに、在庫を補充するランダム保管場所が数多く識別されるようになります。

また、ランダム規則を指定するときには、規則が有効かどうかと、規則の各条件を満たす保管場所を補充する順序を指定できます。順序を設定すると、設定された順序でランダム規則が処理されます。規則が有効かどうかを指定すると、有効な場合には処理が実行され、無効な場合は処理は実行されません。

区域と区域タイプを指定すると、補充用のランダム保管場所(ピッキング場所)をさらに限定できます。

また、補充グループが有効になる開始日付と終了日付の指定も可能です。

### ▶ 補充グループを定義するには

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈補充グループ〉を選択します。

1. 〈補充グループの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈補充グループ〉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
- 補充グループ
- ランダム規則
- 区域
- 区域タイプ

- アクティブ(Y/N)
- 有効開始日付
- 有効終了日付

補充グループを定義したら、補充詳細情報を定義できます。

## フィールド記述

記述	用語解説
補充グループ	補充グループを識別するユーザー定義コード(46/RG)。この補充グループは〈補充グループ〉プログラム(P46014)で指定するランダム規則で構成されます。指定するランダム規則により、補充用のランダム・ピッキング保管場所が識別されます。
順序	情報の順序を指定する番号。
ランダム規則	ランダム規則テーブルを識別するコード(46/SR)。移動方法にランダム、空、または既存の保管場所を使用している場合に、ランダム規則コードを入力してランダム規則と一致する特性の保管場所のみを選択できます。ここをブランクにすると、各移動方法に対してすべての保管場所が検討されます。
区域	倉庫内の区域を識別するコードを入力してください。有効な値はユーザー定義コード・テーブル (46/ZN)に保管されています。
区域タイプ	表示する移動情報タイプを指定するコード。 有効な値は次のとおりです。 <ul style="list-style-type: none"> <li>1 貯蔵情報</li> <li>2 ピッキング情報</li> <li>3 補充情報</li> </ul>
アクティブ(Y/N)	〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行するときに、グリッド・ローがアクティブになっていて、そのローの情報を処理できるかどうかを指示します。 有効な値は次のとおりです。 <ul style="list-style-type: none"> <li>Y ローの情報を処理する</li> <li>N ローの情報を処理しない</li> </ul>
有効開始日付	補充情報が有効になる開始日付
有効終了日付	補充情報の有効性が維持される最後の日付

## 参照

- ランダム規則の設定については『倉庫管理』ガイドの「ランダム規則テーブルの設定」

## 処理オプション:〈補充グループ〉プログラム(P46014)

### デフォルト

この処理オプションでは、有効日付など、システムが使用するデフォルト情報を指定できます。

---

#### 1. アクティブ

blank = 新しいレコードにデフォルト値を使用しない

1 = 新しいレコードにデフォルト値“Y”を使用する

2 = 新しいレコードにデフォルト値“N”を使用する

〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行するときにグリッド・ローの情報を処理するかどうかを指定します。

Y 処理する

N 処理しない

#### 2. 有効開始日付

補充情報が有効になる日付を指定します。

#### 3. 有効終了日付

補充情報の有効性が維持される最後の日付を指定します。

---

## 補充詳細情報の定義

補充グループを定義したら、各ランダム規則について補充の詳細情報を定義します。詳細情報は、品目別または倉庫プロセス・グループ別のどちらかで定義できます。倉庫プロセス・グループに詳細情報を定義すると、その情報は品目別ではなく倉庫プロセス・グループの全品目に適用されます。ただし、倉庫プロセス・グループ内では、品目ごとに補充できます。この場合、倉庫プロセス・グループ内で品目別に補充詳細情報を定義します。〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行すると、倉庫プロセス・グループの詳細補充情報は、品目別に指定した詳細補充情報に常に一時変更されます。

それぞれのランダム規則について、次の情報を指定できます。

- 倉庫プロセス・グループ
- オーダー・グループ
- 品目情報
- 計量単位
- 最小/通常補充点



- 品目数量の計算方法
- 区域
- 計量単位での移動

指定した倉庫プロセス・グループとオーダー・グループに基づいて、補充にあたっての移動先と移動元の保管場所の決定に使用される貯蔵または補充の移動指示テーブルが選別されます。

計量単位と通常補充点を指定することにより、ランダム保管場所がピッキングに必要な最小限の数量と、補充を行う時点を指定することになります。

補充数量は、指定した数量計算方法を使って計算されます。一連のランダム保管場所(ピッキング場所)の在庫数量を決める場合には、次の3つの方法を指定できます。

- 品目計量単位構造のレベル1数量のみ計算する
- 品目計量単位構造のすべてのレベルで数量を計算する
- 基本計量単位で数量を計算する

区域と区域タイプを指定すると、補充用のランダム保管場所(ピッキング場所)をさらに限定できます。補充グループの区域と区域タイプを指定して、ランダム規則の区域と区域タイプを個別に指定する場合には、P46014とP46015の両アプリケーションで区域情報が一致する必要があります。一致しないと、区域内の保管場所は正常に補充されなくなります。

#### ▶ 補充詳細情報を定義するには

---

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈ランダム規則による補充〉を選択します。

1. 〈ランダム規則による補充情報の処理〉フォームで、[追加]をクリックします。
2. 〈ランダム規則による補充情報〉で、次のフィールドのフラッシュライト・ボタンをクリックします。

- ランダム規則

3. 〈ユーザー定義コード言語の選択〉で、補充情報を定義するランダム規則をハイライトして[選択]をクリックします。
4. 〈ランダム規則による補充情報〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 区域
- 区域タイプ
- オーダー・グループ
- プロセス・グループ1
- 最大補充数量
- 通常補充点
- 最小補充点
- 計量単位

- 品目数量計算方法
- 単位別移動
- アクティブ(Y/N)
- 有効開始日付
- 有効終了日付

補充詳細データを定義したら、〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行して補充の要求と提示を自動作成します。

## 処理オプション:〈ランダム規則による補充〉プログラム(P46015)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、有効日付など、システムが使用するデフォルト情報を指定できます。

---

#### 1. アクティブ

blank = デフォルト値を使用しない

1 = 新しいレコードにデフォルト値“Y”を使用する

2 = 新しいレコードにデフォルト値“N”を使用する

グリッドにアクティブまたはアクティブでないローのどちらを表示するか指定します。アクティブなローには、補充先となるランダム・ピッキング保管場所のグループが表示されます。アクティブでないローには、補充を行わないランダム・ピッキング保管場所のグループが表示されます。

blank すべてのローを表示する

1 アクティブのローのみを表示する

2 アクティブでないローのみを表示する

#### 2. 有効開始日付

補充が有効になる日付を指定します。

#### 3. 有効終了日付

補充情報の有効性が維持される最後の日付を指定します。

#### 4. 品目数量計算方法

1 = レベル 1 計量単位

2 = 基本計量単位

3 = レベル 1-5 計量単位

---

---

手持品目数量の計算方法を指定します。有効な値は次のとおりです。

- 1 レベル 1 の計量単位を使用して計算する
  - 2 基本計量単位を使用して計算する
  - 3 レベル 1 から 5 の計量単位を使用して計算する
5. オーダー・グループ

緊急なオーダーや特殊オーダーなどのグループ・タイプを識別ユーザー定義コード(46/DT)を指定します。品目の倉庫プロセス・グループと連動するコードを指定して、補充の移動元保管場所の選択に使う移動規則テーブルを決定します。

---

## ランダム保管場所の補充プログラム(R461602)の実行

〈補充作業〉メニュー(G4613)から〈ランダム保管場所の補充〉を選択します。

各補充グループ内のランダム規則について補充グループと補充詳細情報を定義したら、〈ランダム保管場所の補充〉プログラム(R461602)を実行します。システムは、指定された情報に基づいて補充要求と補充提示を自動作成します。

J.D. Edwards では、システム資源に余裕のあるオフピーク時に〈ランダム保管場所の補充〉プログラムを実行することをお勧めします。

---

### 注:

データ選択時には、〈補充グループ〉プログラム(P46014)で定義した補充グループを 1 つまたは複数選択できます。この処理オプションでは、次の情報を入力できます。

- 移動元保管場所のオーダー・グループ
  - 補充点
  - 最大/経済的数量に基づく補充
  - 過剰充填
  - 予約
  - 予約日数
  - 引当て
  - 監査レポート
  - タスク/トリップ
-

---

## 上級トピックおよび照会

「上級トピックおよび照会」に記載されている機能は、倉庫管理における必須機能ではありません。ただし、在庫移動とレコードの記録用により柔軟な機能を提供します。これらの機能を使用すると、次の処理を行うことができます。

- 1つの保管場所から別の保管場所への移動を2つのステップ、すなわち2フェーズ処理で確認することにより、詳細な移動レコードを生成する。
- 割り当てた税コードに基づいて、特殊保管場所にある税支払済みの在庫を分離する。
- 凍結規則を使って保管場所の在庫を空にするまで貯蔵を保留にしておくことにより、保管場所までの貯蔵トリップ回数を減らす。
- 特別なライセンス・プレートのトラッキング番号を割り当てることにより、大きい計量単位の品目をトラッキングする。
- ピッキング時に小さい計量単位を結合(または積上げ)して大きい計量単位にすることにより、ピッキングのトリップ回数を減らす。
- 貯蔵時に適切な保管コンテナに品目を梱包することにより、在庫を保護する。
- 区域の品目に対して最大数量を設定することにより、倉庫内移動の混雑やピッキング設備不良による悪影響を減らす。
- 品目の倉庫プロセス・グループを変更することにより、移動指示への影響を変える。
- 同じ情報を使って倉庫提示(F4611)、保管場所別品目(F41021)、保管場所詳細情報(F4602)の各テーブルを更新することにより、システム・レコードのエラーを防ぐ。
- 出庫に先駆けて、出荷内のカートンおよびカートン内の品目を再構成する。
- 保管場所詳細レコードをマージして、このレコードを処理する際にシステムおよびユーザーのリソースを最小化する。
- 保管場所詳細情報のレポートを生成する(システム障害などの異常環境で情報の再構築が必要な場合)。
- 保管場所品目テーブル(F41021)と保管場所詳細テーブル(F4602)の差異レポートを生成する。
- 〈保管場所使用状況〉プログラム(P46220)および〈保管場所詳細照会〉プログラム(P46321)を使用して、すでに使用済みのスペースと保管場所あたりに使用できるスペースの容量を検討する。
- 終了した要求、提示、タスク、および予約を除去する。

---

## 2 フェーズ移動確認の設定

移動元保管場所から移動先保管場所に品目を移動した後、在庫の移動を確認するために、1つのステップとして1フェーズ確認を使用します。2フェーズ確認は、次のような場合の在庫移動の確認に使用します。

- 移動元保管場所から経由保管場所に品目を移動する
- 経由保管場所から移動先保管場所に品目を移動する

2 フェーズ確認は倉庫の保管通路が狭く、3 方向に動く無人フォークリフトを使用する場合に適しています。まず、入荷ドックから保管通路の一番奥に在庫を移動します。その後、フォークリフトを使って棚に移動します。

2 フェーズ移動確認を使用すると、各フェーズで品目の移動を示す監査目的のレポートを生成できます。

物理的(実際の)経由保管場所とデータベースの論理的経由保管場所のどちらかを使用できます。論理的経由保管場所は、物理的経由保管場所を使用せずに移動元保管場所からの移動および移動先保管場所への移動に対して別々のトランザクションを生成する場合に使用します。

各品目および各移動元保管場所に対して 2 フェーズ確認を設定してください。

### はじめる前に

- 〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で保管場所プロファイルが設定されていることを確認してください。

### ▶ 2 フェーズ確認を設定するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目プロファイルの改訂〉を選択します。

1. 〈品目プロファイルの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目プロファイルの改訂〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目 No.
  - 貯蔵過剰用保管場所
  - 差異用保管場所
  - 保留保管場所
  - 基本貯蔵場所
  - 基本ピッキング場所
3. 2 フェーズ確認を設定する移動プロセスのフィールドに値を入力します。
  - 1 または 2 フェーズ貯蔵
  - 1 または 2 フェーズピッキング
  - 1 または 2 フェーズ補充

## フィールド記述

記述	用語解説
貯蔵過剰用保管場所	貯蔵用に提示された保管場所に品目をすべて保管できない場合に使用する保管場所を識別するコード。監査レポートまたは保管または保管場所詳細情報テーブル(F4602)を照会して、この貯蔵過剰用保管場所の品目の移動提示をモニタリングできます。
差異用保管場所	貯蔵確認で、提示された数量よりも小さい数量を承認する際に、システムが使用する保管場所を識別するコード。これは貯蔵確認中に提示の変更/分割を実行し、提示数量より少ない数量を入力して提示数量との差異を確認します。システムは、差異数量(残数量)を差異用の保管場所に記録します。
保留保管場所	ピッキング確認時に提示された数量より大きい数量の確認を行う場合に、システムが使用する保管場所を識別するコード。ピッキング確認時に、変更/分割提示で提示された数量よりも大きい数量を入力し、その差異を確認すると、差異(超過)分は保留保管場所に記録されます。
基本貯蔵場所	貯蔵指示で近接度をタイブレーカとして指定する場合に、システムが近接度の計算に使用する基本貯蔵保管場所を識別するコード。近接度に基づいて順序付けを行うタイブレーカを使用する場合は、この基本貯蔵保管場所からの距離に基づいて保管場所がランク付けされます。距離の計算は、〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で定義した座標(縦軸、横軸、高さ)に基づいて行われます。
基本ピッキング場所	ピッキング指示で近接度をタイブレーカとして指定する場合に、システムが近接度の計算に使用する基本ピッキング場所を識別するコード。近接度に基づいて順序付けを行うタイブレーカを使用する場合は、この基本ピッキング場所からの距離に基づいて場所がランク付けされます。距離の計算は、〈保管場所プロファイル〉プログラム(P46020)で定義した座標(縦軸、横軸、高さ)に基づいて行われます。
1 または 2 フェーズ貯蔵	<p>貯蔵時に 1 フェーズと 2 フェーズのどちらの確認方法を使用するかを指定するコード。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>○ 1 フェーズ確認は、商品を移動元場所から移動先場所に移動した後に 1 つのステップで処理が確認されます。</li><li>○ 2 フェーズ確認は、2 つのステップで処理が確認されます。最初の確認は商品を移動元場所から経由場所に移動するとき、2 番目の確認は商品を經由場所から移動先場所に移動したときに行ないます。2 フェーズ確認を使用する場合、論理確認と物理確認のどちらかを指定できます。</li><li>○ 2 フェーズ論理確認では、伝票は 1 つ作成され、経由場所への物理的移動は示されません。</li><li>○ 2 フェーズ物理確認では、伝票が 2 つ作成されます。最初の伝票は移動元場所から経由場所への移動を示し、2 つ目の伝票は經由場所から移動先場所への移動を示します。</li></ul> <p>有効なコードは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>I 1 フェーズ確認</li><li>L 2 フェーズ論理確認</li><li>P 2 フェーズ物理確認</li></ul>

## 税コードの割当て

---

税コードを保管場所に割り当て、同じ税コードを持つ品目のみを保管場所に保管するようにします。たとえば、すでに税を支払った品目がある場合、同じ税コードを品目および特定の保管場所に割り当てて、貯蔵用にはそれらの保管場所のみを使用するようにできます。税コードは、輸入品目および輸出品目に使用できます。

### ▶ 税コードを割り当てるには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目プロファイルの改訂〉を選択します。

1. 〈品目プロファイルの処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈品目プロファイルの改訂〉で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。
  - 事業所
  - 品目 No.
  - デフォルト税コード

### フィールド記述

---

記述	用語解説
デフォルト税コード	この保管場所に納税済み在庫(免税または納税)が含まれているかどうかを示すユーザー定義コード(46/LT)。対応する税コードが割り当てられている品目のみ、この保管場所に貯蔵されます。  品目に税コードを割り当てるには、〈品目プロファイルの改訂〉プログラム(P46010)を使用してください。

---

## 凍結規則の設定

---

ピッキング後の(ピッキング)保管場所の再充填方法は凍結規則によって決まります。凍結規則を使用することにより、倉庫従業員の保管場所へのトリップ回数が減少します。

ピッキング後に貯蔵を制限する場合、該当する各保管場所に凍結規則を設定してください。

### ▶ 凍結規則を設定するには

---

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈保管場所プロファイル〉を選択します。

1. 〈保管場所プロファイルの処理〉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
  - 所在地
2. 凍結規則を設定する保管場所のローを選択します。

3. [フォーム]メニューから[保管場所情報入力]を選択します。
4. <保管場所プロファイル情報の入力>で、次のフィールドに値を入力して[OK]をクリックします。

- 凍結規則

## フィールド記述

記述	用語解説
凍結規則	<p>ピッキング時に実行する保管場所への制約を指定します。有効なコードは次のとおりです。</p> <p>ブランク 凍結なし。制約を自動的に実行しない。</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1 空の場合に凍結する。この保管場所がピッキングの後、空になっている場合に、この保管場所には貯蔵しません。</li><li>2 ピッキングの後、凍結(自動リセット)する。この保管場所へは貯蔵しません。空の保管場所をピッキングに選択すると、貯蔵フラグは自動的にリセットされ、この保管場所に貯蔵できるようになります。</li><li>3 ピッキングの後、凍結(手動リセット)する。ピッキングの後、この保管場所には貯蔵しません。空の保管場所をピッキングに選択する場合は、貯蔵フラグを手動でリセットして、この保管場所に貯蔵できるようにします。</li></ol>

## ライセンス・プレートのトラッキング番号の設定

パレットなどの大きい計量単位は、移動要求の作成時にライセンス・プレート番号を割り当てることによりトラッキングできます。たとえば、ステレオ設備のパレットに「ライセンス・プレート」のトラッキング番号を割り当てると、簡単に検索することができます。

ライセンス・プレートのトラッキングを特定の品目/計量単位の組合せに使用する場合、その品目の各計量単位に対してトラッキング番号が1つ生成されます。ライセンス・プレート・トラッキングは、レベル1の計量単位(パレットなど、計量単位構造の最も大きい単位)に対してのみ使用する必要があります。

### ▶ トラッキング番号を設定するには

<倉庫シ管理システム・セットアップ>メニュー(G4641)から<品目別計量単位定義>または<グループ別計量単位定義>を選択します。

1. 表示されたフォームで[追加]を選択します。
2. 該当する改訂フォームで、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目 No.
3. [ライセンス・プレート]オプションをチェックして[OK]をクリックします。



## フィールド記述

記述	用語解説
ライセンス・プレート	システムが要求を作成する際に、この計量単位の特定の品目にトラッキング番号を自動採番するかどうかを指定するコード。このトラッキング番号により、倉庫内で品目をトラッキングすることができます。ライセンス・プレート・トラッキングは任意選択で、レベル 1（最大）計量単位にのみ使用してください。  有効なコードは次のとおりです。  Y 自動採番する N 自動採番しない

## 積上げの設定

貯蔵時に大きい計量単位を小さい計量単位に換算できます。また、ピッキング中に小さい計量単位を大きい計量単位に換算することもできます。たとえば、CD 24 ケースで 1 パレットとなる場合、24 ケースを要求する代わりに 1 パレットを揃えれば済みます。これにより、ピッキングに最適な計量単位が使用されるため、倉庫の稼働率が向上します。

計量単位定義は、積上げを使用する品目または品目グループに対して設定できます。また、ピッキング指示を設定して積上げを実行する必要があります。

### ▶ 積上げを設定するには

〈倉庫シ管理システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目別計量単位定義〉または〈グループ別計量単位定義〉を選択します。

- 表示されたフォームで[追加]を選択します。
- 該当する改訂フォームで、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目 No.
- [積上げ]オプションを選択して[OK]をクリックします。

## フィールド記述

記述	用語解説
積上げ	ピッキング処理中に積上げを行えるかどうかを指定するコード。  Y 積上げできる N 積上げできない

## 再梱包の設定

---

品目を保管場所に送る前に、品目を新しいコンテナに梱包するよう指定するには、再梱包を使用します。たとえば、保管に不適当なコンテナで在庫品目が到着した場合、貯蔵時に品目を再梱包することになります。

### ▶ 再梱包を設定するには

---

〈倉庫シ管理システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目別計量単位定義〉または〈グループ別計量単位定義〉を選択します。

1. 表示されたフォームで[追加]を選択します。
2. 該当する改訂フォームで、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目 No.
3. [再梱包]オプションを選択して[OK]をクリックします。

### フィールド記述

---

記述	用語解説
再梱包	この計量単位の品目に、貯蔵の前に再梱包が必要かどうかを指定するコード。 有効なコードは次のとおりです。  Y 必要 N 必要なし  [デフォルト梱包コード]フィールドに梱包方法を指定してください。

---

## 区域別最大数量の定義

---

区域内に保管する品目の最大数量を定義することにより、区域がある品目に独占されるのを防ぐことができます。たとえば、特定の品目に対して火災が心配される場合、品目の最大数量を指定して、火災時の損害を最小限に抑えることができます。または、人気品目を保管する区域に対する倉庫の移動を最小にするために、その区域に保管する人気品目の数量を制限することもできます。

### ▶ 区域別最大数量を定義するには

---

〈倉庫移動規則〉メニュー(G46311)から〈区域別最大数量〉を選択します。

1. 〈区域別最大貯蔵数量の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈区域別最大貯蔵数量-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。
  - 事業所
  - 貯蔵区域

- 品目 No.
- 計量単位
- 最大数量

## 品目寸法および倉庫プロセス・グループの処理

---

品目の寸法グループまたは倉庫プロセス・グループを迅速に検討、変更できます。品目のプロセス・グループを変更することにより、在庫移動時の貯蔵、ピッキング、補充保管場所の変更に使用できる移動規則テーブルの指定を変更することができます。

また、〈スピード・グループ管理〉プログラム(P4690)のバッチ・バージョンを実行している場合、バッチ処理が完全に終了していることを確認してから要求処理(保管場所ドライバの選択)プログラム(R46171)を実行してください。バッチ・ジョブが終了する前にこのプログラムを実行すると、プロセス選択の結果が不正確になる場合があります。バッチ・ジョブの処理が終了しているかを調べるには、〈スピード・グループ管理〉フォームのプロセス・グループを検討し、そのプロセス・グループが変更されているかどうかを確認します。プロセス・グループが変更されていない場合は、バッチ・ジョブの処理は終了していません。

---

### 注:

1 つの品目に対して大多数のプロセス・グループを変更する場合、処理時間が十分にあることを確認してください。

---

▶ 品目寸法および倉庫プロセス・グループを処理するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈スピード・グループ管理〉を選択します。

PeopleSoft

グループ保守管理のスピード処理

選択 検索 閉じる ロー フォーム ツール

事業所

プロセスグループ 1 \*

プロセスグループ 2 \*

プロセスグループ 3 \*

品目寸法 グループ \*

スキップ先品目

レコードが取り込まれていません

グリッドのカスタマイズ

品目 No.	記述	プロセス 1	プロセス 2	プロセス 3	品目 寸法	事業所
-----------	----	--------	--------	--------	----------	-----

1. 〈グループ保守管理のスピード処理〉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。
  - プロセス 1
  - 品目寸法グループ
2. 各品目のプロセス・グループを検討します。
3. プロセス・グループを変更するには、変更する品目寸法グループとプロセス・グループを含むローを選択します。[フォーム]メニューから[プロセス・グループのコピー]を選択します。

PeopleSoft

グループの更新

OK キャンセル ツール

事業所

品目No.

更新グループ

☐ プロセスグループ 1チェック

☐ プロセスグループ 2チェック

☐ プロセスグループ 3チェック

☐ 品目寸法チェック

実行モード

☒ バッチモード

☒ 集計レポート

☐ 明細レポート

☐ オンラインモード

☐ 出力の非表示

4. 〈グループの更新〉で、フォームの[更新グループ]セクションにある該当するオプションをチェックし、従来の値と新規の値を入力します。
5. フォームの[実行モード]セクションで、バッチ・モードまたはオンライン・モードのいずれか該当するオプションを選択して〈スピード・グループ管理〉プログラムを実行するように設定します。[OK]をクリックします。

## 未確認保管場所提示の再転記

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4631)から〈未処理提示の再転記〉を選択します。

未処理提示では、品目の保管場所をその品目の合計数量や容量、重量に基づいて選択します。未確認提示は、貯蔵、ピッキング、補充提示は転記されているが移動を確認していない品目に作成されます。保管場所別品目テーブル、保管場所詳細情報テーブルおよび倉庫提示テーブルの保管場所提示情報が一致しない場合に、未確認保管場所提示を再転記します。

〈未確認提示の再転記〉プログラム(R46995)を実行すると、次の処理が行われます。

- 倉庫提示テーブル(F4611)の提示を検証する。
- 保管場所品目テーブル(F41021)の提示情報を更新する。
- 保管場所詳細情報テーブル(F4602)のインバウンド数量、アウトバウンド数量、確保済み容積および確保済み重量を更新する。

## 出荷内のカートンおよび品目の再構成

---

カートンの設定およびカートンの選択後、出庫前に、同一出荷内でその内容と配置を再構成するオプションが提供されます。〈カートン再構成〉プログラム(P4620)では、カートンの内容の再構成だけでなく、カートンの新規作成と構成も可能です。

カートン进行处理する際に、次の方法でカートンを再構成することができます。

- 出荷に新規カートンを追加する。
- 1つのカートンを別のカートンに集約する。
- 1つのカートンの内容を2つのカートンに分割する。
- カートンのレベルを別のカートンのレベルに変更する(たとえば、箱からパレットに変更する)。

カートンの内容进行处理する際に、次の方法で品目を再構成することができます。

- 出荷内の既存のカートンから別のカートンに品目を移動する(たとえば、品目グループをパレットに移動する)。
- 特定の計量単位で示された全数量を、別のカートンに移動する(たとえば、缶詰製品1ケースを別のカートンに移動する)。
- 特定の計量単位で示された数量の一部を、別のカートンに移動する(たとえば、缶詰製品半ケースを別のカートンに移動する)。
- 既存カートンの品目を新規カートンに移動する(たとえば、タイヤ4本をパレットから削除してカートン内に配置する)。
- 親カートンからカートン1つを削除して、削除したカートンを別の親レベルのカートンとして指定する。
- カートンから品目を削除し、その品目をカートン外に配置する。

カートンの再構成を行うと、重量制限情報が自動的に計算されます。再構成したカートンの重量制限を超過した場合、警告メッセージが表示されるように、処理オプションを設定することができます。

出荷内で品目を移動する場合は、〈カートン再構成〉プログラム(P4620)の処理オプションを正しく設定することで、移動する品目の数量を指定することができます。この処理オプションをブランクにすると、この品目の全数量を移動すると解釈されます。

J.D. Edwards では、〈カートン再構成〉プログラムの処理オプションで、次のテーブルを生成または更新するように設定することをお勧めします。

- カートン詳細情報(F4620)
- SO 梱包確認詳細(F4216)
- 出荷貨物(F4943)
- 出荷参照番号(F4217)

上記のテーブルにはカートン、その内容、出荷およびトラッキング情報が含まれており、カートンを作成または再構成する度に、各情報を作成または更新する必要があります。たとえば、処理オプションを適切に設定することで、最新の UCC 128 に準拠した情報を確実に保守し、顧客に ASN(事前出荷通知)およびバーコード式の出荷コンテナ・ラベルを提供できます。ASN により、出荷内容を顧客に通知できます。顧客では、自動入荷プロセスの一環として、入庫時に出荷内容のバーコード式コンテナ・ラベルをスキャンし、ASN の内容と照合します。

出荷内のカートンを作成または再構成した後、カートン詳細情報を確認することができます。〈カートン詳細照会〉プログラム(P4621)を使って、次のタイプのカートン詳細情報を確認できます。

- カートンの ID 情報
- 品目情報
- 重量および寸法情報
- 関連する受注オーダー情報
- UCC 128 情報

#### はじめる前に

- ASN を顧客に送信する場合は、〈オーダー処理順序定義〉プログラム(P40204)で、オーダー・タイプ S4S に対し、適切な状況をオーダー処理規則に追加します。

#### 参照

- 『受注管理』ガイドの「UCC 128 準拠」

#### ▶ 出荷にカートンを追加するには

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈カートン再構成〉を選択します。

1. 〈出荷カートンの処理〉で、[検索]をクリックします。
2. カートンを追加する出荷を選び、[選択]をクリックします。

PeopleSoft

カートン再構成

選択 追加 確認 取消 使用不可ラベル 受注オーダーの割当て フォーム ロー ツール

事業所 30

出荷No. 162

ドラッグ 移動 元に戻す

カートン品目	カートン品目 コード	数量	計量単位	最大重量	重量	計量単位	シリアル 番号	オーダーNo.	オーダー タイプ	会社	行No.	オーダー フィックスロット
Shipment #162												

3. 〈カートン再構成〉で[追加]をクリックします。
4. 〈カートン詳細の追加/更新〉で、次のフィールドに値を入力します。

- コンテナ・コード
  - カートン数
5. 梱包番号を手作業で割り当てるには、次のフィールドに値を入力します。
- シリアル No.
6. 自重および梱包番号を自動的に割り当てる場合は、次のオプションのいずれかまたは両方を選択します。
- 自重 SSCC の生成
  - 梱包 SSCC の生成
7. 出荷に追加したカートンを保存するには、[OK]をクリックします。
8. 〈カートン再構成〉で、追加したカートンを確認します。
- 出荷内容のリストの一番下に、追加したカートン数が表示されます。

追加したカートンは空です。次に、出荷内の他のカートンまたは品目を再構成し、新規カートンに内容を反映させます。これを行わないと、再構成の確認時に、出荷から空のカートンがすべて削除されます。

#### ▶ 出荷内のカートンおよび品目を再構成するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈カートン再構成〉を選択します。

1. 〈出荷カートンの処理〉で、次のフィールドに受注オーダー番号を入力して[検索]をクリックします。
  - オーダーNo.
2. カートンおよび品目を再構成する出荷のローを選んで[選択]をクリックします。
3. 〈カートン再構成〉で、次より該当するタスクを実行します。
  - カートンまたは品目を別のカートン内に配置するには、移動するカートンをクリックして、そのカートンを親カートンの上にドラッグ&ドロップします。親カートンの横のプラス記号をクリックして、その内容を確認します。
  - カートンからカートンまたは品目を削除して他のカートン内に配置するには、親カートンの横のプラス記号をクリックして削除対象のカートンまたは品目をクリックし、そのカートンまたは品目を新規の親カートンの上にドラッグ&ドロップします。品目を移動する際、処理オプションで品目の一部数量の移動が許可されている場合は、〈品目移動数量〉フォームで移動する品目の数量を指定する必要があります。この処理オプションがオフになっている場合は、全数量を移動するものと解釈され、〈品目移動数量〉フォームは表示されません。
  - 親カートンからカートンまたは品目を削除して親レベルのカートンまたは品目として配置する場合は、出荷内容のリスト上部に表示されている出荷アイコンの上に、そのカートンまたは品目をドラッグ&ドロップします。出荷内容のリストの一番下にそのカートンまたは品目が配置されます。品目を移動する際、処理オプションで品目の一部数量の移動が許可されている場合は、〈品目移動数量〉フォームで移動する品目の数量を指



定する必要があります。この処理オプションがオフになっている場合は、全数量を移動するものと解釈され、〈品目移動数量〉フォームは表示されません。

4. 既存の Karton を変更するには、変更対象の Karton を選んで [選択] をクリックします。
5. 〈Karton 詳細〉で、次のフィールドまたはオプションを更新して [OK] をクリックします。
  - コンテナ・コード
  - シリアル No.
  - 自重 SSCC の生成
  - 梱包 SSCC の生成
6. 〈Karton 再構成〉で、出荷内の Karton および品目の再構成の実施後、[フォーム] メニューから [確認] を選んで、変更内容を保存します。  
その後、出荷を確認することができます。

#### ▶ Karton 詳細情報を確認するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー (G4612) から 〈Karton 詳細照会〉を選択します。

1. 〈Karton 詳細照会〉で、[検索] をクリックします。
2. 出荷詳細情報を検討する出荷を選んで、[選択] をクリックします。
3. 〈Karton 詳細〉で、次の情報表示オプションのいずれかを選んで [検索] をクリックします。
  - Karton 内品目の表示
  - Karton 階層の表示
4. 該当するフィールドで、次のタイプの情報を確認します。
  - Karton ID
  - 品目 No.
  - 総重量
  - オーダー No.
  - 統一製品コード番号
5. 〈Karton 詳細照会〉に戻るには、[OK] をクリックします。

#### フィールド記述

---

記述	用語解説
コンテナ・コード	保管コンテナまたは出荷 Karton を識別するコード (46/EQ)。保管コンテナには、コンテナの上に品目を保管するオープン型コンテナ (パレットなど) や、中に品目を保管する梱包型コンテナ (箱など) があります。〈コンテナ/Karton・コード〉プログラム (P46091) を使用して、保管コンテナを定義してください。

---

<b>シリアル No.</b>	梱包レベルシリアル化出荷コンテナ・コード。SSCC 番号の UCC 構造と一致する必要があります。
<b>自重 SSCC の生成</b>	<p>どのタイプのシリアル番号がカートンに対し生成されるかを示すオプション。 有効な値は次のとおりです。</p> <p>シリアル番号のタイプ シリアル番号の値がカートンに対し適用される</p> <p>自重 SSCC の生成 新しい自重 SSCC 番号が生成され、このカートンに適用される</p> <p>梱包 SSCC の生成 新しい梱包 SSCC 番号が生成され、このカートンに適用される</p> <p>ラベル自動採番の生成 新しいラベル自動採番が生成され、このカートンに適用される</p>
<b>梱包 SSCC の生成</b>	<p>どのタイプのシリアル番号がカートンに対し生成されるかを示すオプション。 有効な値は次のとおりです。</p> <p>シリアル番号のタイプ シリアル番号の値がカートンに対し適用される</p> <p>自重 SSCC の生成 新しい自重 SSCC 番号が生成され、このカートンに適用される</p> <p>梱包 SSCC の生成 新しい梱包 SSCC 番号が生成され、このカートンに適用される</p> <p>ラベル自動採番の生成 新しいラベル自動採番が生成され、このカートンに適用される</p>

## 処理オプション:〈カートン再構成〉プログラム(P4620)

### 処理

#### 1. 輸送出荷個数テーブル(F4943)の作成

blank = 作成しない

1 = 作成する

#### 2. 出荷のトラッキング番号(F4217) の作成

注: この処理オプションを有効にするには、輸送出荷個数テーブルを作成する処理オプションがオンになっている必要があります。

blank = 作成しない

1 = 作成する

---

3. シリアル番号タブで定義された値の代わりに、ラベル・シリアル番号優先情報の値を使用する。

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

デフォルト

1. 部分数量の品目の移動。

ブランク = 品目の全数量と計量単位に対し品目移動を実行する

1 = 品目移動する数量を入力するプロンプトを出す

2. カートン・コードの変更

ブランク = 変更を許可しない

1 = 変更を許可する

3. コンテナが重量オーバーしている場合のエラー

ブランク = 警告を表示

1 = ハード・エラーを表示

4. 出荷のカートン明細への追加品目の許可

ブランク = 許可しない

1 = 許可する

5. 出荷のカートン明細からの品目の削除

ブランク = 許可しない

1 = 許可する

状況

1. カートンの変更ができない、もしくはそれ以上の出荷状況を入力してください

2. カートンの変更ができない、もしくはそれ以上の受注オーダー行の状況を入力してください。

3. カートンを更新する状況を入力してください。

4. カートンの変更ができない、もしくはそれ以上のカートン状況を入力してください。

5. 調整済みカートンのカートン状況を入力してください。

シリアル番号

1. シリアル番号作成処理値

---

---

ブランク = カートンにシリアル番号を作成しない

1 = UCC-128 標準に基づいたシリアル番号を作成する

2 = ラベル自動採番(P4625)で設定されている自動採番からのシリアル番号を作成する

2. SSCC 番号の生成で使用する会社の UCC コード。

ブランク=41/UC の最初の UDC 入力を使用されます。

3. SSCC 番号生成に必要なシリアル番号の取込みに使用する伝票タイプ。

ブランク=自動採番(40/08)が使用されます。

4. SSCC 番号の生成に必要なシリアル番号の取込みに使用する伝票キー会社。

ブランク=自動採番(40/08)が使用されます。

5. SSCC 番号の生成に使用する関数名。

ブランク=SSCC 番号は生成されない

6. SSCC 番号の検証に使用する関数名。

UCC128 計算チェック・ディジットが使用できます。

ブランク = SSCC 番号は検証されない

7. カートン・ラベル優先情報の使用。

ブランク = 使用しない

1 = 使用する

---

## 保管場所詳細情報の管理

---

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4631)から〈保管場所詳細の保守管理〉を選択します。

ここでは保管場所詳細情報テーブル(F4602)で情報の検討、変更ができます。エラーが発生して保管場所についての情報を再構築する必要がある場合にこのプログラムを実行できます。

---

### 注:

J.D. Edwards では、このプログラムを限定して使用することをお勧めします。保管場所詳細情報テーブルで情報を変更する場合は、不適当な情報および予測不可能な在庫移動を回避するため、倉庫要求テーブルおよび倉庫提示テーブルを更新する必要があります。

---

### ▶ 保管場所詳細情報を管理するには

---

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4631)から〈保管場所詳細の保守管理〉を選択します。

1. 〈保管場所詳細保守管理の処理〉で、[追加]をクリックします。
2. 〈保管場所詳細の保守〉で、次のフィールドに値を入力します。
  - 事業所
  - 品目 No.
  - 保管場所
3. 各保管場所レベルに対し、必要に応じて保管場所詳細情報を検討または変更して、[OK]をクリックします。

## 在庫と倉庫品目残高の比較

---

〈倉庫照会およびレポート〉メニュー(G4614)から〈倉庫保管場所の整合性レポート〉を選択します。

選択した在庫保管場所において品目の循環棚卸あるいはタグ棚卸を実行する場合、予測手持数量と在庫の实地棚卸から確定された数量の差異が記録されます。この情報を使って、保管場所品目テーブル(F41021)のレコードおよび保管場所詳細テーブル(F4602)のレコードが更新されます。マイナスの差異(在庫不足)を記録する場合、既存レコードからこの差異が差し引かれ、両方のレコードをマイナスとすることができます。また、循環棚卸あるいはタグ棚卸中に、これらのレコードの相違を作成することもできます。

〈倉庫保管場所の整合性レポート〉プログラム(R46990)を使用すると、すべての保管場所および品目に対する倉庫レコードと在庫レコードを比較し、レコード間の不均衡を表示するレポートが生成されます。処理オプションを設定して、表示する不均衡のタイプを指定できます。

### 参照

- 循環棚卸およびタグ棚卸については『在庫管理』ガイドの「タグ棚卸の処理」

## 既存在庫データからの保管場所詳細情報の作成

---

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4631)から〈保管場所詳細情報の作成〉を選択します。

### 注意:

システム管理者または権限者のみが、このバッチ・プログラムを初期設定時に1度だけ実行してください。定期的にこのプログラムを実行すると、計量単位構造や保管場所使用状況など、倉庫情報の設定方法に影響が出てしまいます。

〈保管場所詳細情報の作成〉プログラム(R46820)を使用し、保管場所品目テーブル(F41021)の既存レコードの情報を使って、保管場所詳細情報テーブル(F4602)を更新します。一般的に、在庫管理システムをすでに使用していて倉庫管理システムを使い始める際、このプログラムを実行します。このプログラムでは、在庫管理システムのレコードを使用して、倉庫管理システムのレコードを作成します。

最初のシステム・セットアップ中に〈保管場所詳細情報の作成〉プログラムをすでに実行しており、在庫管理レコードと倉庫管理レコードが食い違っている場合は、相違の原因を突き止めるため、循環棚卸を実行してから〈保管場所詳細情報の作成〉プログラムを実行してください。システム管理者または権限のあるユーザーは再度、このプログラムを実行することもあります。その場合でも、レコードの相違の原因を詳しく調査してから、〈保管場所詳細情報の作成〉プログラムを使用してレコードを調整するようにしてください。

〈保管場所詳細情報の作成〉プログラムを実行すると、保管場所品目テーブルの数値に基づいて、保管場所詳細情報が再作成または追加されます。処理オプションを使用して、品目のデフォルト構造を適用できます。

### 参照

- 循環棚卸を使用して相違を解決する方法については『在庫管理』ガイドの「循環棚卸の処理」

## 保管場所使用状況および詳細情報の検討

---

〈保管場所使用状況〉プログラム(P46220)では、倉庫内の使用済みスペースと使用できるスペースの容量を検討できます。各保管場所に対するスペースが立方インチで表示され、使用状況もパーセントで表示されます。

また、〈保管場所詳細照会〉プログラム(P46321)で、保管場所の内容についての詳細情報にもアクセスできます。この照会にアクセスするには、〈保管場所稼働率の処理〉のロー・エグジットを選択するか、または〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈保管場所詳細照会〉プログラムにアクセスしてメニュー項目を選択します。

### ▶ 保管場所使用状況および明細情報を検討するには

---

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈保管場所使用状況〉を選択します。

1. 〈保管場所稼働率の処理〉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. 各保管場所に対して次のフィールドを検討します。
    - 使用可能スペース
    - 使用中スペース
    - 稼働%
  3. 保管場所についての明細情報にアクセスするには、該当する保管場所を選択して、[ロー]メニューから[詳細]を選択します。

PeopleSoft®

保管場所詳細の処理

選択 検索 閉じる ロー ツール

保管場所  事業所 27

使用スペース	359.00	FC	使用重量	1,230.00	LB
予約スペース		FC	予約重量		LB
使用可能スペース	-359.00	FC	使用可能重量	-1,230.00	LB

グリッドのカスタマイズ

品目 No.	合計数量	計量単位	2重単位数量	2重単位	容積	重量	ライセンスプレート単位	ライセンスプレート	ハード・コミット数量
2200	150	EA			7.00	150.00	PL	140	
○ 2017	170	EA			44.00	170.00			
○ 2017	140	EA			44.00	140.00			
○ 2017	160	EA			44.00	160.00			
○ 2017	120	EA			44.00	120.00			
○ 2017	130	EA			44.00	130.00			
○ 2017	150	EA			44.00	150.00			
○ 2017	110	EA			44.00	110.00			
○ 2017	100	EA			44.00	100.00			

4. 〈保管場所詳細の処理〉で、それぞれの保管場所について次のフィールドを検討し、[OK]をクリックします。
  - 使用スペース
  - 予約スペース
  - 使用可能スペース
  - 使用重量
  - 予約重量
  - 使用可能重量

## フィールド記述

記述	用語解説
使用可能スペース	保管場所です実際に使用できる保管スペース(体積)。 〈保管場所寸法〉プログラム(P46022)で、使用可能な保管場所スペースを定義し、保管場所プロファイル(P46020)で個々の保管場所に割り当てます。計量単位は〈事業所固定情報〉プログラム(P41001)で定義します。
使用中スペース	保管場所ですすでに使用されている収容スペース。この保管場所詳細の品目計量単位レベル 1 にコンテナが含まれている場合に、品目の寸法と保管コンテナ寸法に基づいて収容スペースが決定されます。
稼働%	計算の結果
使用スペース	保管場所ですすでに使用されている収容スペース。この保管場所詳細の品目計量単位レベル 1 にコンテナが含まれている場合に、品目の寸法と保管コンテナ寸法に基づいて収容スペースが決定されます。
予約スペース	品目に予約されたスペース。この予約は〈オンライン貯蔵予約〉プログラム(P46130)で行います。提示が作成されるときに予約された保管場所が提示されます。このフィールドには、〈品目計量単位の定義〉と保管コンテナのの容積(保管場所詳細のレベル 1 計量単位にコンテナが含まれている場合)からの値が使用されます。
使用可能スペース	保管場所ですすでに使用されている収容スペース。この保管場所詳細の品目計量単位レベル 1 にコンテナが含まれている場合に、品目の寸法と保管コンテナ寸法に基づいて収容スペースが決定されます。
使用重量	保管場所に現在保管されている商品の重量。 重量は、〈品目計量単位の定義〉とコンテナの重量(この保管場所詳細のレベル 1 計量単位が保管コンテナとなっている場合)に基づいて計算されます。
予約重量	この保管場所の品目に予約されている重量。 予約重量は〈オンライン貯蔵予約〉プログラム(P46130)で作成され、入荷予定の品目に倉庫内のスペースを確保します。このフィールドには、〈品目計量単位の定義〉と保管コンテナの重量(保管場所詳細のレベル 1 計量単位にコンテナが含まれている場合)からの値が使用されます。
使用可能重量	保管場所に現在保管されている商品の重量。 重量は、〈品目計量単位の定義〉とコンテナの重量(この保管場所詳細のレベル 1 計量単位が保管コンテナとなっている場合)に基づいて計算されます。

## 終了した要求、提示、タスク、予約の除去

〈上級および技術的操作〉メニュー(G4631)から〈移動情報の除去〉を選択します。

要求、提示、タスク、および予約を作成すると、保管できるスペースのサイズとともに情報は複数のテーブルに保管され、それらのテーブルと情報を交換しながらすべてのトランザクションが処理されるため処理時間が増えてしまいます。これを解消するために、〈WMS 移動情報の除去〉プログラム(R4600P)を実行して不要なデータを次のテーブルから除去します。



- 倉庫要求(F4600)
- 倉庫提示(F4611)
- 倉庫要求タグ(F4600T)
- 倉庫提示タグ(F4611T)
- 倉庫タスク見出し(F4601)
- 貯蔵予約(F46130)
- バルク品目ピッキング要求(F46200)

〈移動情報の除去〉プログラム(R4600P)では、指定したテーブルのデータをすべて検索して、処理が完了しているデータのみを除去します。要求と提示を除去するには、次の条件を満たしている必要があります。

- 要求は終了または取り消されている。
- 関連付けられている提示は終了または取り消されている。
- 関連付けられているタスクは終了または取り消されている。
- 関連付けられている予約は確認または取り消されている。

作業オーダー完了時の貯蔵要求など、複数の作業オーダーで共有している場合、タスクを除去できる作業オーダー状況に指定します。タスクを除去するには、次の条件を満たす必要があります。

- タスクに関連付けられているすべての提示と要求が終了、完了、または取り消されている。
- タスクに関連付けられている作業オーダー見出し情報が、指定した状況の条件を満たしている。

〈移動情報の除去〉プログラム(R4600P)を実行すると、除去する要求を選択できます。また、自動的に処理オプションが表示されるため、このプログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定できます。テスト・モードで実行したレポートでは、除去されるデータを検討できます。このレポートを検討した上でプログラムを最終モードで実行できます。

最終モードで実行すると、指定したテーブルからデータが完全に除去されますが、除去されたデータは特定の除去テーブルに保管できます。除去データを保管するには、処理オプションを使って次のテーブルに保管するよう設定します。

- F4600PU(倉庫要求-除去)
- F4611PU(倉庫提示-除去)
- F4600TPU(倉庫要求タグ - 除去)
- F4611TPU(倉庫提示タグ - 除去)
- F4601PU(倉庫タスク見出し-除去)
- F46130PU(貯蔵予約-除去)
- F46200PU(バルク品目ピッキング要求-除去)

このプログラムを最終モードで実行すると、除去されなかった要求、提示、タスク、および予約がすべて表示され、その理由も記録されます。また、除去データと除去されなかったデータの合計数もそれぞれ表示されます。

## 製造情報

---

倉庫管理システム内で貯蔵要求とピッキング要求を作成することができます。製造システムを使用して、貯蔵要求とピッキング要求を作成することもできます。

### 製造システムでのピッキング要求の作成

製造システムをセットアップすると、部品リストを作成することで、必要な部品に対するピッキング要求の作成が行われるようになります。

製造処理で使用予定の品目が在庫切れになり、ピッキングできない場合があります。この場合、ピッキングできない品目を識別して、そういった品目に対するピッキング要求が作成されないようにすることができます。

製造システムでピッキング要求を作成した後、倉庫管理システムで通常通りにピッキング要求を処理します。保管場所提示を作成、確認した後、製造システムの部品リストも更新します。最後に、移動元保管場所の手持在庫数量を減らし、製造場所である移動先保管場所の手持在庫数量を増やして、製造工程の従業員が部品の受取りおよび製品の製造を行うこととなります。

作業オーダーから発生するものとして、通常受注オーダーの代わりに製造ピッキング要求が識別されます。

### 部品リストの作成

製造システムでピッキング要求を作成するには、ピッキングする品目を識別する部品リストを作成する必要があります。部品リストの作成方法は、次のとおりです。

- 作業オーダー入力を使用した対話形式
- オーダー処理プログラムを使用したバッチ処理

#### 対話形式による部品リストの作成

作業オーダーを入力する時点で、部品を識別し、作業オーダー部品リストに含めることもできます。まだ製品の構成部品を定義していない場合や、製品に標準でない品目が含まれている場合には、この方法を使用してください。

#### ▶ 対話形式で部品リストを作成するには

---

〈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、[検索]をクリックします。
2. 部品リストを作成するオーダー番号のローを選択します。
3. [ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。
4. 〈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て[OK]をクリックします。

- 略式構成部品 No.
- オーダー数量

- 計量単位

## フィールド記述

記述	用語解説
略式構成品 No.	構成品番号の略式コード
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、パレル、箱、立方メートル、リットル、時間などがあります。

## バッチ処理による部品リストの作成

〈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)のバッチ処理を使用して、部品リストを作成します。通常、バッチ・プログラムの実行は、ピーク時を避けて、システム資源に余裕のある時間帯に行うようにします。

## 参照

- 製品を製造する部品の割当てについては『在庫管理』ガイドの「キット情報の入力」
- バッチ処理による部品リストの作成については『倉庫管理』ガイドの「製造プログラムの処理オプションの設定」

## 不適格品目の識別

製造部品リストからピッキング要求を作成する際に、一時的に在庫不足となっている品目などの特定品目が識別されないようにできます。そういった品目に対するピッキング要求の作成が行われなないようにするため、ピッキングできない品目を識別できます。部品リストには、それらの不適格品目も印刷されます。ただし、この特定オーダーの品目は倉庫管理システムで処理しません。

## ▶ 品目マスター情報で不適格品目を識別するには

〈倉庫システム・セットアップ〉メニュー(G4641)から〈品目マスター〉を選択します。

1. 〈品目マスターのブラウズ処理〉で、[検索]をクリックします。
2. 適格性を検討する品目のローを選んで[ロー]メニューから[追加システム情報]を選択します。

PeopleSoft®

追加システム情報

OK キャンセル フォーム ツール

略式品目No. 60003

品目No. 1001 Bike Rack - Trunk Mount

製造データ 詳細/履歴 サービス/保証 マルチ情報 上級計画

発注方針コード Lot for Lot, As  
 発注方針値  
 計画コード 2 Planned by M  
 計画枠規則  
 計画枠  
 凍結枠  
 メッセージ表示時間枠

原価計算数量 1  
 出庫タイプコード Manual Issue  
 整数丸め Do Not Round  
 入出庫 0 No Action Ta.  
 補充時間  
☐ 有効な原料

図面サイズ  
 改訂No.  
 図面No.  
 製造リードタイム数量  
 標準リードタイム  
 製造リードタイム  
 単位あたりのリードタイム  
 累積リードタイム  
 固定/変動 F Fixed Leadtime  
 資材状況

3. 〈追加システム情報〉の〈製造データ〉タブで、次のフィールドを確認します。

- 資材状況

## フィールド記述

記述	用語解説
資材状況	品目の状況を示すコード(31/MS)

### ▶ 作業オーダー部品リストで不適格品目を識別するには

〈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、[検索]をクリックします。
2. ピッキングの適格性を検討する品目を含むオーダー番号のローを選択します。
3. [ロー]メニューから[部品リスト]を選択します。
4. 〈作業オーダー部品リスト〉で、作業オーダー部品リストの各品目に対して、次のフィールドを確認します。

- 資材状況

## 製造プログラムの処理オプションの設定

製造プログラムを使用してピッキング要求を作成するには、次のプログラムに対する処理オプションをいずれかまたは両方を設定します。

- オーダー処理(R31410)
- 製造作業オーダー処理(P48013)

ピッキング要求を作成する際に、品目引当可能数量のチェックができます。

作業オーダーを完了させるのに必要なだけの品目数量が作業場にある場合、ピッキング要求は作成されません。

作業オーダーを完了させるのに必要なだけの品目数量が作業場がない場合、ピッキング要求が作成されます。部品リスト行が、作業場の引当可能数量に対する引当てと引当不可数量に対するソフト・コミットに分割されます。〈製造固定情報〉プログラム(P3009)で、作業場数量に対する引当てがハード・コミット(特定保管場所への引当て)またはソフト・コミット(品目の基本保管場所への引当て)のどちらかを指定します。

作業場に品目が付属していない場合、製造オーダー入力プログラムの処理オプションを設定して在庫照会時に経由保管場所をチェックした場合、作業オーダーを完了するために必要な品目数量が経由保管場所にあると、ピッキング要求は作成されません。

作業オーダーを完了するために必要な品目数量が経由保管場所がない場合、ピッキング要求が作成されます。処理オプションで指定したデフォルト経由保管場所にハード・コミットまたはソフト・コミットされます。デフォルト経由保管場所を指定しなかった場合、品目の基本保管場所に対してソフト・コミットされます。

## 製造システムでの貯蔵要求の作成

製造システムで設定を行うと、作業オーダーを完了することで、製造済み製品に対する貯蔵要求の作成が行われるようになります。

製造システムで貯蔵要求を作成した後、倉庫管理システムでも通常通り貯蔵要求を処理します。保管場所の提示を作成して確認した後に、製造保管場所の手持数量を減らし、品目を保管することになっている貯蔵保管場所の手持数量を増やします。

## 処理オプション: 作業オーダーの完了(P31114)

### デフォルト・タブ

この処理オプションでは、在庫完了時に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。

---

#### 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

この処理オプションでは、作業オーダーの処理方法を指定します。

---

### 1. バックフラッシュ

blank = 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。

blank

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

blank = 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。

blank

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

blank = 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blank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

---

### 作業オーダー状況コード・タブ

この処理オプションでは、作業オーダーの処理に使用する状況を指定します。

---

#### 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

この処理オプションでは、完了を許可するロット保留コードを確定します。最大 5 つのロット保留コードを入力できます。

アスタリスク(\*)を入力すると、すべての保留ロットに完了を許可します。これらのフィールドをブランクのままにすると、いずれのロットに対しても完了は許可されません。

---

### 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。

### 3. ロット No.の一時変更

空白 = 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。

### 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

この処理オプションでは、受注オーダーに関連した、完了処理に必要な情報を定義します。

---

### 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。

ブランク

受注オーダーを更新しない

1

受注オーダーを更新する

### 3. 受注オーダーの次の状況の更新

ブランク = 次の状況を更新しない

1 = 次の状況を更新する

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

### 4. 次の状況の一時変更

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。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。

---

## プロセス製造タブ

この処理オプションでは、計画外の連産品および副産物を完了するかどうか、そして連産品および副産物を個別に出庫するか、または連結して出庫するかについて確定します。

---

### 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。

ブランク 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。

ブランク 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では、シリアル番号の処理方法を指定します。

---

### 1. ロット/シリアル No.の重複

ブランク = ロット/シリアル No.の重複を許可しない

1 = ロット/シリアル No.の重複を許可する

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。

ブランク

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. 伝票タイプ

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。ブランクの場合、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

この処理オプションでは、倉庫管理システムに対する貯蔵要求の処理方法を確定します。

---

### 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

この処理オプションでは、クロス・ドッキング・オーダーの処理方法を指定します。

---

### 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

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

この処理オプションでは、完了処理に使用する〈不足分ワークベンチ〉、〈作業オーダー入力〉および〈試験結果の改訂〉プログラムのバージョンを識別します。

---

### 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。空白にすると、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。空白の場合、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

この処理オプションを使用すると、使用するインタオペラビリティのトランザクション・タイプと、送信サブシステムを呼び出すかどうかを指定することができます。

---

#### 1. クロス・ドッキング

空白 = 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空白にすると、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

空白 = 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。

空白 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

空白 = 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

---

## 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

使用するデフォルト値を指定します。

---

#### 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ブランクにすると、グリッドの従業員番号フィールドはブランクになります。

#### 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ブランクにすると、見出しのシフト・コードのフィールドはブランクになります。

---

### 処理タブ

作業オーダー完了処理の方法を指定します。

---

#### 1. 作業オーダー完了

---



---

ブランク = 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。

ブランク 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

ブランク = 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。

ブランク

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

ブランク = 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。

ブランク 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

ブランク = 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。

ブランク 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

作業中数量を検証するかどうかを指定し、作業オーダー状況の上限を識別します。

---

#### 1. 作業中数量の検証

ブランク = 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。

ブランク 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

各プログラムについて使用するバージョンを指定します。

次の各プログラムについて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. 作業オーダー在庫出庫 (P31113)

資材を作業オーダーに在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。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。

## 3. 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。

## 4. 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。

## 5. 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

トランザクション・タイプを指定し、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを含める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

---

## 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。ブランクの場合、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。ブランクの場合、R31422 を手作業で投入する必要があります。
-

## 技術情報

---

次の情報は、〈保管場所選択ドライバ〉プログラム(R46171)の機能に関するものです。倉庫管理システムでは、事前定義済みのバージョンが7つ用意されています。

- 貯蔵要求の処理
- 貯蔵要求の再提示
- ピッキング要求の処理
- ピッキング要求の再提示
- 補充要求の処理
- 補充要求の再提示
- 要求の処理 - サブシステム

〈保管場所選択ドライバ〉プログラムの〈貯蔵要求の処理〉、〈ピッキング要求の処理〉および〈補充要求の処理〉バージョンを処理している際は、〈保管場所選択監査〉レポートを実行できます。処理オプションは、該当するバージョンを送信する前に表示されます。[監査]タブには、〈保管場所選択監査〉レポートを出力する処理オプションが含まれ、このレポートには、貯蔵、ピッキングまたは補充用に提示される保管場所情報が含まれます。

### 貯蔵要求の処理プログラムの実行

〈インバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4611)から〈貯蔵要求の処理〉を選択します。

〈保管場所選択ドライバ〉プログラム(R46171)を実行して、特定の状況を持つすべての移動要求を処理し、保管場所提示を作成します。同じプログラムを使用して、貯蔵要求、ピッキング要求および補充要求を処理します。〈保管場所選択ドライバ〉で独自のバージョンを作成した場合、プログラムの処理オプションで要求タイプを定義して[データ選択]で処理を行います。

バージョン・リストを使用して、〈貯蔵要求の処理〉や〈貯蔵要求の再提示〉など、〈保管場所選択ドライバ〉プログラムで事前に定義したバージョンを検討します。

〈貯蔵要求の処理〉バージョンを実行すると、次の機能が実行されます。

<b>未処理貯蔵要求の検索</b>	倉庫要求テーブル(F4600)の未処理要求(提示をまだ作成していない要求)が検索されます。倉庫コードが1(貯蔵)の要求が選択されます。この処理はプログラムの[データ選択]機能で制御されます。
<b>エラー・メッセージの作成</b>	次の場合はエラー・メッセージが作成され、貯蔵確認中にそのエラー・メッセージが表示されます。 <ul style="list-style-type: none"><li>• 貯蔵要求状況が200(要求作成済み)または220(提示作成済み)ではない</li><li>• 貯蔵提示がすでに存在していて、プログラムの処理オプションを代替提示が作成されるように設定していない</li><li>• 当初提示を確認した後、代替貯蔵提示を作成しようとした</li><li>• 倉庫(事業所)が住所録で有効な倉庫として登録されていない</li><li>• トランザクションの計量単位が品目の基本計量単位に換算できない</li><li>• 品目の基本事業所レコードが存在しない</li><li>• 品目の倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループが、有効な貯蔵指示テーブルを</li></ul>

参照していない

#### 指示テーブルの選択

プロセス選択中に、品目の倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループをプロセス選択テーブルで指定したグループと比較することで、品目に対する貯蔵指示テーブルが選択されます。優先順位は次のとおりです。

- 3つすべての倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループの照合
- 3つすべての倉庫プロセス・グループの照合
- オーダー・グループの照合

最も正確な照合が検索されると、グループの組合せに対して指定した貯蔵指示テーブルが使用されます。貯蔵指示テーブルには、品目の計量単位構造にも存在する計量単位を含む必要があります。含まれていないと貯蔵指示が作成されません。

#### 保管場所タイプの選択

貯蔵指示テーブルが選択されると、テーブルに付属している方法コードによって、提示される保管場所タイプが決まります。方法コードを設定して、次の事項を選択できます。

- 指定保管場所
- ランダム保管場所
- 移動する品目と同じ品目をすでに含んでいる既存の保管場所
- 空の保管場所

貯蔵指示で区域を指定した場合、その貯蔵区域内にある保管場所だけが検索されます。

#### 保管場所の必要条件を使用した保管場所の選択

使用可能な保管場所から、次の条件に当てはまる保管場所が選択されます。

- 貯蔵用に使用可能
- 品目と同じ税コード(任意)
- 品目の移動元の保管場所ではない(通常は入荷ドック)

#### 貯蔵指示を使用した保管場所の選択

貯蔵指示テーブルで指定したタイプレカに従って、残りの使用可能な保管場所がランク付けされます。次の基準を使用すると、その条件に当てはまる保管場所が選択されます。

- 保管場所に対して最大貯蔵数量を越えないようにする
- 最小稼働率パーセントに当てはめる
- 必要な場合、大きな計量単位を小さな計量単位に換算する
- 半充填したパレットなどの、部分計量単位を完了する

#### 品目プロフィールを使用した保管場所の選択

次の基準を使用すると、品目プロフィールにより次の条件に当てはまる保管場所が選択されます。

- 保管場所に異なる品目を混合する
- 保管場所に異なる日付またはロット番号の品目を混合する
- オーダー行を複数の保管場所提示に分割する
- 使用可能な保管場所に十分なスペースがない場合、指定するデフォルト保管場所に品目を移動する

#### 品目計量単位プロフィールを使用した保管場所の選択

次の基準を使用すると、品目の計量単位定義が次の条件に当てはまるかどうかに基づいて保管場所が選択されます。

- 大きな計量単位を小さな計量単位に換算する
- 品目に対して指定した許容量方式に応じて、保管場所に品目を置く

品目が次の条件に当てはまるかどうかを確定するには、3つの許容量方式のうちの1つを使用します。

- 保管場所に保管する品目の寸法に基づいて、保管場所の使用可能スペースを分割する。結果は、1以下である必要があります。

- 品目の寸法を保管場所の使用可能寸法と比較する。品目を回転できるかを指定し、品目の計量単位に積重ね限度を定義しておく必要があります。
- 保管する品目数量が、〈保管場所許容量の定義〉プログラム(P46024)で保管場所に対して定義した数量以下であることを確認する。

#### 保管場所プロファイルを使用した保管場所の選択

次の基準を使用すると、保管場所プロファイルの詳細がその条件に当てはまるかどうかに基づいて、保管場所が選択されます。

- 貯蔵保管場所を使用する
- 移動指示で指定した場合、貯蔵区域に保管場所を含める
- 経由保管場所を使用する(許容量無制限)
- 保管場所に異なるコンテナを混合する
- 保管場所に異なる日付またはロット番号の品目を混合する
- 保管場所の最大品目数量を越えないように品目を保管する
- 品目の税コードに基づいて品目を保管する
- 保管場所に品目のコンテナを置くかどうかに基づいて品目を保管する
- 保管場所の最小貯蔵パーセントを越えた場合に、品目を保管する
- 保管場所の貯蔵順序番号をタイブレーカとして使用し、適性が同等の保管場所をランク付けする
- 入荷保管場所に対する保管場所の近接度(横軸、縦軸、高さ)をタイブレーカとして使用し、適性が同等の保管場所をランク付けする

## ピッキング要求の処理プログラムの実行

〈アウトバウンド倉庫管理作業〉メニュー(G4612)から〈ピッキング要求の処理〉を選択します。

〈保管場所選択ドライバ〉プログラム(R46171)を実行して、特定の状況を持つすべての移動要求を処理し、保管場所提示を作成します。同じプログラムを使用して、貯蔵要求、ピッキング要求および補充要求を処理します。〈保管場所選択ドライバ〉で独自のバージョンを作成した場合、プログラムの処理オプションで要求タイプを定義して[データ選択]で処理を行います。

バージョン・リストを使用して、〈ピッキング要求の処理〉や〈ピッキング要求の再提示〉など、〈保管場所選択ドライバ〉プログラムで事前に定義したバージョンを検討します。

〈ピッキング要求の処理〉バージョンを実行すると、次の機能が実行されます。

#### 未処理ピッキング要求の検索

倉庫要求テーブルで、未処理要求(提示をまだ作成していない要求)を検索します。倉庫コードが2(ピッキング)である要求が選択されます。この処理はプログラムの[データ選択]機能で制御されます。

#### エラー・メッセージの作成

次の場合にはエラー・メッセージが作成され、ピッキング確認中にそのエラー・メッセージが表示されます。

- ピッキング要求状況が 200(要求作成済み)または 220(提示作成済み)ではない
- ピッキング提示がすでに存在していて、プログラムの処理オプションで代替提示を作成するように設定していない
- 当初提示を確認した後、代替ピッキング提示を作成しようとした
- 倉庫(事業所)が事業所固定情報で有効な倉庫として登録されていない
- トランザクションの計量単位が品目の基本計量単位に換算できない
- 品目の基本事業所レコードが存在しない

- 品目の倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループでは、有効なピッキング指示テーブルを参照していない

#### 指示テーブルの選択

プロセス選択中に、品目の倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループをプロセス選択テーブルで指定したグループと比較することで、品目に対するピッキング指示テーブルが選択されます。優先順位は次のとおりです。

- 3 つすべての倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループの照合
- 3 つすべての倉庫プロセス・グループの照合
- オーダー・グループの照合

最も正確な照合が検索されると、グループの組合せに対して指定したピッキング指示テーブルが使用されます。ピッキング指示テーブルには、品目の計量単位構造にも存在する計量単位を含む必要があります。含まれていないとピッキング指示が作成されません。

#### 保管場所タイプの選択

ピッキング指示テーブルが選択されると、テーブルに関連付けられている方法コードによって、提示される保管場所タイプが決まります。

- 指定保管場所
- ランダム保管場所

ピッキング指示で区域を指定した場合、そのピッキング区域内にある保管場所だけが検索されます。

#### 保管場所の必要条件を使用した保管場所の選択

残りの使用可能な保管場所から、次の条件に当てはまる保管場所が選択されます。

- ピッキング用に使用可能
- 品目の移動先の保管場所ではない(通常は出荷ドック)

#### ピッキング指示を使用した保管場所の選択

ピッキング指示テーブルで指定したタイブレーカに従って、使用可能な保管場所がランク付けされます。

次の基準を使用すると、その条件に当てはまる保管場所が選択されます。

- 保管場所に対して最小ピッキング・パーセント以上にする
- 保管場所に対して最大ピッキング数量を越えないようにする
- 必要な場合、小さな計量単位を大きな計量単位に結合する
- 保管場所で品目を空にした後、自動補充を必須にする(指定保管場所のみ)
- 〈事業所固定情報〉で指定した引当方式に基づいて、先入先出ピッキング方式を使用する

次の処理を行うように、ピッキング方式を設定できます。

- 先入先出は使用しないようにする。その代わりに、タイブレーカに従って、保管場所をランク付けする。
- 最小ロット番号から最大ロット番号まで、保管場所をランク付けする。
- 品目を保管した一番古い終了日付から一番新しい終了日付の順で、保管場所をランク付けする。
- 品目を入荷した一番古い日付から新しい日付の順で、保管場所をランク付けする。

#### 保管場所プロファイルを使用した保管場所の選択

次の基準を使用すると、保管場所プロファイルの詳細がその条件に当てはまるかどうかに基づいて、保管場所が選択されます。

- ピッキング保管場所を使用する
- 移動指示で指定した場合、ピッキング区域に保管場所を含める
- 保管場所のピッキング順序番号をタイブレーカとして使用し、適性が同等の保管場所をランク付けする
- 入荷保管場所に対する保管場所の近接度(横軸、縦軸、高さ)をタイブレーカとして使用し、適性が同等の保管場所をランク付けする



#### 品目の引当可能数量に応じた保管場所からのピッキング

使用可能な保管場所から、次の優先順位に従って品目のピッキングが行われます。

- インバウンド数量(入荷購買オーダー)を無視して、引当可能数量で移動元保管場所のピッキングを行う
- 引当可能なインバウンド数量を使用して、保管場所からのピッキングを行う
- 自動補充の結果として補充した保管場所からのピッキングを行う

引当可能数量、インバウンド数量または補充済み数量を使用してもピッキング要求が満たされない場合、エラー・メッセージが表示されます。顧客によりオーダーの一部出荷が行われない場合、そのオーダーのピッキング提示が自動的に削除されるため、オーダーを充填することはありません。

## 補充要求の処理プログラムの実行

〈補充処理〉メニュー(G4613)から〈補充要求の処理〉を選択します。

〈保管場所選択ドライバ〉プログラム(R46171)を実行して、特定の状況を持つすべての移動要求を処理し、保管場所提示を作成します。同じプログラムを使用して、貯蔵要求、ピッキング要求および補充要求を処理します。〈保管場所選択ドライバ〉で独自のバージョンを作成した場合、プログラムの処理オプションで要求タイプを定義して[データ選択]で処理を行います。

バージョン・リストを使用して、〈補充要求の処理〉や〈補充要求の再提示〉など、〈保管場所選択ドライバ〉プログラムで事前に定義したバージョンを検討します。

〈補充要求の処理〉バージョンを実行すると、次の機能が実行されます。

#### 未処理補充要求の検索

倉庫要求テーブルで、未処理要求(提示をまだ作成していない要求)を検索します。倉庫コードが3(補充)である要求が選択されます。この処理はプログラムの[データ選択]機能で制御されます。

#### エラー・メッセージの作成

次の場合にはエラー・メッセージが作成され、補充確認中にそのエラー・メッセージが表示されます。

- 補充要求状況が 200(要求作成済み)または 220(提示作成済み)ではない
- 補充提示がすでに存在していて、プログラムの処理オプションで代替提示を作成するように設定していない
- 当初提示を確認した後、代替補充提示を作成しようとした
- 倉庫(事業所)が事業所固定情報で有効な倉庫として登録されていない
- トランザクションの計量単位が品目の基本計量単位に換算できない
- 品目の基本事業所レコードが存在しない
- 品目の倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループでは、有効な補充指示テーブルを参照していない

#### 指示テーブルの選択

プロセス選択中に、品目の倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループをプロセス選択テーブルで指定したグループと比較することで、品目に対する補充指示テーブルが選択されます。優先順位は次のとおりです。

- 3つすべての倉庫プロセス・グループおよびオーダー・グループの照合
- 3つすべての倉庫プロセス・グループの照合
- オーダー・グループの照合

最も正確な照合が検索されると、グループの組合せに対して指定した補充指示テーブルが使用されます。補充指示テーブルには、品目の計量単位構造にも存在する計量単位を含む必要があります。含まれていないと補充指示が作成されません。

#### 保管場所タイプの選択

補充指示テーブルが選択されると、テーブルに付属している方法コードによって、提示される保管場所タイプが決まります。方法コードを設定して、次の事項を選択できます。

- 指定保管場所
- ランダム保管場所

#### 保管場所の必要条件を使用した保管場所の選択

使用可能な保管場所から、次の条件に当てはまる保管場所が選択されます。

- 補充用に使用可能
- 品目の移動先の保管場所ではない(通常はピッキング保管場所)

#### 補充指示を使用した保管場所の選択

補充指示テーブルで指定したタイブレーカに従って、残りの使用可能な保管場所がランク付けされます。

次の基準を使用すると、その条件に当てはまる保管場所が選択されます。

- 最小稼働率パーセントに当てはめる
- 最大補充数量を越えないようにする
- 必要な場合、小さな計量単位を大きな計量単位に結合する
- 〈事業所固定情報〉で指定した引当方式に基づいて、FIFO(先入先出)ピッキング方式を使用する。

次の処理を行うように、ピッキング方式を設定できます。

- 先入先出は使用しないようにする。その代わりに、タイブレーカに従って、保管場所をランク付けする。
- 最小ロット番号から最大ロット番号まで、保管場所をランク付けする。
- 品目を保管した一番古い終了日付から一番新しい終了日付の順で、保管場所をランク付けする。
- 品目を入荷した一番古い日付から新しい日付の順で、保管場所をランク付けする。

#### 保管場所プロファイルを使用した保管場所の選択

次の基準を使用すると、保管場所プロファイルの詳細がその条件に当てはまるかどうかに基づいて、保管場所が選択されます。

- 補充保管場所を使用する
- 移動指示に指定した場合、補充区域に保管場所を含める
- 保管場所のピッキング順序番号をタイブレーカとして使用し、適性が同等の保管場所をランク付けする
- 出荷保管場所に対する保管場所の近接度(横軸、縦軸、高さ)をタイブレーカとして使用し、適性が同等の保管場所をランク付けする

#### 品目の引当可能数量に応じた保管場所からの補充

使用可能な保管場所から、次の優先順位に従って品目の補充が行われます。

- インバウンド数量(入荷購買オーダー)を無視して、引当可能数量で保管場所からの補充を行う
- インバウンド数量で保管場所から補充する

## 要求および提示状況の処理

状況コードを使用して、移動要求および提示がトラッキングされます。次の状況コードは、ユーザー定義コード・テーブル(46/PS)でハードコード化されています。

- 200 要求作成済み
- 220 要求提示済み
- 250 要求確認中
- 291 要求取消済み
- 299 要求終了
- 300 保管場所提示済み
- 320 提示がタスクに割当済み
- 340 提示印刷済み
- 391 提示取消済み
- 399 提示確認済み

## 貯蔵予約状況の処理

状況コードを使用して、貯蔵予約のトラッキングが行われます。次の状況コードは、ユーザー定義コード・テーブル(46/PS)でハードコード化されています。

- 100 予約済み
- 191 予約取消済み
- 199 予約締切済み

## 寸法および重量計算

---

倉庫管理システムによって、品目の容量および重量が計算され、貯蔵中に保管場所が選択されます。容量と重量はレベル 1(最大)計量単位に基づいて計算され、結果は品目計量単位定義テーブル(F46011)に保管されます。

### 完全レベル 1 計量単位に対する重量の計算方法

保管コンテナのある品目に対しては、次の計算が実行されます。

$$\text{総重量} = (\text{重量} + \text{コンテナ重量}) \times \text{数量}$$

保管コンテナのない品目に対しては、次の計算が実行されます。

$$\text{総重量} = \text{重量} \times \text{数量}$$

### 完全レベル 1 計量単位に対する容量の計算方法

開放型保管コンテナのある品目に対しては、次の計算が実行されます。

総容量 = コンテナの幅 x 奥行 x 高さまたは品目の集合寸法のどちらか大きい方

閉鎖型保管コンテナのある品目に対しては、次の計算が実行されます。

総容量 = コンテナの幅 x 奥行 x 高さ

保管コンテナのない品目に対しては、次の計算が実行されます。

総容量 = 容量 x 数量

#### **部分レベル 1 計量単位に対する重量の計算方法**

部分レベル 1 計量単位に対しては、次の重量計算が実行されます。

充填済みパーセント = 基本計量単位数 / レベル 1 計量単位を完了するのに必要な基本計量単位数

総重量 = レベル 1 計量単位の重量 x 充填済みパーセント

#### **部分レベル 1 計量単位に対する容量の計算方法**

部分レベル 1 計量単位に対しては、次の容量計算が実行されます。

充填済みパーセント = レベル 2 計量単位数 / レベル 1 計量単位を完了するのに必要なレベル 2 計量単位数

総容量 = レベル 1 計量単位の容量 x 充填済みパーセント