

---

# JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド

---

2008 年 12月

## 商標と登録商標について

OracleはOracle Corporationおよびその関連企業の登録商標です。その他の名称は、それぞれの所有者の商標または登録商標です。

## ライセンス制約の保証と結果的に生じる損害の免責

このソフトウェアおよび関連ドキュメントの使用と開示は、ライセンス契約の制約条件に従うものとし、知的財産に関する法律により保護されています。ライセンス契約で明示的に許諾されている場合もしくは法律によって認められている場合を除き、形式、手段に関係なく、いかなる部分も使用、複写、複製、翻訳、放送、修正、ライセンス供与、送信、配布、発表、実行、公開または表示することはできません。このソフトウェアのリバース・エンジニアリング、逆アセンブル、逆コンパイルは互換性のために法律によって規定されている場合を除き、禁止されています。

米国特許第5,781,908、5,828,376、5,950,010、5,960,204、5,987,497、5,995,972、5,987,497、6,223,345号により保護されています。その他の特許は申請中です。

## 保証免責

ここに記載された情報は予告なしに変更される場合があります。また、誤りが無いことの保証はいたしかねます。誤りを見つけた場合は、オラクル社までご連絡ください。

## 制限付権利

このソフトウェアまたは関連ドキュメントが、米国政府機関もしくは米国政府機関に代わってこのソフトウェアまたは関連ドキュメントをライセンスされた者に提供される場合は、次のNoticeが適用されます。

### U.S. GOVERNMENT RIGHTS

Programs, software, databases, and related documentation and technical data delivered to U.S. Government customers are “commercial computer software” or “commercial technical data” pursuant to the applicable Federal Acquisition Regulation and agency-specific supplemental regulations. As such, the use, duplication, disclosure, modification, and adaptation shall be subject to the restrictions and license terms set forth in the applicable Government contract, and, to the extent applicable by the terms of the Government contract, the additional rights set forth in FAR 52.227-19, Commercial Computer Software License (December 2007). Oracle USA, Inc., 500 Oracle Parkway, Redwood City, CA 94065.

## 危険な用途への使用について

このソフトウェアは様々な情報管理アプリケーションでの一般的な使用のために開発されたものです。このソフトウェアは、危険が伴うアプリケーション（人的傷害を発生させる可能性があるアプリケーションを含む）への用途を目的として開発されていません。このソフトウェアを危険が伴うアプリケーションで使用する際、このソフトウェアを安全に使用するために、適切な安全装置、バックアップ、冗長性（redundancy）、その他の対策を講じることは使用者の責任となります。このソフトウェアを危険が伴うアプリケーションで使用したこと起因して損害が発生しても、オラクル社およびその関連会社は一切の責任を負いかねます。

## 第三者のコンテンツ、製品、サービスに対する免責

このソフトウェアおよびドキュメントは、第三者のコンテンツ、製品、サービスへのアクセス、あるいはそれらに関する情報を提供することがあります。オラクル社およびその関連会社は、第三者のコンテンツ、製品、サービスに関して一切の責任を負わず、いかなる保証もいたしません。オラクル社およびその関連会社は、第三者のコンテンツ、製品、サービスへのアクセスまたは使用によって損失、費用、あるいは損害が発生しても、一切の責任を負いかねます。

Contains GNU libgmp library; Copyright © 1991 Free Software Foundation, Inc. This library is free software which can be modified and redistributed under the terms of the GNU Library General Public License.

Includes Adobe® PDF Library, Copyright 1993–2001 Adobe Systems, Inc. and DL Interface, Copyright 1999–2008 Datalogics Inc. All rights reserved. Adobe® is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Portions of this program contain information proprietary to Microsoft Corporation. Copyright 1985–1999 Microsoft Corporation.

Portions of this program contain information proprietary to Tenberry Software, Inc. Copyright 1992–1995 Tenberry Software, Inc.

Portions of this program contain information proprietary to Premia Corporation. Copyright 1993 Premia Corporation.

This product includes code licensed from RSA Data Security. All rights reserved.

This product includes software developed by the OpenSSL Project for use in the OpenSSL Toolkit (<http://www.openssl.org/>).

This product includes cryptographic software written by Eric Young ([ey@cryptsoft.com](mailto:ey@cryptsoft.com)).

This product includes software written by Tim Hudson ([tjh@cryptsoft.com](mailto:tjh@cryptsoft.com)). All rights reserved.

This product includes the Sentry Spelling–Checker Engine, Copyright 1993 Wintertree Software Inc. All rights reserved.

## Open Source Disclosure

Oracle takes no responsibility for its use or distribution of any open source or shareware software or documentation and disclaims any and all liability or damages resulting from use of said software or documentation. The following open source software may be used in Oracle's JD Edwards EnterpriseOne products and the following disclaimers are provided:

This product includes software developed by the Apache Software Foundation (<http://www.apache.org/>). Copyright (c) 1999–2000 The Apache Software Foundation. All rights reserved. THIS SOFTWARE IS PROVIDED “AS IS” AND ANY EXPRESSED OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE APACHE SOFTWARE FOUNDATION OR ITS CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.



# 目次

## はじめに

この PeopleBook について .....	xi
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーション導入の事前要件.....	xi
アプリケーションの基礎.....	xi
最新版ドキュメンテーションの入手とドキュメンテーションのダウンロード.....	xii
最新版ドキュメンテーションの入手(英語版のみ).....	xii
ドキュメンテーションのダウンロード.....	xii
追加情報.....	xii
表記規則.....	xiv
表記規則.....	xiv
注意事項の表示.....	xv
国、地域、業種の表記.....	xv
通貨コード.....	xvi
ご意見、ご要望をお寄せください.....	xvi
製品ガイドで使用する共通フィールド.....	xvi

## まえがき

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理 – まえがき.....	xix
JD Edwards EnterpriseOne製品.....	xix
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎.....	xix
この製品ガイドで使用する共通フィールド.....	xix

## 第 1 章

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理 – はじめに.....	1
JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の概要.....	1
JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の統合.....	1
JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の導入.....	3
グローバル導入の手順.....	3
製造データ管理の導入手順.....	4

## 第 2 章

製造データ管理について.....	5
製造データ管理システムの概要.....	5

製造データ管理システムの機能.....	8
製造データ管理システムのテーブル.....	10
 <b>第 3 章</b>	
<b>製造データ管理の設定</b> .....	<b>13</b>
製造データ管理の設定について.....	13
ユーザー定義コードの設定.....	14
標準手順の設定.....	15
標準手順について.....	15
標準手順の設定に使用するフォーム.....	15
標準手順 (P00191) の処理オプションの設定.....	15
標準手順の設定.....	16
数量の小数点換算の設定.....	17
数量の小数点換算について.....	17
数量の小数点換算の実行.....	18
数量の小数点換算 (R30QNTY) の処理オプションの設定.....	18
製造固定情報の設定.....	18
製造固定情報について.....	18
製造固定情報の設定に使用するフォーム.....	19
製造固定情報の設定.....	19
作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義.....	21
伝票タイプ固定情報について.....	21
伝票タイプ・マスター (F40039) 変換プログラムの実行.....	22
伝票タイプ・マスター (F40039) 変換 (R31P40039) の処理オプションの設定.....	22
オーダー・タイプの変換プログラムの実行.....	24
オーダー・タイプの変換 (R31P802) の処理オプションの設定.....	24
繰返し生産情報の設定.....	25
繰返し生産の設定について.....	25
繰返し生産の設定に使用するフォーム.....	28
製造固定情報でのシフトの設定.....	28
作業場資源単位 (P3007) の処理オプションの設定.....	29
資源単位の設定.....	30
設計変更管理の設定.....	31
設計変更管理の設定について.....	31
事前設定.....	31
設計変更管理の設定に使用するフォーム.....	32
設計変更管理のユーザー定義コード (UDC) の設定.....	32
ECO承認経路マスター (P4808) の処理オプションの設定.....	33
ECO承認経路マスターの設定.....	33

オーダー別承認経路の設定.....	33
-------------------	----

## 第 4 章

<b>部品表の設定.....</b>	<b>35</b>
部品表について.....	35
部品表のタイプについて.....	36
部品表の用語について.....	38
この章で使用する共通フィールド.....	41
部品表の入力.....	43
部品表の入力について.....	43
部品表の設定に使用するフォーム.....	44
部品表の改訂 (P3002) の処理オプションの設定.....	44
部品表の入力.....	47
代替品目の入力.....	50
構成品ロケータの改訂 (P3015) の処理オプションの設定.....	51
構成品ロケータの入力.....	51
部品表の検証.....	52
部品表の検証について.....	52
部品表検証に使用するフォーム.....	53
部品表の検証.....	54
部品表の構造分析 (R30601) の処理オプションの設定.....	54
部品表照会 (P30200) の処理オプションの設定.....	54
部品表の検索.....	59
イメージによる部品表の検索.....	59
部品表使途先 (P30201) の処理オプションの設定.....	60
部品表の構成品の検索.....	61
部品表比較 (P30204) の処理オプションの設定.....	61
部品表の比較.....	63
複数の部品表の更新.....	63
部品表の更新について.....	63
事前設定.....	64
部品表使途先の更新の実行.....	64
部品表使途先の更新 (R30520) の処理オプションの設定.....	64

## 第 5 章

<b>作業場および作業工程指示の入力.....</b>	<b>67</b>
作業場と作業工程指示について.....	67
この章で使用する共通フィールド.....	69

作業場の作成.....	69
作業場の作成について.....	70
事前設定.....	70
作業場の作成に使用するフォーム.....	71
作業場の改訂 (P3006) の処理オプションの設定.....	71
作業場の入力.....	72
作業場の原価計算情報と会計情報の入力.....	75
作業場別作業の検討.....	76
作業工程指示の作成.....	76
作業工程指示の作成について.....	77
作業工程指示の作成に使用するフォーム.....	78
作業工程の入力/変更 (P3003) の処理オプションの設定.....	78
作業工程指示の入力.....	80
外注作業の入力.....	84
構成品仕損の更新.....	85
計画歩留更新 (R3093) の処理オプションの設定.....	85
リードタイムの計算.....	85
リードタイムについて.....	85
リードタイムの計算について.....	90
リードタイムの生成.....	95
リードタイム積上げ (R30822A) の処理オプションの設定.....	95

## 第 6 章

プロセス製造の利用.....	97
プロセス製造について.....	97
プロセス製造用語について.....	99
この章で使用する共通フィールド.....	100
プロセスの入力.....	101
プロセス製造の製品データの入力について.....	102
事前設定.....	104
プロセスの入力に使用するフォーム.....	104
プロセスとプロセス作業の入力.....	104
外注作業の入力.....	107
プロセス原料の入力.....	107
代替原料の入力.....	110
連産品/副産物リストの入力.....	111
中間品の入力.....	112
複数プロセスの変更.....	113
プロセスの検証.....	113

プロセスの検証について.....	113
プロセスの検証に使用するフォーム.....	114
整合性分析の実行.....	114
製造場所の照会 (P30210) の処理オプションの設定.....	114
連産品と副産物の検討.....	115
資源の検討.....	115
プロセス指示の検討.....	115

## 第 7 章

<b>設計変更オーダー (ECO) の処理.....</b>	<b>117</b>
設計変更管理について.....	117
設計変更管理の機能.....	118
この章で使用する共通フィールド.....	120
設計変更オーダー (ECO) の作成.....	121
設計変更オーダー (ECO) 処理について.....	121
設計変更要求 (ECR) について.....	124
ECO の入力に使用するフォーム.....	125
ECO ワークベンチ (P30225) の処理オプションの設定.....	125
既存の ECO の検索.....	126
ECO 入力 (P48020) の処理オプションの設定.....	127
ECO の入力.....	129
作業工程指示の定義.....	131
ECO 部品リスト (P3013) の処理オプションの設定.....	132
影響を受ける品目の定義.....	134
変更の定義.....	136
作業オーダーまたは購買オーダーの補足データへのロード.....	137
ECO 検討者への通知.....	137
ECO 通知 (R48181) の処理オプションの設定.....	137
設計変更オーダー (ECO) の検証.....	137
ECO 検証について.....	138
部品表の更新について.....	138
事前設定.....	139
ECO の検証に使用するフォーム.....	140
ECO 改訂照会 (P30135) の処理オプションの設定.....	140
改訂情報の検討.....	141
ECO 承認/監査検討 (P48185) の処理オプションの設定.....	141
承認監査情報の検討.....	142
ECO 未処理タスクの検討 (P30220) の処理オプションの設定.....	142
未処理タスクの検討.....	143

ECO承認 (P4818) の処理オプションの設定.....	144
ECOの承認.....	145
部品表の更新.....	145
設計変更自動入力 (R30510) の処理オプションの設定.....	145
 <b>付録 A</b>	
<b>JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理レポート.....</b>	<b>149</b>
製造データ管理レポート.....	149
JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理のすべてのレポート.....	149
JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の主なレポート.....	150
R30420 – 使途先品目レポート.....	150
資材使途先 (R30420) の処理オプション.....	150
R30460 – 複数レベル部品表レポートと単一レベル部品表レポート.....	151
部品表の印刷 (R30460) の処理オプション.....	151
R48020P – ECO作業オーダーの印刷レポート.....	154
ECO作業オーダーの印刷 (R48020P) の処理オプション.....	154
R48421 – ECO集計レポート.....	154
 <b>JD Edwards EnterpriseOne用語集.....</b>	<b>155</b>
 <b>索引 .....</b>	<b>171</b>

# この PeopleBook について

JD Edwards EnterpriseOne製品ガイドでは、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの導入と使用に必要な情報が提供されています。

この章では、次の内容について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOneアプリケーション導入の事前要件
- アプリケーションの基礎
- 最新版ドキュメンテーションの入手とドキュメンテーションのダウンロード
- 追加情報
- 表記規則
- ご意見、ご要望について
- 製品ガイドで使用する共通フィールド

---

**注意:** 製品ガイドでは、追加の説明が必要な場合のみ、フィールドやチェックボックスなどの説明を記載しています。処理や業務の説明箇所に、そこで使用されるフィールドの説明がない場合は、追加の説明が必要ないか、または、項、章、製品ガイド全体、製品ライン全体で使用される共通フィールドとして説明されています。すべてのJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションで共通して使用されるフィールドは、この章で説明します。

---

## JD Edwards EnterpriseOneアプリケーション導入の事前要件

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

また、少なくとも1つの入門トレーニング・コースを修了することをお勧めします。

この製品ガイドでは、ユーザーがJD Edwards EnterpriseOneのメニューやフォーム、ウィンドウを使用して、アプリケーションを操作したり、情報を追加、更新、削除したりできることを前提としています。また、Webブラウザと、Microsoft WindowsまたはWindows NTの操作に習熟していることも必要です。

これらの製品ガイドでは、JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションを効果的に導入および使用するために必要な情報を提供します。そのため、アプリケーションの操作手順など基本的な説明は省略されています。

---

## アプリケーションの基礎

各アプリケーションの製品ガイドでは、それぞれのJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションを導入して使用するための情報を提供しています。

一部のアプリケーションでは、システムの設定や設計に必要な基本情報は、このガイドの姉妹編ともいえるアプリケーションの基礎製品ガイドに記載されています。ほとんどの製品ラインには、アプリケーションの基礎製品ガイドが用意されています。それぞれの製品ガイドのまえがきの章に、関連するアプリケーションの基礎製品ガイドの情報が記載されています。

アプリケーションの基礎製品ガイドで取り上げている項目は、どのJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションにも当てはまる、あるいはその多くに共通する重要なものです。JD Edwards EnterpriseOneシステムを導入する際は、製品ラインの中から1つのアプリケーションだけを導入する場合でも、いくつかのアプリケーションを組み合わせで導入する場合でも、あるいは製品ライン全体を導入する場合でも、アプリケーションの基礎製品ガイドに書かれている内容を十分に理解しておく必要があります。このガイドの内容が、アプリケーションの導入に着手する出発点となります。

---

## 最新版ドキュメンテーションの入手とドキュメンテーションのダウンロード

この項では、次の方法について説明します。

- 最新版ドキュメンテーションの入手（英語版のみ）
- ドキュメンテーションのダウンロード

### 最新版ドキュメンテーションの入手（英語版のみ）

本リリースおよび旧リリースの最新版および追加ドキュメンテーションは、オラクル社のPeopleSoft Customer Connection Webサイトから入手できます。オラクル社のPeopleSoft Customer ConnectionのDocumentationセクションから、ファイルをダウンロードして製品ガイド・ライブラリに追加することができます。このセクションでは、CD-ROMで提供されているすべてのJD Edwards EnterpriseOneドキュメンテーションに対する更新事項など、最新かつ有益な資料が提供されます。

---

**重要:** アップグレードを行う際は、その前にオラクル社のPeopleSoft Customer Connectionサイトで、アップグレードに関する最新情報があるかどうかを確認してください。オラクル社では、アップグレード手法の向上に伴い、常に最新の情報を掲載するようにしています。

---

#### 関連項目:

オラクル社のPeopleSoft Customer Connection: [http://www.oracle.com/support/support\\_peoplesoft.html](http://www.oracle.com/support/support_peoplesoft.html)

### ドキュメンテーションのダウンロード

すべてのJD Edwards EnterpriseOneドキュメンテーションは、CD-ROMで提供されているだけでなく、オラクル社のWebサイトでも提供されています。Oracle Technology Networkから、PDF版のJD Edwards EnterpriseOneドキュメンテーションをダウンロードできます。PDFファイルは、ソフトウェアの出荷後すぐにメジャー・リリース別にオンラインで提供されます。

参照: Oracle Technology Network: <http://www.oracle.com/technology/documentation/psftent.html>

---

## 追加情報

オラクル社のPeopleSoft Customer Connection Webサイトから、次の情報を入手できます。

情報	ナビゲーション
アプリケーションのメンテナンス情報	「Updates + Fixes」
ビジネス・プロセス図	「Support」、「Documentation」、「Business Process Maps」
インタラクティブ・サービス・リポジトリ	「Support」、「Documentation」、「Interactive Services Repository」
ハードウェア要件とソフトウェア要件	「Implement, Optimize + Upgrade」、「Implementation Guide」、「Implementation Documentation and Software」、「Hardware and Software Requirements」
インストール・ガイド	「Implement, Optimize + Upgrade」、「Implementation Guide」、「Implementation Documentation and Software」、「Installation Guides and Notes」
統合情報	「Implement, Optimize + Upgrade」、「Implementation Guide」、「Implementation Documentation and Software」、「Pre-Built Integrations for PeopleSoft Enterprise and JD Edwards EnterpriseOne Applications」
最低要件	「Implement, Optimize + Upgrade」、「Implementation Guide」、「Supported Platforms」
最新版ドキュメンテーション	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」
製品ガイド・サポート・ポリシー	「Support」、「Support Policy」
プレリリース・ノート	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Release Notes」
製品出荷予定	「Support」、「Roadmaps + Schedules」
リリース・ノート	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Release Notes」
リリース・バリュープロポジション	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Release Value Proposition」
製品概要	「Support」、「Documentation」、「Documentation Updates」、「Category」、「Statement of Direction」
トラブルシューティング情報	「Support」、「Troubleshooting」
アップグレード関連のドキュメンテーション	「Support」、「Documentation」、「Upgrade Documentation and Scripts」

## 表記規則

ここでは、次の事項について説明します。

- 表記規則
- 注意事項の表示
- 国、地域、業種の表記
- 通貨コード

## 表記規則

製品ガイドは、次の表記規則に従って記述されています。

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

## 注意事項の表示

### 表記規則

#### 注意

JD Edwards EnterpriseOneシステムを使って作業するときの注意事項が書かれています。

---

**注意:** 注意事項は、このような形式で示しています。

---

システムが正しく機能するために必ず守っていただきたい大切な事柄は、“重要:”と示されています。

---

**重要:** 重要な注意事項は、このような形式で示しています。

---

#### 警告

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

---

**警告:** 警告は、このような形式で示しています。

---

#### 相互参照

相互参照は、“参照”または“関連項目”という形で示しています。通常は、それぞれの説明の後に、その内容に関連する他のドキュメンテーションが示されています。

## 国、地域、業種の表記

特定の国、地域、業種にのみ関連する情報については、国や地域名などをかっこ書きで付記して示しています。このような国や地域の表示は、通常は項の見出しに付記されますが、注意事項などに付記されることもあります。

特定の国を対象とした見出しの例: 「(FRA)従業員の採用」

特定の地域を対象とした見出しの例: 「(中南米)減価償却の設定」

#### 国の表記

国際標準化機構(ISO)が定める国コードを使って表記しています。

#### 地域の表記

地域を表す名称で表記しています。以下に例を示します。

- アジア太平洋
- ヨーロッパ
- 中南米
- 北米

#### 業種の表記

業種を表す名称か略称を使用して表記しています。以下に例を示します。

- USF(米国連邦政府)

- E&G(教育/公的機関)

## 通貨コード

金額はISOが定める通貨コードを使って表記しています。

---

## ご意見、ご要望をお寄せください

お客様のご意見は非常に貴重です。製品ガイドおよびその他のオラクル社の参考資料やトレーニング・ガイドについて、変更のご希望がございましたら、ぜひご一報ください。日本オラクル株式会社WPTG-Japanのランゲージ・マネージャまで、ご意見、ご要望をお寄せください(宛先: 〒107-0061 東京都港区北青山2-5-8 オラクル青山センター)。電子メール(etsjpn\_us@oracle.com)でも受け付けております。

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

---

## 製品ガイドで使用する共通フィールド

住所録番号	エンティティのマスター・レコードを識別する固有の番号を入力します。住所録番号は、顧客、仕入先、会社、従業員、応募者、加入者、テナントなどのIDとして使用できます。アプリケーションによっては、フォーム上の住所録番号フィールドが、顧客番号、仕入先番号、会社番号、従業員ID、応募者ID、加入者番号などに相当する場合もあります。
仮定通貨コード	取引金額の表示に使用される通貨を指定する3文字のコードを入力します。このコードを指定することにより、取引の入力時に実際に使用された通貨ではなく、指定した通貨に基づいて取引金額を参照することができます。
バッチ番号	システムによって処理される取引のグループを識別する番号が表示されます。入力フォームでは、ユーザーがバッチ番号を割り当てるか、または自動採番プログラム(P0002)を使用して自動的に割り当てることができます。
バッチ日付	バッチが作成される日付を入力します。このフィールドを空白のままにすると、システム日付がバッチ日付として使用されます。
バッチ状況	<p>バッチの転記状況を示すユーザー定義コード(UDC)テーブル(98/1C)のコードが表示されます。値は次のとおりです。</p> <p>空白: バッチは転記されず、承認が保留状態になります。</p> <p>A: バッチにエラーがなく転記が承認されますが、保留状態でまだ転記されていません。</p> <p>D: バッチが正常に転記されています。</p> <p>E: バッチにエラーが発生しました。転記の前にエラーを修正する必要があります。</p> <p>P: バッチの転記処理中です。転記処理が完了するまで、バッチにアクセスすることはできません。転記中にエラーが発生した場合は、バッチ状況コードがEに変更されます。</p>

	U: 別のユーザーがバッチを操作中のため一時的に使用できないか、またはバッチの処理中に停電があったため、バッチが使用中と認識されています。
<b>事業所</b>	倉庫、作業、プロジェクト、作業場、支店、工場など、配送業務や製造業務が行われる場所や単位を表すコードを入力します。システムによっては、ビジネスユニットと呼ばれる場合もあります。
<b>ビジネスユニット</b>	原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを入力します。システムによっては、事業所と呼ばれる場合もあります。
<b>カテゴリ・コード</b>	特定のカテゴリ・コードを表すコードを入力します。カテゴリ・コードはユーザー定義コードの1つで、各組織の情報追跡(トラッキング)やレポートの要件に合わせてカスタマイズできます。
<b>会社</b>	特定の企業、組織、団体などを識別するコードを入力します。会社コードはF0010テーブルにすでに存在しており、完全な貸借対照表を持つ法人に対応する必要があります。
<b>通貨コード</b>	取引の通貨を表す3文字のコードを入力します。JD Edwards EnterpriseOneでは、国際標準化機構(ISO)が定める通貨コードを使用しています。通貨コードは、F0013テーブルに定義されています。
<b>伝票会社</b>	<p>伝票に関連付けられている会社番号を入力します。この番号は、伝票番号、伝票タイプ、元帳日付とあわせて使用され、当初伝票を一意に識別します。</p> <p>会社と会計年度別に次の番号を割り当てる場合は、伝票会社に基づいて、該当する会社に正確な“次の番号”が割り当てられます。</p> <p>2つ以上の当初伝票が同じ伝票番号と伝票タイプを持つ場合は、伝票会社を使用して必要な伝票を表示できます。</p>
<b>伝票番号</b>	伝票、請求書、仕訳、タイム・シートなどの当初伝票を識別する番号が表示されます。入力フォームでは、ユーザーが当初伝票番号を割り当てるか、または自動採番プログラムを使用して自動的に割り当てることができます。
<b>伝票タイプ</b>	<p>ユーザー定義コード・テーブル(00/DT)に定義された、取引の発生元と目的を表す2文字のユーザー定義コード(伝票、請求書、仕訳、タイム・シートなど)を入力します。JD Edwards EnterpriseOneでは、伝票タイプ用に次のプレフィックスが予約されています。</p> <p>P: 買掛金伝票  R: 売掛金伝票  T: 時間および給与伝票  I: 在庫伝票  O: 購買オーダー伝票  S: 受注オーダー伝票</p>
<b>有効日付</b>	<p>住所、品目、取引、またはレコードがアクティブになる日付を入力します。このフィールドの意味は、プログラムによって異なります。たとえば、有効日付で次の日付を表すことができます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 住所の変更が有効になる日付</li> <li>• 賃貸契約が有効になる日付</li> </ul>

- 価格が有効になる日付
- 為替レートが有効になる日付
- 税率が有効になる日付

**会計期間、会計年度**

元帳で使用される会計期間および会計年度を示す数値を入力します。多くのプログラムでは、このフィールドを空白のままにできます。その場合、会社名および番号プログラム(P0010)で定義された現在の会計期間と会計年度が使用されます。

**元帳日付**

取引を転記する会計期間を特定する日付を入力します。取引で入力した日付と会社割り当てられた会計期間パターンが比較されて、適切な会計期間番号と会計年度が取得されると同時に、日付検証が実行されます。

# JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理 – まえがき

この章では、次の内容について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne製品
- JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎
- この製品ガイドで使用する共通フィールド

---

## JD Edwards EnterpriseOne製品

この製品ガイドには、オラクル社の次のJD Edwards EnterpriseOne製品が関連しています。

- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne調達/外注管理
- JD Edwards EnterpriseOne生産/流通計画
- JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計
- JD Edwards EnterpriseOne受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造管理 – 製造現場
- JD Edwards EnterpriseOne所要量計画

---

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

システムの設定や設計に必要な基本情報は、このドキュメンテーションの姉妹編とも言える『JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド』に記載されています。

JD Edwards EnterpriseOneの最低要件に記載されているとおりに、リリースでサポートされているプラットフォームに準拠する必要があります。また、JD Edwards EnterpriseOneは、オラクル社の他の製品と統合、連結または連携する場合があります。オラクル社の様々な製品の互換性を確保するため、プログラムの事前設定やバージョンの相互参照マニュアルについて<http://oracle.com/contracts/index.html>のプログラム・ドキュメンテーションにある相互参照資料を参照してください。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「JD Edwards EnterpriseOne在庫管理 – まえがき」

---

## この製品ガイドで使用する共通フィールド

有効開始日付

次の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が有効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付
- レート・スケジュールが有効になる日付

デフォルトは現在のシステム日付です。今後予定している変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システム、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムおよびオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne能力所要量計画システムで認識されます。オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムの資材所要量計画(MRP)では、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品が特定されます。一部のフォームでは、入力した有効日付に基づいて、データが表示されます。

## 有効終了日付

次の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が無効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として無効になる日付
- レート・スケジュールが無効になる日付

デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の12月31日です。今後予定している変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算システム、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムおよびJD Edwards EnterpriseOne能力所要量計画システムで認識されます。JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムのMRPでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品が特定されます。一部のフォームでは、入力した有効日付に基づいて、データが表示されます。

## 下限等級

品目の許容等級範囲の下限を示すユーザー定義コード(UDC)(40/LG)を入力します。

許容下限等級に満たない品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容等級の下限に満たない品目は、販売できません。

## 下限濃度

品目に対する有効成分の許容濃度(パーセント)の下限を示す数値を入力します。

許容下限濃度に満たない品目を購買または在庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容下限濃度に満たない品目は販売できません。

## グループNo.

類似するレコードをまとめるために使用される番号が表示されます。

## 品目No.

品目番号を入力します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。

## 職務コード

組織内の職務を定義するUDC(07/G)を入力します。職務タイプに給与および福利厚生情報を関連付けて、その情報をその職務タイプにリンクされている従業員に適用できます。

## リードタイム・オフセット

部品が必要となる日が製造作業オーダーの開始日付の前後にずれる日数を入力します。実際に部品が必要となる日付は、作業オーダーの開始日付にリードタイム・オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日付より前に部品が必要であることを指定する場合は、マイナス

	の数値を入力します。作業オーダー開始日付の後に部品が必要であることを指定する場合は、この日付後の日数をプラスの数値で入力します。
ライン/セル	生産ラインまたはセルを定義する番号を入力します。ラインまたはセルでは作業場の詳細な作業を定義できます。
行タイプ	<p>トランザクションの行の処理方法を制御するコードを表示します。これによって、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne一般会計、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne作業原価、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne買掛管理、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne売掛管理、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne在庫管理など、トランザクションがやり取りをするシステムが制御されます。また、行をレポートに印刷する場合や、行を計算に組み込む場合の条件も指定します。次のようなコードがあります。</p> <p>S: 在庫品目  J: 作業原価  N: 非在庫品目  F: 運賃  T: テキスト情報  M: その他の料金および貸方  W: 作業オーダー</p>
移動時間	<p>同じ作業場で、ある作業から次の作業へオーダーを移動するために必要な予定時間を入力します。</p> <p>作業工程マスターの値がブランクである場合は、作業オーダーの作業工程からデフォルト値が取得されます。ただし、これらの値は、変動リードタイム品目の逆算スケジュールにのみ使用されます。</p>
次の作業	現在の作業と同時に処理できる作業の番号を入力します。
作業順序No.	<p>作業順序を示す番号が表示されます。</p> <p>作業工程指示では、品目の製造における加工や組立のステップの順序を指定する番号です。作業別に原価をトラッキングして時間を請求できます。</p> <p>部品表では、製造または組立処理で指定の構成部品部を必要とする作業工程ステップを指定する番号になります。品目の作業工程指示を作成してから、作業順序を定義します。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、作業プロセス別にバックフラッシュまたはプレフラッシュでこの番号が使用されます。</p> <p>設計変更オーダーでは、設計変更での組立ステップの作業順序を指定する番号です。</p> <p>繰返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号です。</p> <p>スキップ先のフィールドには、情報の表示を開始する作業順序番号を入力できます。</p> <p>小数を使用すると、既存のステップ間にステップを追加できます。たとえば、ステップ12と13の間にステップを追加するには12.5を使用します。</p>
仕損%	特定の親品目の製造工程で作成された使用不可能な構成品の割合をパーセントで入力します。この値に基づいて、流通所要量計画(DRP)、基準生産日程計画(MPS)およびMRPの生成中に構成品の総所要量が増加され

て損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。

---

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

---

<b>数量</b>	トランザクションに適用される数量を入力します。
<b>待ち時間</b>	あるオーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。  この値は、事業所品目テーブルに保存されます。この値は、リードタイム積上げプログラムを使用して計算するか、手作業で入力できます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、手作業の入力が一時変更され、計算された値がテーブルに挿入されます。
<b>レコード・タイプ</b>	印刷されるデフォルトのメモ・タイプを入力します。ブランクにすると、メモ・タイプAが使用されます。
<b>標準実労務</b>	この品目の通常の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。  作業工程マスターの実労務時間は、指定の作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が乗算されます。
<b>標準機械稼働</b>	この品目の通常の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。
<b>段取労務</b>	この品目の製造に必要な標準段取時間数を入力します。この値は作業員数に影響されません。
<b>代替品目</b>	当初品目が使用不可能である場合に使用される品目番号を入力します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。
<b>上限等級</b>	品目に対して許容される等級の上限を示すUDC(40/LG)を入力します。  許容上限等級を超える品目を購買または出庫しようすると、警告メッセージが表示されます。等級が許容される上限を超えている品目は販売できません。  等級か濃度のいずれかを使用します。両方は使用できません。
<b>上限濃度</b>	品目に対する有効成分の許容濃度(パーセント)の上限を示す数値を入力します。  許容濃度の上限を超える品目を購買または出庫しようすると、警告メッセージが表示されます。濃度が許容される上限を超えている品目は販売できません。
<b>時間基準</b>	製品当たりの機械稼働時間または労務時間の基準を示すUDC(30/TB)を入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートが特定されます。たとえば、1,000個当たり25時間、10,000個当たり15時間などです。時間基準コードは、時間基準コード・プログラムで管理します。  原価計算とスケジュール計算には、「ユーザー定義コード」フォームの「記述2」フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。

**作業場**

原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードが表示されます。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所、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、事業体、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成できます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの設備をトラッキングできます。

ビジネスユニットにセキュリティが設定されていると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されない場合があります。

**歩留%**

1つのステップの計画歩留率をパーセントで入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率をそれぞれ更新します。資材所要量計画では、ステップ仕損率と既存の構成成品仕損率に基づいて構成成品需要を計画します。



# 第 1 章

## JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理 – はじめに

この章では、次の内容について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の概要
- JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の統合
- JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の導入

---

### JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の概要

ビジネスにおける製造データ管理の重要な役割を理解するためには、製造データがいかにビジネスに影響しているか、また、製造データの定義、トラッキング、管理、保守をいかにより効率的に行うことができるかという点を理解する必要があります。オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムでは、製造に固有の品目情報、部品表、原料リスト、作業場、作業工程、およびプロセスを定義できます。

このアプリケーションでは、次の処理を行うことができます。

- 部品表の入力と確認
- 作業場の作成、原価計算および会計情報の入力、作業工程指示の使用、およびリードタイムの生成
- 繰返し生産のシフト情報とかんばんの設定
- プロセス製造のプロセス、作業、原料、連産品、および副産物の入力と確認
- 設計変更オーダー(ECO)の設定、検討、承認、および印刷
- 外部システムからのデータの送信および受信
- 開始日付の設定、オーバーラップおよび同時進行する作業の管理、およびリードタイムの計算

---

### JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の統合

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムは、オラクル社の次のJD Edwards EnterpriseOneシステムと統合されています。

- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne所要量計画
- JD Edwards EnterpriseOne調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計
- JD Edwards EnterpriseOne受注管理

- JD Edwards EnterpriseOne製造管理 – 製造現場
- JD Edwards EnterpriseOne能力所要量計画

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムは、JD Edwards EnterpriseOneの他のシステムと連動し、すべての製品原価と製造原価を追跡管理します。統合における考慮事項については、このJD Edwards EnterpriseOneの導入に関する章で説明します。サード・パーティ・アプリケーションとの統合についての補足情報は、オラクル社のPeopleSoft Customer Connection Webサイトを参照してください。

## JD Edwards EnterpriseOne在庫管理

各構成成品（または原料）について部品番号、記述、単位、在庫タイプ、出庫タイプ・コード、保管場所、ロット管理情報などの基本的な情報を提供します。

一時保留の設計変更オーダー（ECO）について警告するフラッシュ・メッセージの表示を設定できます。

## JD Edwards EnterpriseOne所要量計画

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の情報を使用して、完成品および製造に要する原材料と購買部品の計画を立てます。

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

部品表を使用して、部品リストのない計画オーダーと作業オーダーの構成成品所要量を確定します。

基準生産日程計画（MPS）では、ECOによって設定した有効日付を使用して製品の計画と導入を行います。

## JD Edwards EnterpriseOne調達管理

一時保留のECOについて警告するフラッシュ・メッセージの表示をアクティブ化します。

部品表はキット処理に使用されます。

## JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計

部品表、作業工程指示、作業場情報を使用して、親品目の基本単位ごとに材料費、労務費、機械の原価、間接費を計算します。

原価積上げ時に部品表を使用して親の材料費を決定します。

## JD Edwards EnterpriseOne受注管理

部品表はキット処理に使用されます。

## JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理

部品表と作業工程指示を使って、作業オーダーを処理し、事業所の作業活動を計画します。

## JD Edwards EnterpriseOne能力所要量計画

基準生産日程が決まった計画品目の複数レベル部品表を取り込み、構成成品の作業工程指示を選択します。

一時保留のECOについて警告するフラッシュ・メッセージの表示をアクティブ化します。

## JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の導入

この項では、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムの導入に必要な手順の概要を説明します。

導入の計画段階では、インストール・ガイドやトラブルシューティング情報など、JD Edwards EnterpriseOneに関して提供されるすべての情報を活用してください。『この製品ガイドについて』のまえがきの章では、参考となるリソースの一覧が提供されています。また、各リソースの最新バージョンの掲載場所についても記載があります。

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理について、どのESU(電子ソフトウェア更新)をインストールするかを決める際は、EnterpriseOne and World Change Assistantを使用します。JavaベースのツールであるEnterpriseOne and World Change Assistantを使用すると、必要となるESUを検索してダウンロードするためにかかる時間を75%以上削減できます。さらに、複数のESUを一度にインストールすることも可能です。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Software Update Guide

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理を導入するためのRapid Startソリューションの詳細は、公開されているドキュメンテーションを参照してください。

参照: [http://www.peoplesoft.com/corp/en/iou/implement/rapid\\_start/rapid\\_start\\_prtr\\_notes.jsp](http://www.peoplesoft.com/corp/en/iou/implement/rapid_start/rapid_start_prtr_notes.jsp)

### グローバル導入の手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムのグローバル導入の推奨手順を示します。

手順	参照
1. グローバル・ユーザー定義コード(UDC)テーブルを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 System Administration Guide、「Working with User Defined Codes」
2. 会計期間パターンを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「組織の設定」、「会計期間パターンの設定」
3. 会社を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「組織の設定」、「会社の設定」
4. ビジネスユニットを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「組織の設定」、「ビジネスユニットの設定」
5. 自動採番を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「自動採番の設定」
6. 勘定科目と勘定科目表を設定します。(省略可)	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「勘定科目表の作成」、「勘定科目の設定」
7. 一般会計固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 一般会計 9.0 製品ガイド、「一般会計システムのセットアップ」、「一般会計固定情報の設定」
8. 通貨コードや為替レートなどの多通貨処理を設定します。	

手順	参照
9. 元帳タイプ規則を設定します。(省略可)	JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「組織の設定」
10. 住所録レコードを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 住所録 9.0 製品ガイド、「住所録レコードの入力」
11. デフォルト事業所およびプリンタを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Development Tools: Report Printing Administration Technologies Guide、「Working with Report Printing Administration」
12. 事業所固定情報を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理システムの設定」、「事業所固定情報の定義」
13. 流通/製造AAI(自動仕訳)を設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理システムの設定」、「流通管理システムのAAI設定」
14. 伝票タイプを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「在庫管理システムの設定」、「伝票タイプ情報の設定」
15. 製造現場カレンダーを設定します。	JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」
16. 製造固定情報を設定します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「製造固定情報の設定」、18ページ</u>

## 製造データ管理の導入手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理のアプリケーション別の推奨導入手順を示します。

手順	参照
1. UDCを設定します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「ユーザー定義コードの設定」、14ページ</u>
2. 標準手順を設定します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「標準手順の設定」、15ページ</u>
3. 数量の表示小数点以下桁数を変換します。	<u>第 3 章、「製造データ管理の設定」、「数量の小数点換算の設定」、17ページ</u>

## 第 2 章

# 製造データ管理について

この章では、次の内容について説明します。

- 製造データ管理システムの概要
- 製造データ管理システムの機能
- 製造データ管理システムのテーブル

---

## 製造データ管理システムの概要

ビジネスにおける製造データ管理の重要な役割を理解するためには、製造データがいかにビジネスに影響しているか、また、製造データのトラッキング、管理、保守をいかにより効率的に行うことができるかという点を理解する必要があります。

今日では、専門化された商品と、製品の発注から納品までのリードタイムの短縮が求められています。製造業者は、このような顧客ニーズへの対応力を必要としています。昨今のビジネスでは、紙面上の事務処理、対応の遅延、システム・インテグレーションの欠如、および製品の規模とその煩雑化に悩まされています。このような状況で製造業者は、専門化された製品を優位な価格で提供できる力を必要としています。

製造業者での機敏な対応には、重要な製品情報の作成と管理が不可欠です。さらに、会社全体にこの重要な情報を浸透させる必要もあります。販売、製造、およびサービスを担当する会社部門では、迅速かつ正確で、信頼のおけるシステムが必要です。今日の統合システムでは、製造データ管理は会社全体において重要な要素です。様々なグループのニーズに対応し、社内で一貫した正確なデータを提供する製造データを作成することは、きわめて重要となります。

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムでは、製品データのあらゆる側面を他の営業活動データと統合できます。このシステムでは、その他の製造システムに必要な基本データが提供されます。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理およびJD Edwards EnterpriseOne所要量計画など関連システムの効率を確保するには、製品データが正しいことを確認する必要があります。

正確な部品表や作業工程、作業場情報は、システムの全体的な整合性を維持する上で不可欠です。様々な部門で部品表や作業工程、作業場情報、設計変更管理だけでなく、新製品、製品の変更、プロセスの変更を検討することにより、データの精度を向上させて管理できるようになります。

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムでは、構成品、半組立品、および最終品目の製造において基盤となる情報をトラッキングします。部品表、作業工程、作業場、設計変更管理が含まれます。

### 会社全体の製品データ

部品表、作業工程、作業場情報、および設計変更管理は社内全体を通して利用します。作業工程と作業場を最も頻繁に利用するのは製造設備で、もともと部品表も生産設計のために作成されましたが、今日では社内の他の部門にとっても重要な情報となっています。設計変更管理は、製品データへの変更を伝達する手段として社内全体で使用されます。

製造エンジニアは部品表を使って製造の所要量を計画し、製造方法と製造順序を指示します。作業場が定義されると、製造の作業工程に従って処理が開始します。計画力を高め、リードタイムを短縮するために、部品表の構成部品は、作業工程の作業ステップに関連付けられていて、必要な資材をどこから出庫するか、またどの製造段階で消費するかが識別されます。

会計処理では部品表と作業工程を使って原価を積み上げます。原価の積み上げに基づいて、製品の原価と価格を設定できます。

コンフィギュレーション品目を販売する場合には、まず部品表をフィーチャ品とオプション品用に作成し、それから最終製品の包括的な部品表と作業工程を作成します。フィーチャ品とオプション品への変更は、設計変更オーダー(ECO)により通知されます。大規模な変更の場合、最終製品のフィーチャ品とオプション品の変更について顧客にも通知できます。

資材計画担当者は通常、社内の資材計画と在庫管理を担当し、部品表を使って必要な製造品と購買品を決定します。作業工程と部品表は部品がいつ、どこで、どれだけ必要か、さらに作業オーダーの完了にはどの資源と作業場が必要かを決定するために使用されます。

作業オーダーが作成されると、生産設計の部品表は作業オーダーの部品リストとして機能します。倉庫ではこの部品リストを使って作業オーダーの部品を出庫します。在庫がリリースされるように、作業オーダーに対して構成部品が出庫されます。

作業オーダーと部品リストが製造現場に出庫されると、製品の製造または組立が行われます。また、作業オーダーとともに発行された生産設計図面に部品表が添付されることもあります。

図面の部品表と作業オーダーに添付された部品リストを相互参照しながら製品を作成することにより、次の処理が行われます。

- 生産設計仕様に基づいて部品を製造できる。
- 部品表の精度を確認できる。

サービス部門では、部品表の親/構成部品関係に基づいて、保証品および交換部品用として在庫に置く部品を決定します。

## 製造タイプ

組立製造、プロセス製造、繰返し生産では、部品表と作業行程指示が使用されます。部品表には、固定または変動数量のナット、ボルト、ワイヤー、プラスチック、金属部品など、個別の部品または構成部品が含まれます。製品は、様々な組立品に使用される半組立品で構成されます。作業工程指示には、作業内容、作業順序、関連するすべての作業場、段取基準、実施基準などが記録されます。

製造システムでは、原材料と完成品のどちらに対しても「品目」という言葉を使用します。品目の中には基本単位以外の単位で計画、スケジュール、製造を行うものもあります。このため、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムでは、すべての単位に対応できるようになっています。ほとんどの入力プログラムでは、数量フィールドの横に単位フィールドが表示されます。この単位は数量とともにデータベース・テーブルに保存されます。

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムでは、品目マスター(F4101)にある次の3つのフィールドの値を入力フォームのデフォルト値として使用します。

- 構成部品単位
- 生産単位
- 基本単位

「基本単位」フィールドの値は、この3つの中で最小の値にする必要があります。

## 組立製造

通常、組立製造には次の特徴があります。

- 作業オーダーにより、指定した数量の品目が指定した日付までに生産されます。
- 作業工程指示は、一連の独立した作業のリストになります。
- 構成品は作業オーダーのリリースと同時に手作業で在庫するか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュするか、またはその両方になります。

組立製造は次の製造環境で頻繁に使用されます。

- 繰返しの多いシステム、またはプロセス・オーダーに基づいたシステムによる見込み生産
- 受注生産、受注組立生産、受注設計生産など受注に基づく生産環境
- 1つしか生産されない製品、またはジョブショップ（機能別配置）環境

組立製造は、次のような品目を製造する場合に使用されます。

- 自動車
- 家具
- 電気製品
- 航空機

## プロセス製造

通常、プロセス製造には次の特徴があります。

- 作業オーダーにより、複数の品目（連産品と副産物の両方）が指定した日付までに生産されます。
- 作業工程指示は、前の作業に続けて行われる一連の作業になります。
- 製品はバッチ単位で製造されるか、連続したプロセスで製造されます。
- 構成品または原料は、製法または処方形で記述されます。
- 構成品または原料の数量は、等級や濃度によって変化します。
- 構成品または原料は、作業オーダーのリリースと同時にプレフラッシュにより在庫されるか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュされます。

プロセス製造は次のような生産でよく使用されます。

- 製薬
- 食品および飲料
- 木材、金属、液体などの原材料

プロセス製造は、次のプロセスのいずれかを使用します。

- バッチ処理: 製品は通常、標準稼働時間またはロット・サイズで生産されます。標準稼働時間およびロット・サイズは、仕込タンクのサイズ、ライン・レートまたは標準稼働時間によって決まります。

この方法では、完了後の製品の寿命を考慮して、一般的に短期の製造スケジュールで品目を製造します。代表的な品目としては、医薬品、食品、インク、糊、油脂、化学薬品、塗料などがあります。連産品と副産物のリストは、バッチ処理で生成されることもあります。

- 連続処理: 製造期間は通常長期にわたり、専用設備を使用して1種類の製品または同じ製品ラインを製造します。

この製造方法の特徴は、数量歩留と品質歩留の差異の計画および制御が難しいことです。代表的な品目には、石油精製品、淡水化海水などがあります。連産品と副産物は、一般的にバッチ処理よりも連続処理で生産されます。

プロセス製造の制御には、繰返し生産や他の組立製造（受注生産、組立生産、受注設計生産など）に類似した方法を使用する場合もあります。

バッチ・プロセスおよび連続プロセス方式では、一般的に大量の記録作成が必要になります。プロセスの間に品質および許容値をトラッキングし、ロットのトレースとロットのトラッキングを厳守する必要があります。ロットのトレースは、ロットに割り当てられた品目を表示する場合に使用します。ロットのトラッキングは、ロットから除かれた品目を表示する場合に使用します。

## 繰返し生産

通常、繰返し生産には次の特徴があります。

- 全生産ラインが1つの製品ファミリー専用になります。
- 製品ファミリーでは同様の構成部品および作業工程指示が共有されます。
- 製品は連続プロセスで生産される場合が多く、生産ラインの在庫移動を削減できます。
- 関連製品の作業場の段取時間と切換時間が最小限に抑えられます。
- 工程能力は時間当たりの数量で表します。作業レベルの消費時間が重要な場合もそうでない場合もあります。このため、ライン・レベルで時間当たりのライン工程能力を設定し、作業工程指示を定義できるようにしておく必要があります。逆算スケジュールと能力所要量計画の基準は時間数です。情報を数量で表示する場合は、作業場レベルで定義した換算係数が使用されます。
- かんばんという視覚的な情報で資材の動きを制御します。かんばんは、生産ラインの特定場所における構成部品の見積数量を表します。仕掛在庫を最小限にとどめることを意図しています。

---

## 製造データ管理システムの機能

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムには、次の機能が含まれています。

- 部品表
- 作業場
- 作業工程指示
- 設計変更管理

### 部品表

部品表は、製品構造を定義して伝達する基本的な手段です。部品表の構成は多岐にわたりますが、産業に共通ないくつかのガイドラインに則しています。このガイドラインに従うと、部品表レベルの決定と展開、部品番号の作成、擬似品目の定義、その他の部品表情報の設定に役立ちます。

従来、部品表は設計部門でのみ作成、管理、使用されていました。しかし、社内で部品表に焦点が当てられその重要性が高まるにつれて、すべての部門の需要に対応できる部品表の作成が必要となっています。そのため、部門ごとに対応する部品表を作成するのではなく、全社を対象とした部品表を作成する必要があります。

部品表は次の目的で使用します。

- 部品番号を新しく追加せずに部品表を入力して、品目を様々な方法で手配する。

- 検索条件に品目記述を使ってオンラインで品目にアクセスする。
- 製造プロセスの中で順次生成される中間品の生産量を単位を使用して定義する。
- 部品表、作業工程指示およびプロセスをコピーして品目に固有の情報のみを変更することで類似品目を入力する。

## 作業場

作業場は、工程作業が実施される製造現場の物理的な特定の場所です。作業場では、作業場で使用する機械や作業員数などの基本情報が定義されます。また、作業場における労務、機械、段取りのレート、工程能力、機械稼働率、労務効率などの補足情報も含まれます。

作業場は次の目的で使用します。

- 作業場番号、記述、ビジネスユニットへのリンクを定義する。
- 待ち時間と移動時間を定義する。
- 操作担当者、機械、1日の作業時間当たりの工程能力を定義する。
- 段取り、労務、機械、間接費のレートを定義する。
- 能力所要量計画の情報を定義する。
- 品目の製造場所を定義する。

## 作業工程指示

作業工程には、製品を製造するために必要な作業が順番に示されます。それぞれの作業には、作業場、標準の段取時間、機械稼働時間、労務時間などの特定情報が指定されます。また、必要とされる機具や検査などの補足情報も含まれることがあります。部品表の様々な箇所を工程作業とリンクさせて、部品を在庫から出したり製品自体で消費する特定の作業工程を指定できます。

作業工程指示は次の目的で使用します。

- 歩留と仕損の予測値を加味して、製造工程の各ステップを定義する。
- 作業工程指示に代替作業を追加する。

## 設計変更管理

設計変更管理は、設計変更要求 (ECR) 処理と ECO 処理を包括した一般的な用語です。設計変更管理は、設計変更通知 (ECN) ともいいます。

ECR 処理は、要求された製品の変更を定義してトラッキングします。ECR は作成、検討、承認が行われます。その後、ECR は、ECO になります。設計変更管理を使って、製品変更の作成、計画、検討、および承認を行い、その変更を実施します。新しい設計または製品にも、ECO 処理または設計作成オーダー処理を実行できます。ECO には通常、既存の製品に対する変更または追加が含まれます。また、プロセスの仕様も含まれる場合があります。たとえば、生産設計部門では、規格に準拠した組立方式を指定することがあります。一般的に製品への変更は、品質および安全性の改善、または製品能力の向上に向けて実施されます。

ECO は次の目的で使用します。

- 品目の変更を 1 箇所に集結して管理する。
- 承認済の変更を部品表に自動的に反映させる。

## 製造データ管理システムのテーブル

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理では、次のテーブルが使用されます。

テーブル	説明
ビジネスユニット・マスター (F0006)	事業所、倉庫、およびビジネスユニットの情報(会社、記述、割り当てられたカテゴリ・コードなど)の情報が保管されます。
作業日カレンダー・テーブル (F0007)	月、年、世紀の作業日タイプと各事業所のシフトを保管します。
住所録マスター (F0101)	顧客や仕入先、従業員、見込客などに関連するすべての住所情報を保管します。
作業場マスター (F30006)	作業場別の労務、機械、間接費のレートを保管します。
作業場レート・テーブル (F30008)	段取り、労務、および機械のシミュレート・レートや凍結レートなどの作業場レート情報が保管されます。
部品表マスター (F3002)	構成品所要量、出庫タイプ別、改訂レベル別、機能別およびオプション別の数量など、部品表に関するビジネスユニット・レベルの情報が保管されます。
作業工程マスター (F3003)	作業場、作業順序、歩留率、稼働時間、段取時間、および機械時間などの作業工程についての情報が保存されます。労務費、機械稼働費、および間接費を計算する際に、この情報が使用されます。
作業場資源単位テーブル (F3007)	シフト別に、各事業所での、作業場の日次および月次の工程能力情報を保存します。
製造固定情報テーブル (F3009)	部品表検証、引当制御、1日当たりおよびシフト別の作業時間、原価計算オプションなどの事業所情報を保存します。
部品表変更テーブル (F3011)	日付、ECO理由、有効日付など、部品表への変更をすべて保管します。
ECO部品リスト明細テーブル (F3013)	ECOの影響を受ける部品を表示します。
構成品ロケータ・テーブル (F3015)	半組立品に定義した構成品の保管場所が保管されます。
かんばんマスター (F3016)	品目に関連するかんばんカードのセットが保存されます。各かんばんには、供給場所、消費場所、数量、および単位が定義されます。かんばんID番号の制御には自動採番が使用されます。外部ソースから品目を取り寄せられた場合は、仕入先の番号が含まれます。
かんばんカード明細テーブル (F30161)	状況、トランザクション数量、更新日付などかんばんに関する情報を保存します。

テーブル	説明
作業オーダーの作業工程テーブル (F3112)	作業オーダーの工程ステップまたはECOインプリメンテーションが含まれます。
品目マスター (F4101)	品目番号、記述、カテゴリ・コード、単位など、定義済の各在庫品目に関する基本情報が保管されます。
行タイプ制御固定情報テーブル (F40205)	総勘定元帳の分類、オーダー・タイプ、レコード差異など、行タイプの管理に必要な固定情報が保管されます。
品目製造データ・テーブル (F4101M)	リードタイム、伝票タイプ、出庫タイプ・コードなど、品目の製造データが保管されます。
事業所品目テーブル (F4102)	原価、数量、カテゴリ・コード、実際の保管場所など、倉庫または事業所レベルの情報が保管されます。
品目保管場所テーブル (F41021)	品目のすべての在庫保管場所が保管されます。
品目相互参照テーブル (F4104)	特定の目的のために品目番号を関連付ける情報が保存されます。
作業オーダー・マスター (F4801)	品目番号、数量、日付、状況などの作業オーダー情報およびレート・スケジュール情報が保存されます。
オーダー承認経路マスター (F4808)	ECOの承認担当者の住所録番号と、その担当者に通知する順序が保存されます。
作業オーダー補足データベース・ユーザー定義テーブル (F48092)	インプリメンテーション・コストなど、ECOに関する追加情報を保存します。
オーダー承認監査テーブル (F4818)	ECOの承認履歴が保存されます。



## 第 3 章

# 製造データ管理の設定

この章では、製造データ管理システムの設定の概要と、次の方法について説明します。

- ユーザー定義コードの設定
- 標準手順の設定
- 数量の小数点換算の設定
- 製造固定情報の設定
- 作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義
- 繰返し生産情報の設定
- 設計変更管理の設定

---

## 製造データ管理の設定について

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムを使用する前に、次の設定を行う必要があります。

- 部品表のユーザー定義コード(UDC)と標準手順
- 事業所別の製造固定情報と表示小数点以下桁数の設定
- 年次および月次の会社の作業日とシフト

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムに必要な製造情報を設定する必要があります。この情報には、数量の小数点以下桁数、製造固定情報、およびカレンダーがあります。ゼロ以外の表示小数点以下桁数で数量を表示するには、表示小数点以下桁数の設定を変更する必要があります。製造固定情報を変更すると、部品表の変更を記録し、構成品と親品目をオンライン検証し、作業工程指示を添付する際にマスター作業工程から情報を取り込むことができるようになります。また、製造現場カレンダーを使って、事業所の年次および月次の作業日とシフトを定義します。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」

## ユーザー定義コードの設定

ユーザー定義コード(UDC)は、システムとコード・タイプ別にテーブルに保管されています。たとえば、システム30/タイプTBは、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理(システム30)と時間基準コード(TB)を表します。UDCを設定するには、ユーザー定義コード・プログラム(P0004A)を使って使用するコードを識別します。プログラムの作業中に特定のUDCテーブルの「ユーザー定義コード」フォームで定義されていないUDCを入力すると、エラー・メッセージが表示されます。

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムで基本コードとして使用されるUDCを示しています。

ユーザー定義コード	説明
部品表タイプ(40/TB)	このコードは、製造用部品表、再作業部品表、予備部品用部品表などの部品表のタイプを示します。定義する他の部品表とは関係なく、標準製造用部品表(M)のみが計画と原価計算に使われます。計画部品表は資材計画と予測に利用します。原価付き部品表では、構成品の原価を各構成品の単位当たり数量に掛けて展開します。
時間基準コード(30/TB)	このコードは、作業工程指示を入力する際に、機械時間または労務時間に使用されるレートを示します。  次のプログラムとシステムでは、時間基準コードの値を使用して単位当たりの稼働時間を決定します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ リードタイム積上げプログラム(R30822A)</li> <li>・ 製造原価計算</li> <li>・ 能力所要量計画</li> <li>・ 製造現場管理</li> </ul>
在庫タイプ・コード(41/I)	このUDCテーブルでは、品目が製造品または購買品のどちらかかを示す在庫タイプ・コードが管理されます。たとえば、半組立品や購買原材料などのタイプを定義できます。  M(製造)とP(購買)はハードコード化されており、「ユーザー定義コード」フォームの「記述02」フィールドに最初に表示されます。追加の製造/購買値の定義にはその他の文字を使用できます。
作業工程タイプ(40/TR)	このコードは、代替作業工程指示、標準製造作業工程指示、簡易工程作業指示、再作業工程指示などの作業工程指示タイプを示します。定義する他の作業工程タイプとは関係なく、標準製造作業工程(M)のみが工程能力計画と原価計算に使われます。
日付タイプ(00/TD)	このコードは、製造現場カレンダーでの日付タイプを指定します。日付タイプWはハードコード化されている作業日タイプです。作業日以外のタイプも設定します。

## 標準手順の設定

この項では、標準手順の概要と次の方法について説明します。

- 標準手順 (P00191) の処理オプションの設定
- 標準手順の設定

### 標準手順について

コードとテキストを設定して、作業オーダーの標準手順を定義できます。たとえば、次のようにできます。

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

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

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

標準手順の設定後、それらの手順を作業オーダーに割り当てます。

### 標準手順の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
汎用メッセージ/レポートの入力	W00191D	「製造データ管理セットアップ」メニュー (G3041)、「標準作業手順記述」  メッセージ・タイプを選択して「選択」をクリックします。	作業オーダーに対して指示を使用して標準手順を定義します。
汎用メッセージ	W00191E	「汎用メッセージ/レポートの入力」で、コードを検索し、「ロー」メニューの「汎用メッセージ」を選択します。	汎用メッセージをサポートする特定の指示を定義します。

### 標準手順 (P00191) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、表示されるテキスト・タイプを識別し、表示カラムの幅を定義します。

#### デフォルト値

この処理オプションでは、標準作業手順記述プログラムのデフォルト値を指定します。

1. システム・コード      デフォルト・システム・コードを指定します。UDC 98/SYから有効なコードを入力します。
2. レコード・タイプ      デフォルトのレコード・タイプを指定します。

## 表示オプション

1. テキスト・タイプ      表示されるテキストのタイプを指定します。値は次のとおりです。
  - 1: レート・テキスト
  - 2: メッセージ・テキスト
2. テキスト・カラムの表示      カラムの幅を指定します。値は次のとおりです。
  - 1: 60カラム
  - 2: 80カラム

## 標準手順の設定

「汎用メッセージ/レートの入力」フォームにアクセスします。

**標準作業手順記述 - 汎用メッセージレートの入力**

OK(O) 検索(I) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

製品コード  作業オーダー処理

ユーザー定義コード

レコード 1 - 10 グリッドのカスタマイズ

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

「汎用メッセージ/レートの入力」フォーム

- 製品コード**      システムを識別するUDC (98/SY)を入力します。次の値があります。
- 01: 住所録
  - 03B: 売掛管理
  - 04: 買掛管理
  - 09: 一般会計

## 11: 多通貨処理

ユーザー定義コード	UDCを含むテーブルを識別するコードを入力します。このテーブルは、UDCタイプと呼ばれることもあります。
メッセージNo.	特定のUDCリストの有効なコードのリストを表示します。

---

## 数量の小数点換算の設定

この項では、数量の小数点換算の概要と、次の方法について説明します。

- 数量の小数点換算の実行
- 数量の小数点換算 (R30QNTY) の処理オプションの設定

### 数量の小数点換算について

オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 製造管理システムの一部のテーブルで、数量 (QNTY) データ項目が管理されます。

- 部品表マスター (F3002)
- 部品表変更テーブル (F3011)
- ECO 部品リスト明細テーブル (F3013)
- 作業オーダー・ロット/シリアル番号テーブル (F3105)
- 規則テーブル詳細テーブル (F3283)
- アセンブリ組込規則テーブル (F3293)

JD Edwards EnterpriseOne システムは、QNTY データ項目の表示小数点以下桁数はデータ辞書でゼロに設定して出荷されています。このデータ項目の表示小数点以下桁数はゼロ以外の値に変更できます。表示小数点以下桁数を変更すると、すでにテーブルに入力してあるデータはフォームやレポートに正しく表示されません。小数点以下桁数を正しく表示するには、「数量の小数点換算」プログラムを実行した上で、新しい表示小数点以下桁数を使ってデータを新たに入力してください。

「数量の小数点換算」プログラムを使用して、影響を受けるテーブルの QNTY データ項目を、指定した小数部の桁数から新しい小数部の桁数に換算します。桁数の指定には処理オプションを使用します。「変換元の表示小数点以下桁数」に「0」を入力し、「変換先の表示小数点以下桁数」に「2」を入力すると、既存の数量値に表示小数点以下桁数が2桁追加されます。たとえば、1は100に変換され1.00と表示されます。表示小数点以下数を2桁からゼロに変換すると、小数点以下桁数は2桁削除されます。たとえば100 (表示は1.00) は1に変換されます。

---

**注意:** 値は先に丸められた上で、小数点以下桁数が追加または削除されます。表示数量が1.51の場合に表示小数点以下桁数を2桁からゼロに設定すると、まず数量は2.00になり、それから2.00から2に変換されます。

---

このプログラムは、小数点以下桁数を表示するように「数量」フィールドを変更した場合にのみ実行してください。このプログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。テスト・モードでは、変更した小数点以下桁数を表示できますが、テーブルは更新されません。最終モードではテーブルの変更と更新の両方を行えます。

次の条件に基づいて特別な処理が実行されます。

- 部品表マスターまたは部品表変更テーブルで連産品または副産物の数量を丸める際、警告メッセージを印刷する。
- 部品表マスターまたは部品表変更テーブルでパーセント部品表数量を丸める際、警告メッセージを印刷する。
- 小数部の桁数を増やすと整数部の桁数がオーバーフローするおそれがあるなど、数量値が大きすぎて小数部の桁数を増やす場合、エラー・メッセージを印刷し数量は換算しない。
- 規則テーブル詳細テーブルとアセンブリ組込規則テーブルのPタイプとQタイプのレコードのみ変換する。

---

**重要:** このプログラムによりシステムと既存のデータがどう変更されるかを事前に理解した上で、このプログラムを実行してください。Microsoft Accessデータベースでは数値の保存方法が異なるため、Accessテーブルにはこのプログラムを実行しないでください。

---

## 数量の小数点換算の実行

「上級製造データ管理」(G3031)、「数量小数点以下桁数の換算」を選択します。

## 数量の小数点換算(R30QNTY)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、影響を受けるすべてのテーブルのQNTYデータ項目を、新しい小数部の桁数が表示されるように換算します。

### 処理

この処理オプションでは、変換元の表示小数点以下桁数、変換先の表示小数点以下桁数、およびテスト・モードまたは最終モードでこのプログラムが実行されるかどうかを決定します。

- |                  |   |
|------------------|---|
| 1. テスト/最終モード     | プログラムをテスト・モードで実行してレポートを作成するか、最終モードで実行してテーブルを更新するかを指定します。値は次のとおりです。<br>ブランク: テスト・モード<br>1: 最終モード |
| 2. 変換元の表示小数点以下桁数 | 現在表示する小数点以下の桁数を指定します。   |
| 3. 変換先の表示小数点以下桁数 | 変換処理中に使用する表示小数点以下桁数を指定します。  |

---

## 製造固定情報の設定

この項では、製造固定情報の概要と、製造固定情報の設定方法について説明します。

### 製造固定情報について

JD Edwards EnterpriseOne製造管理システム全体の処理に影響する事業所情報を定義する場合は、製造固定情報を設定します。製造固定情報プログラム(P3009)を使用して、固定情報の値を指定できます。

### 製造固定情報

これらの固定情報は、次の情報を指定します。

- 部品表の入力時にオンラインで検証が行われるかどうか。
- 監査証跡で部品表の変更すべてをトラッキングするかどうか。
- 品目のマスター作業工程と、親品目に定義された作業工程指示のどちらを使用するか。

## シフト

これらの固定情報は、事業所における1日の通常の作業時間数を指定します。

**注意:** シフトは、作業場ごとにも設定できます。作業場のシフトは、固定情報レベルで設定されたシフトを上書きします。

## 引当制御

これらの固定情報は、在庫の引当およびバックフラッシュ(事後一括引落し)を実行するタイミングを指定します。

## 原価計算オプション

これらの固定情報は、直接労務費と間接費の計算時にどの間接費を組み込むか、また作業場効率を考慮するかどうかを指定します。原価要素と作業場別に原価を管理するか、原価要素のみを基準に原価を管理するかを指定できます。機械稼働費と賃率をそれぞれ組み込むかどうかも、原価計算オプションとして指定できます。

## 製造固定情報の設定に使用するフォーム




フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
製造固定情報の改訂	W3009B	「製造データ管理セットアップ」(G3041)、「製造固定情報」  「製造固定情報の処理」で、事業所を検索し、選択します。	製造固定情報を設定します。

## 製造固定情報の設定

「製造固定情報の改訂」フォームにアクセスします。

**製造固定情報 - 製造固定情報の改訂**

OK(O) 取消(L) ツール(T)

事業所 ★  Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

バックフラッシュ・オプション  引当制御基準

変更可能な状況  最終的な会計処理への準備完了

**部品表/工程オプション**

☐ 部品表ログ

☒ 部品表オンライン検証

☒ マスター作業工程

「製造固定情報の改訂」フォーム

**事業所**

上位レベルのビジネスユニットを表すコードを入力します。このコードでは、下位レベルのビジネスユニットである部門または作業を持つ事業所を表します。次に例を示します。

- 事業所 (MMCU)
- 部署 A (MCU)
- 部署 B (MCU)
- 作業 123 (MCU)

ビジネスユニット・セキュリティは、上位レベルのビジネスユニットに基づいています。

**部品表ログ**

部品表に対する変更が部品表変更テーブルに記録されているかどうかを示します。部品表の変更のログを記録すると、古い部品表、および新しく変更された部品表が保存されます。部品表に対する変更を記録するには、「部品表/工程オプション」見出しの下の「部品表ログ」オプションをクリックします。

**部品表オンライン検証**

部品表を改訂するときに、構成部品と親品目のオンライン検証、および下位レベルのコードの割当が実行されるかどうかを示します。

部品表が極端に大きい場合を除き、品目の検証はオンラインで行うことをお勧めします。品目をオンラインで検証しないように選択した場合は、品目をバッチで検証する必要があります。部品表に対する更新後、および「品目原価要素 - 凍結原価更新」プログラム (R30835) の実行または DRP/MPS/MRP 生成 (R3482) の実行の前に、整合性分析プログラム (P30601) を実行します。

オンラインで品目を検証するように指定するには、「部品表/工程オプション」見出しの下の「部品表オンライン検証」オプションをクリックします。「部品表オンライン検証」をクリックしない場合は、品目のオンライン検証は行われません。

### マスター作業工程

品目のマスター作業工程と、親品目に定義された作業工程指示のどちらを使用するかを示します。これらの作業工程は、作業工程マスターから読み込まれます。

マスター作業工程の有無をチェックする場合、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムにより、親品目について品目相互参照テーブル (F4104) の相互参照タイプ「MR」がチェックされます。相互参照が検出されると、プログラムによって、作業工程マスターからマスター作業工程が使用されます。相互参照が検出されない場合は、親品目に対して定義された作業工程が使用されます。マスター作業工程の有無をチェックしない場合、作業工程マスターの親品目の作業工程が使用されます。

オラクル社の JD Edwards World の有効な値は次のとおりです。

Y: はい、品目のマスター作業工程が存在する場合は使用します。

N: いいえ、品目のマスター作業工程の有無をチェックしません。

JD Edwards EnterpriseOne の場合:

システムによって相互参照に対するチェックが行われ、品目に対してマスター作業工程が使用されるかどうかを指定するには、「部品表/工程オプション」見出しの下の「マスター作業工程」オプションをクリックします。

## 作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義

この項では、伝票タイプ固定情報の概要、および次の方法について説明します。

- 伝票タイプ・マスター (F40039) 変換プログラムの実行
- 伝票タイプ・マスター (F40039) 変換 (R31P40039) の処理オプションの設定
- オーダー・タイプの変換プログラムの実行
- オーダー・タイプの変換 (R31P802) の処理オプションの設定

### 伝票タイプ固定情報について

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

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

作業オーダーの処理に関するオーダー・タイプの値は、UDC テーブル 48/OT (オーダー・タイプ) に保存され、ハードコード化されます。

伝票タイプ	オーダー・タイプ
製造作業オーダー	02
製造再作業オーダー	03
設備作業オーダー	04
サービス・オーダー	05
保証請求オーダー	06
仕入先回収オーダー	07
設計変更オーダー	08
設計変更要求オーダー	09
不動産管理	10
ETO集計オーダー	11
レート・スケジュール	12

各作業オーダー・タイプは特定の作業オーダー・タイプごとに指定されています。伝票タイプ・マスターに既存のレコードがある場合、レコードの「作業オーダー・タイプ」フィールドには特定の値が必要です。“F40039からERP 9.0への変換”プログラム(R31P40039)を一度だけ実行し、このフィールドに希望する値を入力します。処理オプションに入力する値を決定します。使用システムに応じて、該当タブのフィールドに値を入力します。たとえば、製造作業オーダーでは「製造」タブでフィールドに値を入力します。このプログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。

各作業オーダーは、伝票タイプ別に指定する必要があります。たとえば、製造作業オーダーが伝票タイプWOの場合、設備オーダーには別の伝票タイプが割り当てられなければなりません。各作業オーダーがそれぞれ別の伝票タイプを持つようにするには、“オーダー・タイプの変換”プログラムを実行します。データ選択を使用して、作業オーダー・マスター(F4801)内のどのオーダーを変換する必要があるかを定義します。このプログラムは、処理オプションの定義を基に作業オーダーに新しい伝票タイプを割り当てます。

## 伝票タイプ・マスター(F40039)変換プログラムの実行

「変換の更新」(GH9619A)、「F40039のEnterpriseOneへの変換」を選択します。

## 伝票タイプ・マスター(F40039)変換(R31P40039)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、オーダー・タイプ値を設定します。

### 処理

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

#### 1. モード

レポートをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: テスト・モード

## 1: 最終モード

**製造**

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

**製造オーダーのオーダー・タイプ値01から05**      製造作業オーダーに対するオーダー・タイプを指定します。

**製造再作業**

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

**設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値01から05**      製造再作業オーダーに対するオーダー・タイプを指定します。

**設備**

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

**設備オーダーのオーダー・タイプ01から05**      サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。

**サービスワランティ管理**

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

**サービス・オーダーのオーダー・タイプ値01から05**      サービス作業オーダーのオーダー・タイプを指定します。

**ワランティ請求**

この処理オプションでは、変換中に保証請求オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

**ワランティ請求オーダーのオーダー・タイプ値01から05**      保証請求オーダーに対するオーダー・タイプを指定します。

**仕入先回収**

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

**仕入先回収オーダーのオーダー・タイプ値01から05**      仕入先回収オーダーに対するオーダー・タイプを指定します。

**ECO**

この処理オプションでは、変換中に設計変更オーダー（ECO）に割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

**ECO用オーダー・タイプ値01から05**      設計変更オーダー（ECO）に対するオーダー・タイプを指定します。

## ECO要求

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

**設計変更要求オーダーのオーダー・タイプ値01から05** 設計変更要求オーダーに対するオーダー・タイプを指定します。

## 不動産管理

この処理オプションでは、変換中にオラクル社のJD Edwards EnterpriseOne不動産管理オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

**不動産管理オーダーのオーダー・タイプ値01から05** 不動産管理オーダーに対するオーダー・タイプを指定します。

## レート・スケジュール

この処理オプションでは、変換中にレート・スケジュールに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

**レート・スケジュール用のオーダー・タイプ値01から05** レート・スケジュールに対するオーダー・タイプを指定します。

## ETO集計オーダー

この処理オプションでは、変換中に受注設計生産(ETO)集計オーダーに割り当てられるオーダー・タイプを指定します。

**ETO集計オーダー用のオーダー・タイプ値01から05** ETO集計オーダーに対するオーダー・タイプを指定します。

## オーダー・タイプの変換プログラムの実行

JD Edwards EnterpriseOneのWindows環境で「システム・アドミニストレーション・ツール」(GH9011)、「バッチ・バージョン」を選択します。

または、「略式コマンド」に「BV」と入力します。

## オーダー・タイプの変換(R31P802)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、既存のオーダー・タイプを新しいオーダー・タイプに変換します。

### デフォルト

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

**1. 変換先のオーダー・タイプ** オーダーの変換先の新しいオーダー・タイプを指定します。ここに指定するオーダー・タイプは、選択したレコードのデフォルト・オーダー・タイプになります。

### 処理

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

## 1. モード

プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。プログラムをテスト・モードで実行すると、レポートが生成されますがデータは更新されません。最終モードでプログラムを実行すると、作業オーダー・マスター内のオーダー・タイプが更新されます。値は次のとおりです。

ブランク: テスト・モード

1: 最終モード

---

# 繰返し生産情報の設定

この項では、繰返し生産の設定の概要と、次の作業について説明します。

- 製造固定情報でのシフトの設定
- 作業場資源単位 (P3007) の処理オプションの設定
- 資源単位の設定

## 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「製造現場管理システムの設定」、「製造現場カレンダーの設定」

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 9.0 製品ガイド、「製造現場管理システムの設定」、「品目/生産ライン関係の設定」

## 繰返し生産の設定について

組立製造の繰返し生産またはレート・スケジュールによる生産では、ジャストインタイムまたはライン生産にかかわる製造技術を導入しています。従来の作業オーダーで1品目について一定数量を期日どおりに生産する方法と異なり、繰返し生産では、類似品を1つのラインにまとめて継続的に生産することを目的としています。通常、製品ファミリを対象にした生産方法で、カメラや電化品など製品のばらつきが少なく、一定して高い需要がある製品を生産します。

繰返し生産は全生産ラインを製品ファミリに割り当てます。これら製品ファミリは類似した構成品と作業工程指示を共用します。一般的に繰返し生産品は連続プロセスで製造される場合が多く、生産ラインの在庫移動は少なく済みます。さらに関連製品の作業場の段取時間と切替時間が最小限に保たれます。

設備と作業場は製品ファミリ用に設計されるため、設定の変更をすばやく行えます。繰返し生産環境では、生産を時間当たりの生産量で定義します。ラインの工程能力は1つの定型作業によって決定します。この定型作業は最も時間を要するライン・セルとして定義します。このラインのスケジュールには、製造のスケジュール、順序、調整を行うためのツールが必要です。このようなツールを使って、作業負荷を生産ラインに均等に分散させ、異なる制約を持つ作業によって各種製品を生産できるようにすることが重要です。この製品群の順序を適切に設定すると、安定した生産を効率よく実現できます。

一般的に、製品群は1品目の大規模なバッチではありません。製品群とは、生産ラインを最も効率よく稼働させるために製品ファミリ内でばらつきのある製品を同じ生産ラインにまとめたものです。たとえばカメラの生産では、上下カバーなどの一部の構成品は違っても、本体には同じ型を使用します。生産ラインで各種品目が製造されるのは、黒3個、シルバー2個、シルバーの縁付きの黒1個、黒3個、シルバー2個、シルバーの縁付きの黒1個などのようにカメラの生産が注文される場合です。この製品群を使用することにより、生産上の需要を満たせます。

生産ラインに供給される品目は、在庫または他の作業場から引き当てられ、必要に応じて作業で消費されたり、外部の仕入先から直接ラインに投入されます。資材の所要量は需要によって決まり、資材の動きは「かんばん」と呼ばれる伝票を使って目で数量を確認しながら管理されます。かんばん方式の生産承認は実際の需要に従って決定されます。

繰返し生産の機能は次のとおりです。

- 仕掛品を削減する。
- 顧客ニーズへの対応を向上させる。
- リードタイムを短縮する。
- 生産の完了に合わせて在庫を消化する。
- 実際の生産需要に合わせて供給品を頻繁に仕入れる。
- 付加価値のない活動を最小限に抑える。

**重要:** 繰返し生産環境で生産される全品目は、品目マスター・プログラム (P4101) または事業所品目プログラム (P41026) で「発注方針コード」の値が5に設定されている必要があります。この値により品目はレート・スケジュール品目として定義されます。

### 例: 自転車のフレームの製造

次の表は繰返し生産の生産ラインを示します。

この生産ラインでは、3種類の自転車についてそれぞれ異なるアルミ・フレームを製造します。

消費場所	資材	作業番号	作業場	説明
LA.10	50mmのアルミ管製造	10	R-112	寸法に合わせて切断
		20	R-121	切断面の研磨
		30	R-122	接着用穴空けとピン留め
LA.10	後部組立、ツーリング	40	R-112	寸法に合わせて切断
		50	R-121	切断面の研磨
		60	R-134	フレーム後部の組立
LA.70	軽型ヘッド・パイプ外部支柱	70	R-101	フレームの溶接
LA.80	前部フォーク、ツーリング	80	R-103	溶接の検査

### 繰返し生産の用語

繰返し生産を使用する前に産業用語について理解しておく必要があります。

用語	説明
生産ライン	生産ラインとは、ある製品ファミリの生産用に手配した一連の作業のことです。生産ラインは作業場として定義されます。生産ラインを構成する作業は、作業場またはそれ以外の場合があります。これは作業工程指示で定義します。生産ラインの工程能力は、生産ラインの定型作業によって決定されます。
部品表	繰返し生産で製造する品目には、作業の生産ラインに必要な構成部品を確実に搬入するために部品表の作業順序番号が必須です。構成部品は一般的に、バックフラッシュによって特定の引落点または完了時に消費されるよう設定されます。これは生産ラインが連続稼働するよう準備されているためです。
作業工程指示	生産ラインとそのラインの作業/作業場との関係は、親品目の作業工程指示で定義します。各作業は、作業工程指示の「ライン/セル」フィールドのライン番号またはセル番号によってその生産ラインと結び付いています。消費場所は、特定の作業で親の製造に要する構成部品が引き出される在庫の保管場所です。作業工程指示で消費場所を指定し、在庫をラインに常時供給可能にする必要があります。バックフラッシュにより在庫が引当元保管場所から出庫されると、かんばん方式により資材の消費に応じた在庫が補充されます。
かんばん	かんばん方式はジャストインタイム製造法の1つで、標準コンテナまたは標準ロット・サイズを使用します。これは、作業場/作業場所、作業場や在庫保管場所、仕入先から部品を引き出す必要があるというシグナルを送るプル・システムです。このシグナルは製造開始を連絡すると同時に、仕入先についてかんばんマスター (F3016) で定義した標準ロットサイズで必要部品を確保するように求めます。
品目/生産ライン関係	品目/生産ライン関係は、繰返し生産環境の製造品目とその品目を製造するラインとの関係を定義します。それぞれの関係により、そのラインで最終製品の製造に必要な資源単位数が定義されます。

## シフト

次の3箇所で繰返し製造用の特定のシフト情報を指定する必要があります。

- 製造固定情報
- 作業場
- 製造現場カレンダー

製造固定情報では、シフト情報を設定して、事業所での1日のシフト別作業時間数を指定します。製造固定情報プログラムを使用して、事業所に固有のシフトを設定します。24時間に6シフトまで指定できます。ただし、1日当たり作業時間は最初の3シフトだけで計算されます。

製造現場カレンダーはシフト別に設定して、シフトごとにラインのスケジュールと順序を計画できるようにします。事業所の工程能力を増強するには、生産ラインを複数のシフトで稼働させるとともに、曜日を変えて異なる生産ラインを稼働させます。このカレンダーに基づいて繰返し生産の生産ラインがシフト順に設定されます。シフト・カレンダーは、流通所要量計画(DRP)、基準生産日程計画(MPS)、資材所要量計画(MRP)では使用されません。

製造現場カレンダーは、シフト内の個別に名前が付けられたカレンダーを使用して、詳細に定義できます。名前の付けられたカレンダーは、指定したシフトに基づいて作業場または生産ラインに関連付けられます。名前の付いたカレンダーを設定するときは、最初のシフトが必要で、その後に追加シフトを追加できます。名前の付いたカレンダーは、資源単位数を生成するための基準、および特定の生産ラインの作業をサポートするためのライン工程能力の計算のための基準として使用されます。

実在しない月と年を検索すると、平日(月から金)と週末(土日)のデフォルト値が表示されます。祝日は常にユーザー定義です。

製造現場の施設に対応する生産ライン情報を入力します。作業場の改訂プログラム(P3006)で入力するシフトごとの作業時間数は、製造固定情報テーブルのシフトごとの時間数情報をすべて一時変更します。

また、任意の日付で特定シフトの作業場の工程能力を示す資源単位も設定します。作業場資源単位プログラム(P3007)で、作業場の追加シフトを指定します。

**注意:** シフトの資源単位を追加すると、すべてのシフトの合計を表示するブランクのシフトも追加されます。

## 繰返し生産の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
製造固定情報の改訂	W3009B	「製造データ管理セットアップ」(G3041)、「製造固定情報」  「製造固定情報の処理」で、レコードを検索し、選択します。	「シフト」タブでシフト情報を設定します。
作業場資源単位の改訂	W3007B	「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「資源単位の入力/変更」  「資源単位の処理」で、レコードを検索し、選択します。	資源単位のシフト情報を入力します。  「シフト」フィールドがブランクの場合は、値を手動で変更できません。「シフト」フィールドがブランクの場合に表示される情報は、特定期間における作業場の全シフトの合計です。

## 製造固定情報でのシフトの設定

「製造固定情報の改訂」フォームにアクセスします。

**製造固定情報 - 製造固定情報の改訂**

OK(O) 取消(L) ツール(T)

事業所 ★  Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

1日当たり作業時間

時間数	シフト・コード	記述
<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="1"/>	日勤
<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="2"/>	第2シフト
<input type="text" value=".00"/>	<input type="text"/>	シフトなし
<input type="text" value=".00"/>	<input type="text"/>	シフトなし
<input type="text" value=".00"/>	<input type="text"/>	シフトなし
<input type="text" value=".00"/>	<input type="text"/>	シフトなし

「製造固定情報の改訂」フォーム - 「シフト」タブ

**時間数**

製造事業所での1日当たりの作業時間数を入力します。

**シフト・コード**

日次作業シフトを識別するUDC(00/SH)を入力します。

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne Payrollシステムでは、シフト・コードを使用して、パーセントまたは金額をタイムカードの時給に追加できます。

給与計算と時間入力について説明します。シフト・レート差異が適用されるシフトで従業員が常に作業する場合、そのシフトのシフト・コードを従業員のマスター・レコードに入力します。従業員のマスター・レコードにシフト・コードを入力した場合、時間入力時にはこのコードをタイムカードに入力する必要がありません。従業員がデフォルトとは異なるシフトで作業することがある場合は、該当する各タイムカード上に正しいシフト・コードを入力し、デフォルト値を一時変更します。

**作業場資源単位(P3007)の処理オプションの設定**

この処理オプションを使用して、作業場資源単位プログラムのデフォルト値を設定します。

**デフォルト**

この処理オプションでは、単位と製造現場カレンダーのバージョンを指定します。

**単位**

デフォルトの単位を指定します。デフォルトの単位はHRです。

**作業日カレンダー**

製造現場カレンダーのバージョンを識別します。デフォルトのバージョンはZJDE0001です。

資源単位の設定

「作業場資源単位の改訂」フォームにアクセスします。

資源単位の入力/変更 - 作業場資源単位の改訂

取消(L) フォーム(F) ツール(T)

作業場

200-901

Assembly

事業所

M30

月/年 \*

1

5

西暦上2桁

20

単位

HR

シフト

日曜日

月曜日

火曜日

水曜日

木曜日

金曜日

土曜日

2

3

4

5

6

7

1

9

10

11

12

13

14

8

16

17

18

19

20

21

15

23

24

25

26

27

28

22

30

31

29

効率

100.00

稼働率

100.00

0

32.00

32.00

32.00

32.00

32.00

0

0

32.00

32.00

32.00

32.00

32.00

0

0

32.00

32.00

32.00

32.00

32.00

0

0

32.00

32.00

32.00

32.00

32.00

0

0

32.00

資源単位合計

672.00

「作業場資源単位の改訂」フォーム

資源単位合計

その月の合計資源単位を識別します。

効率

作業場の作業がどの程度効率的であることを示すユーザー定義値を表示します。

通常この値は、担当者の効率を表します。製造固定情報テーブルの作業場効率による原価修正フィールドがYに設定されている場合に、このフィールドに値を入力すると、直接労務費(B1)から計算された原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。

たとえば、この固定情報がYに設定されている場合に、このフィールドの値が80%、直接労務費が10であるとする、品目追加原価要素テーブル(F30026)でB4原価要素が2として作成されます。

この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。

%は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。

**注意:** 操作担当者ごとに入力される作業工程時間は、作業の完了に要する実際の時間であることが求められます。作業場効率は合計原価に影響しません。作業場効率によって、一部の原価が別の原価要素に再割当されます。作業場効率によって、作業オーダーの期間や逆算スケジュールが変更されることはありません。

稼働率

作業場がどの程度集中的に使用されているかを示す割合を%で表示します。通常この値は、機械の使用状況を表します。これは、予定時間数に対する、生産活動にかかる直接時間の比率です。

この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。

%は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。

---

## 設計変更管理の設定

この項では、設計変更管理の設定の概要と、次の方法について説明します。

- 設計変更管理のUDCの設定
- ECO承認経路マスター(P4808)の処理オプションの設定
- ECO承認経路マスターの設定
- オーダー別承認経路の設定

### 設計変更管理の設定について

設計変更管理システムを使用する前に、設計変更オーダー(ECO)のコード、自動採番、承認経路マスターを設定する必要があります。設定を要するコードはユーザー定義のコードで、ECOのタイプ、優先順位、状況を指定します。UDCは、ECOの影響を受ける既存の品目の処理方法と、ECOの理由も指定します。また、仕様に応じてECOに自動的に番号を付けるには自動採番を設定します。ECO情報は、指定した検討者に配信して承認を得た上で処理するよう設定できます。この場合、ECO承認経路の指定が必要になります。

#### 承認経路

承認経路を使用して、電子メールで保留ECOの通知を受ける検討者を管理します。

設定できる承認経路は次の2種類あります。

- 承認経路マスター

承認経路マスターは、特定の事業所とオーダー・タイプの組合せに適用します。

- オーダー別承認経路

オーダー別承認経路は特定のECOに適用します。

事業所の承認経路マスターを設定すると、特定のECOの承認経路を変更できます。

同じグループの検討者には同時に通知が送られます。複数のグループには、UDCで定義された順序で通知が送られます。このコードは数値以外も使用できます。前の承認グループのメンバー全員がECOの承認を終えるまで、グループに通知が送られません。

### 事前設定

ここで説明されているタスクの事前要件を、次に示します。

- 作業場を定義します。
- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムに品目を定義します。
- ECOの伝票タイプが伝票タイプの管理プログラム(P40040)で設定されていることを確認します。

参照: 第 3 章、「製造データ管理の設定」、「作業オーダーの伝票タイプ固定情報の定義」、21ページ

- ・システム自動採番を設定します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「自動採番の設定」

## 設計変更管理の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
ECO承認経路の改訂	W4808B	「設計変更管理」(G3013)、 「ECO承認経路マスター」  「ECO承認経路マスター の処理」で、「追加」をク リックします。	設計変更の承認経路を 設定します。
オーダー別承認経路 の改訂	W48182C	「設計変更管理」(G3013)、 「オーダー別ECO承 認経路」	オーダー別承認経路を 定義します。

## 設計変更管理のユーザー定義コード(UDC)の設定

設計変更管理とともに使用するUDCを次のように設定します。

ユーザー定義コード	説明
作業オーダー/ECOタイプ・テーブル(00/TY)	このコードは、G(政府/行政による規制)やR(再作業 オーダー)などECOタイプを表します。
オーダー・タイプ・テーブル(48/OT)	このコードにより、作業オーダー・マスター(F4801)の各 作業オーダー・レコードを他の作業オーダー・タイプの レコードと区別できます。たとえば、同じ伝票タイプ、作 業オーダー・タイプを使用して設備作業オーダーと製造 作業オーダーを示すことはありません。伝票タイプと関 連する作業オーダー・タイプの関係は、伝票タイプの管 理プログラム(P40400)で定義します。
作業オーダー優先順位テーブル(00/PR)	このコードは、高優先順位Hや通常優先順位3などECO の優先順位を表します。
作業オーダー状況テーブル(00/SS)	このコードは、EM(緊急オーダー)やA(承認済)など ECOの状況を表します。
採用段階テーブル(40/PH)	このコードは、IMD(即時採用)やAVL(引当可能な段階 で採用)などECOの採用段階を表します。
既存品目の処分テーブル(40/ED)	このコードは、CNL(取消)やRWK(再作業)、UAI(その まま使用)、SCP(仕損)などECOの影響を受ける既存 品目の処理方法を表します。
設計変更理由テーブル(40/CR)	このコードは、CC(顧客変更要求)やFR(国の要求)な ど定義済ECOの理由を表します。
ECO次の改訂レベル・テーブル(30/NR)	このコードは、ECOトランザクションに割り当てられる改 訂レベルの順序を表します。

## ECO承認経路マスター(P4808)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、承認経路マスター・プログラムからアクセスされるデフォルトのオーダー・タイプとバージョンを設定します。

### デフォルト

**オーダー・タイプ** デフォルトのオーダー・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、ENが使用されます。

### バージョン

**住所録(P0101)** 住所録のバージョンを指定します。

## ECO承認経路マスターの設定

「ECO承認経路の改訂」フォームにアクセスします。

**ECO承認経路マスター - ECO承認経路の改訂**

OK(O) 削除(D) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

オーダー・タイプ  事業所

レコード 1-5 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	順序 * No.	グルー * プ	承認者 * No.	承認者名	市外 局番	電話 番号
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	0001	1001	AB Common	303	844-8000
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2	0001	6002	Abbott, Dominique		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	0002	5127	Ebby, Chester		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2	0002	2006	Walters, Annette	303	334-4000
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						

「ECO承認経路の改訂」フォーム

**順序No.** JD Edwards EnterpriseOneの有効な環境が表示される順序の設定を入力します。

オラクル社のJD Edwards Worldのユーザー定義の順序でレコードを処理する際に使用される表示順序またはソート番号を入力します。

**グループ** 類似レコードを組み合わせるために使用する番号を入力します。

**承認者No.** 従業員、応募者、関連会社、顧客、仕入先、テナント、所在地などの、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne住所録システムの項目を識別する番号を入力します。

## オーダー別承認経路の設定

「オーダー別承認経路の改訂」フォームにアクセスします。



## 第 4 章

# 部品表の設定

この章では、部品表の概要、部品表のタイプ、部品表の用語、この章で使用する共通フィールド、および次の方法について説明します。

- 部品表の入力
- 部品表の検証
- 複数の部品表の更新

---

## 部品表について

部品表を使って完成品（最終品目）、半組立品、構成品の製造を識別します。部品表を作成する場合は、まず部品表のタイプとその使い方を理解しておく必要があります。そのうえで、部品表を作成して構成品を定義します。さらに必要に応じて参照、等級、濃度などの情報や代替品目情報を入力します。部品表を入力すると、それを検討して設計変更オーダー（ECO）の計画や調査、保留製品の変更結果の表示、品目不足の影響、または工程能力、人員、必要設備、その他の資源の評価を行えます。

部品表は個別の目的に合わせて使用します。

- 親品目の組立に使用する特定品目とその数量の詳細を把握する。
- 組立に使用する品目を親品目と構成品に定義する。
- 製造原価計算と基準生産日程計画（MPS）のプログラムで使用する基本情報を提供する。

部品表が正しく構成されていると、次の処理を実行できます。

- 部品表情報の効果的な保管と管理ができる。
- 資材の流れと製品の組立方法を反映する。
- 簡略なオーダー入力を可能にする。
- 最終品目ができるだけ少なくなるマスター・スケジュールを表示する。
- オプション製品機能の予測ができる。

部品表が不正確な場合は、次のような結果を招くことがあります。

- 資材計画がずさんになる。
- 資材不足が生じる。
- 製造原価計算が不正確になる。
- 製造原価が上昇する。
- 出荷に遅れが生じる。

- 売上に損失が生じる。
- 在庫が過剰となり古くなる。
- 仕様管理がずさんになる。
- 製造物責任の問題が増加する。

部品表に関連付けられている機能では、次の処理を実行します。

- ある構成部品をすべて別の構成部品に置き換える。
- JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算およびJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理で構成部品仕損を計画する。
- 構成部品を他の構成部品で代用する。
- 入力した構成部品数量から生産できる最終品目の数量を確認する。
- 完成した部品表情報を印刷する。
- 既存の部品表をコピーして新しい品目に変更を加える。
- 作業オーダー開始日付から構成部品の要求日付を差し引く。
- 指定した部品を使用するすべての部品表を検索する。
- 部品表を複数のバージョンで作成して様々な部門に対応した情報を提供する。
- すべての部品表の変更状況をトラッキングする。
- 構成部品が組立段階のどこに位置しているかを定義する。
- 品目の下位レベル・コードをチェックする。
- 単一レベルまたは複数レベルのフォーマットを使用して部品表を照会する。

複数の事業所で部品表を使用すると、発注方針やロット・サイズなど、様々な事業所で使用する品目の製造データを定義できます。

部品表の構成部品や非在庫品、バルク品、および経費項目について有効日付を指定できます。また、必要な工具などについての注記も追加可能です。

部品表は、作業オーダー用の部品リストの生成、原価積上げ、リードタイム積上げ、基準生産日程計画(MPS)、資材所要量計画(MRP)および流通所要量計画(DRP)の生成、受注オーダー向けキット処理などを実行する際にマスター・リストとして使用されます。

---

## 部品表のタイプについて

ビジネス要件に応じて、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理では、次のものを含む複数の部品表タイプを提供しています。

- 計画部品表
- バッチ部品表
- パーセント部品表
- 製造部品表

## 計画部品表

計画部品表は、製品の機能またはオプションを分類してMPSとMRPを実施する際に使用します。この部品表には、販売履歴に基づいて決定した品目の比率が含まれます。

計画部品表は、次の名称でも知られています。

- スーパー部品表
- モジュール部品表
- 一時的部品表
- 合計部品表

## バッチ部品表

製品を固定数量で生産する場合に、オープンやバットなどの物理的な制約に対処するにはバッチ部品表を使用します。

MRPでは、1つまたは複数のバッチ数量を使用して正味所要量を充当するオーダーを計画します。正味の所要量を満たすバッチ数量が見つからない場合、次に大きなバッチ数量が使用されます。それよりも大きいバッチがない場合は、所要量が満たされるまで小さいバッチ数量で最も近い数量が複数使用されます。

複数のバッチを定義すると、MRPシステムの機能が変わります。

バッチ部品表が1つだけの場合には、MRPシステムではバッチ数量を次のように使用します。

- 正味所要量がバッチ数量よりも大きい場合にはバッチ数量を複数使用する。
- 正味所要量がバッチ数量より小さい場合には最小値として使用する。

次の表は、1つのバッチ部品表に対するMRP計画オーダーの結果を示します。

バッチ数量	MRP所要量	MRP計画オーダーの結果
1,000	1,500	1,000
		1,000
1,000	967	1,000

複数のバッチ数量が存在し、正味所要量がすべてのバッチ数量を超える場合は、最大のバッチ数量が他のバッチと合せて使用され、所要量が充当されます。

次の表は、複数のバッチ部品表に対するMRP計画オーダーの結果を示します。

バッチ数量	MRP所要量	MRP計画オーダーの結果
400	1,500	1,000
600		600
800		
1,000		
400	3,000	1,000

バッチ数量	MRP所要量	MRP計画オーダーの結果
600		1,000
800		1,000
1,000		

複数のバッチ部品表が存在し、正味所要量と一致はしないが最大バッチ数量には達しない場合、所要量を満たす最小のバッチ部品表が使用されます。

次の表では、所要量が最大バッチ数量に満たない複数バッチ部品表のMRP計画オーダー結果を示します。

バッチ数量	MRP所要量	MRP計画オーダーの結果
400	780	800
600		
800		
1,000		

### パーセント部品表

パーセント部品表を使うと、構成成品を親品目またはプロセス・バッチ数量のパーセントで表すことができます。親品目またはプロセスのバッチ数量は、基本単位に換算されます。

システムでは構成成品の数量を次の手順で保管します。

- バッチ・サイズに連動して構成成品のパーセントが計算される。
- バッチ単位を構成成品の単位に換算して構成成品の数量を保管する。

**注意:** パーセント部品表は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造 (DFM) ではサポートされません。

### 製造部品表

製造部品表を使用して構成成品を記録およびトラッキングします。このタイプの部品表は、次の名称でも知られています。

- 既成部品表
- 顧客オーダー・コンフィギュレーション部品表
- 凍結部品表
- 標準部品表

## 部品表の用語について

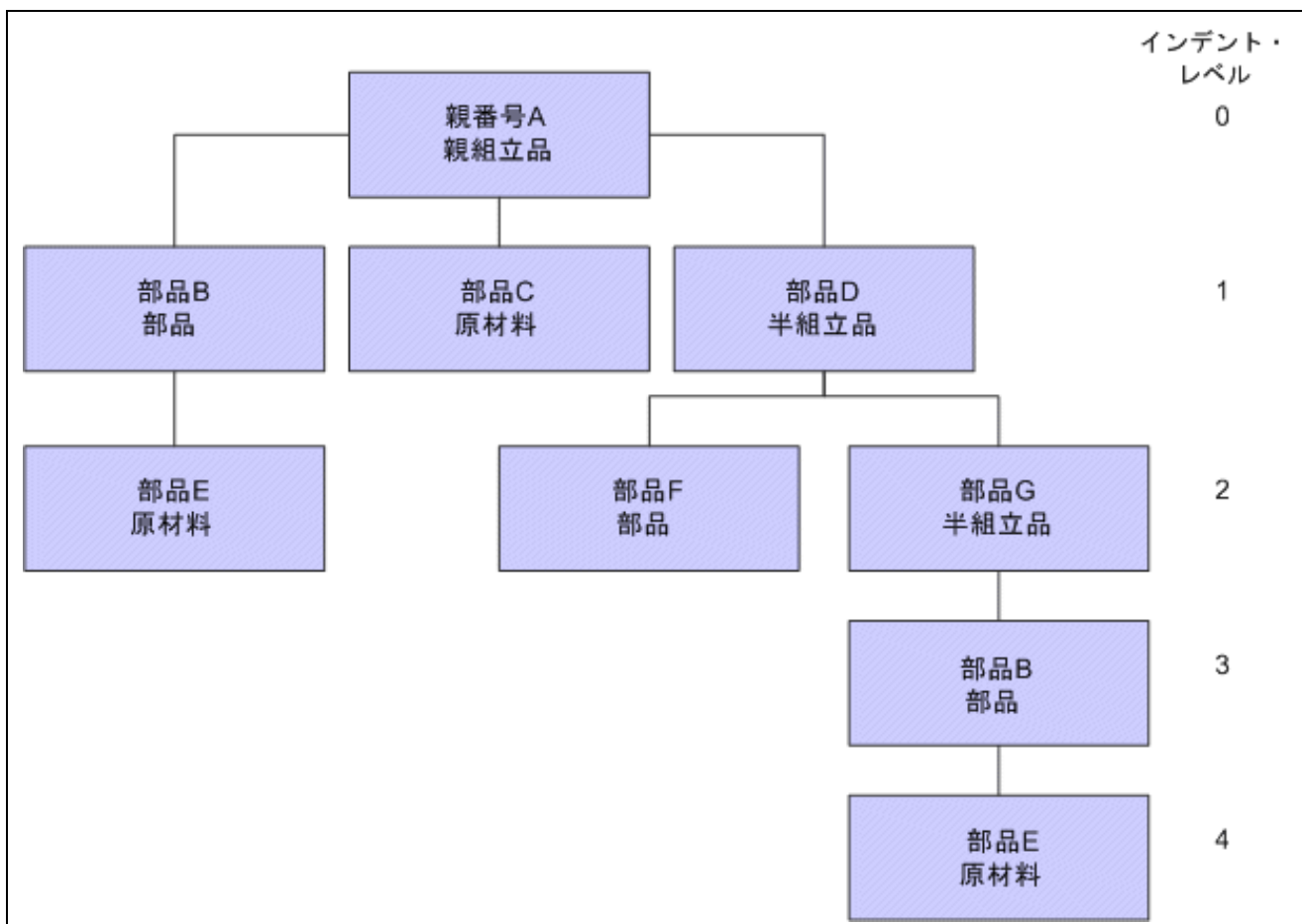
部品表の処理を行うには、次の産業用語を理解する必要があります。

## 親品目と構成品の関係

親品目と構成品の関係では、親品目とその製造に使用する構成品との関係を定義します。親と構成品の関係は、ECOで品目変更案の定義に使用します。

単一レベル部品表は、部品、原材料、半組立品など1つのレベルの構成品で構成されている親品目で構成されます。

次の図は、親品目とその構成品との複雑な関係を示しています。部品Bは、独立した部品であると同時に部品Gを構成する半組立品の部品でもあります。



親品目と構成品の関係

## 擬似品目

擬似品目は、部品表のどこにでも置ける品目です。擬似品目は、一時品目、非在庫組立品、通過品目、自己消耗品目などとも呼ばれます。

たとえば、擬似品目はスプレー式ノズルの製造過程などで発生します。スプレー式ノズルは、ボタン、チューブの取り付け、差し込みで構成されます。第1作業では、自動組立機でのボタン付けと品目の差し込みを指定します。組立機はこれをボタン・ユニットと呼ばれる擬似品目に組み立てます。組み立てられたユニットは次の作業に直接移動します。次の作業でチューブを取り付けてスプレー式ノズルが完成します。ボタン・ユニットは他のすべての擬似品目と同様、在庫にはなりません。

## 代替品目

親品目内で構成品の代替品目を定義できます。この機能は、次のような目的で使用できます。

- 品質問題
- 在庫不足
- 仕入先の納品トラブル

## 構成品ロケータ

構成品ロケータは、半組立品の中での構成品の位置を示します。構成品ロケータは電子機器の分野では一般的な機能です。たとえば、コンピュータ用キーボードのキーにかぶせる印刷キーパッドは、特定の順序で配置する必要があります。構成品ロケータを使用して、キーパッドがそれぞれ製造中に正しい位置に配置されていることを確認します。

## 非在庫品目

非在庫品目は部品表に追加できます。非在庫品目には、図面、工具、バルク品目、参考資料などがあります。非在庫品目は計画の対象外ですが、製造現場の担当者用として部品表と部品リストに表示されます。図面番号を非在庫品目として部品表に入力し、現場書類に印刷できるようにします。事業所によって図面番号が異なる場合は、構成品として入力します。

## 工具

親品目の製作に必要な工具で、必要に応じて製造現場で何度も使用される場合は、親品目に必須の構成品として指示できます。再使用できる工具は、テキスト行または非在庫品として部品表に入力します。消耗工具（一度だけ使用するもの）は、他の構成品と同じように部品表に入力できます。製造プロセスでは、消耗工具は他の構成品と同じ方法で引き当てられて消費されます。消耗工具にはローラー式塗装パッドなどがあります。

## バルク品目

バルク品目は製造現場で使用します。バルク品目は詳細にはトラッキングされず、必要に応じて大量発注されます。例としては、テープ、輪ゴム、潤滑剤、洗剤、画鋸、釘などがあります。バルク品目は、「事業所品目情報」フォームに入力する必要があります。

## 部品置換

部品表で、ある部品を他の部品に置換する場合もあります。旧部品は廃棄するか、または在庫がなくなるまで使い切ることができます。

次のガイドラインを使って置換部品を指定します。

- リードタイムは0（ゼロ）に設定する。
- 事業所レコードの発注方針コードは“都度発注”に設定する。
- 新しい部品が旧部品の構成品になるように部品表を入力する。
- 正しい在庫タイプを設定する。

MRPで旧部品の在庫を使い切ると、数量はゼロになります。所要量がまだあるため、計画オーダー・リリースが生成されます。旧品目のリードタイムがゼロとなっているため、この計画オーダーは同じ期間の新しい品目の所要量になります。その後MRPでは、旧部品を削除して部品表を変更するよう資材計画担当者にメッセージを送って新しい部品を計画します。

## この章で使用する共通フィールド

### 出庫コード

部品表の各構成部品を在庫から出庫する方法を示すコードを入力します。JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理では、このコードは、システムによって部品が作業オーダーにどのように出庫されるかを示します。値は次のとおりです。

- I: 手作業による出庫
- F: 床積在庫 (出庫なし)
- B: バックフラッシュ (部品の完了報告時)
- P: プレフラッシュ (部品リスト生成時)
- U: スーパー・バックフラッシュ (引落点作業時)
- S: 外注品目 (仕入先へ送信)
- ブランク: 出荷可能最終品目

部品表および作業オーダー部品リストで異なるコードを使用すると、1つの事業所内で1つの構成部品を複数の方法で出庫できます。部品表コードによって、事業所の値が一時変更されます。

### 数量

トランザクションに適用される数量を入力します。

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

### 単位

品目の単位を識別するユーザー定義コード (UDC) (システム00/タイプUM) を入力します。個、ケース、箱などがあります。

### 固定/変動

製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量を変動するか、または親品目の数量に関係なく数量を固定するかを指定するコードを入力します。また、この値によって、構成部品の数量を親品目の数量に対する割合 (パーセント) で表示するかどうかも指定します。値は次のとおりです。

- F: 固定数量
- V: 変動数量 (デフォルト)
- %: 数量をパーセントで表示 (合計は100%)

固定数量の構成部品の場合、オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 作業オーダー処理システム、および JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムの MRP では、組立品ごとの構成部品の数量がオーダー数量により変化することはありません。

### 有効開始日付

次の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が有効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付
- レート・スケジュールが有効になる日付

デフォルトは現在のシステム日付です。今後予定している変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理および JD Edwards EnterpriseOne 能

力所要量計画で認識されます。JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムのMRPでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品が特定されます。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

#### 有効終了日付

次の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が無効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として無効になる日付
- レート・スケジュールが無効になる日付

デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の12月31日です。今後予定している変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理およびJD Edwards EnterpriseOne 能力所要量計画で認識されます。JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムのMRPでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品が特定されます。一部のフォームには、入力した有効日付に基づいてデータが表示されます。

#### 仕損%

特定の親品目の製造工程で作成された使用不可能な構成部品の割合をパーセントで入力します。この値に基づいて、DRP/MPS/MRPの生成中に構成部品の総所要量が増加されて損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。

---

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

---

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理とMRPでは、このパーセントに基づいて構成部品所要量を増加します。この仕損率は、1つの親と1つの構成部品に対して一意です。

#### 下限等級

品目に対して許容される等級の下限を示すUDC (40/LG)を入力します。

許容下限等級に満たない品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容等級の下限に満たない品目は、販売できません。

#### 上限等級

品目に対して許容される等級の上限を示すUDC (40/LG)を入力します。

許容上限等級を超える品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。等級が許容される上限を超えている品目は販売できません。

#### 下限濃度

品目に対する有効成分の許容濃度(パーセント)の下限を示す数値を入力します。

許容下限濃度に満たない品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。許容下限濃度に満たない品目は販売できません。

#### 上限濃度

品目に対する有効成分の許容濃度(パーセント)の上限を示す数値を入力します。

許容濃度の上限を超える品目を購買または出庫しようとする、警告メッセージが表示されます。濃度が許容される上限を超えている品目は販売できません。

## 部品表の入力

この項では、部品表の入力の概要、および次の方法について説明します。

- 部品表の改訂 (P3002) の処理オプションの設定
- 部品表の入力
- 代替品目の入力
- 構成品ロケータの改訂 (R3015) の処理オプションの設定
- 構成品ロケータの入力

**注意:** バッチ部品表を使用している場合は、バッチ部品表を定義し、バッチ・サイズに該当する作業工程指示を定義します。さらに部品表の入力/変更プログラム (P3002) と作業工程マスターの処理プログラム (P3003) の処理オプションを設定して、バッチ数量フィールドを使用できるようにします。

## 部品表の入力について

部品表では品目を組立品の親品目または構成品として定義します。これは、親品目の組立に使用する特定の構成品およびその数量の明細で、原価計算と計画実務の基盤となります。

部品表を定義するときには、F3009テーブル、F4101テーブル、およびF4102テーブルの情報を組み合わせて使用します。その結果、定義された部品表はF3002テーブルに保管されます。変更は、F3011テーブルに保存されます。

親品目の部品表を削除しても、下位レベルの構成品と半組立品の部品表には影響しません。

親品目は部品表の最終結果です。親品目を入力すると、特定の構成品とその親品目の組立に使用する数量を定義できます。バッチ製造環境で作業を行っている場合は、バッチ数量も定義できます。部品表には、品目マスター・プログラム (P4101) と事業所品目プログラム (P41026) で定義した、出庫タイプ・コードやリードタイムなどの構成品情報が表示されます。さらに、「部品表情報の入力」フォームを使用して、特定の品目に等級情報と濃度情報を入力します。等級情報と濃度情報はどちらか1つしか入力できません。ロットによる制御が定義されている品目に対してのみ、等級情報または濃度情報を入力できます。

同じ親品目でも複数の事業所に部品表を入力する場合には、当初の部品表をコピーできます。既存の部品表を検索し、「コピー」を選択して新しい事業所を入力します。

必要に応じて、部品表の入力/変更プログラム (P3002) を使用して、親品目内で構成品の代替品目を入力します。代替品目は、当初の構成品に品質問題、在庫不足、または仕入先の納品トラブルなどが発生した場合に使用できます。コンポーネントの代替品目を検索するには、品目相互参照プログラム (P4104) で品目相互参照の設定を使います。

部品表の構成品行を選択し、部品表構成品の代替品プログラム (P3002S) へのロー・エグジットを選択することによって、代替品も入力できます。相互参照代替品はシステム全体で特定の品目に対して使用されますが、この代替品目は特定の部品表に対して使用されます。

生産情報を使用して、在庫からの構成品の出庫方法と、作業オーダー開始日付から構成品が必要となる日までの日数を指定します。構成品ごとに在庫コードとリードタイム・オフセットの日数を入力します。JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理では、作業オーダーを処理する際にこの生産情報が使われます。

## 計画部品表とキット品目

計画部品表とキット品目を使用して、構成品が機能であり、別個の在庫品としてリストされない可能性のある品目を製造します。これらの構成品をキット部品として入力すると、計画プロセスと製造プロセスに引き渡されます。

## 構成部品ロケータ

半組立品内で構成品の特定の位置を指示するには、構成部品ロケータを使用します。位置の定義にはどの文字の組合せでも使用できますが、位置の数は組立品ごとの数量と同じにする必要があります。ロケータを追加するには、「部品表情報の入力」フォームで「ロー」メニューの「位置」を選択し、「構成部品ロケータの改訂」フォームを呼び出します。部品表の数量フィールドの値は、入力できるロケータの最大数を示しています。構成部品ロケータの作成後、メニューから直接、構成部品ロケータの改訂プログラム(P3015)にアクセスし、ロケータ情報を変更できます。

## 部品表の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品表情報の入力	W3002A	「日次製造データ管理－組立製造」(G3011)、「部品表の入力/変更」  「部品表の処理」の「事業所」フィールド、「品目No.」フィールド、および「基準日」フィールドに値を入力し、「追加」をクリックします。	部品表を作成し、構成部品を追加します。構成品の特性を定義します。
代替品の入力	W3002SB	「部品表情報の入力」で、構成部品を選んで「ロー」メニューの「代替品」を選択します。	当初の構成部品が使用できない場合は、置き換えることができる品目を入力します。
構成部品ロケータの改訂	W3015D	「日次製造データ管理－組立製造」(G3011)、「構成部品ロケータ」  「構成部品ロケータの処理」の「事業所」フィールドと「親品目」フィールドに値を入力して「検索」をクリックします。レコードを選んで、「ロー」メニューの「改訂」を選択します。	半組立品の中での構成品の位置を定義します。  入力したロケータの数が部品表の数量に一致しない場合は、警告が表示されます。入力値を承認するには、再び「OK」をクリックします。

## 部品表の改訂(P3002)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、システム表示を制御して部品表の入力時のバージョンを指定します。

### デフォルト値

この処理オプションでは、親事業所、部品表タイプ、現行日付のデフォルト値を指定します。このデフォルト値は、部品表を処理するときに使用されます。また、情報を構成品行番号別あるいは作業順序番号別にソートすることもできます。

#### 1. 構成部品事業所

新しい部品表に部品表を追加するためにコピーするときに、部品表レコードのデフォルト値として親事業所が使用されるかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 構成部品事業所

1: 親事業所

- 2. 部品表タイプ** 部品表タイプ・フィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示すUDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または「ユーザー定義コード」フォームから選択します。この処理オプションをブランクにすると、Mが使用されます。
- 3. 基準日** 「部品表の処理」フォームの見出し領域の「基準日」フィールドに、デフォルト値として現在の日付が使用されるかどうかを指定します。使用する日付を入力するか、カレンダーから日付を選択します。その他の有効な値は次のとおりです。
- ブランク: デフォルト値として\*を使用すると、すべての日付を選択できるようになります。
- 1: 現在の日付をデフォルト値として使用します。
- 4. 表示順序** 「部品表情報の入力」フォーム上の情報のソート方法を指定します。情報のソート順序を構成品行番号別または作業順序番号別に設定するように選択できます。
- 構成品行番号は部品表での構成品の表示順序を示します。作業順序番号は、品目の製造における加工や組立ステップの順序を示します。値は次のとおりです。
- ブランクまたは1: 構成品行番号
- 2: 作業順序番号

## 表示オプション

この処理オプションでは、部品表タイプ・フィールドとバッチ数量フィールドを表示するかどうかを指定します。部品表タイプ・フィールドは、「部品表の処理」フォームと「部品表情報の入力」フォームの見出し領域に表示されます。バッチ数量フィールドは、「部品表情報の入力」フォームの見出し領域にのみ表示されます。この処理オプションを両方ともブランクにすると、どちらのフィールドも表示されません。

- 1. 部品表タイプ** 「部品表の処理」フォームと「部品表情報の入力」フォームの両方を見出し領域の部品表タイプ・フィールドをアクティブ化するかどうかを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示すUDC (40/TB) です。値は次のとおりです。
- ブランク: 表示しない。
- 1: 表示する。
- 2. バッチ数量** 「部品表情報の入力」フォームの見出し領域のバッチ数量フィールドをアクティブ化するかどうかを指定します。バッチ数量は、特定の部品表から生産される予定の終了ロットの数量です。値は次のとおりです。
- ブランク: 表示しない。
- 1: 表示する。

## 実行バージョン(将来使用)

この処理オプションでは、部品表の処理に使用するプログラムのバージョンを指定します。

- 1. 単一レベル部品表の印刷 (R30460)** 使用する単一レベル部品表の印刷プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、単一レベル部品表プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 2. 複数レベル部品表の印刷 (R30460)

使用する複数レベル部品表の印刷プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、複数レベル部品表プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 3. ECOワークベンチ (P30225) (設計変更オーダー・ワークベンチ)

「ECOワークベンチ」フォームへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、ECOワークベンチ・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 4. 構成品ロケータ (P3015)

「構成品ロケータの改訂」フォームへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、構成品ロケータの改訂プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 5. ECO見出し (P30BREV) (設計変更オーダー見出し)

「ECO見出し」フォームへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、ECO見出しプログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 6. 逆部品表照会 (P30201)

使用する部品表使途先プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、部品表使途先プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 7. 品目マスター (P4101)

品目マスター・プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、品目マスター・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 8. 連産品/副産物照会 (P30211)

連産品/副産物照会プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、連産品/副産物照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

- 9. 部品表照会 (P30200)**      部品表照会プログラムへのロー・エグジットを選択するときには使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
- バージョンにより、部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 編集

この処理オプションでは、F4102テーブルに事業所品目レコードがあるかを検証するかどうかを指定します。

- 1. 事業所品目の検証**      F4102テーブルの既存の事業所品目レコードについてチェックされるかどうかを指定します。値は次のとおりです。
- 空白: チェックしない。
- 1: チェックする。

## インタオペラビリティ

この処理オプションでは、エクスポート処理に使用するトランザクション・タイプ、インタオペラビリティ汎用送信サブシステムUBEレポート(R00460)のバージョン、および変更のあったトランザクションを変更前と変更後のどちらで書き込むかを指定します。

- 1. トランザクション・タイプ**      エクスポート処理に使用されるトランザクション・タイプを指定します。トランザクション・タイプは、作業オーダーのトランザクション・タイプを識別するUDC (00/TT) です。デフォルト値として使うトランザクション・タイプを入力するか、「ユーザー定義コード」フォームからトランザクション・タイプを選択してください。この処理オプションを空白にすると、エクスポート処理は使用されません。
- 2. 変更トランザクションの書き込み**      変更するトランザクションについて、変更前と変更後のどちらのイメージが書き込まれるかを指定します。イメージは、部品表マスターからF3002Z1テーブルに書き込まれます。値は次のとおりです。
- 空白: 変更後のイメージを保存する。
- 1: 変更前のイメージを保存する。
- 3. 送信インタオペラビリティ (R00460)**      エクスポート処理に使用する送信インタオペラビリティ・サブシステム・プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
- バージョンにより、送信インタオペラビリティ・サブシステム・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

## 部品表の入力

「部品表情報の入力」フォームにアクセスします。

部品表の入力/変更 - 部品表情報の入力

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

親品目: 220 事業所: M30  
 バッチ数量: EA Touring Bike, Red  
 基準日: 2009/03/15 部品表タイプ: M 作業順序: \*  
 図面No.: 200T 品目改訂レベル: スキップ先行No.: \*

レコード 1 - 10

品目 *	記述	数量	単位	有効原料 フラグ	固定 変動	出庫 タイプ	在庫 タイプ	行 タイプ	行 No.	作業 順序	有 効 開 始
2001	Cro-Moly Frame, Red	1	EA		V	U	M	S	10.00	10.00	
2006	Touring Fork	1	EA		V	U	P	S	20.00	20.00	
2007	Bottom Bracket	1	EA		V	U	P	S	30.00	30.00	
2008	Head Set	1	EA		V	U	P	S	40.00	40.00	
2009	Crank	2	EA		V	U	P	S	50.00	50.00	
2010	Chain Rings	1	EA		V	U	P	S	60.00	60.00	
2011	Chain, Std	1	EA		V	U	P	S	70.00	60.00	
2013	Shift Kit	1	EA		V	U	P	S	80.00	30.00	
2014	Brake Kit	1	EA		V	U	P	S	90.00	40.00	
2015	Wheel Set, Front	1	EA		V	U	P	S	100.00	60.00	

「部品表情報の入力」フォーム

**品目No.** 品目番号を入力します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。

**図面No. (順序図面マークアップ番号)** 図面マークアップ番号を示す、部品表の第2順序番号を入力します。

**行タイプ** トランザクションの行の処理方法を制御するコードを表示します。これによって、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne一般会計、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne作業原価、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne買掛管理、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne売掛管理、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne在庫管理など、トランザクションがやり取りをするJD Edwards EnterpriseOneシステムが制御されます。また、行をレポートに印刷する場合や、行を計算に組み込む場合の条件も指定します。次のようなコードがあります。

S: 在庫品目

J: 作業原価

N: 非在庫品目

F: 運賃

T: テキスト情報

M: その他の料金および貸方

W: 作業オーダー

**備考** 品目に関する備考を入力します。

**在庫タイプ** 品目(完成品、原料など)の保管方法を示すUDC(41/I)を入力します。次の在庫タイプはハードコード化されているため、変更しないでください。

	<p>O: 擬似品目</p> <p>B: バルク在庫品</p> <p>C: コンフィギュレーション品目</p> <p>E: 緊急/改良保全</p> <p>F: フィーチャ品目</p> <p>K: キットの親品目</p> <p>N: 非在庫品目</p> <p>UDCテーブルの記述2フィールドの最初の文字がPの場合は購買品目、Mの場合は製造品目です。</p>
<b>図面No.</b>	設計図面番号を入力します。部品番号または品目番号と同じにできます。
<b>フィーチャー計画率(%)</b>	<p>見積生産を基に指定されたフィーチャの需要の割合を入力します。たとえば、ある会社が顧客の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を65%、低粘度を35%生産している場合などに使用します。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne 資材所要量計画では、この割合に基づいて、プロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は0%です。</p>
<b>フィーチャー原価率(%)</b>	<p>親品目の合計原価に対するフィーチャまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積上げプログラムでフィーチャまたはオプション品目の原価が計算されます。</p> <p>パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。</p>
<b>単価</b>	割引価格を算出するために、価格設定規則から乗数とともに使用される基本価格またはデフォルト価格を入力します。計算式が品目に適用されない場合、または割引が顧客に適用されない場合は、この価格が調整されないで使われます。
<b>単位原価</b>	単位当たりの金額、つまり合計原価を単位数量で割った金額を入力します。
<b>オプション(S/O/F) (オプション(標準/オプション/フィーチャ))</b>	<p>構成部品が部品表内の標準構成部品またはオプション構成部品、あるいはキット処理用の構成部品のいずれであることを示すコードを入力します。コードは次のとおりです。</p> <p>S: (デフォルト) 標準。品目は、常に部品表に関連するすべてのトランザクションに含まれます。</p> <p>O: 任意。オーダーの入力時に、品目が特定の販売に含まれるかどうかを指定できます。</p> <p>F: フィーチャ。品目には、オーダーの入力時に指定する必要があるフィーチャがあります。</p>
<b>必須</b>	<p>構成部品を必須とするかどうかを指定するコードを入力します。コードは次のとおりです。</p> <p>Y: 必須</p> <p>N: (デフォルト) 任意</p>

- 構成品（デフォルト構成品）** デフォルト構成品を指定するオプションを入力します。編集済定期オーダー作成プログラム (P40211Z) を使用して受注オーダーを作成する場合は、このフィールドを使用します。この処理を実行するには、このフィールドに「Y」と入力します。キット・マスター品目を指定するときに、編集済定期オーダー作成プログラムによってすべての関連標準構成品およびデフォルト構成品が自動的に選択されます。
- リードタイム・オフセット** 部品が必要となる日が製造作業オーダーの開始日付の前後にずれる日数を入力します。実際に部品が必要となる日付は、作業オーダーの開始日付にリードタイム・オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日付より前に部品が必要であることを指定する場合は、マイナスの数値を入力します。作業オーダー開始日付の後に部品が必要であることを指定する場合は、この日付後の日数をプラスの数値で入力します。
- リーン・スーパーフラッシュ** 品目がリーン・スーパーフラッシュに含まれるかどうかを示す値を入力します。値は次のとおりです。  
 ブランク: 含まれる。これがデフォルトの設定です。  
 1: 含まれない。  
 このフィールドは、品目完了プログラム (PF31012) においてのみ使用されます。品目完了は、使用されるすべての構成品をバックフラッシュするため、このフラグによって、複数レベル部品表のどのレベルでバックフラッシュを停止する必要があるかを決定できます。通常、このフィールドは、在庫の出庫を完了するために作業オーダーまたは別の計画を使用する別の行で作成された構成品によって使用されます。
- 準備コード** 部品表内の構成品に関連付けられている準備コードを入力します。構成品が準備場所を通過するときに、準備コードが指定されます。準備コードは、部品表で識別されます。

## 代替品目の入力

「代替品の入力」フォームにアクセスします。

部品表の入力/変更 - 代替品の入力

OK(O) 削除(D) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

構成品: 2001 構成事業所: M30  
 作業順序: 10.00 Assembly  
 単位当り数量: 1 EA 構成品行No.: 10.00

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

代替品目	記述	数量	単位	在庫タイプ	有効原料フラグ	出庫コード
2012	Chain, DX	1	EA	P		B

「代替品の入力」フォーム

- 代替品目

品目に割り当てられた番号を表示します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。
- 数量

トランザクションに適用される数量を表示します。
- 代替品目順序

構成品の代替品目の順序番号を示します。  
この順序番号によって代替品目が検索されます。

構成成品ロケータの改訂(P3015)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、構成成品ロケータ情報の入力時のデフォルト値を設定し、バージョンを指定します。

デフォルト

この処理オプションでは、構成成品ロケータの追加時の有効開始日付とシステム指定子のデフォルト値を指定します。

1. 有効開始日付

有効開始日付として使用する日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、現在の日付が使用されます。
2. 指定子

販売カテゴリ・コードや購買カテゴリ・コードを指定して、指定子として使用します(S1 = 販売カテゴリ・コード1、P1 = 購買カテゴリ・コード1、など)。

バージョン

この処理オプションでは、システムで使用される部品表プログラムのバージョンを制御します。

1. 部品表の入力/変更(P3002)

「部品表」フォームへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001が使用されます。

構成成品ロケータの入力

「構成成品ロケータの改訂」フォームにアクセスします。

構成成品ロケータ - 構成成品ロケータの改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

親品目

3004

構成成品

9019

有効開始日付

1997/04/04

構成成品順序No.

20.00

有効終了日付

2010/12/31

汎用コード

単位当たり数量

1

EA

事業所

M30

Logic Board

Capacitor

ロケータ

レコード 1 - 2

グリッドのカスタマイズ

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	C15									

「構成成品ロケータの改訂」フォーム

---

## 部品表の検証

この項では、部品表の検証の概要、および次の方法について説明します。

- 部品表の検証
- 部品表の構造分析 (R30601) の処理オプションの設定
- 部品表照会 (P30200) の処理オプションの設定
- 部品表の検索
- イメージによる部品表の検索
- 部品表使途先 (P30201) の処理オプションの設定
- 部品表の構成品の検索
- 部品表比較 (P30204) の処理オプションの設定
- 部品表の比較

### 部品表の検証について

部品表は次の目的で検討します。

- 設計変更オーダーを計画および調査する。
- 一時保留製品の変更結果を表示する。
- 不足品の影響を把握する。
- 工程能力、人員、必要設備、および他の資源を評価する。

親品目がそれ自体の構成品となる場合など、下位レベル・コードと製品構造エラーについて部品表をチェックするには、整合性分析プログラム (R30601) を使用します。

このプログラムでは、修正を要する部品表を表示したレポートが生成されます。レポートにエラーが表示されている場合は部品表を修正し、整合性分析プログラムを再度実行する必要があります。部品表にエラーがない場合は、品目マスターと事業所品目テーブルの両方の下位レベル・コードが更新されます。

整合性分析プログラムは、システム起動時などのデータ変換の後ですぐに実行し、その後、年に2から4回など定期的に実行することをお勧めします。また、原価シミュレーション - 一時ビルド・プログラム (R30812) またはMRP/MPS所要量計画プログラム (R3482) を実行する場合、整合性分析プログラムを事前に実行し、不正確な製品構造でテーブルが更新されないようにする必要があります。

---

**注意:** 整合性分析のかわりに、製造固定情報プログラムでオンライン検証を有効にして、品目を入力するたびに毎回検証が行われるようにもできます。部品表オンライン検証オプションを選択する場合は、反復する構成品を入力するとエラー・メッセージが生成されます。

---

部品表照会プログラム (P30200) を使用し、部品表の構成品および部品在庫状況とリードタイム情報を検索および表示できます。部品表情報を表示するフォームは複数あります。参照する情報に基づいて、親品目とその構成品、構成品の半組立品、部品表のツリー構造、構成品情報の使途先を検討できます。

単一の構成品レベル、複数の構成品レベル、ツリー構造形式の部品表を表示できます。

処理オプションを使用して、部品表に表示される要素を指定できます。

- 擬似品目または擬似品目の構成品のみ
- 半組立品または半組立品の構成品のみ

### ・プロセスまたは組立製造の部品表

同じ構成品事業所、構成品、固定および変動情報を持つ入力項目を1つの構成品レコードにまとめることができます。単一レベルまたは複数レベルをまとめることもできます。

さらに、事業所品目テーブルの減損情報と部品表の仕損および歩留情報に基づいて、親品目または構成品の調整された数量を表示することもできます。

イメージ部品表照会フォームを使用して、ツリー構造で各親品目とその構成品を検討します。照会タイプと表示順序は選択したオプションに基づいて変更できます。たとえば、単一レベル、複数レベル、またはインデント付きの部品表を表示したり、行番号、作業順序番号、または品目番号の順序で表示できます。

部品表での構成品の用途先を確認できます。構成品は部品表の様々なレベルに表示され、他の半組立品の一部として使用されていることがあります。部品表用途先プログラムを使用して、構成品の部品表内での用途先を検討できます。この処理は、単一レベルおよび複数レベルの部品表で行うことができます。構成品番号を入力すると、その親品目がすべて表示されます。

部品表を比較するには、部品表比較を使用します。選択する表示モードにより、両方の部品表の全構成品、または2つの部品表間で一致しない構成品のみのどちらかが表示されます。このプログラムを使用して、部品表と部品リストの比較、または2つの部品リストどうしの比較を行うこともできます。処理オプションで比較を定義するか、「比較の処理」フォームで適切なタブを選択します。

## 部品表検証に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品表照会 - 単一レベル、 部品表照会 - 複数レベル/ インデント付	W30200C	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「単一レベル部品表照会」  「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「複数レベル部品表照会」	部品表の構成品を検討します。ビューを変更するには、「表示」メニューの適切なオプションを使用します。
部品表の処理 (ツリー表示)	W30200E	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「イメージ部品表照会」	部品表のグラフィカル表示を検討します。
用途先別部品表の処理	W30201B	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「単一レベル用途先」  「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「複数レベル用途先」	部品表での構成品の用途先を検索します。
比較の表示	W30204D	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「部品表比較」  「比較の処理」フォームのタブに、品目番号およびオーダー番号を入力します。「ビュー」メニューの「モード」を選択し、「検索」をクリックします。	部品表を比較します。すべての情報を表示するか、差異のみを表示します。

## 部品表の検証

「上級製造データ管理」(G3031)、「整合性分析」を選択します。

## 部品表の構造分析(R30601)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、分析に含める情報のタイプを指定します。

### 処理

- |                     |   |
|---------------------|---|
| 1. ワークファイル/キャッシュの使用 | キャッシュのかわりにワークファイルを使用するかどうか指定します。<br>ブランク: キャッシュを使用する。<br>1: ワークファイルを使用する。 |
|---------------------|---|

### プロジェクト

- |                  |   |
|------------------|---|
| 1. プロジェクトに含まれる品目 | プロジェクトに含まれる品目を考慮するかどうかを指定します。<br>ブランク: プロジェクトに含まれる品目を考慮しない。<br>1: プロジェクトに含まれる品目を考慮する。<br>2: プロジェクトに含まれる品目を考慮する必要があるかチェックする。 |
| 2. 作業オーダーの終了状況   | 作業オーダー、レート・スケジュールまたは設計変更オーダーの状況を表すユーザー定義コード(00/SS)を入力します。状況が90から99までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。                                |

## 部品表照会(P30200)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト表示モードを設定し、システムによって安全在庫がどのように使用されるかを制御し、表示される情報のタイプを定義し、部品表の入力時のバージョンを指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、デフォルトの処理モード、照会モード、部品表タイプ、表示順序を指定します。

次の3種類の処理モードの1つを選択します。

- 簡易照会
- 部品引当可能数量
- リードタイム照会

次の3種類の照会モードの1つを選択します。

- 単一レベル
- 複数レベル
- インデント付き複数レベル

部品表タイプは、該当するUDCを指定して定義します。さらに、明細情報を構成品行番号別と作業順序番号別のどちらで表示するかも指定します。これらのデフォルト値は、部品表照会で処理が実行されるときに使用されます。

## 1. 処理モード

照会した情報の表示方法を指定します。簡易照会、部品引当可能数量、またはリードタイム照会から処理モードを選択します。

簡易照会モードでは、部品表の構成品が表示されます。

部品引当可能数量モードでは、部品表の構成品と構成品の引当可能数量が表示されます。このモードを使用する場合は、「選択」タブの「安全在庫」処理オプションと「マイナス数量」処理オプションを使用して、手持数量から安全在庫を差し引くかどうか、マイナス数量を表示するかどうかを指定します。

リードタイム照会モードでは、品目に対する実際リードタイムおよび計算済のリードタイムが表示されます。実際リードタイムは、リードタイム積上げプログラムによって事業所品目テーブルで更新されるリードタイムから取得されます。計算済リードタイムは、親品目の要求日付の何日前から部品の製造を開始する必要があるかを示す日数です。各作業工程指示のステップにおける品目のリードタイムを定義したり、実際と計算済のリードタイムを比較したりするには、このモードを使用します。このモードを使用する場合は、「選択」タブの「リードタイム値」処理オプションに実際または計算済リードタイムを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

- 1: 簡易照会モード
- 2: 部品引当可能数量モード
- 3: リードタイム照会モード

この処理オプションをブランクにした場合、簡易照会モードで表示されます。

## 2. 照会モード

表示する詳細レベルを指定します。単一レベル・モードでは、親品目とその構成品が表示されます。複数レベル・モードでは、親品目、その構成品、および構成品の半組立品が表示されます。インデント付き複数レベル・モードでは、親品目、その構成品、および構成品の半組立品が表示されます。さらに、このモードでは、半組立品をインデントします。値は次のとおりです。

- 1: 単一レベル・モード
- 2: 複数レベル・モード
- 3: インデント付き複数レベル・モード

この処理オプションをブランクにした場合、インデント付き複数レベル・モードで表示されます。

## 3. 部品表タイプ

「部品表の処理」フォームの「部品表タイプ」フィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示すUDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または「ユーザー定義コード」フォームから選択します。この処理オプションをブランクにすると、製造部品表を示すMが使用されます。

## 4. 表示順序

「部品表の処理」フォームの情報のソート方法を指定します。情報のソート順序を構成品行番号別または作業順序番号別に設定できます。構成品行番号は部品表での構成品の表示順序を示します。作業順序番号は、品目の製造における加工や組立ステップの順序を示します。値は次のとおりです。

- 1: 構成品行番号
- 2: 作業順序番号

ブランクにした場合、構成品行番号別にデータがソートされます。

## バージョン

この処理オプションでは、部品表の処理に使用するプログラムのバージョンを指定します。

- 1. 部品表印刷 (R30460)**      使用する部品表の印刷レポートのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、部品表の印刷レポートでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 2. ECOワークベンチ (P30225) (設計変更オーダー・ワークベンチ)**      「部品表の処理」フォームからECOワークベンチ・プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、ECOワークベンチ・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 3. ECO見出し (P48020) (設計変更オーダー見出し)**      「部品表の処理」から部品表の改訂プログラムへのフォーム・エグジットを選択するときに使用されるECO見出しプログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、ECO見出しプログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 4. 部品表の改訂 (P3002)**      「部品表の処理」フォームから部品表の改訂プログラムへのフォーム・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、部品表の改訂プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 5. 品目マスター (P4101B)**      「部品表の処理」フォームから品目マスター・プログラムへのフォーム・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、品目マスター・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 6. プロセス照会 (P30240)**      「部品表の処理」フォームからプロセス照会プログラムへのフォーム・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、プロセス照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 7. 作業工程マスターの処理 (P3003)**      使用する作業工程マスターの処理プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、作業工程マスターの処理プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

- 8. 在庫状況 (P41202)**      使用する在庫状況プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。  
バージョンにより、在庫状況プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 9. 品目相互参照 (P4104)**      使用する品目相互参照プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。  
バージョンにより、品目相互参照プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 10. 品目検索 (P41200)**      使用する品目検索プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。  
バージョンにより、品目検索プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

### 部品引当可能数量オプション

この処理オプションでは、手持数量から安全在庫を差し引くか、マイナスの品目引当可能数量のみを表示するか、およびリードタイムには計算による値または実際の値のどちらを表示するかを指定します。

- 1. 安全在庫**      手持数量から安全在庫数量を減算するかどうかを指定します。この処理オプションは、「デフォルト」タブの「処理モード」処理オプションの“部品引当可能数量モード”とともに使用します。値は次のとおりです。  
空白: 差し引かない。  
1: 差し引く。
- 2. マイナス数量**      構成数量のマイナスの数量を表示するかどうかを指定します。この処理オプションは、「デフォルト」タブの「処理モード」処理オプションの“部品引当可能数量モード”とともに使用します。値は次のとおりです。  
空白: すべての数量  
1: マイナスの数量
- 3. リードタイム値**      実際リードタイム値または計算済標準リードタイム値のどちらを表示するかを指定します。この処理オプションは、「デフォルト」タブの「処理モード」処理オプションの“リードタイム照会モード”とともに使用します。値は次のとおりです。  
空白: 事業所品目テーブル (F4102) からの実際リードタイム値  
1: 計算済リードタイム値

### 一般処理オプション

この処理オプションでは、擬似品、加工品、テキスト行、構成品の連結されたロー、半組立品、および購買品を表示するかどうかを指定します。この処理オプションを空白にすると、これらの情報は照会フォームには表示されません。また、減損の要求数量の調整と、仕損および歩留の合計数量の調整方法もこの処理オプションで指定します。

- 1. 疑似品目**      疑似品目を次のレベルに展開し、その表示を除外するかどうかを指定します。疑似品目は通常、生産設計または製造を目的として定義されます。疑似品目を利用すると、(組立に使用するものも使用しないものも) 一般部品

を部品表構造内でグループ化できます。部品表を表示する際に、半組立品と原材料のみを表示できます。値は次のとおりです。

ブランク: 擬似品目を照会から除外し、半組立品と原材料のみを表示する。

1: 擬似品目を照会に含める。

## 2. 加工品目

加工品目を表示するかどうかを指定します。加工品目には、加工品、連産品、副産物、および原料が含まれます。組立製造の部品表には、プロセスから作成された構成成分が含まれる場合があります。組立製造とプロセス製造を統合して完全な要件の構造を表示する場合は、この処理オプションを使用します。値は次のとおりです。

ブランク: 除外する。

1: 含める。

## 3. テキスト行

テキスト行を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 除外する。

1: 含める。

## 4. 照会時の構成成分の集約

重複する構成成分をまとめて表示するかどうかを指定します。半組立品が異なる場合や、同一の半組立品でも作業が異なる場合、同一の構成成分が部品表に重複して記載されることがあります。この処理オプションを「半組立品」処理オプションと組み合わせて使用すると、部品表の半組立品レベルまたは全レベルの構成成分がまとめられます。まとめられた構成成分の表示では、重複する構成成分の要求数量は累計されます。値は次のとおりです。

ブランク: 照会時に、重複する構成成分を個別に表示する。

1: 照会時に、重複する構成成分をまとめて表示する。

## 5. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品とは、別の組立品を構成するために、上位のレベルで使用される組立品のことです。値は次のとおりです。

ブランク: 除外する。

1: 含める。

## 6. 減損

減損に合わせて要求数量を調整するかどうかを指定します。減損とは、破損、盗難、劣化、蒸発などの原因による予測された親品目の損失を指します。値は次のとおりです。

ブランク: 調整しない。

1: 調整する。

## 7. 仕損

仕損に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。仕損品は、製造過程で使用できなくなった資材のことです。仕様外であり、再作業も現実的ではない素材のことです。値は次のとおりです。

ブランク: 調整しない。

1: 調整する。

## 8. 歩留

歩留に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。歩留とは、原料の投入量に対する出来高の比率のことです。値は次のとおりです。

ブランク: 調整しない。

1: 調整する。

9. 購買品目

部品表レポートで購買品目を次のレベルまで展開するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: レポートから下位レベルの購買品目を除外する。  
1: レポートに下位レベルの購買品目を含める。
10. 擬似品目の作業順序番号

擬似品目の構成品の作業順番番号をどのように表示するかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 構成品の作業順序番号  
1: 擬似品目の作業順序番号

部品表の検索

「部品表照会 - 単一レベル」フォームにアクセスします。

単一レベル部品表照会 - 部品表照会-単一レベル

選択(S) 検索(I) 開じる(L) フォーム(F) レポート(P) ビュー ロー(R) ツール(T)

部品表照会

部品在庫状況

リードタイム照会

親品目

220

Touring Bike, Red

事業所

M30

要求数量

1

EA

図面No.

200T

減損込み数量

部品表タイプ

M

改訂レベル

基準日

2004/10/29

スキップ先行

\*

レコード 1 - 10

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	レベル	第2品目 No.	記述	数量	単位	固定/ 変動	出庫 コード	有効原料 フラグ
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cro-Moly Frame, Red		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2006	Touring Fork		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2007	Bottom Bracket		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2008	Head Set		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2009	Crank		2 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2010	Chain Rings		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2011	Chain, Std		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2013	Shift Kit		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2014	Brake Kit		1 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	1	2015	Wheel Set, Front		1 EA	V	U	

「部品表照会 - 単一レベル」フォーム

イメージによる部品表の検索

「部品表の処理(ツリー表示)」フォームにアクセスします。

イメージ部品表照会 - 部品表の処理(ツリー表示)

検索(🔍) 閉じる(L) フォーム(F) ロー(R) レポート(P) ビュー ツール(T)

親品目: 220 事業所: M30 Touring Bike, Red  
 要求数量: 1 EA  
 改訂レベル: 部品表タイプ: M 基準日: 2006/01/24

レコード 1 - 27 グリッドのカスタマイズ

	品目	第2品目 No.	記述	数量	合計数量
<input checked="" type="checkbox"/>	2001	2001	Cro-Moly Frame, Red	1	
<input type="checkbox"/>	2004	2004	Cro-Moly Frame	1	
<input type="checkbox"/>	9001	9001	25 mm Cro-Moly Tubing	152	152
<input type="checkbox"/>	9002	9002	50 mm Cro-Moly Tubing	112	112
<input type="checkbox"/>	9004	9004	50 mm Cro-Moly Bar	10	10
<input type="checkbox"/>	9011	9011	Paint, Red	225	225
<input type="checkbox"/>	9031	9031	Primer	225	225
<input type="checkbox"/>	9026	9026	Acid	3	3
<input type="checkbox"/>	2005	2005	Chain Stay	2	
<input type="checkbox"/>	9003	9003	16 mm Cro-Moly	203	203
<input type="checkbox"/>	9005	9005	60 mm Cro-Moly Plate	10	10

「部品表の処理(ツリー表示)」フォーム

## 部品表使途先(P30201)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、部品表の照会時のバージョンを指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、部品表を表示するときのデフォルト値を指定します。

#### 1. 処理モード

表示する詳細レベルを指定します。単一レベル・モードでは、構成品とその親品目を表示します。複数レベル・モードでは、構成品、その親品目、および最終品目までのすべての親品目を表示します。インデント付き複数レベル・モードは、複数レベル・モードに似ていますが、各レベルにインデントが付いて表示されます。値は次のとおりです。

- 1: 単一レベル・モードで表示する。
- 2: 複数レベル・モードで表示する。
- 3: インデント付き複数レベル・モードで表示する。

ブランクにした場合、単一レベル・モードで表示されます。

#### 2. デフォルトの部品表タイプ

「部品表の処理」フォームの「部品表タイプ」フィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示すUDC(40/TB)です。部品表タイプは直接入力するか、または「ユー

「ユーザー定義コード」フォームから選択します。この処理オプションを空白にすると、製造部品表を示すMが使用されます。

## バージョン

この処理オプションでは、部品表の処理に使用するプログラムのバージョンを指定します。

<b>品目検索 (P41200)</b>	使用する品目検索プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
<b>資材使途先の印刷 (R30420)</b>	使用する資材使途先の印刷レポート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した場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
<b>品目マスター (P4101)</b>	使用する品目マスター・プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
<b>使途先照会 (P13226)</b>	使用する使途先照会プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
<b>製造作業オーダー処理 (P48013)</b>	使用する製造作業オーダー処理プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。
<b>部品表照会 (P30200)</b>	使用する部品表照会プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションを空白にした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

## 部品表の構成品の検索

部品表での構成品の使途先を確認できます。構成品は部品表の様々なレベルに表示され、他の半組立品の一部として使用されていることがあります。部品表使途先プログラムを使用して、構成品の部品表内での使途先を検討できます。この処理は、単一レベルおよび複数レベルの部品表で行うことができます。構成品番号を入力すると、その親品目がすべて表示されます。

## 部品表比較 (P30204) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、表示モードを設定し、データの比較方法を制御し、比較に含まれる情報のタイプを指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、部品表タイプ・フィールドのデフォルト値を制御します。

- 1. 部品表タイプ** 部品表タイプ・フィールドのデフォルト値として使用される部品表のタイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示すUDC (40/TB) です。部品表タイプは直接入力するか、または「ユーザー定義コード」フォームから選択します。この処理オプションを空白にすると、コードM (製造部品表) が使用されます。

### 表示

この処理オプションでは、検討で使用する比較レベルと表示モードを制御します。

- 1. 単一または複数レベル比較** 単一レベルまたは複数レベルのどちらの比較で情報を表示するかを指定します。単一レベル比較では、品目の第1レベルの構成品が表示され、複

数レベル比較では、品目の半組立品と構成品が表示されます。値は次のとおりです。

1: 単一レベル

2: 複数レベル

ブランクにした場合、単一レベル比較で表示されます。

## 2. 表示モード

情報が表示されるモードを指定します。部品表モードでは2つの部品表が比較され、部品リスト・モードでは2つの部品リストが比較され、部品リストと部品表モードでは部品リストと部品表が比較されます。値は次のとおりです。

1: 部品表モード

2: 部品リスト・モード

3: 部品リストと部品表モード

この処理オプションをブランクにすると、部品表モードが使用されます。

## 処理

この処理オプションでは、比較に含める情報を制御します。

**1. 異なるレコードの組込み** すべての構成品を表示するか、2つの部品表または部品リストの間で異なる構成品のみを表示するかを指定します。値は次のとおりです。

D: 2つの部品表または部品リストの間で異なる構成品を表示する。

A: 2つの部品表または部品リストのすべての構成品を表示する。

この処理オプションをブランクにすると、2つの部品表または部品リストの間で異なる構成品が表示されます。

## 2. 作業場または品目の集計

作業場別と品目番号別のどちらで情報をソートするかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 品目番号別に情報をソートする。

1: 作業場。

2: 品目番号。

## 3. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品とは、別の組立品を構成するために、上位のレベルで使用される組立品のことです。値は次のとおりです。

ブランク: 照会では半組立品を除外する。

0: 照会では半組立品を除外する。

1: 照会には半組立品を含める。

## 4. 擬似品目

擬似品目を次のレベルに展開し、その表示を除外するかどうかを指定します。擬似品目は通常、生産設計または製造を目的として定義されます。類似品により、一般部品(組立の対象かどうかに関係なく)を部品表の構造内でグループ化できます。部品表に、半組立品と原材料のみを表示する場合に便利です。値は次のとおりです。

ブランク: 照会では擬似品目を除外する。

0: 照会から擬似品目を除外し、半組立品と原材料のみを表示する。

1: 擬似品目を照会に含める。

## 部品表の比較

「比較の表示」フォームにアクセスします。

部品表比較 - 比較の表示

検索(🔍) 閉じる(L) ツール(T)

部品表の比較

レコード 1 - 6

グリッドのカスタマイズ

作業場	第2品目 No.	品目1 数量	品目1 単位	品目1 在庫タイプ	品目2 数量	品目2 単位	品目2 在庫タイプ
<input checked="" type="radio"/>	9001	152.0000	CM	P	0		
<input type="radio"/>	9002	112.0000	CM	P	0		
<input type="radio"/>	9004	10.0000	CM	P	0		
<input type="radio"/>	9011	225.0000	ML	P	0		
<input type="radio"/>	9026	3.0000	LP	P	0		
<input type="radio"/>	9031	225.0000	ML	P	0		

「比較の表示」フォーム

## 複数の部品表の更新

この項では、部品表の更新の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 部品表使途先の更新の実行
- 部品表使途先の更新(R30520)の処理オプションの設定

### 部品表の更新について

部品表使途先の更新プログラム(R30520)を使用して複数の部品表を変更します。

このプログラムでは次の情報を一括更新できます。

- 構成品の置換
- 品目の削除
- 品目有効日付の変更
- 品目の組立品別数量の変更
- 出庫タイプ・コードの変更
- 単位の変更

データ選択を使用して変更する品目を指定します。次に処理オプションで変更を定義します。品目は構成品としての使用がすべて検索され、部品表が更新されます。過去または将来の有効日付を持つ構成品も更新できます。

部品表を変更して旧レコードを削除する場合は、プログラムを2回実行します。まずプログラムを実行して新しいレコードを作成してからプログラムを再実行し、旧レコードを削除します。

変更は部品表マスターに保管されます。既存の部品リスト、MRP計算、原価計算情報は自動更新されません。

このプログラムでは、次のその他のテーブルのフィールドも更新します。

- 下位レベル・コード(品目マスター)
- 正味変更フラグ(事業所品目テーブル)

このプログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。テスト・モードでは変更案のレポートが作成されますが、データは更新されません。最終モードでプログラムを実行すると、データが更新され、変更を識別するレポートが生成されます。

---

**重要:** このプログラムを実行すると、システム内の多くの部品表を変更できる可能性があります。まずテスト・モードでこのプログラムを実行して選択項目を確認してから、最終モードでプログラムを実行してデータを変更することをお勧めします。このプログラムへのアクセスを制限した方がよい場合もあります。

---

## 事前設定

部品表を検討して、更新する品目が有効期間中で少なくとも1つの部品表に表示されることを確認します。

## 部品表使途先の更新の実行

「上級製造データ管理」(G3031)、「使途先の更新」を選択します。

## 部品表使途先の更新(R30520)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、必要な変更を定義し、構成部品が事業所で有効であることを検証し、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検証します。

### デフォルト1

この処理オプションでは、部品表に対する変更を行うために必要な詳細を指定します。

- |                            |   |
|----------------------------|---|
| <b>1. 事業所</b>              | 部品表の変更のために選択する事業所の場所を指定します。これは、必須フィールドです。この処理オプションをブランクにすると、処理は実行されません。 |
| <b>2. 新規構成部品番号</b>         | 新規構成部品番号を指定します。この処理オプションをブランクにすると、構成部品の品目番号に対する変更は行われません。               |
| <b>3. 新規数量(新規の単位当たり数量)</b> | 新規の単位当たり数量を指定します。この処理オプションをブランクにすると、単位当たり数量に対する変更は行われません。               |
| <b>4. 新規単位</b>             | 新規の単位当たり数量の単位を指定します。この処理オプションをブランクにすると、単位は変更されません。                      |

### デフォルト2

この処理オプションでは、部品表で変更する有効期間と在庫タイプ・コードを指定します。

- |                    |   |
|--------------------|---|
| <b>1. 新規有効開始日付</b> | 新規の有効開始日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、現在の日付が使用されます。        |
| <b>2. 新規有効終了日付</b> | 新規の有効終了日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、有効終了日付に対する変更は行われません。 |

- 3. 新規出庫タイプコード**      新規出庫タイプ・コードを指定します。この処理オプションを空白にすると、出庫タイプ・コードに対する変更は行われません。

## 処理

この処理オプションでは、プログラム・モード、およびレコードが削除されるかどうかを指定します。

- 1. 最終モード**      プログラムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: テスト・モード  
1: 最終モード
- 2. 削除モード**      既存のレコードが部品表ファイルから削除されるかどうかを指定します。削除されるように選択した場合は、更新が実行されません。値は次のとおりです。  
空白: 削除しない。  
1: 削除する。

## 編集

この処理オプションでは、事業所品目ファイルに対する新しい構成品の検証が行われるかどうかを指定します。

- 1. 事業所品目の検証**      事業所品目ファイルに対する新しい構成品の検証がシステムによって行われるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 検証しない。  
1: 検証する。



## 第 5 章

# 作業場および作業工程指示の入力

この章では、作業場および作業工程指示の概要、この章で使用する共通フィールド、および次の方法について説明します。

- 作業場の作成
- 作業工程指示の作成
- リードタイムの計算

---

## 作業場と作業工程指示について

部品表を使用して品目の構成品を定義した後は、各作業を行う場所と品目の製造に必要な作業順序を指定する必要があります。作業場は、工程作業が実施される場所の作業員と機械で構成されます。作業工程指示は、品目の製造に必要な作業と、作業工程指示の各ステップにおける品目のリードタイムを定義します。

### 作業場

作業場は作業員と機械で構成されます。

作業場は、工程作業が実施される製造現場の特定の製造施設です。各作業場に定義する項目は次のとおりです。

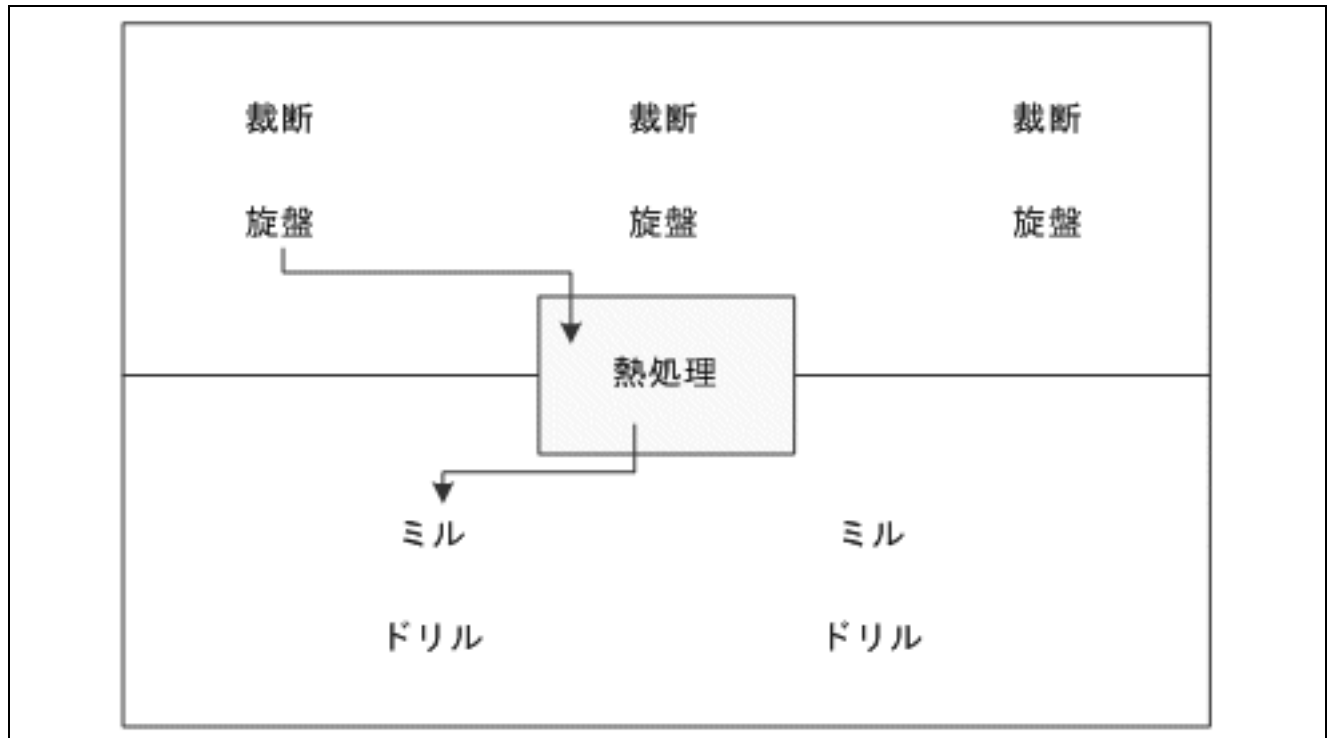
- 番号、記述、関連ビジネスユニット
- 待ち時間と移動時間
- 操作担当者、機械、1日の作業時間当たりの工程能力
- 段取費、労務費、機械費、間接費のレート

作業場では、次のことができます。

- 類似作業を行う部署に対する作業手配グループの設定
- 資材、労務、またはその両方について報告が必要な作業かどうかの指定
- 作業場当たりの作業員数の定義
- JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算に使用される作業場効率の指定
- 作業場の労務費、機械費、段取費のレートの定義

作業場は、仕掛品が効率よく場所を移動できるように配置する必要があります。

次のプロセス・フローは、作業別にまとめられた設備を示しています。この構造化されたフローレイアウトでは、直接経路を配置することで効率的なワークフローを確保しています。



作業別に配置された作業場

品目の部品表と各作業を行う現場(作業場)を定義した後は、品目の製造に必要な作業順序(作業工程指示)を定義する必要があります。

作業工程指示は、製造現場管理、能力所要量計画(CRP)、製造原価計算、および製造効率の測定に不可欠です。

品目ごとに、次の情報を含む作業工程指示を定義します。

- 製造プロセス
- 設備
- 操作担当者のスキル・レベル
- 検査基準
- 作業内容
- 順序
- 該当する作業場
- 段取時間、機械稼働時間、労務時間の標準値

作業工程指示では代替作業を定義できます。たとえば、ドリルAが使用できない場合にドリルBの使用を定義できます。作業工程指示の代替作業は、製造現場担当者向けの情報です。製造原価計算および逆算スケジュールでは無視されます。

事業所の外部で行われる活動には、外注作業を定義します。外注作業には、固有の行タイプと在庫タイプが使用されます。また、仕入先と購買オーダーが必要です。

事業所が複数存在する場合は、1つの品目について同じまたは異なる作業工程指示を事業所別に設定します。作業工程指示に変更があった場合は、有効開始日付および有効終了日付を使用して、その変更を入力し、日付を設定します。

マスター作業工程を設定して、同じ製造ステップを使う部品に対して1つの作業工程指示を作成することもできます。マスター作業工程として使用される品目には、品目相互参照を定義する必要があります。品目相互参照アプリケーション(P4104)で、相互参照タイプMRのレコードを作成します。マスター作業工程を作成することにより、作業工程指示が重複しないようにすることができます。たとえば、家具の製造過程では、フレームと素材が変わることはあっても、作業工程指示は同じです。マスター作業工程を設定するには、品目が製造される事業所に対して、製造固定情報プログラム(P3009)でマスター作業工程オプションを有効にする必要があります。

一般にバッチ数量で製造される製品には、バッチ作業工程指示を使用します。バッチ作業工程指示は、製品を固定数量またはバッチで製造する医薬品、食品、石油などの業界で役立ちます。同じ品目に対し、事業所別、タイプ別、生産されるバッチ数量別、またはこれらの組合せ別に、異なるバッチ作業工程指示を作成できます。

---

## この章で使用する共通フィールド

### 作業場

作業順序が実行される作業場を入力します。

ビジネスユニットにセキュリティが設定されていると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されない場合があります。

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne設備/工場管理の場合、保守活動の遂行を担当する技能/資源です。

### 作業員数

指定の作業場または工程作業で作業を行う人数を入力します。

原価計算では、作業工程マスター(F3003)の実労務時間の値に、作業員数を掛けて合計労務費を計算します。

負荷基準コードがLまたはBの場合は、この合計労務時間に基づいて逆算スケジュールが行われます。負荷基準コードがCまたはMの場合は、この合計機械時間に基づいて、作業員数による修正をせずに逆算スケジュールが行われます。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の場合:

「Routing Revisions(作業工程マスターの改訂)」フォームの「時間数」フィールドをブランクにすると、このフィールドに入力した値を使ってリードタイムとスケジュールが計算されます。

---

## 作業場の作成

この項では、作業場の作成の概要と、次の方法について説明します。

- 作業場の改訂(P3006)の処理オプションの設定
- 作業場の入力
- 作業場の原価計算情報と会計情報の入力
- 作業場別作業の検討

## 作業場の作成について

作業場は、作業工程指示の作業が発生する製造現場の各製造施設を定義するために使用します。作業場を設定すると、原価計算情報や会計情報を入力してレポートや仕訳入力を作成できるようになります。作業場を設定する際に、作業場を特定の事業所に関連付けます。この関連付けにより、異なる事業所で同じ作業場を使用できるようになります。作業場情報は、作業場マスター (F30006) に保存されます。

製造現場の施設に対応する作業場情報として、作業手配グループ、引落点、作業員数、待ち時間、移動時間、補充時間などを入力します。作業場の製造現場カレンダーを入力することもできますが、この情報はシステムで検証されません。

JD Edwards EnterpriseOne 設備/工場管理を使用している場合は、保守を行う作業グループに対応する作業場情報を入力します。

### 作業場レート

作業場を入力すると、機械時間と労務時間のシミュレート・レートを入力できるようになります。オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算と JD Edwards EnterpriseOne 製造会計では、これらの値を使用して、レポートの生成、原価の積上げ、仕訳入力の作成が行われます。原価積上げプログラムでは、これらすべての値がシミュレート原価の計算に使用されます。

シミュレート・レートは更新できますが、凍結値は更新できません。凍結値は、凍結原価の更新の実行時に更新されます。

## 事前設定

単一ビジネスユニットの改訂プログラム (P0006) で、作業場および作業手配グループを有効なビジネスユニットとして設定します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Financial Management アプリケーションの基礎 9.0 製品ガイド、「自動採番の設定」

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 9.0 製品ガイド、「製造原価計算の処理」、「凍結原価の更新」

## 作業場の作成に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業場マスターの改訂	W3006A	「日次製造データ管理－組立製造」(G3011)、「作業場の入力/変更」 「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「作業場の入力/変更」 「計画のセットアップ」(G1346)、「作業場の改訂」 「作業場の処理」の「追加」をクリックします。	新しい作業場情報を入力します。
作業場レートの改訂	W3006C	「作業場の処理」で作業場を選択し、「ロー」メニューの「レート」をクリックします。 「作業場レートの処理」で、「ロー」メニューの「レートの改訂」を選択します。	作業場の各種原価に対してレートを入力します。
作業場使途先検索の処理	W30202B	「日次製造データ管理－組立製造」(G3011)、「作業場別作業」	作業場でスケジュールされている作業を検討します。

## 作業場の改訂 (P3006) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、インタオペラビリティ・トランザクションのタイプ、およびバージョンを指定します。

### インタオペラビリティ

この処理オプションでは、インタオペラビリティのトランザクション・タイプおよびイメージのトラッキングを指定します。

#### トランザクション・タイプ

インタオペラビリティ・トランザクションのトランザクション・タイプを指定します。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。ユーザー定義コード(00/TT)から値を入力してください。

#### 変更前トランザクション処理

送信変更トランザクションの前に変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 変更後トランザクション

1: 変更前後両方のトランザクション

### バージョン

この処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

#### 製造固定情報 (P3009)

システムで使用される製造固定情報プログラム (P3009) のバージョンを指定します。

## 作業場の入力

「作業場マスターの改訂」フォームにアクセスします。

「作業場マスターの改訂」フォーム

### 保管場所事業所

通常はビジネスユニットとして定義されている事業所または作業場を表します。

デフォルト値は、“デフォルト事業所およびプリンタ”テーブルから取得されます。

### 負荷基準

作業場が機械集約型か労務集約型かを特定するコードを入力します。負荷基準コードは、資源所要量計画 (RRP) および能力所要量計画 (CRP) で負荷配分を開発するための計算にも使用されます。コードは次のとおりです。

L: 実労務時間のみ

M: 機械時間のみ

B: 実労務時間 + 段取労務時間

C: 機械時間 + 段取時間

O: その他 (資源単位の生成なし)

### 従業員数

作業場内の通常の従業員数を入力します。作業場資源単位のリフレッシュ・プログラムを実行すると、この数値に製造固定情報テーブルの1日当たりの作業時間数が掛けられて、作業場で1日に使用できる労務時間の合計が算出されます。

### 作業手配グループ

1つのビジネスユニット全体の中で作業場をグループ化するためのカテゴリ・コードを入力します。

たとえば、このコードを使用して、1つのビジネスユニットに報告を行ういくつかの作業場で稼働する類似する機械をグループ化できます。

### 保管場所 - 出庫

移動する品目が保管されている場所を入力します。

保管場所事業所 作業場タイプ	<p>作業場に関連付けられている場所の事業所を入力します。</p> <p>作業場のタイプを定義するコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>0: 独立型作業場</p> <p>1: 繰返し生産環境の生産ライン</p> <p>2: JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造 (DFM) 環境の生産ライン</p>
引落点	<p>作業場で発生する作業に対して数量が報告される際に、作業場で労務、機械、またはその両方がバックフラッシュされるかどうかを示すコードを入力します。作業工程レコードを一時変更しない場合、作業場の値がデフォルト値として使用されます。値は次のとおりです。</p> <p>0: バックフラッシュ作業場以外</p> <p>B: バックフラッシュ資材と労務</p> <p>M: バックフラッシュ資材のみ</p> <p>L: バックフラッシュ労務のみ</p> <p>P: プレフラッシュ資材のみ</p>
重点作業場	<p>能力が計算される際に作業場が重要であるかどうかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>N: 重点作業場ではない。</p> <p>1: RRPを計算するときのみ重点作業場となる。</p> <p>2: ラフカット能力所要量計画 (RCCP) と CRP を計算するとき重点作業場となる。</p> <p>3: RRP、RCCP、および CRP を計算するとき重点作業場となる。このフィールドでタイプ1またはタイプ2を選択すると、タイプ3の作業場も表示されます。</p> <p>4: 工程能力作業場ではない。この作業場は、CRPに取り込まれません。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> データ選択は、ある特定の情報グループをRRP、RCCP、CRPの各プログラムで処理するシステム機能です。</p> <hr/>
機械数	<p>作業場内の通常の機械数を入力します。作業場資源単位のリフレッシュ・プログラムを実行すると、この数値に製造固定情報テーブルの1日当たりの作業時間数が掛けられて、作業場で1日に使用できる機械時間の合計が算出されます。</p>
標準工程能力	<p>生産ラインが通常稼働するときの標準工程能力レベルを入力します。工程能力は、時間当たりの数量で表されます。このレベルは、繰返し処理にのみ使用されます。</p>
工程能力単位	<p>生産ラインの工程能力を表すために使用する単位を入力します。単位には、時間、スタンピングの回数、塗装回数などがあります。この項目は繰返し処理にのみ使用されます。</p>
最大工程能力	<p>工程能力の上限を入力します。生産ラインはこの上限までしか生産できません。工程能力は、時間当たりの数量で表されます。この上限は、繰返し処理にのみ使用されます。</p>

**最小工程能力**

工程能力の下限を入力します。これを下回らないように生産ラインを稼働する必要があります。管理者は、効率や原価などの係数に基づいて、この下限を設定します。工程能力は、時間当たりの数量で表されます。この上限は、繰返し処理にのみ使用されます。

**待ち時間**

あるオーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。

この値は事業所品目テーブル(F4102)に保存されます。この値は、リードタイム積上げプログラムを使用して計算するか、手作業で入力できます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、手作業の入力が一時変更され、計算された値がテーブルに挿入されます。

**移動時間**

同じ作業場で、ある作業から次の作業へオーダーを移動するために必要な予定時間を入力します。

作業工程マスターの値がblankである場合は、作業オーダーの作業工程からデフォルト値が取得されます。ただし、これらの値は、変動リードタイム品目の逆算スケジュールにのみ使用されます。

「Routing Revisions (作業工程マスターの改訂)」フォームの「時間数」フィールドをblankにすると、このフィールドの値を使ってリードタイムとスケジュールが計算されます。

**補充時間**

消費場所に供給場所から次のかんばんが到着するまでに必要な時間を入力します。この値はJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のかんばんカード処理にのみ使用されます。

**作業場効率**

作業場がどの程度効率的に稼働しているかを示すユーザー定義の値を入力します。

通常この値は、担当者の効率を表します。製造固定情報テーブルの「作業場効率による原価修正」フィールドがYに設定されている場合に、このフィールドに値を入力すると、直接労務費(B1)から計算された原価から新しい原価要素(B4)が作成されます。

たとえば、この固定情報がYに設定されている場合に、このフィールドの値が80%、直接労務費が10であるとする、品目追加原価要素テーブル(F30026)でB4原価要素が2として作成されます。

この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。

%は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。

---

**注意:** 操作担当者ごとに入力される作業工程時間は、作業の完了に要する実際の時間であることが求められます。作業場効率は合計原価に影響しません。作業場効率によって、一部の原価が別の原価要素に再割当されます。作業場効率によって、作業オーダーの期間や逆算スケジュールが変更されることはありません。

---

**稼働率**

作業場がどの程度集中的に使用されているかを示す割合を%で入力します。通常この値は、機械の使用状況を表します。これは、予定時間数に対する、生産活動にかかる直接時間の比率です。

この値は、資源単位の再作成プログラムで係数付工程能力を計算する際のデフォルトとしても使用されます。

%は整数で入力してください。たとえば、80%の場合は「80.00」と入力します。

## 作業場の原価計算情報と会計情報の入力

「作業場レートの改訂」フォームにアクセスします。

作業場の入力/変更 - 作業場レートの改訂

OK(O) 取消(L) ツール(T)

作業場 200-101 事業所 M30

原価計算方式 07

作業手配グループ 200-100

	シミュレート	凍結
直接労務費	12.00	12.00
段取労務費	12.00	12.00
労務変動間接費	25.00	25.00
労務固定間接費	25.00	25.00
機械稼働費	10.00	10.00
機械変動間接費	10.00	10.00
機械固定間接費	10.00	10.00

\*間接費の値はパーセントで表示されます

「作業場レートの改訂」フォーム

### 原価計算方式

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

### 直接労務費

レート(1人にかかる時間当たりの費用)を入力します。このレートおよび関連する作業工程の実労務時間を使用して、標準実労務費が計算されます。

### 段取労務費

レートを入力します。このレートおよび関連する作業工程の段取労務時間を使用して、標準段取労務費が計算されます。

### 労務変動間接費

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは%を入力します。この値は標準変動労務間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。%の場合は、直接労務費の比率を入力します。

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

### 労務固定間接費

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは%を入力します。この値は標準固定労務間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。%の場合は、直接労務費の比率を入力します。

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

### 機械稼働費

レートを入力します。このレートおよび関連する作業工程の機械稼働時間を使用して、標準機械稼働費が計算されます。

### 機械変動間接費

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは%を入力します。この値は将来標準機械間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。%の場合は、機械稼働費の比率を入力します。

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

**機械固定間接費**

製造固定情報の設定に応じて、レートまたは%を入力します。この値は標準固定機械間接費の計算に使用されます。レートの場合は、時間当たりの費用を入力します。%の場合は、機械稼働費の比率を入力します。

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

**作業場別作業の検討**

「作業場使途先検索の処理」フォームにアクセスします。

作業場別作業 - 作業場使途先検索の処理

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

作業場 ★ R-101 Weld 事業所 ★ M30

基準日 \*

レコード 1 - 10

	作業場	作業 順序No.	第2品目 No.	記述	バッチ 数量	計量 単位	実労務	実単
<input checked="" type="radio"/>	R-101	70.00	2031	Aluminum Frame, Touring		EA	.15	
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2031	Aluminum Frame, Touring		EA	.15	
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2032	Aluminum Frame, Mountain...		EA	.25	
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2032	Aluminum Frame, Mountain...		EA	.25	
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2033	Aluminum Frame, Sport		EA	.08	
<input type="radio"/>	R-101	70.00	2033	Aluminum Frame, Sport		EA	.08	
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2037	Front Fork, Touring		EA	.02	
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2037	Front Fork, Touring		EA	.02	
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2038	Front Fork, Mountain		EA	.04	
<input type="radio"/>	R-101	40.00	2038	Front Fork, Mountain		EA	.04	

「作業場使途先検索の処理」フォーム

**作業工程指示の作成**

この項では、作業工程指示の作成の概要と、次の方法について説明します。

- 作業工程の入力/変更(P3003)の処理オプションの設定
- 作業工程指示の入力
- 外注作業の入力
- 構成品仕損の更新
- 計画歩留更新(R3093)の処理オプションの設定

## 作業工程指示の作成について

部品表を入力した後に、品目および事業所ごとに、作業工程指示情報を定義する必要があります。作業工程指示を使用して、品目の製造に必要な作業の順序を定義します。作業工程指示情報は、作業工程マスターに保存されます。

作業工程指示の代替作業工程ステップを含める場合は、グリッドの「作業タイプ」フィールドに値を入力する必要があります。作業工程指示を手作業で作業オーダーにリンクすると、作業オーダー作業工程指示とともに代替作業工程ステップもリンクの対象となります。オーダー処理プログラム (R31410) を使用して作業工程指示を作業オーダーにリンクする場合は、代替作業工程ステップが対象となりません。

外部仕入先が品目に対して実行する作業には、外注工程作業を定義できます。外注作業には購買オーダーが必要となります。購買オーダーは、オーダー処理プログラムを実行するときに生成できます。作業オーダーに作業工程を追加した後に、対話形式で購買オーダーを入力することもできます。

活動基準原価計算を使用している場合は、各作業順序に活動コードを入力することで、作業の計上方法を指定できます。「活動コード」フィールドをアクティブにするには、収益性分析固定情報プログラム (P1609) で活動基準原価計算を選択する必要があります。

標準作業工程の情報レポート (R30430) を生成すると、品目の作業工程指示の作業をすべて印刷できます。

JD Edwards EnterpriseOne DFMをサポートするために、JD Edwards EnterpriseOneの作業工程にプロセス・マップがインポートされます。DFMからは、プロセス・マップの時間と各最終製品のプロセスを反映する単一レベルの作業工程がインポートされます。DFMからインポートされた作業工程は、作業ステップに対して管理されているプロセス間の関係とともに、F3003テーブルに保存されます。

**注意:** 現在、F3003テーブルには作業ステップを999個までしか追加できません。DFMのイベント順序 (SOE) が工程作業ステップとしてモデル化されている場合は、この制限のために、DFMから基本製造へのSOEの完全なインポートが制限されます。基本製造では複数レベルの作業工程がサポートされますが、DFMからのインポートについては、複数レベルの作業工程がサポートされません。SOEを基本製造にインポートした場合の作業工程は単一レベルです。

### 構成品仕損

「上級製造データ管理」(G3031)、「計画歩留更新」を選択します。

製造作業中に資材の損失が生じることがあります。たとえば、蒸発や移動中の破損などの損失があります。計画歩留更新を実行することで、作業損失を考慮に入れて資材の数量と労務時間を更新できます。

このプログラムでは、選択した作業に対し、作業計画歩留率を使用して、作業工程指示の累計比率および部品表の作業仕損率が更新されます。

作業計画歩留率の値は、作業工程指示に入力します。この値はステップの計画歩留率を表します。この値は、そのステップにおける構成品の作業仕損率を調整する際に使用されます。資材所要量計画 (MRP) では、ステップ仕損率および既存の構成品仕損率を使用して、構成品需要が計画されます。

システムにより、作業工程指示の累計計画歩留率が更新されます。この値は、作業で生産予定の数量を表します。これは投入数量に対する有効な生産数量の比率です。この値は、1つ以上の作業で発生する損失のために、100%未満になる可能性があります。システムにより、作業の順序をさかのぼって累計歩留が計算されます。この値を基に、作業時の損失を補う目的で労務時間が増加されたり、累計計画歩留率が100%を超える場合に労務時間が削減されたりします。

システムにより、部品表の作業仕損率の値が更新されます。作業仕損率は、各作業で発生した仕損資材の予測数量を表します。この値は、直前の作業から最初の作業までの歩留率を集計して計算されます。この値を使用して、作業中の損失を考慮した資材数量の増減が行われます。

**例: 構成品仕損**

次の表は、累計計画歩留および作業仕損の計算方法を示しています。

ステップ	作業計画歩留率	累計計画歩留率	作業仕損率
40	80	80%	$(100/0.8) - 100 = 25\%$
30	90	$0.80 \times 0.90 \times 100 = 72\%$	$(100/0.72) - 100 = 39\%$
20	100	$0.72 \times 100 = 72\%$	$(100/0.72) - 100 = 39\%$
10	95	$0.72 \times 0.95 \times 100 = 68\%$	$(100/0.68) - 100 = 47\%$

**作業工程指示の作成に使用するフォーム**

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業工程情報の入力	W3003B	「日次製造データ管理 - 組立製造」(G3011)、「作業工程の入力/変更」  「工程作業の処理」で、「事業所」、「品目No.」、「作業工程タイプ」、「品目改訂」の各フィールドに値を入力し、「追加」をクリックします。	作業工程指示を入力します。  外注作業を入力します。

**作業工程の入力/変更(P3003)の処理オプションの設定**

この処理オプションを使用して、システム表示の制御、デフォルト値の設定、処理の制御、インタオペラビリティに関する条件の設定、およびバージョンの指定を行います。

**表示オプション**

この処理オプションでは、次のフィールドを作業工程の見出しに表示するかどうかを指定します。

- ライン/セル**

作業工程の見出しに「ライン/セル」フィールドを表示するかどうかを指定します。ライン/セルの番号で、繰返し生産での生産ラインまたはセルを定義します。値は次のとおりです。

blank: 表示しない。

1: 表示する。
- 作業工程タイプ**

作業工程の見出しに作業工程タイプ(40/TR)を表示するかどうかを指定します。作業工程タイプは、組織の必要に応じて定義できます。値は次のとおりです。

blank: 表示しない。

1: 表示する。
- バッチ数量**

作業工程の見出しに「バッチ数量」フィールドを表示するかどうかを指定します。バッチ数量は、この部品表または作業工程から生産される予測の最

終数量です。最終製品の予測量に基づいて、構成成品を様々な数量で指定できます。値は次のとおりです。

ブランク: 表示しない。

1: 表示する。

## デフォルト値

この処理オプションでは、デフォルト値として使用する作業工程タイプを指定します。

### 1. 作業工程タイプ

表示する作業工程タイプを指定します。作業工程タイプは、ユーザー定義コード(40/TR)で定義されます。作業工程指示に対応する作業工程タイプを定義できます。次のような例があります。

M: 標準製造工程

RWK: 再作業工程

RSH: 簡易工程

作業工程タイプを作業工程の見出しに含めると、関連する作業工程指示が適用されます。

---

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および JD Edwards EnterpriseOne 能力所要量計画では、Mタイプの作業工程のみが使用されます。

---

## 処理

この処理オプションでは、プログラムを照会モードと改訂モードのどちらで呼び出すか、および部品表の作業仕損率の値と作業工程の累計歩留の値を更新するかどうかを指定します。

### 1. 処理モード

作業工程マスターの処理プログラムで、照会モードと改訂モードのどちらを使用するかを指定します。照会モードを指定した場合、作業工程は追加できますが、既存の作業工程は改訂できません。改訂モードを指定した場合は、作業工程の追加と既存の作業工程の変更が可能になります。値は次のとおりです。

0: 照会モード(デフォルト)

1: 改訂モード

### 2. 構成成品作業仕損率と累計歩留の更新

作業歩留率の更新時に、作業における構成成品のフィールドが更新されるようにするかどうかを指定します。

- 部品表の改訂プログラム(P3002)での作業仕損率
- 作業工程マスターの処理プログラム(P3003)での累計歩留率

値は次のとおりです。

ブランク: 更新しない。

1: 更新する。

## インタオペラビリティ

この処理オプションでは、送信トランザクションの処理を指定します。

- |                   |   |
|-------------------|---|
| 1. トランザクション・タイプ   | <p>エクスポート処理に使用されるトランザクション・タイプ、またはサプライチェーンのスケジュールとプランニングに使用されるトランザクション・タイプを指定します。トランザクション・タイプは、レート・スケジュールのトランザクション・タイプを指定するユーザー定義コード(00/TT)です。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> エクスポート処理を使用しない場合は、値を空白にします。</p> <hr/> |
| 2. 送信処理のバージョン     | <p>作業工程マスターの処理プログラムから送信処理プログラムにアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。</p>  |
| 3. 変更前トランザクションの処理 | <p>送信変更トランザクションについて、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。値は次のとおりです。</p> <p>空白: 書き込まない。</p> <p>1: 書き込む。</p>  |

## バージョン

この処理オプションでは、作業工程の入力/変更プログラムからプログラムを呼び出す際に使用されるバージョンを指定します。

- |                     |   |
|---------------------|---|
| 1. 部品表の改訂(P3002)    | 「作業工程の入力/変更」フォームから部品表の改訂プログラムにアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。               |
| 2. 資産の処理(P1204)     | 「作業工程の入力/変更」フォームから固定資産の処理プログラム(P1204)にアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。       |
| 3. 品目マスターの処理(P4101) | 「作業工程の入力/変更」フォームから品目マスター・プログラム(P4101)にアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。       |
| 4. ABCワークベンチ(P1640) | 「作業工程の入力/変更」フォームから活動原価計算ワークベンチ・プログラム(P1640)にアクセスする際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、バージョンZJDE0001が使用されます。 |

## 作業工程指示の入力

「作業工程情報の入力」フォームにアクセスします。

作業工程の入力/変更 - 作業工程情報の入力

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ビュー ツール(T)

品目 No.220

事業所M30

バッチ数量

2006/01/24

ライン/セル

200T

品目改訂レベル

図面 No.

200T

作業工程タイプ

M

スキップ先作業

\*

Touring Bike, Red

レコード 1 - 7

グリッドのカスタマイズ

	作業場 *	作業順序	記述	活動コード	標準実労務	標準機械稼働	段取労務	資源定義	待ち時間	移動時間	ライン/セル
<input type="checkbox"/>	200-901	10.00	Assembly		.50	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	200-901	20.00	Assembly		.25	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	200-901	30.00	Assembly		1.00	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	200-901	40.00	Assembly		1.00	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	200-911	50.00	Test / Inspect		.25	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	200-920	60.00	Package		.25	.00	.00	Cons	.00		

「作業工程情報の入力」フォーム

品目改訂レベル

作業工程の改訂レベルを示す数値を入力します。通常この数値は、設計変更通知または設計変更オーダーと組み合わせて使用されます。作業工程の改訂レベルは、その関連する部品表の改訂レベルと一致している必要があります。ただし、システムではそのチェックが行われません。

この値はユーザーが定義するもので、システムでは管理されません。

標準実労務

この品目の通常の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。

作業工程マスターの実労務時間は、指定の作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が乗算されます。

JD Edwards EnterpriseOne設備/工場管理の場合:

これは、保守活動を行うために必要な見積時間数です。

標準機械稼働

この品目の通常の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。

段取労務

この品目の製造に必要な標準段取時間数を入力します。この値は作業員数に影響されません。

資源定義（消費済/生産済）

作業に対し、消費済資源、生産済資源、その両方のどれが定義されているかを示すコードを表示します。値は次のとおりです。

ブランク: 作業に消費済資源も生産済資源も定義されていない。

Cons: 作業に加えられる消費済資源（構成品、原料）が定義されている。

Prod: 作業から生じる生産済資源（連産品、副産物）が定義されている。

Both: 消費済資源（構成品、原料）と生産済資源（連産品、副産物）の両方が作業に定義されている。

注意: このフィールドがハイライトされている場合は、作業に中間品が存在します。

<b>ライン/セル</b>	生産ラインまたはセルを定義する番号を入力します。ラインまたはセルでは作業場の詳細な作業を定義できます。
<b>作業タイプ</b>	<p>作業のタイプを示すユーザー定義コード(30/OT)を指定します。次の値があります。</p> <p>A: 代替作業工程</p> <p>TT: 移動時間</p> <p>IT: 無作業時間</p> <p>T: テキスト</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算の場合:</p> <p>作業タイプ・コードがブランクの作業のみが原価計算されます。</p>
<b>クリティカル・パスでのDFM作業 (クリティカル・パスでの需要フロー製造)</b>	<p>特定の品目のクリティカル・パスに作業が存在するかどうかを示すフラグを設定します。このフィールドが1に設定されている場合は、主要ラインになります。このフィールドは、リードタイムの計算で使用されます。</p> <p>このフラグはJD Edwards EnterpriseOne DFMで設定され、手作業で変更することはできません。JD Edwards EnterpriseOne DFMを使用していない場合に基本製造で作業工程を入力すると、各作業の「クリティカル・パス」フィールドの値が1に設定されます。このフィールドは手作業で変更しないでください。</p>
<b>設備No.</b>	<p>資産を示す識別コードを入力します。IDコードは、次の形式のいずれかを入力します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 資産番号 (自動的に割り当てられる8桁の数値制御番号)</li> <li>2. ユニット番号 (12文字の英数字フィールド)</li> <li>3. シリアル番号 (25文字の英数字フィールド)</li> </ol> <p>すべての資産には資産番号があります。ユニット番号とシリアル番号を使用して、さらに詳しく資産を識別できます。これがデータ入力フィールドである場合は、入力する最初の文字で、システムに定義されている基本(デフォルト)フォーマット、またはそれ以外の2種類のフォーマットのどれを入力するかを指定します。このフィールドの先頭の特許文字(/や*など)は、使用する資産番号フォーマットを示します。資産番号フォーマットに対する特許文字の割当は、固定資産のシステム固定情報フォームで行います。</p>
<b>標準記述</b>	標準のメモ、メッセージ、または一般的説明に割り当てられているメッセージ・コード(48/SN)を入力します。このコードを使用して、作業オーダーに指示情報を追加できます。このフィールドに対するコードの設定は、汎用メッセージ/レート・タイプ・テーブル(F00191)で行います。
<b>職務コード</b>	組織内の職務を定義するUDC (07/G)を入力します。職務タイプに給与および福利厚生情報を関連付けて、その情報をその職務タイプにリンクされている従業員に適用できます。
<b>次の作業</b>	現在の作業と同時に処理できる作業の番号を入力します。
<b>歩留%</b>	1つのステップの計画歩留率をパーセントで入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率をそれぞれ更新します。MRPでは、ステップ仕損率と既存の構成部品仕損率に基づいて構成部品需要を計画します。

<b>累積歩留%</b>	ステップの累計計画歩留率を表示します。この値に基づいて、その作業ステップでの構成品の作業仕損率が調整されます。これにより、MRPでステップの作業仕損率および既存の構成部品仕損率に基づいて構成部品需要を計画できます。
<b>オーバーラップ%</b>	<p>後続の作業がオーバーラップできる割合を%で入力します。</p> <p>作業順序に対して入力された実際のオーバーラップ率は、当該作業が前の作業にオーバーラップする割合(%)を示します。たとえば、80%と入力した場合は、前の作業が20%完了した時点で、オーバーラップする作業を開始できることになります。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> オーバーラップは、移動時間と待ち時間の計算に影響しません。入力する割合は、100%以下にする必要があります。%は整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.00」と入力します。</p> <hr/>
<b>時間基準</b>	<p>製品当たりの機械稼働時間または労務時間の基準を示すUDC(30/TB)を入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートが特定されます。たとえば、1,000個当たり25時間、10,000個当たり15時間などです。時間基準コードは、時間基準コード・プログラムで管理します。</p> <p>原価計算とスケジュール計算には、「ユーザー定義コード」フォームの「記述2」フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。</p>
<b>消費場所</b>	移動する品目が保管されている場所を入力します。
<b>資源単位</b>	ある品目の製造に必要なラインの資源単位数を示す数値を入力します。
<b>工程能力単位</b>	<p>生産ラインの工程能力を表すために使用する単位を入力します。単位には、時間、スタンピングの回数、塗装回数などがあります。</p> <p>この項目は繰返し処理にのみ使用されます。</p>
<b>従業員No.</b>	従業員、応募者、関連会社、顧客、仕入先、テナント、所在地などの、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne住所録システムの項目を識別する番号を入力します。
<b>能力タイプ</b>	<p>従業員の能力をトラッキングするための能力テーブルまたはカテゴリを識別するコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>001: トレーニング</p> <p>002: スキル</p> <p>003: 達成</p> <p>004: 資格</p> <p>005: 学歴</p> <p>006: 言語</p> <p>これはユーザー定義コード(05/CY)ですが、値はハードコード化されているため、変更できません。このため、トラッキングする各能力は、前述の能力タイプのいずれかに関係している必要があります。このリストに値を追加するには、システムのカスタマイズが必要です。</p>

能力コード	能力タイプ内の能力を指定するコードを入力します。たとえば、能力タイプ“スキル”の能力には、C言語のプログラミングやフォークリフトの運転などがあります。
開始レベル	能力レベル範囲を選択するための規則基準範囲における下限の値を入力します。
終了レベル	能力レベル範囲を選択するための規則基準範囲における上限の値を入力します。
規則照合	規則基準を定義する条件をリソースが満たす必要があるかどうかを示す値を入力します。値は次のとおりです。 1: 規則基準を満たす必要がある。 0: 規則基準を必ずしも満たす必要はない。

## 外注作業の入力

「作業工程情報の入力」フォームにアクセスします。

仕入先	この品目の優先仕入先の住所録番号を入力します。
原価要素	<p>品目の原価要素を指定するコードを入力します。コスト・オブジェクト・タイプの例は次のとおりです。</p> <p>A1: 購買原材料  B1: 作業工程直接労務費積上げ  B2: 作業工程段取労務費積上げ  C1: 作業工程変動間接費積上げ  C2: 作業工程固定間接費積上げ  Dx: 作業工程外注費積上げ  Xx: 光熱費や水道代などの追加間接費</p> <p>通常、その他費用の計算にはタイプXx(追加間接費)を使用します。この原価構造により、必要な数の原価要素を使用して別の原価積上げを計算できます。この原価要素は、ユーザー定義の6つの集計原価バケットのうちの1つと関連付けられます。</p> <p>Dxは、外注作業にのみ関連するコードです。外注作業の場合は、入力する値が原価を関連付ける原価要素を表します。複数の作業に同じ原価要素を入力しないでください。これを行うと、原価要素にすべての作業の合計原価が含まれることとなります。ある作業から資材が投入されると、すべての作業の合計原価を使用して作業の原価が計算されます。</p>
購買オーダー(Y/N)	<p>作業オーダーの生成プログラム(P31410)で、作業工程内の外注作業に対して購買オーダーを作成するかどうかを決定するコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>Y: する。  N: しない。</p>

## 構成品仕損の更新

「上級製造データ管理」(G3031)、「計画歩留更新」を選択します。

## 計画歩留更新(R3093)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、計画歩留更新のデフォルトを設定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、プログラムで使用される日付を指定します。

**日付01**                      計画歩留更新の基準日を指定します。ブランクにすると、現在の日付が使用されます。

---

## リードタイムの計算

この項では、リードタイムとリードタイムの計算の概要、および次の方法について説明します。

- リードタイムの生成
- リードタイム積上げ(R30822A)の処理オプションの設定

## リードタイムについて

リードタイムの決定は、製造処理やスケジュール処理にとって必要不可欠です。製品を購入または製造する場合、その製品を注文または製造開始してから入荷または製造終了するまでの間にタイム・ラグが発生します。このタイム・ラグを考慮するには、余剰時間(リードタイム)を見積もって計画に組み入れる必要があります。

JD Edwards EnterpriseOne DFMでは、「クリティカル・パス」フィールドで重要と設定された作業に基づいてリードタイムが計算されます。JD Edwards EnterpriseOne DFMを使用していない場合に基本製造で作業工程を入力すると、値1が、各作業の「クリティカル・パス」フィールドに設定されます。

---

**重要:** クリティカル・パス・フラグはJD Edwards EnterpriseOne DFMで設定され、基本製造へのインポート時に手作業で変更することはできません。基本製造で入力された作業工程については、「クリティカル・パス」フィールドの値が1に設定されます。この値は手作業で変更しないでください。

---

累積リードタイムは、製品の製造に要する時間の合計です。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理では、製品の標準リードタイムまたは単位当たりリードタイムを定義する方法に基づいて、オーダー要求日付から適切なオーダー開始日付が計算されます。

リードタイムに関する会社の方針には、次を始めとする多数の要素が影響します。

- 製造環境(受注組立、受注生産)
- 固定または変動数量
- 連続作業またはオーバーラップ作業
- 固定または変動時間
- シフト数および操作担当者数
- 効率による分類

### ・ 保護

固定または変動リードタイムのどちらを使用するかは、製造品目の作業オーダー数量が一貫しているかどうかで決まります。作業オーダー数量が著しく変動する場合は、変動リードタイムを使用します。数量が大きく異なる場合は、必要なリードタイムが変動します。リードタイムの短い品目は、リードタイムの長い品目より変動が大きくなります。固定リードタイムまたは変動リードタイムの指定は、品目マスター・プログラム (P4101) および事業所品目プログラム (P41026) の「追加システム情報」フォームで行います。親品目と構成品のリードタイムは、この情報と、JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理で設定される作業場情報および作業工程指示を基に計算されます。リードタイムの値は、計画およびスケジュール処理の任意の時点で、手作業で変更できます。

作業要求の要求日付から固定リードタイムを直接差し引くことで、製造の開始日付が計算されます。固定リードタイムは生産量に関係なく常に一定です。一方、変動リードタイムは生産量によって調整されます。

すべての製品に対して、次の4タイプのリードタイムが計算されます。

リードタイム・タイプ	説明
標準リードタイム	すべての品目を入手してから製品が完成するまでに必要な作業日数。
製造リードタイム	すべての購買品目が社内にあると仮定して、最下位レベルの構成成品から最終品目へと製品が完成するまでに要する作業日数の合計。
累積リードタイム	品目の入手、および最下位レベルの構成成品から最終品目への製品の完成までに要する作業日数。累積リードタイムは、製品の標準リードタイムに、その構成成品の最長の累積リードタイムを加えたものです。
単位当たりリードタイム	作業場の負荷基準コードによって定義される稼働時間の合計。作業工程の時間基準によって、単位当たりリードタイムに換算されます。このリードタイム計算は、品目マスター・プログラムおよび事業所品目プログラムの「固定/変動」オプションが変動リードタイムに設定されている場合に使用します。

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムでは、次の情報を使用してリードタイムが計算されます。

- ・ 連続作業またはオーバーラップ作業
- ・ 固定または変動リードタイムのインディケータ
- ・ 作業工程の労務時間、段取時間、待ち時間、移動時間、機械稼働時間
- ・ 作業場負荷基準コード
- ・ 作業場当たりの従業員数または機械数
- ・ 1日当たりの作業時間

### リードタイムの概念

次の表では、重要なリードタイムの用語および概念について説明します。

時間タイプ	説明
機械時間	時間基準コードに基づく数量の生産に必要な機械時間数。
労務時間	時間基準コードに基づく数量の生産に必要な労務時間数。
段取時間	数量に関係なく、特定の品目を生産する機械の整備に必要な時間数。
移動時間	製造作業オーダーで、ある作業の完了から次の作業の開始までにかかる時間数。
待ち時間	段取または作業が実行されるまでに作業場でジョブが待機する時間数。
待ち時間と移動時間の合計	移動時間と待ち時間の合計。
時間基準コード	製品の機械時間または労務時間の基準を示すユーザー定義コード(30/TB)。時間基準コードは、作業工程指示の各ステップに入力された機械時間または労務時間に使用される時間基準またはレートを指定します(1,000個当たり25時間など)。
資源単位	カレンダーの月ごとに作業場で使用可能な工程能力。作業の開始日付と期日が計算される際に、使用可能時間を使って作業開始日付が計算されます。資源単位は、資源単位の入力/変更プログラム(P3007)で管理します。
負荷基準コード	<p>作業場が労務集約型と機械集約型のどちらであるかを指定するコード。負荷基準コードは、作業場資源単位テーブル(F3007)の日次資源単位を決定する際に、従業員数と機械数のどちらが使用されるかも指定します。負荷基準コードは、作業場の入力/変更プログラム(P3006)で管理します。</p> <p>リードタイムを計算する場合の有効な負荷基準コードは次のとおりです。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L = 実労務時間</li> <li>• M = 機械稼働時間</li> <li>• B = 稼働時間および段取時間</li> <li>• C = 機械時間および段取時間</li> <li>• O = その他</li> </ul>
購買部品	仕入先から購入した部品。購買部品には、累積リードタイムと等しい標準リードタイムを指定します。購買部品の製造リードタイム、単位当たりリードタイム、待ち時間と移動時間の合計、および段取時間のデフォルト値はゼロです。

## 作業オーダー開始日付

品目に固定リードタイムが設定されている場合は、品目の標準リードタイム値を使って作業オーダー開始日付が逆算スケジュールされます。逆算スケジュールでは、オーダーの期日を基に作業オーダーの開始が計算されます。

たとえば、要求された期日が10月15日である計画オーダーが生成されるとします。この製品の標準リードタイムが3日間とすると、要求された日付から製造現場カレンダー上の3日分の作業日を差し引くことで、開始日付が計算されます。このオーダーには、開始日付として10月12日が割り当てられます。

品目に変動リードタイムが設定されている場合は、次の計算式を使ってリードタイムの日数が決定されます。

$(\text{単位当たりリードタイム} \times \text{オーダー数量} / \text{TIMB}) + \text{段取} + \text{待ち時間と移動時間の合計} = \text{変動リードタイム}$

\* 時間基準コード (TIMB) は、事業所品目テーブル (F4102) から読み込まれます。

計算には次の値が使用されます。

- 期日: 10月15日
- 単位当たりリードタイム: 32時間
- オーダー数量: 1,000
- 段取: 1時間
- 待ち時間と移動時間の合計: 9時間
- 1日当たり作業時間: 8時間

$$((32 \times 1,000 / 10,000) + 1 + 9) / 8 = 2 \text{日間}$$

開始日付を決定する場合は、計画オーダーの期日からリードタイムの日数が逆算されます。期日である10月15日から2日が逆算されて、開始日付の10月13日が決定されます。

---

**注意:** 品目の作業場が労務集約型である場合、単位当たりリードタイムの計算に作業員数は使用されません。単位当たりリードタイムの計算には、作業場の従業員数が使用されます。

---

## 作業開始日付

作業開始日付の計算には、作業当たりの平均時間数が使用されます。

固定リードタイムの場合は、次のデータを使用して作業時間が計算されます。

- 標準リードタイム
- 1日当たりの作業時間
- 作業当たりの従業員数
- 作業数

標準リードタイムの資源単位に従って作業当たりの時間数を計画して、最初の作業の開始日付が作業オーダーの開始日付と同じになるようにする必要があります。同じ日に作業を別の作業場に移動すると、その作業日の残りの割合(%)だけ使用可能な資源単位が減少します。作業オーダーの期日にある資源単位は使用されません。かわりに、前日の終了時にオーダーが完了したものとみなされます。

各作業について、この平均時間が作業場資源単位テーブル (F3007) の使用可能な時間数に基づいて該当する作業場に組み込まれます。最終作業期日は、作業オーダー期日の前日にスケジュールされます。

次の計算式を使って、作業当たりの平均時間が計算されます。

標準リードタイム × 1日当たり作業時間 × 作業順序の従業員数または機械数（作業順序コードはブランクのみ） = 作業当たりの平均時間

1日当たりの作業時間は、製造固定情報テーブル（F3009）から取得されます。

計算には次の値が使用されます。

- 作業オーダー期日 = 5月1日
- 作業当たりの平均時間: 25時間
- 作業工程指示の作業:
  - 作業40、作業場200-204、期日4月30日、開始日4月27日
  - 作業30、作業場200-101、期日4月27日、開始日4月24日
  - 作業20、作業場200-204、期日4月24日、開始日4月21日
  - 作業10、作業場200-101、期日4月21日、開始日4月17日
  - 作業場資源単位200-204: 8
  - 作業場資源単位200-101: 8

変動リードタイムを決定する場合は、固定リードタイムに使用されるものと同じ資源単位規則に従って、作業オーダーの作業工程指示から実際の時間がスケジュールされます。

使用時間数は、負荷基準コードを使って決定されます。決定された時間数は、固定リードタイムと同様に、作業場資源単位テーブルに適用されます。作業オーダーの作業工程指示から、作業の始めには待ち時間が、作業の終わりには移動時間がそれぞれ適用されます。

### オーバーラップする作業と並行作業

作業工程指示でオーバーラップの%が指定されている場合は、作業オーダーの作業工程指示にオーバーラップする指定の作業が含まれます。たとえば、作業に対して80%のオーバーラップが指定されている場合は、前の作業の20%が完了した時点で次の作業を開始できることを意味します。

次の例を参照してください。

- 作業オーダー完了日付 = 5月1日
- 前回の作業20: 24時間
- 最初の作業10: 24時間
- 作業場当たりの1日の資源時間: 8時間
- 作業20でのオーバーラップ: 75%

次の表は、オーバーラップする作業を示しています。

作業	オーバーラップなし	オーバーラップあり
作業10		
開始日付	4月27日	4月27日
完了日付	4月29日	4月29日
作業20		
開始日付	4月30日	4月27日
完了日付	5月2日	4月30日

作業の開始日付と完了日付

この表の例では、前の作業の完了日付が24時間の75%、つまり18時間繰り上げられます。これを基に、開始日付が標準の逆算スケジュール規則を使って再計算されます。その結果、作業10と20がオーバーラップし、24時間で完了することになります。

この概念を図で表すと次のようになります。

日付	4月27日	4月28日	4月29日	4月30日	5月1日	5月2日
資源時間	8	8	8	8	8	8
作業10 (24時間) (オーバーラップなし)	←		→			
作業20 (24時間) (オーバーラップなし)				←	→	
作業10 (オーバーラップあり)	←		→			
作業20 (オーバーラップあり)		←	→			

オーバーラップする場合としない場合の作業スケジュール

## リードタイムの計算について

MRPとCRP用にリードタイムを生成する必要があります。リードタイム積上げプログラム (R30822A) では、製造品目の計画標準リードタイムが計算され、事業所品目テーブル (F4102) でそれらのリードタイムが更新されます。

このプログラムで計算されるデータは次のとおりです。

- 標準リードタイム (製造リードタイム数量を使用する場合)
- 製造リードタイム
- 累積リードタイム
- 単位当たりリードタイム

- 待ち時間と移動時間の合計
- 段取時間

単位当たりリードタイムを計算するときに、作業工程における実時間を割るために使用する作業場の従業員数または機械数を1に設定するように処理オプションを設定できます。作業場の実際の従業員数または機械数は、この値で一時変更されます。

**重要:** このプログラムはテスト・モードでは実行できません。このプログラムでは、選択した処理オプションに従ってレコードが更新されます。リードタイムの変更は、MRPとCRPに影響します。このプログラムを実行する際は、データ選択およびデータ順序の変更を行わないでください。

## 標準リードタイム

製造品での標準リードタイムとは、すべての品目が揃ってから製品が完成するまでに必要な作業日数です。購買品目での標準リードタイムとは、仕入先が購買オーダーを受領してからその品目が入荷するまでに必要なカレンダー日数です。F4102の製造リードタイムがゼロである場合は、標準リードタイムが計算されません。

次の例では、製造品目と購買品目で標準リードタイムが発生する箇所を示します。

標準リードタイムは、次の計算式を使って計算されます。

$$\Sigma [ \{ (M \text{ または } L) / (E \text{ または } M) \} / \{ (EF \text{ または } UT) \times (\text{累計歩留}) \} \times MLQ ] / TIMB + \text{段取} + \text{待ち時間と移動時間の合計} = 1 \text{ 日当たり作業時間}$$

1日当たり作業時間は、製造固定情報テーブル(F3009)から取得されます。時間基準コードは、作業工程マスター(F3003)から読み込まれます。

次の表では、この計算式で使われている値について説明します。

値	説明
MまたはL	負荷基準コードに基づく機械時間または労務時間
SUM	すべての作業の合計
TIMB	時間基準コード
MLQ	製造リードタイム数量
EまたはM	作業場の従業員数または機械数
段取	作業工程からの情報
待ち時間	作業工程または作業場からの待ち時間と移動時間の合計
EFまたはUT	作業場からの効率または稼働率
累計歩留%	作業工程からの歩留

## 製造リードタイム

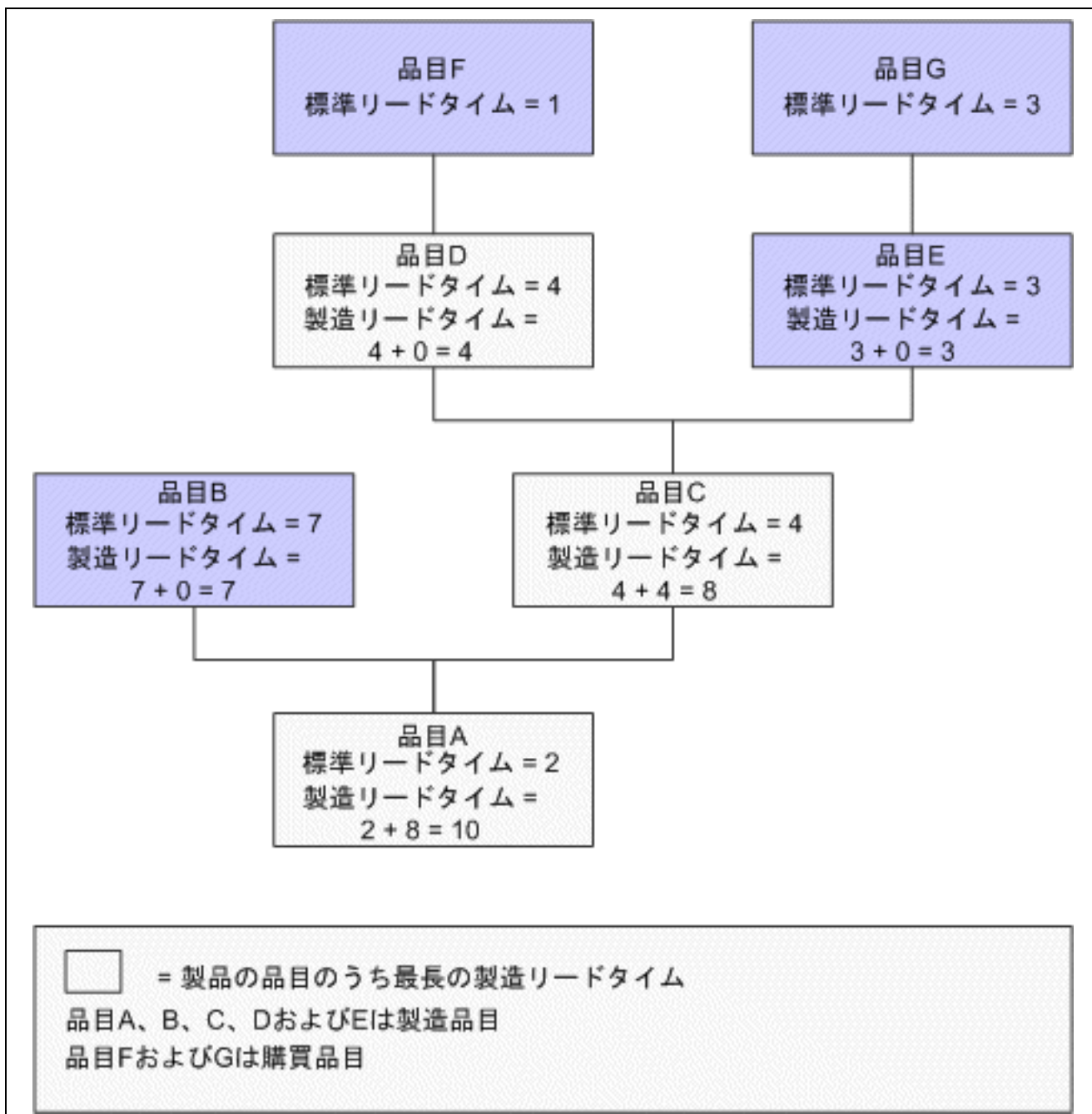
製造リードタイムは、すべての購買品目が社内にあると仮定して、最下位レベルの構成品から最終品目へと製品が完成するまでに必要な作業日数の合計です。

製造リードタイムには次の時間が含まれます。

- オーダー準備時間
- 待ち時間
- 段取時間
- 実時間
- 移動時間
- 検査時間
- 貯蔵時間

製造リードタイムは、製品の標準リードタイムに、その構成品の最長の製造リードタイムを加えたものです。購買品目のリードタイムは製造リードタイムの計算に含まれません。

製造リードタイムの計算を表している次のプロセス・フローでは、製造品目の処理のどの部分で製造リードタイムが発生するかを示します。



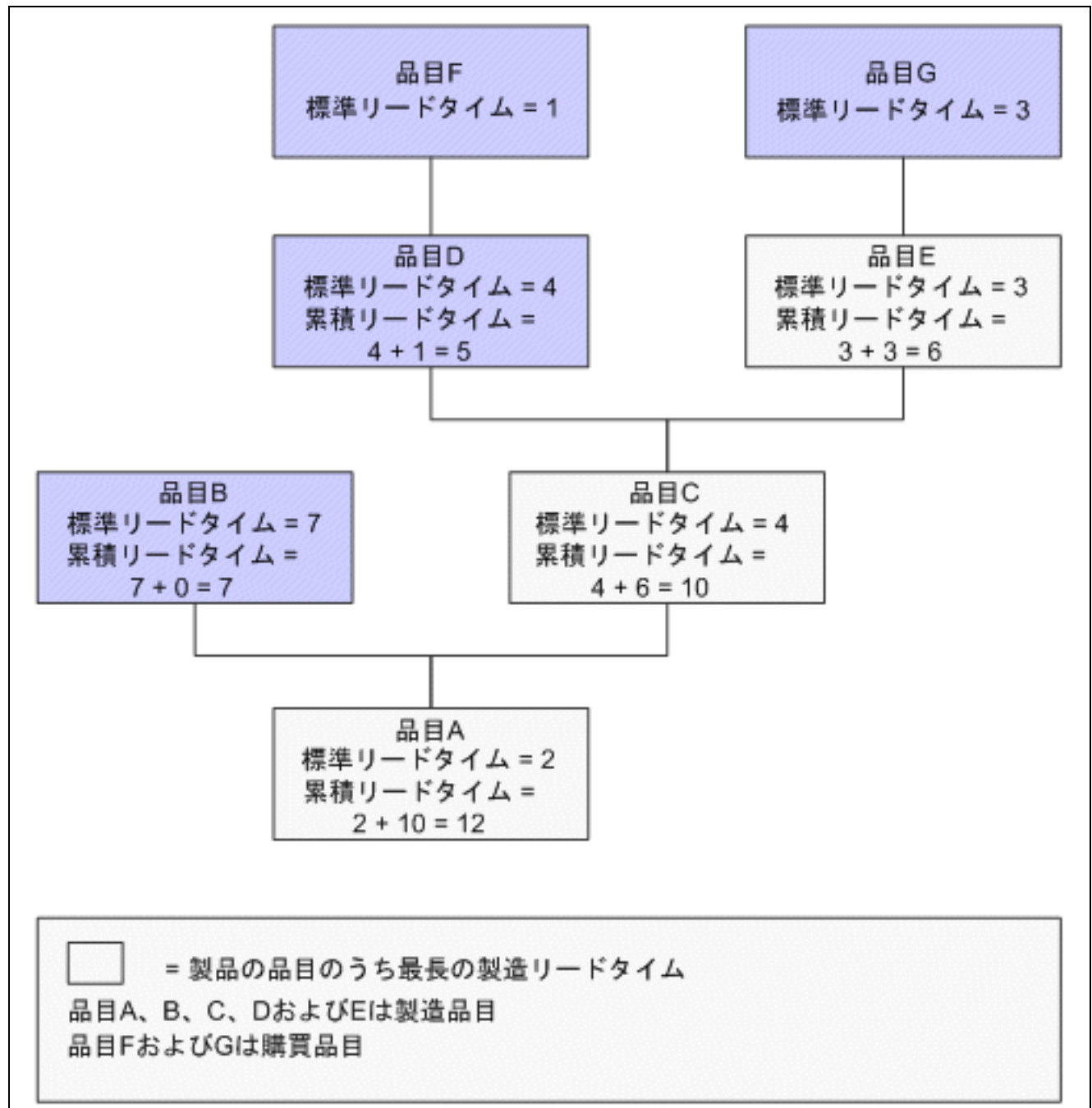
製造リードタイムの計算

### 累積リードタイム

製造リードタイムとは異なり、累積リードタイムには購買品目のリードタイムが含まれます。つまり、購買品目の入手に要する時間と製品の完成までに要する時間の合計が累積リードタイムです。

累積リードタイムは、品目の入手と製品の完成(最下位レベルの構成部品から最終品目へ)に要する作業日数です。累積リードタイムは、製品の標準リードタイムに、その構成品の最長の累積リードタイムを加えたものです。購買品目の累積リードタイムは、その品目の標準リードタイムです。

次の図は、累積リードタイムの計算を示しています。



累積リードタイムの計算

### 単位当たりリードタイム

単位当たりリードタイムは、作業場の負荷基準コードによって定義される実時間の合計です。作業工程の時間基準によって、単位当たりリードタイムに換算されます。単位当たりリードタイムによって、通常の計画オーダー数量以外で計画されたオーダーの有効開始日付が設定されます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、単位当たりのリードタイム(時間数)が自動的に計算されます。

単位当たりリードタイムは、次の計算式で計算されます。

$$\Sigma \{ ((M \text{ または } L) / (E \text{ または } M)) / ((EF \text{ または } UT) \times (\text{累計歩留})) \} / \text{TIMB1 TIMB2}$$

時間基準コード1 (TIMB1) は事業所品目テーブル (F4102) から、時間基準コード2 (TIMB2) は作業工程マスター (F3003) からそれぞれ読み込まれます。

作業場の従業員数または機械数を一時変更する処理オプションが1に設定されている場合は、次の計算式が使用されます。

$$\Sigma \{ ((M \text{ または } L) / (1)) / ((EF \text{ または } UT) \times (\text{累計歩留})) \} / TIMB1 \text{ } TIMB2$$

次の表では、この計算式で使われている値について説明します。

値	説明
M または L	負荷基準コードに基づく機械時間または労務時間
SUM	すべての作業の合計
TIMB1	事業所品目テーブルからの時間基準コード
TIMB2	作業工程からの時間基準コード
E または M	作業場の従業員数または機械数
EF または UT	作業場からの効率または稼働率
累計歩留%	作業工程からの歩留

## 段取時間数

段取時間数とは、特定の品目を生産するための機械の準備に必要な時間数を表します。この時間を計算するには、作業工程ごとに段取時間を従業員数または機械数で割り、それらの値を合計します。この計算式によって、作業場の資源単位がこれらの数値に基づいて作成されるため、作業工程の逆算スケジュールの際に一貫性が保たれます。

次の図では、段取時間が6時間となる例を表します。

$\frac{\text{段取}}{\text{従業員数または機械数}} = \frac{1}{1} + \frac{2}{1} + \frac{6}{2} = 6 \text{ 段取時間}$ <p style="text-align: center;">作業30      作業60      作業80</p>
--

段取時間の計算

## リードタイムの生成

「上級製造データ管理」(G3031)、「リードタイム積上げ」を選択します。

## リードタイム積上げ (R30822A) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、リードタイム積上げプログラムのデフォルト値を設定します。

## デフォルト

この処理オプションでは、事業所と、リードタイムを計算する際に使用される作業工程有効日付を指定します。

- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| <b>1. 事業所</b>                       | 処理の対象となる事業所を指定します。blankにすると、すべての事業所が対象になります。  |
| <b>2. 基準日</b>                       | リードタイムの計算に使用される作業工程有効日付を指定します。blankにすると、現在の日付が使用されます。   |
| <b>3. 待ち時間/移動時間の<br/>リードタイムの計算</b>  | <p>標準リードタイムの計算に、待ち時間と移動時間がどのように使用されるかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>blank: 待ち時間と移動時間を、作業場の1日当たりのシフト時間数の割合(%)として使用する。</p> <p>1: 待ち時間と移動時間を、製造固定情報の1日当たりの作業時間数の割合(%)として使用する。</p>                  |
| <b>4. 作業工程の移動時間/<br/>待ち時間がゼロの場合</b> | <p>標準の作業工程で移動時間と待ち時間の値がゼロになっている場合に、品目のリードタイムをどのように計算するかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>blank: 標準作業工程のゼロ移動時間および待ち時間を使用して、品目リードタイムを計算する。</p> <p>1: 標準作業工程の時間数がゼロである場合は、作業場マスターの移動時間と待ち時間を使用する。</p> |
| <b>5. 従業員数/機械台数の<br/>一時変更</b>       | <p>作業場の従業員数または機械台数を一時変更する値を指定します。値は次のとおりです。</p> <p>blank: 作業場の実際の従業員数または機械台数を使用する。</p> <p>1: 作業工程のすべての作業場について、従業員数または機械台数を1に一時変更する。</p>   |

## 第 6 章

# プロセス製造の利用

この章では、プロセス製造の概要、プロセス製造の用語、この章で使用する共通フィールド、および次の方法について説明します。

- プロセスの入力
- プロセスの検証

---

## プロセス製造について

プロセス製造では液体、繊維、粉末、ガスなどの製品を生産します。医薬品や食品、飲料はプロセス製品の代表的な例で、プロセス製造市場で大きな割合を占めます。

これらの製品は通常、2つのステップのプロセスで製造されます。

- 混合またはかくはん
- 充填または梱包

加工、焼成、追加準備などの中間ステップが発生することもあります。中間品を設定することにより、特定の時点での作業場における作業の出来高をトラッキングできます。中間品は、品目または数量別に様々な単位で定義できます。中間品は作業別に1つ設定できますが、最終作業に対しては設定できません。

プロセス製造では、製法または処方、および資源や原料が使用されます。資源は製造プロセス中に消費または製造されます。プロセス製造による製品を、連産品および副産物と呼びます。プロセス製法または処方では、等級または濃度によって構成品の量が変わります。

プロセス製造の処理には次のタイプがあります。

- バッチ処理

バッチ処理では、通常、製品は標準稼働時間またはロット・サイズで生産されます。標準稼働時間およびロット・サイズは、貯蔵タンクのサイズ、ライン・レートまたは標準稼働時間の長さによって決まります。この方法で製造した品目は一般的に、製品完成後のライフ・サイクルのため製造スケジュールが短期になります。代表的な品目としては、薬品、食品、インク、糊、油、化学製品、塗料などがあります。連産品と副産物は、バッチ処理で生成されることもあります。

- 連続処理

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

繰返し生産や個別受注製造、受注組立製造、受注設計製造などの受注生産など、他の組立製造と同様の方法がプロセス製造に使用されることもあります。通常、バッチ処理と連続処理のどちらの方法も、処理中に品質と許容値について広範囲にわたる記録を取るだけでなく、ロットのトレースやトラッキングを厳格に行う必要があります。

必ずしもすべてのプロセスが基本単位で計画、スケジュール、製造されるとはかぎりません。このため、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、すべての単位に対応できるようになっています。

ほとんどの入力プログラムでは、数量フィールドの横に単位があり、単位は数量とともにデータベース・テーブルに保管されます。

製造現場管理システムでは、入力フォームのデフォルト値として品目マスター (F4101) の4つのフィールドが使用されます。

- 構成品単位
- 生産単位
- 基本単位
- 2次単位

基本単位の値は、この3つの中で最小の値にする必要があります。さらに、作業に中間品が存在する場合に、換算方法が設定されていれば中間品に有効単位を使用できます。

次の項では、プロセス製造の例をいくつか示します。

### 黒鉛潤滑油のバッチ処理

この例は、原料、作業番号順の作業工程指示、および黒鉛潤滑油バッチ処理で生じる連産品と副産物を示します。

原料	作業工程指示	連産品および副産物
バルク油	10: 油のろ過 20: 添加物混合 30: 精製 40: 黒鉛混合	副産物 = スラッジ 連産品 = 家庭用潤滑油 連産品 = 黒鉛潤滑油

黒鉛潤滑油のバッチ処理

### パーセント処理

この例では、親品目がソフト・ドリンクでバッチ数量は300ガロンです。

構成品	数量	単位	固定/変動
バニラ	50	ガロン	パーセント
水	40	クォート	パーセント
濃縮液	10	リットル	パーセント

次の表は、パーセント計算とバッチ単位の保管への換算を示しています。

構成品	計算	バッチ・サイズ	変換値
バニラ	$= 0.5 \times 300$	= 150ガロン	150ガロン
水	$= 0.4 \times 300$	= 120ガロン	480クォート
濃縮液	$= 0.1 \times 300$	= 30ガロン	114リットル

パーセント部品表の構成品単位を使って、構成品ごとのパーセントに応じたガロンに換算されます。この例では、構成品の水と濃縮液が計算されてバッチ・サイズがそれぞれ120ガロンと30ガロンになります。単位は構成品単位に換算され、水と濃縮液はそれぞれ480クォートと114リットルで保管されます。

パーセント部品表を正しく機能させるには、単位の換算を設定する必要があります。すべての構成品がバッチ数量単位に換算できることを確認してください。

## プロセス製造用語について

使用前に、プロセス製造用語を理解しておく必要があります。

プロセス製造用語	説明
連産品	ほとんどの場合、プロセス・ステップの結果として複数の生産物が発生します。連産品は、特定の原料について定義したプロセス・ステップによって生産されます。連産品は通常、顧客に販売する主要製品です。たとえば、黒鉛潤滑油のプロセス製造では、家庭用潤滑油と黒鉛潤滑油の2種類の連産品が生産されます。資材所要量計画(MRP)では、連産品の需要について計画します。
副産物	副産物は、プロセス工程から生じる残留品または付随品として生産されます。副産物は他の目的のためにリサイクル、販売、使用できます。たとえば、黒鉛潤滑油のプロセス製造では副産物としてスラッジが出ます。MRPでは副産物の需要は計画対象外です。
原料	原料とは、プロセス製造中に混合して最終製品を製造するための原材料または品目のことです。一般的に、原料は購買対象になります。
中間品	中間品を設定することにより、特定の時点での作業場における作業の出来高をトラッキングできます。中間品は、品目または数量別に様々な単位で定義できます。中間品は作業別に1つ設定できますが、最終作業には設定できません。中間品は手作業で添付できます。中間品は在庫にならない上、顧客にも販売されず、資材所要量計画(MRP)の計画対象にもなりません。  中間品の例としては、発酵液があげられます。発酵液は、蒸留前に長時間かけて発酵させます。その結果できた液体は完成品ではなく、次の作業へと進みます。
プロセス作業工程指示	プロセス作業工程指示では、特定の加工品目の製造方法が詳しく記載されます。これには作業と作業の順序、作業場、段取と稼働の標準などが含まれます。操作担当者のスキル・レベル、検査作業、検査要件なども定義できます。

プロセス製造用語	説明
代替品	代替品は、基本品目が使用できない場合に製造に使用する品目のことです。プロセス内の1つの原料に対して複数の代替品を定義できます。品質問題、在庫不足、または仕入先の納入トラブルなどの理由で、代替品が必要になる場合もあります。
代替作業	代替作業とは、製造プロセス中の品目の通常作業にかわる作業のことです。オープンAが使用できないときにオープンBを使用するなど、必要な場合のみ代替作業が実行されるよう定義できます。この情報は現場の従業員には役立ちますが、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算またはJD Edwards EnterpriseOneの計画/実行システムでは使用されません。
バッチ処理	バッチ処理では、製品は固定数量またはバッチ単位で生産されます。食品や石油製品、薬品などの業種でバッチ処理を使用しています。処理が数量によって変わるため、数量またはバッチに応じて、バッチ処理機能により様々な品目プロセスを定義できます。
パーセント部品表	<p>パーセント部品表により、プロセス・バッチ数量のパーセントで表示された原料数量を使用してプロセスを定義できます。</p> <p>パーセント情報は次のように処理されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>原料パーセントにバッチ数量を掛けて原料の量をバッチ数量単位で計算する。</li> <li>原料の量をバッチ単位から原料単位に換算する。</li> </ul> <p>システムでは原料の数量を次の手順で保管します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>バッチ・サイズに連動して原料のパーセントを計算する。</li> <li>バッチ単位を原料単位に換算して原料の量を保管する。</li> </ul> <p><b>注意:</b> パーセント部品表は、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造ではサポートされません。</p>

## この章で使用する共通フィールド

### 作業順序No.

作業順序を示す番号を入力します。

作業工程指示では、品目の製造における加工や組立のステップの順序を指定する番号です。作業別に原価をトラッキングして時間を請求できます。

部品表では、製造または組立処理で指定の構成部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号になります。品目の作業工程指示を作成してから、作業順序を定義します。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、作業プロセス別にバックフラッシュまたはプレフラッシュでこの番号が使用されます。

設計変更オーダーでは、設計変更での組立ステップの作業順序を指定する番号です。

繰返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号です。スキップ先のフィールドには、情報の表示を開始する作業順序番号を入力できます。

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

#### 有効開始日付

次の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が有効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として有効になる日付
- レート・スケジュールが有効になる日付

デフォルトは現在のシステム日付です。今後予定している変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理および能力所要量計画(CRP)で認識されます。JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムのMRPでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品が特定されます。一部のフォームでは、入力した有効日付に基づいて、データが表示されます。

#### 有効終了日付

次の内容を指定する日付を入力します。

- 部品表の構成部品が無効になる日付
- 作業工程ステップが品目の作業工程の順序として無効になる日付
- レート・スケジュールが無効になる日付

デフォルトは、データ辞書で変換世紀年として定義されているデフォルト年の12月31日です。今後予定している変更に合わせて将来の有効日付を入力することもできます。将来無効になる品目も記録できます。これらの品目は、JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理およびCRPで認識されます。MRPでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成部品を特定します。一部のフォームでは、入力した有効日付に基づいて、データが表示されます。

#### フィーチャー原価率(%)

親品目の合計原価に対するフィーチャまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積上げプログラムでフィーチャまたはオプション品目の原価が計算されます。

パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。

#### 移動時間

同じ作業場で、ある作業から次の作業へオーダーを移動するために必要な予定時間を入力します。

作業工程マスターの値が空白である場合は、作業オーダーの作業工程からデフォルト値が取得されます。ただし、これらの値は、変動リードタイム品目の逆算スケジュールにのみ使用されます。

## プロセスの入力

この項では、プロセス製造の製品データの入力の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- プロセスとプロセス作業の入力
- 外注作業の入力

- プロセス原料の入力
- 代替原料の入力
- 連産品/副産物リストの入力
- 中間品の入力
- 複数プロセスの変更

## プロセス製造の製品データの入力について

プロセスの入力/変更プログラム (P3003) を使用してプロセスを入力します。加工品目は原料と原料の関係に基づいて定義します。関係に従って連産品、副産物、中間品および代替品に関する情報も決まります。また、プロセスのバッチ情報、バッチ数量、単位も定義します。

プロセスを入力したら、プロセス作業を入力します。作業により、加工品目の製造に必要な作業場と労務標準を定義します。

プロセス作業を入力するには、次の情報を提供する必要があります。

- 作業場とプロセスの作業順序
- 負担する機械、労務、段取、移動、待ち時間

外注作業として設定する作業に対しては、仕入先を指定し、購買オーダーが必要であることを指示する必要があります。

---

**注意:** 「作業工程マスターの処理」フォームまたは「加工プロセス情報の入力」フォームの「ロー」メニューで「作業場」オプションを選択して、特定作業の作業場情報にアクセスすることもできます。

---

活動基準原価計算を使用している場合は、各作業順序に活動コードを入力することで、作業の計上方法を指定できます。「活動コード」フィールドをアクティブにするには、収益性分析固定情報プログラム (P1609) で活動基準原価計算を選択する必要があります。

各プロセス作業を定義したら、原料を入力する必要があります。原料とは、加工品目の製造作業中に混合される原材料または品目のことです。

プロセス原料の入力時には、次の情報を指定できます。

- 作業別原料
- 原料に適用する最高、最低等級または濃度
- 基本原料が使用できない場合に使用する代替原料
- システムで使用する適切な原料のパーセント

等級と濃度の入力の際には、原料別に等級または濃度どちらかの値のみを入力でき、両方は入力できません。ロットによる制御が定義されている品目に対してのみ、等級情報または濃度情報を入力できます。

構成品の代替原料は親品目内で入力できます。代替原料は、当初の構成品に品質問題、在庫不足、または仕入先の納品トラブルなどが発生した場合に使用できます。原料の品目記述がハイライトされます。特定のプロセス製造に代替原料を指定します。一括代替品目には品目相互参照を使用します。

原料は必要に応じてパーセントで入力できますが、パーセントの合計は100%にしてください。バッチ・サイズは、原料ごとにプロセス製造のパーセント計算に使われます。品目単位と標準単位のどちらかの換算によって、原料をプロセス製造単位に換算できることを確認してください。

フィーチャ品の需要に基づいて製造原価情報を入力できます。在庫からの構成品出庫方法を識別する出庫タイプを指定します。プロセス開始前または開始後の構成品に必要な日数を識別します。さらに、指定したフィーチャ品のパーセントと、そのフィーチャ品の原価計算に使用するパーセントを指定します。

ほとんどの場合、プロセス・ステップの結果として複数の生産物が発生します。この生産物は連産品または副産物として入力できます。連産品は顧客に販売する主要製品で、副産物はプロセス工程で残留物として生じるものです。

---

**注意:** バッチ処理用に連産品/副産物リストを入力する場合、連産品と副産物の比率が各バッチ数量と同じであることを確認してください。たとえば、バッチ数量が10のバッチ・プロセスで連産品と副産物がそれぞれ10生産される場合、バッチ数量が20の場合は、連産品と副産物はそれぞれ20生産されることになります。

---

中間品はプロセスの原料から製造される製品です。中間品は最終製品ではなく、プロセスの次の作業に進みます。中間品を設定することにより、特定の時点での作業場における作業の出来高をトラッキングできます。中間品は、品目または数量別に様々な単位で定義できます。中間品は各作業に1つ設定できますが、最終作業には設定できません。

使途先の更新プログラム(R30520)を使用して、複数プロセスを変更します。たとえば、このプログラムを使用して古い原料を新しい原料に置き換えることができます。このプログラムを実行すると、レポートを検討した上で変更を確認できます。

このプログラムでは、様々なタイプの一括更新を実行できます。

- 原料の置換
- 加工品目の削除
- 加工品目の有効期間の変更
- 加工品目の組立品当たり数量の変更
- 出庫タイプ・コードの変更
- 単位の変更

データ選択を使用して、変更する加工品目を指定します。処理オプションを使用して変更を定義します。このプログラムでは、部品表マスター(F3002)で品目の原料としての使用をすべて検索してプロセスを更新します。過去または将来の有効日付の原料も更新できます。

このプログラムは、テスト・モードと最終モードのどちらでも実行できます。テスト・モードでは変更案のレポートが作成されますが、データは更新されません。最終モードでは、変更を表示したレポートが作成され、選択項目に従ってデータが更新されます。

---

**重要:** このプログラムは、システム内の複数のプロセスを同時に変更できる場合があります。まず、テスト・モードで実行して選択項目を確認してから、最終モードで実行してデータを変更することをお勧めします。このプログラムへのアクセスを制限した方がよい場合もあります。

---

プロセスを変更して旧レコードを削除する場合は、このプログラムを2回実行します。最初に新規レコードを作成し、2回目に旧レコードを削除してください。

変更は部品表マスターに保管されます。既存の部品リスト、MRP計算、原価計算情報は自動更新されません。

このプログラムでは、次のものが更新されます。

- 品目マスターの下位レベル・コード・フィールド
- 事業所品目テーブル(F4102)の正味変更フラグ・フィールド

## 事前設定

部品表を検討して、更新する品目が有効期間中で、少なくとも1つの部品表に表示されていることを確認します。

### 関連項目:

第 5 章、「作業場および作業工程指示の入力」、「構成品仕損の更新」、85ページ

## プロセスの入力に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
加工プロセス情報の入力	W3003B	「日次製造データ管理-プロセス」(G3012)、「プロセスの入力/変更」  「工程作業の処理」で、「品目No.」および「事業所」フィールドに値を入力して「追加」をクリックします。	新しいプロセスとプロセス作業を入力します。  有効日付、作業歩留率、作業資源単位、および外注作業情報を入力します。
原料の入力	W3002A	「加工プロセス情報の入力」の「フォーム」メニューから「原料」を選択します。	等級および濃度情報とともに、プロセスに必要な原料を入力します。
代替品の入力	W3002SB	「原料の入力」で原料を選択し、「ロー」メニューから「代替品」を選択します。	原料の代替品を定義します。
連産品/副産物の改訂	W3002PA	「加工プロセス情報の入力」の「フォーム」メニューから「連産品/副産物の改訂」を選択します。	プロセスの連産品および副産物を定義します。
中間品の入力	W3002IA	「加工プロセス情報の入力」でプロセス作業を選択し、「ロー」メニューから「中間品」を選択します。	プロセスの中間品を定義します。

## プロセスとプロセス作業の入力

「加工プロセス情報の入力」フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 加工プロセス情報の入力

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ビュー ツール(T)



加工プロセス

5000

事業所

M30

バッチ数量

EA

基準日

2009/03/15

ライン/セル

\*

品目改訂レベル

図面 No.

作業工程タイプ

M

スキップ先作業

\*

レコード 1 - 5

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	作業場 *	作業 順序	記述	活動 コード	標準 実労務	標準 機械稼働	段取 労務	資源 定義	待ち 時間	移動 時間	ライン/ セル
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-201	10.00	Filter bulk oil		.00	1.00	.25	Both	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-202	20.00	Blend additives		.00	.25	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-203	30.00	Refine		.00	2.00	.00	Prod	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-202	40.00	Blend graphite		.00	.25	.00	Both	.00		

「加工プロセス情報の入力」フォーム

作業場

原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードを入力します。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所、工場などをビジネスユニットとして設定できます。

これは、作業工程が実行される製造現場の物理的な場所です。

ビジネスユニットにセキュリティが設定されていると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されない場合があります。

オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 設備/工場管理システムの場合、保守活動の遂行を担当する技能/資源です。

標準実労務

この品目の通常の製造に必要な標準の労務時間数を入力します。

作業工程マスターの実労務時間は、指定の作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が乗算されます。

JD Edwards EnterpriseOne 設備/工場管理の場合:

これは、保守活動を行うために必要な見積時間数です。

標準機械稼働

この品目の通常の製造に必要な標準の機械稼働時間数を入力します。

段取労務

この品目の製造に必要な標準段取時間数を入力します。この値は作業員数に影響されません。

待ち時間

あるオーダーが作業場で待ち状態になると予想される時間と作業場間の予想移動時間の合計を入力します。

この値は、事業所品目テーブルに保存されます。この値は、リードタイム積上げプログラムを使用して計算するか、手作業で入力できます。リードタイム積上げプログラムを実行すると、手作業の入力が一時変更され、計算された値がテーブルに挿入されます。

ライン/セル

生産ラインまたはセルを定義する番号を入力します。ラインまたはセルでは作業場の詳細な作業を定義できます。

作業員数

指定の作業場または工程作業で作業を行う人数を入力します。

原価計算では、作業工程マスターの実労務時間の値に、作業員数を掛けて合計労務費を計算します。

負荷基準コードがLまたはBの場合は、この合計労務時間に基づいて逆算スケジュールが行われます。負荷基準コードがCまたはMの場合は、この合計機械時間に基づいて、作業員数による修正をせずに逆算スケジュールが行われます。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の場合:

「作業オーダーの作業工程」フォームの「作業員数」フィールドには、「作業場の改訂」フォーム(P3006)で入力した値が表示されます。「作業オーダーの作業工程」フォームの作業員数フィールドの値を変更することにより、この値を一時変更できます。ただし、「作業場の改訂」フォームでは、この変更は反映されません。

## 作業タイプ

作業のタイプを示すユーザー定義コード(UDC)(30/OT)を入力します。次の値があります。

A: 代替作業工程

TT: 移動時間

IT: 無作業時間

T: テキスト

JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算の場合:

作業タイプ・コードがブランクの作業のみが原価計算されます。

## 引落点 (引落点コード)

作業場での発生作業に対する数量がレポートされる際に、作業場を通してバックフラッシュされた労務、資材、またはその両方があるかどうかを示すコードを入力します。作業工程レコードを一時変更しない場合、作業場の値がデフォルト値として使用されます。コードは次のとおりです。

O: バックフラッシュ作業場以外

B: バックフラッシュ資材と労務

M: バックフラッシュ資材のみ

L: バックフラッシュ労務のみ

P: プレフラッシュ資材のみ

## 職務コード

組織内の職務を定義するUDC(07/G)を入力します。職務タイプに給与および福利厚生情報を関連付けて、その情報をその職務タイプにリンクされている従業員に適用できます。

## 次の作業

現在の作業と同時に処理できる作業の番号を入力します。

## 歩留%

1つのステップの計画歩留率をパーセントで入力します。計画歩留更新プログラムでは、この値に基づいて作業工程の累計歩留率と部品表の作業仕損率をそれぞれ更新します。MRPでは、仕損率と既存の構成品仕損率に基づいて構成品需要を計画します。

## 時間基準

製品当たりの機械稼働時間または労務時間の基準を示すUDC(30/TB)を入力します。時間基準コードによって、作業工程の各ステップに入力された機械稼働時間または労務時間の時間基準またはレートが特定されます。たとえば、1,000個当たり25時間、10,000個当たり15時間などです。時間基準コードは、時間基準コード・プログラムで管理します。

原価計算とスケジュール計算には、「ユーザー定義コード」フォームの「記述2」フィールドの値が使用されます。記述はコードを説明するものですが、計算では使用されません。

## 外注作業の入力

「加工プロセス情報の入力」フォームにアクセスします。

### 仕入先

この品目の優先仕入先の住所録番号を入力します。

### 原価要素

品目の原価要素を指定するコードを入力します。コスト・オブジェクト・タイプの例は次のとおりです。

A1: 購買原材料

B1: 作業工程直接労務費積上げ

B2: 作業工程段取労務費積上げ

C1: 作業工程変動間接費積上げ

C2: 作業工程固定間接費積上げ

Dx: 作業工程外注費積上げ

Xx: 光熱費や水道代などの追加間接費

通常、その他費用の計算にはタイプXx(追加間接費)を使用します。この原価構造により、必要な数の原価要素を使用して別の原価積上げを計算できます。この原価要素は、ユーザー定義の6つの集計原価バケットのうちの1つと関連付けられます。

外注作業の場合は、入力する値が原価を関連付ける原価要素を表します。複数の作業に同じ原価要素を入力しないでください。これを行うと、原価要素にすべての作業の合計原価が含まれることになります。ある作業から資材が投入されると、すべての作業の合計原価を使用して作業の原価が計算されます。

### 購買オーダー(Y/N)

作業オーダーの生成プログラム(P31410)で、作業工程内の外注作業に対して購買オーダーを作成するかどうかを決定する値を入力します。値は次のとおりです。

Y: する。

N: しない。

## プロセス原料の入力

「原料の入力」フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 原料の入力

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

加工プロセス

5000

事業所

M30

バッチ数量

EA

基準日

2009/03/15

部品表タイプ

M

作業順序

\*

図面No.

品目改訂レベル

スキップ先行No.

\*

レコード 1 - 5

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	品目 *	記述	数量	単位	有効原料	固定	在庫	在庫	
		No.				フラグ	変動	タイプ	タイプ	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	5001	Oil	50	GA	0	V	I	P	S
<input type="checkbox"/>		5002	Rust Inhibitor	1	GA	0	V	B	P	S
<input type="checkbox"/>		5003	Graphite	38	OZ	0	V	B	P	S
<input type="checkbox"/>		5004	Thinner	1	GA	0	V	B	P	S
<input type="checkbox"/>				1						

「原料の入力」フォーム

構成成品事業所

2次または下位レベルのビジネスユニットを入力します。この入力値によって、事業所の下に複数の従属部門または作業があることが示されます。たとえば、構成成品事業所の名称をMMCUCと仮定します。MMCUCの構造は次のようになる可能性があります。

- 事業所 - (MMCUC)
- 部署A - (MCUC)
- 部署B - (MCUC)
- 作業123 - (MCUC)

行No.

単一レベル部品表での構成成品の表示順序を指示する番号を入力します。この番号は構成成品が部品表に追加された順序を示しています。構成成品の表示順序を変更するには、この番号を変更します。

仕損%

特定の親品目の製造工程で作成された使用不可能な構成成品の割合をパーセントで入力します。この値に基づいて、流通所要量計画(DRP)、基準生産日程計画(MPS)およびMRPの生成中に構成成品の総所要量が増加されて損失が補われます。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。

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

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムとJD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムのMRPでは、このパーセントに基づいて構成成品所要量を増加します。この仕損率は、1つの親と1つの構成成品に対して一意です。

**部分引当可**

部品表で構成品と代替品目を指定するときに、合計数量を使用できる必要があるか、部分数量が使用できれば引き当てることができるかを指定します。例: 100ポンドの品目Aを使用できる状態です、150ポンドの品目Aが必要です、など。

代替品が使用されておらず、品目Aに対する「部分引当可」がYに設定されている場合、100ポンドが引き当てられます。代替処理が使用されている場合は、次に代替品が確認され、代替レコードの部分引当が可能かどうかについて検討されます。

**行タイプ**

トランザクションの行の処理方法を制御するコードを表示します。これによって、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne一般会計、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne作業原価、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne買掛管理、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne売掛管理、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne在庫管理など、トランザクションがやり取りをするJD Edwards EnterpriseOneシステムが制御されます。また、行をレポートに印刷する場合や、行を計算に組み込む場合の条件も指定します。次のようなコードがあります。

S: 在庫品目

J: 作業原価

N: 非在庫品目

F: 運賃

T: テキスト情報

M: その他の料金および貸方

W: 作業オーダー

**下限等級**

品目に対して許容される等級の下限を示すUDC (40/LG)を入力します。

許容下限等級に満たない品目を購買または出庫しようすると、警告メッセージが表示されます。許容等級の下限に満たない品目は、販売できません。

**上限等級**

品目に対して許容される等級の上限を示すUDC (40/LG)を入力します。

許容上限等級を超える品目を購買または出庫しようすると、警告メッセージが表示されます。等級が許容される上限を超えている品目は販売できません。

---

**注意:** 等級か濃度のいずれかを使用します。両方は使用できません。

---

**下限濃度**

品目に対する有効成分の許容濃度(パーセント)の下限を示す数値を入力します。

許容下限濃度に満たない品目を購買または出庫しようすると、警告メッセージが表示されます。許容下限濃度に満たない品目は販売できません。

**上限濃度**

品目に対する有効成分の許容濃度(パーセント)の上限を示す数値を入力します。

許容濃度の上限を超える品目を購買または出庫しようすると、警告メッセージが表示されます。濃度が許容される上限を超えている品目は販売できません。

**固定/変動**

製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量を変動するか、または親品目の数量に関係なく数量を固定するかを指定するコードを入力します。また、この値によって、構成品の数量を親品目の数量に対する割合（パーセント）で表示するかどうかも指定します。値は次のとおりです。

F: 固定数量

V: 変動数量（デフォルト）

%: 数量をパーセントで表示（合計は100%）

固定数量の構成品的の場合、オラクル社の JD Edwards EnterpriseOne 作業オーダー処理システム、および JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムの MRP では、組立品ごとの構成品の数量がオーダー数量により変化することはありません。

**出庫タイプ**

部品表の各構成品を在庫から出庫する方法を示すコードを入力します。JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理では、この値は、システムによって部品が作業オーダーにどのように出庫されるかを示します。値は次のとおりです。

I: 手作業による出庫

F: 床積在庫（出庫なし）

B: バックフラッシュ（部品の完了報告時）

P: プレフラッシュ（部品リスト生成時）

U: スーパー・バックフラッシュ（引落点作業時）

S: 外注品目（仕入先へ送信）

ブランク: 出荷可能最終品目

部品表および作業オーダー部品リストで異なるコードを使用すると、1つの事業所内で1つの構成品を複数の方法で出庫できます。部品表コードによって、事業所の値が一時変更されます。

**リードタイム・オフセット**

部品が必要となる日が製造作業オーダーの開始日付の前後にずれる日数を入力します。実際に部品が必要となる日付は、作業オーダーの開始日付にリードタイム・オフセット日数を加算することで決まります。作業オーダー開始日付より前に部品が必要であることを指定する場合は、マイナスの数値を入力します。作業オーダー開始日付の後に部品が必要であることを指定する場合は、この日付後の日数をプラスの数値で入力します。

**フィーチャー計画率(%)**

見積生産を基に指定されたフィーチャの需要の割合を入力します。たとえば、ある会社が顧客の需要に基づいて高粘度の潤滑剤を65%、低粘度を35%生産している場合などに使用します。

JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムでは、この割合に基づいて、プロセスの連産品と副産物の計画を正確に行います。パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。デフォルト値は0%です。

**代替原料の入力**

「代替品の入力」フォームにアクセスします。

- 代替品目** 当初品目が使用不可能である場合に使用される品目番号を入力します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。
- 数量** トランザクションに適用される数量を入力します。
- 代替品目順序** 構成品の代替品目の順序を示す番号を入力します。  
この順序番号によって代替品目が検索されます。

## 連産品/副産物リストの入力

「連産品/副産物の改訂」フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 連産品/副産物の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ツール(T)

すべての作業

レコード 1 - 4

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	連/副/中	連産品/副産物品目No.	記述	生産数量	単位	在庫タイプ	連産品/副産物事業所	フチ原(%)
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	B	5010	Sludge	2	GA	M	M30	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C	5110	Household Lubricant Bulk	20	GA	M	M30	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	C	5210	Graphite Lubricant Bulk	30	GA	M	M30	1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>								1

「連産品/副産物の改訂」フォーム

### 連/副/中

連産品、副産物および中間品と標準構成品または原料を区別するコードを入力します。連産品は、プロセスの結果として(同時進行で)製造される最終品目です。副産物は、プロセスのステップにおいて製造される可能性のある品目で、事前に製造計画がされていない品目です。中間品とは、ステップの結果として定義されるものの、次のステップで自動的に消費される品目です。

通常、中間品は、非在庫品目であり、レポート作成のみを目的として、引落点で定義されるステップです。標準構成品(組立製造)または原料(プロセス製造)は、製造プロセスの工程中に消費されます。値は次のとおりです。

C: 連産品

B: 副産物

I: 中間品

ブランク: 標準構成品/原料

### 連産品/副産物品目No.

連産品、副産物、または中間品に対する品目番号を入力します。

### 生産数量

この部品表または作業工程から生産される予定の最終数量を入力します。このフィールドでは、最終製品の生産量に基づいて構成品を様々な数量で指定できます。たとえば、最終製品の生産数が100ユニットまでは、1ユニットにつき1オンスの溶剤が必要になるとします。

ただし、最終製品を200ユニット生産する場合は、1ユニットにつき2オンスの溶剤が必要になるとします。この場合、最終製品のバッチ数量を100ユニットと200ユニットに設定して、1ユニットに必要な溶剤量を指定できます。

- 連産品/副産物事業所

通常はビジネスユニットとして定義されている事業所または作業場を表します。  
デフォルト値は、“デフォルト事業所およびプリンタ”テーブルから取得されます。
- フィーチャー原価率(%)

親品目の合計原価に対するフィーチャまたはオプション品目の割合をパーセントで入力します。この割合に基づいて、シミュレート原価積上げプログラムでフィーチャまたはオプション品目の原価が計算されます。  
パーセントは整数で入力してください。たとえば、5%の場合は「5.0」と入力します。  
原価積上げで使用する値で、この値に基づいて、連産品と副産物が製造される作業の該当ステップまでに積み上げられた原価のうち、この連産品と副産物に割り当てられる割合が計算されます。  
1つの作業のパーセントの合計は100%以下になります。最終作業のパーセントの合計は100%にする必要があります。
- 原料出庫率(%)

連産品および副産物に個別に出庫する原料の割合を指定する数値を入力します。  
この値は、各原料の合計を出庫せずに、作業オーダーの完了時に連産品と副産物に対して個別に原料を出庫する場合に使用します。  
最終作業での連産品と副産物について、すべての原料を出庫するには原料出庫パーセントの合計を100%にする必要があります。

中間品の入力

「中間品の入力」フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - 中間品の入力

OK(O) 検索(F) 削除(D) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

作業順序No.

10.00

Filter bulk

レコード 1-2

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	中間品	記述	生産数量	単位	在庫タイプ	行タイプ	言語
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	50011	Refined Oil	48	OZ	0	S	S
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							

「中間品の入力」フォーム

- 生産数量

トランザクションに適用される数量を入力します。  
この値は、プロセスの中の現在のステップにおいて、生産される中間品の数量です。

## 複数プロセスの変更

「上級製造データ管理」(G3031)、「使途先の更新」を選択します。

## プロセスの検証

この項では、プロセスの検証の概要と次の方法について説明します。

- 整合性分析の実行
- 製造場所の照会 (P30210) の処理オプションの設定
- 連産品と副産物の検討
- 資源の検討
- プロセス指示の検討

## プロセスの検証について

整合性分析プログラム (R30601) では、訂正を要するプロセスを識別するレポートが作成されます。レポートでエラーが表示されている場合は、プロセスを訂正して整合性分析プログラムを再度実行する必要があります。プロセスにエラーがない場合、品目マスターと事業所品目テーブルの両方の下位レベル・コードが更新されます。

**注意:** 整合性分析プログラムは、システム起動時などのデータ変換の後ですぐに実行し、その後、年に2から4回など定期的に行うことをお勧めします。また、シミュレート積上げプログラム (R30812) またはMRP/MPS所要量計画プログラム (R3482) を実行する際は、整合性分析プログラムを事前に実行する必要があります。

整合性分析レポートのかわりに、オンライン検証を使用して加工品目が入力時に検証されるようにもできます。オンライン検証を使用する場合は、原料は繰り返し入力できません。たとえば、親品目をそれ自体の原料として入力しようとすると、エラー・メッセージが表示されます。

このレポートのデータは、部品表構造分析ワークファイル・テーブル (F30UI002) から取り込まれます。

プロセス情報は、検討する情報によっては複数のプログラムで検討できます。

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムでは、検討用プログラムを使って原料、連産品および副産品、資源、プロセス指示に関する情報を検討できます。

プログラム	機能
原料照会プログラム (P30200)	このプログラムを使用して、プロセスにおける原料を検討します。
原料使途先プログラム (P30201)	このプログラムを使用して、特定の原料を含むプロセスを検討します。
製造場所の照会プログラム (P30210)	このプログラムを使用して、特定の連産品または副産物を含むプロセスを検討します。

プログラム	機能
資源照会プログラム (P30240)	このプログラムを使用して、プロセス作業やその作業場など、プロセス資源を検討します。
指示照会プログラム (P3003)	このプログラムを使用して、特定のプロセス指示の機械、労務、段取時間の他、移動および待ち時間を検討します。

原料照会プログラムと原料使途先プログラムでは、処理オプションまたは「表示」メニューを使って、情報の表示方法を指定できます。

## プロセスの検証に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
連産品/副産物製造場所の処理	W30210A	「日次製造データ管理－プロセス」(G3012)、「製造場所の照会」	連産品と副産物を製造するすべてのプロセスを表示します。
作業順序の処理	W30240B	「日次製造データ管理－プロセス」(G3012)、「資源照会」	プロセスの作業、作業場、稼働時間などの資源を検証します。
プロセス照会	W3003A	「日次製造データ管理－プロセス」(G3012)、「プロセスの入力/変更」 「工程作業の処理」で、「品目No.」および「事業所」フィールドに値を入力して「追加」をクリックします。 「加エプロセスの処理」でプロセス作業を選択し、「ロー」メニューから「照会」を選択します。	特定の作業ステップの実時間、移動時間、待ち時間、および段取時間を検討します。

## 整合性分析の実行

「上級製造データ管理」(G3031)、「整合性分析」を選択します。

## 製造場所の照会 (P30210) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト・バージョンを設定します。

### バージョン

この処理オプションでは、デフォルト・バージョンを識別します。ブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

品目マスター (P4101)、ECOワークベンチ (P30225)、部品表の改訂 (P3002)、単一レベル部品表レポート (R30410)、「製造場所の照会」フォームから呼び出されるバージョンを指定します。

## 連産品と副産物の検討

「連産品/副産物製造場所の処理」フォームにアクセスします。

## 資源の検討

「作業順序の処理」フォームにアクセスします。

## プロセス指示の検討

「プロセス照会」フォームにアクセスします。

プロセスの入力/変更 - プロセス照会			
取消(L) フォーム(F) ツール(T)   			
		事業所	M30
加工プロセス	5000		
バッチ数量/単位		EA	作業工程タイプ M
減損込み要求数			作業順序No. 10.00
作業場	200-201	Filter bulk oil	作業場事業所 M30
実時間		作業タイプ	
機械稼働	1.00	時間基準	3
移動時間		作業員数	1.0
待ち時間		計画歩留	100.00
段取時間	.25	オーバーラップ%	
有効開始日付	1997/04/15	設備No.	
有効終了日付	2015/12/31	メッセージNo.	
保管場所		従業員No.	
処理コード			

「プロセス照会」フォーム



## 第 7 章

# 設計変更オーダー(ECO)の処理

この章では、設計変更管理の概要、この章で使用する共通フィールド、および次の方法について説明します。

- 設計変更オーダー(ECO)の作成
- 設計変更オーダー(ECO)の検証

---

## 設計変更管理について

市場シェアの維持と拡大のためには、製造業者は製品の設計変更にすばやく対応することが要求されます。設計変更は、市場の需要、行政上の義務、安全管理、サービス、機能上および市場競争上などの理由から必要になります。変更には、新規部品の追加、既存部品の変更、旧部品から新部品への切り替え、既存品目の取り外しなどが含まれます。これらすべての変更に対して、設計変更管理を使用して、ECOおよび設計変更要求(ECR)の作成、計画、検討、承認、実行を行うことができます。

製品またはプロセスの変更によって、次のような社内の多くの領域が影響を受けます。

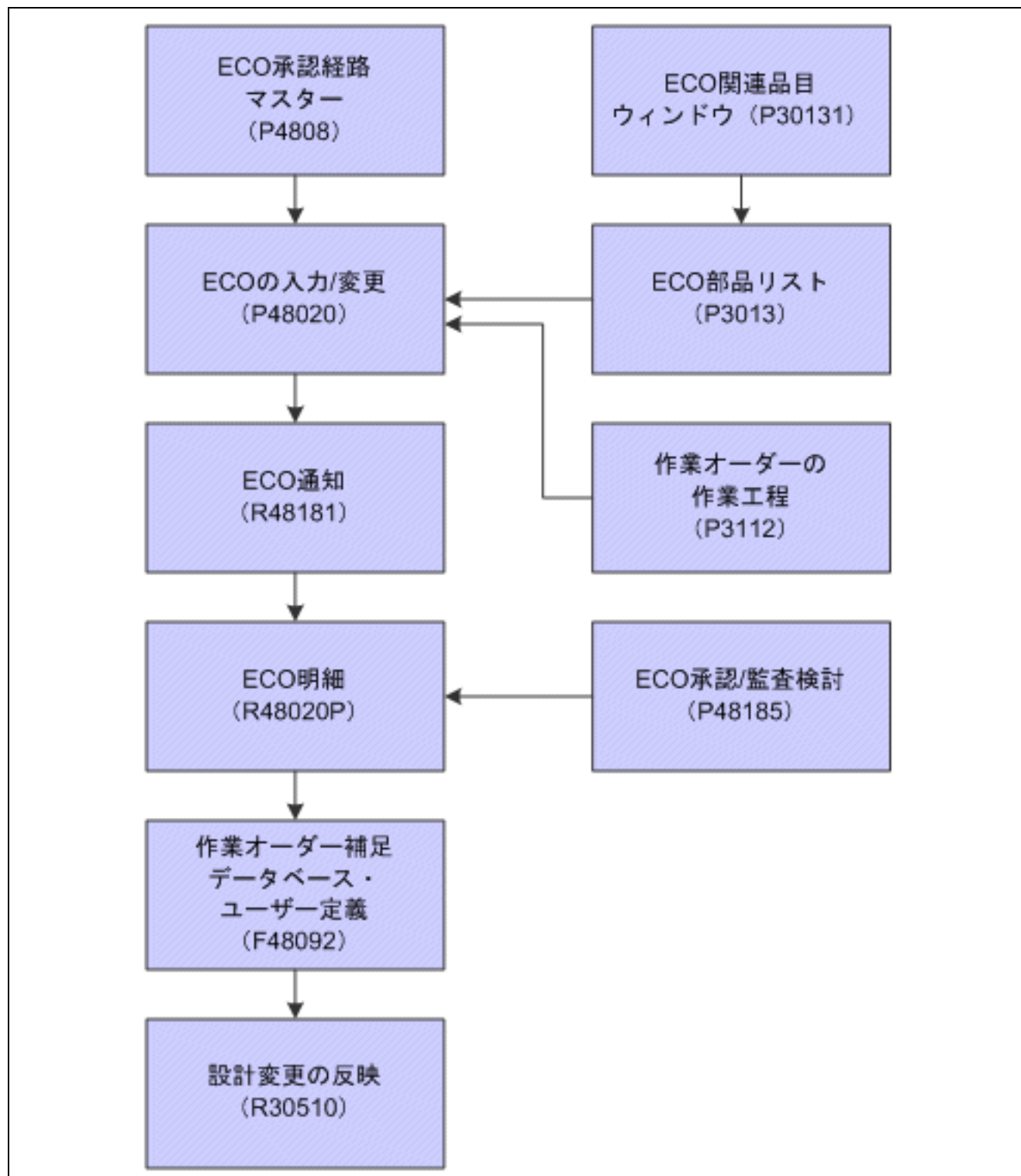
- カスタマ・サービス
- 生産設備
- 標準
- 仕入先
- 基準生産日程計画(MPS)
- 製造原価
- サービス部品
- 在庫
- 事業所レイアウト

設計変更オーダー(ECO)とは、設計変更管理内で製品変更のトラッキングに使用する番号付きの文書のことです。ECOをテストして承認した後、ECOを実行して、標準製品またはプロセスを修正できます。

設計変更要求(ECR)とは、設計変更管理内で要求した製品変更のトラッキングに使用する番号付きの文書のことです。ECRをテストして承認した後、ECOに変換してECO処理を実行します。

ECOとECRの手順は同じですが、ECOの設定、検討、承認にはオーダー・タイプENを、ECRの設定、検討、承認にはオーダー・タイプEGをそれぞれ使用します。

次の処理フローは、ECO処理を示しています。



ECO処理

## 設計変更管理の機能

ECOを使用して、次のことができます。

機能	説明
ECO承認者の定義	<p>ECO承認者を定義すると、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>承認レベルを設定して、最初の検討グループ全員がECOを承認した上で次のグループが通知を受け取るようにする。</li> <li>ECOの状況を検索して、承認を終えた担当者と未承認の担当者を検討する。</li> <li>電子メールでECOを検討者に通知し、承認する。</li> <li>変更に関連する部品表を作成および管理する。</li> <li>承認処理中に検討者に通知を送る。</li> <li>承認レコードへのアクセスを制限する。</li> </ul>
変更する品目の定義	<p>変更する品目を定義すると、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>変更内容を説明する。</li> <li>ECOの実施に必要な部品とプロセスを定義する。</li> <li>複数の親品目/構成品関係を同じECOに記載する。</li> </ul>
作業工程指示の変更の定義	<p>作業工程指示の変更を定義すると、変更に必要なステップを簡略に説明できます。</p>
追加明細の定義	<p>追加明細を定義すると、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>原価、日付、理由、状況、影響を受ける作業/購買オーダー、承認履歴、実施作業などの補足データをメインのデータベースに入力する。</li> <li>変更の入力者と理由を識別する。</li> <li>ユーザー定義コード (UDC) を設定して変更オーダーの理由、状況、処理内容を定義する。</li> <li>補足情報を添付する。</li> </ul>

## システム統合

設計変更オーダー (ECO) は、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理および JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理と統合されています。JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理は、ECO で管理する改訂レベルを使用して、該当する作業オーダーの部品表を取り込みます。これまでの ECO 改訂レベルから作業オーダーを作成できます。JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理は、品目マスター (F4101) の図面改訂レベルを更新します。

## ECO 処理の役割

ECO 処理には複数の担当者が関係し、各担当者にはそれぞれ次のような役割があります。

管理者。次の処理を実行して ECO を設定します。

- 承認経路マスターの設定
- ECO コードの検討と修正
- 自動採番の設定

調整者。次の処理を実行してECOを作成します。

- 以前のECOまたはECRが存在しているかどうかの確認
- ECOの入力
- 影響を受ける親品目と構成品による変更の定義
- ECO実行のための新しい作業工程指示の作業の設定
- 補足的な詳細事項の管理
- 通知プログラムの実行

検討者。次の処理を実行してECOを承認または却下します。

- システム通知後のECOの検討
- レポートによる各ECOまたは未処理ECOリストの確認
- 未処理ECOの定期検索

検討者がECOを承認すると、調整者は設計変更自動入力プログラム(R30510)を実行してECOを実施します。

## ECO改訂レベル

改訂レベルは品目の変更回数を表す英数文字です。これは通常、品目の形状、適合性、機能の最終的な変更を表します。改訂レベルの変更を効率よくトラッキングするには、品目の部品表と作業工程指示の改訂レベルを一致させる必要があります。ECOを使用して品目と図面の改訂レベルを更新できます。

ECOを使用して改訂レベル情報を管理します。

たとえば、次のようにできます。

- UDC 30/NR値によるECOの次の改訂レベルの割当
- 追加または修正中の構成品に対する親改訂レベルのロード
- ECOの改訂レベルの検索
- ECO改訂レベルの自動割当
- ECOにより変更した各品目の図面改訂レベルの管理と、部品表(F3002)または品目マスターの図面改訂の更新

---

## この章で使用する共通フィールド

### 状況

作業オーダー、レート・スケジュール、ECOの状況を表すユーザー定義コード(00/SS)を入力します。状況が90から99までの値に変更されると、完了日付が自動更新されます。

### 採用段階

ECOでの採用段階を示すUDC(40/PH)を入力します。

---

## 設計変更オーダー(ECO)の作成

この項では、ECO処理およびEGRの概要と次の方法について説明します。

- ECOワークベンチ(P30225)の処理オプションの設定
- 既存のECOの検索
- ECO入力(P48020)の処理オプションの設定
- ECOの入力
- 作業工程指示の定義
- ECO部品リスト(P3013)の処理オプションの設定
- 影響を受ける品目の定義
- 変更の定義
- 作業オーダーまたは購買オーダーの補足データへのロード
- ECOの検討者への通知
- ECO通知(R48181)の処理オプションの設定

### 関連項目:

第 7 章、「設計変更オーダー(ECO)の処理」、「ECOの入力」、129ページ

## 設計変更オーダー(ECO)処理について

ECOを使用して、製品変更の計画、承認、実施を行います。ECOの作成者は通常、承認経路マスターの設定、UDCの検討および修正、自動採番の設定など複数のタスクを実行します。

ECOを作成する前に、同じ変更のECOがあるかどうかを確認してください。ECOワークベンチ・プログラム(P30225)を使用して、ECO情報を検討および管理し、ECOの進捗状況を確認します。

まずECO番号とコードを定義することにより、優先順位、状況、有効日付などが決まります。続いて作業工程指示、部品リスト、詳細情報を定義します。ECOの親作業オーダー番号を指定すると、関連した作業オーダーを取り込んで製品の実績を検討できます。

ECOを削除するには、先にECO部品リストを削除してから行います。

### 作業工程指示

ECOの入力後、ECOの実行に必要なステップを指示する作業工程指示を定義できます。たとえば、実施前に生産設計部門から新しい製造プロセスのテストを要求された場合などに使用します。

---

**注意:** ECOの入力/変更プログラム(P48020)を使用して製造作業工程指示は変更できません。

---

### 部品リスト

ECOを作成して作業工程指示を定義したら、変更を定義して影響を受ける品目を識別する必要があります。スワップ用親品目を除くすべての設計変更タイプについて、「ECO関連品目リスト」フォームで他の品目の変更情報を入力してください。

UDCの次の改訂レベル(30/NR)を使用して、定義した順序に基づいて改訂レベルを自動更新できます。改訂レベルには通常ECOが必須となり、この改訂レベルは長期にわたる変更になります。改訂レベルには形状、適性、機能の変更が含まれ、品目の部品表と作業工程指示上で一致する必要があります。ただし、ECOは作業工程改訂レベルを更新しません。改訂レベルを使って部品表の変更をトラッキングできます。部品表の入力/変更プログラム(P3002)の「品目改訂レベル」フィールドを使用して部品表の改訂履歴を表示します。これらの改訂レベルはユーザー定義で参照専用です。

「ECO部品リストの入力」フォームの「変更タイプ」フィールドと「親/子関係」フィールドに入力する値に従って変更が定義され、設計変更自動入力プログラムによる品目の部品表の更新方法が決定されます。

「変更タイプ」および「親/子関係」フィールドでは次の値を使用できます。

フィールド	値
変更タイプ	N: 新部品の追加 C: 既存の部品の変更 S: 旧部品から新部品へのスワップ R: 既存の部品の削除
親/子関係	P: 親品目 C: 構成部品

「変更タイプ」フィールドおよび「親/子関係」フィールドでは、8通りの組合せが可能です。次の組合せがあります。

• 「ECO部品リストの入力」フォーム:

変更	変更タイプ	親/子関係	入力情報	改訂レベル
新しい部品表の追加	N	P	新しい部品表の親品目	新規の親の改訂
部品表の変更	C	P	現行の親品目	現行の親の改訂
親品目のスワップ	S	P	スワップ先の親品目 スワップ元の親情報	スワップ先の親の改訂 スワップ元の親の改訂
部品表の削除	R	P	現行の親情報	現行の改訂
新規構成品の追加	N	C	新規構成品	新規構成品の改訂
構成品の変更	C	C	変更する構成品	構成品の新規改訂

変更	変更タイプ	親/子関係	入力情報	改訂レベル
構成品のスワップ	S	C	スワップ先の構成品 スワップ元の構成品	スワップ先の構成品の改訂 スワップ元の構成品の改訂
構成品の削除	R	C	削除する構成品	削除する構成品の改訂

• 「ECO関連品目」フォーム:

変更	変更タイプ	親/子関係	入力情報	改訂レベル
新しい部品表の追加	N	P	新規親の構成品	追加構成品の改訂レベル
部品表の変更	C	P	更新した親の情報	新しい改訂
親品目のスワップ	S	P	不可	不可
部品表の削除	R	P	不可	不可
新規構成品の追加	N	C	構成品使用の親部品表(使途)	新規構成品の親の改訂
構成品の変更	C	C	構成品に変更がある親部品表	新規構成品の親の改訂
構成品のスワップ	S	C	スワップ済構成品のある親部品表	スワップ済構成品のある親の改訂
構成品の削除	R	C	構成品を削除した親部品表(使途)	構成品を削除した親の改訂

## 関連品目

ECOを作成し、作業工程指示を定義し、部品リストを定義した後に、変更によって影響を受ける品目も定義します。ECOは一時保留のECOがないかぎり、次の改訂レベルに更新できます。一時保留のECOがあるとエラー・メッセージが表示され、改訂レベルは更新されません。

ECOでは、変更タイプと親子関係の値に基づいて自動的に関連品目が選択されます。変更を実行しない関連品目は削除できます。

製品やプロセス変更の採用段階には有効日付を使用します。変更が比較的小規模で短期間か影響の小さい場合、有効日付にECO処理が不要の場合もあります。

図面改訂レベルは品目別に管理できます。設計変更自動入力プログラムは、部品表テーブルおよび品目マスターの両方で、図面改訂レベルを更新できます。

変更を定義しても作業オーダーの部品リストは更新されません。部品表は設計変更情報を使って手入力更新するか、使途先の更新プログラム(R30520)または設計変更自動入力プログラムのどちらかを実行して更新できます。ただし、ECO部品リストの部品は、設計変更自動入力プログラムを実行した後は削除/変更できません。

## 一時保留オーダー

既存の作業オーダーと購買オーダーを処理した後に、ECOの影響を受けた品目の一時保留オーダーを検討できます。未処理または既存の作業オーダーと購買オーダーを使って、ECOの作業オーダーへの組込み、または部品の購買オーダーへの組込みに際しての、数量と原価の見積を入力します。

オーダーは、処理オプションで指定した需要/供給組込規則に基づいて表示されます。

ECO部品リスト・プログラム(P3013)を使用して、ECOの影響を受ける保留中の購買オーダーと作業オーダーの品目にアクセスして検討します。

## 通知

ECOとその作業工程指示と部品リストを定義した後に、ECO通知プログラム(R48181)を使用して承認経路マスターで定義した検討者に通知を送信します。通知を生成する前に、住所録レコードを設定する必要があります。ECO通知プログラムは次のいずれかの方法で実行できます。

- ECO通知プログラムのデータ選択を使用して複数のECOをまとめて処理する。
- ECOの入力/変更プログラムからECO通知プログラムを実行して単一のECOを処理する。

このプログラムは1回だけ実行します。最初の検討グループの担当者全員がECOの検討を終えると、次の検討グループに通知されます。

処理オプションを設定して、ECOの影響を受ける品目にフラッシュ・メッセージを表示できます。これにより、検討用プログラムでフラッシュ・メッセージを表示できます。設計変更自動入力プログラムを実行して品目の部品表を更新すると、フラッシュ・メッセージは無効の状態に戻ります。

## 設計変更要求(ECR)について

設計変更要求(ECR)とは、設計変更管理内で要求した製品変更のトラッキングに使用する番号付きの文書のことです。ECOと合せて使用すると、ECRによって検討者と承認者が異なる2つの変更要求プロセスが作成できるようになります。たとえば、製造現場の従業員がECRを使用して、製品を変更するよう設計技術担当に要求できます。ECRの検討および承認後、ECO処理を使用して変更を実行できます。

ECRの処理はECOと同じ手順です。ECRの設定、検討または承認の際はオーダー・タイプEGを使用します。

## ECOの入力に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
品目別ECOワークベンチの処理	W30225A	「設計変更管理」(G3013)、 「ECOワークベンチ」	既存のECOを検索します。
ECO作業オーダー入力の改訂	W48020A	「設計変更管理」(G3013)、 「ECOの入力/変更」  「ECO作業オーダー入力の処理」で、「追加」をクリックします。	新しいECOを入力します。
作業オーダーの作業工程	W3112E	「ECO作業オーダー入力の処理」で、「事業所」フィールドに値を入力して「検索」をクリックします。  レコードを選択し、「ロー」メニューから「オーダー作業工程」を選択します。	作業工程指示を入力して、ECOをサポートします。
ECO部品リストの入力	W3013D	「設計変更管理」(G3013)、 「ECO部品リスト」  「ECO部品リストの処理」で、「事業所」フィールドに値を入力して「検索」をクリックします。  レコードを選択して「選択」をクリックします。	変更のタイプと変更によって影響を受ける品目を指定します。  作業オーダーまたは購買オーダーを、ロー・エグジットを使用して補足データにロードします。
ECO関連品目	W30131A	「ECO部品リストの入力」で、レコードを選択し、「ロー」メニューから「関連品目」を選択します。	変更をサポートする情報を定義します。

## ECOワークベンチ（P30225）の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値とバージョンを設定します。

### バージョン

この処理オプションでは、ECOワークベンチから呼び出されるプログラム・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。

1. オーダーの入力/変更 (P48020) ECOワークベンチから呼び出されるバージョンを指定します。
2. 作業オーダー明細 (P480200) \*ZJDE0001バージョン  
「品目別ECOワークベンチの処理」フォームの「ロー」メニューから「作業オーダー明細」を選択するときに呼び出す補足データの処理プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001が使用されます。
3. 一時保留購買明細 (P480200) \*ZJDE0002バージョン  
「品目別ECOワークベンチの処理」フォームの「ロー」メニューから「一時保留購買オーダー」を選択するときに呼び出す補足データの処理プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0002が使用されます。

4. ECO部品リスト(P3013)、 ECOワークベンチから呼び出されるバージョンを指定します。  
5. 承認監査/検討 (P48185)、6. 住所録マスター検索(P0101S)、  
7. 作業オーダーの作業工程(P3112)

### デフォルト1

この処理オプションでは、最初の照会で事前ロードされるデフォルト値を指定します。空白にすると、値は事前ロードされません。

理由コード	ECOを開始するためのデフォルト値を指定します。UDC 40/CRから値を入力してください。
採用段階コード	ECOの採用段階要件を示すデフォルト値を指定します。UDC 40/PHから値を入力してください。
作業オーダー・タイプ	ECOタイプのデフォルト値を指定します。UDC 00/TYから値を入力してください。
優先順位	ECOオーダー優先順位のデフォルト値を指定します。UDC 00/PRから値を入力してください。
入力者	ECOを開始する担当者の住所録番号を指定します。

### デフォルト2

この処理オプションでは、最初の照会で事前ロードされるデフォルト値を指定します。空白にすると、値は事前ロードされません。

開始状況、終了状況	ECOの状況と関連付けられたデフォルト値の範囲を指定します。UDC 00/SSから値を入力してください。
品目番号	デフォルトの品目番号を指定します。
伝票タイプ	デフォルトの伝票タイプを指定します。UDC 00/DTから値を入力してください。
フェーズ	デフォルトのフェーズまたはシステム・コードを指定します。UDC 00/W1から値を入力してください。

## 既存のECOの検索

「品目別ECOワークベンチの処理」フォームにアクセスします。

ECOワークベンチ - 品目別ECOワークベンチ の処理

選択(S) 検索(I) 開じる(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

ECOワークベンチ 追加選択 カテゴリ選択

事業所 \* M30

品目 No. \* 220

オーダー・タイプ EN

開始状況 E1 から E2

Touring Bike, Red

親作業オーダー

レコード 1 - 1

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	状況	オーダー No.	オーダータイプ	記述	第2品目 No.	入力者	ECO理由
<input type="checkbox"/>	E1	20001	EN	Replace Seat Post	220	6002	DE

「品目別ECOワークベンチの処理」フォーム

- オーダーNo.

当初伝票を識別する番号が表示されます。
- タイプ

作業オーダーまたはECOの分類を示すUDC (00/TY) が表示されます。  
作業オーダー承認の選択基準として作業オーダー・タイプを使用できます。
- 入力者

変更要求を入力した担当者の住所録番号が表示されます。この番号は、  
オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne住所録に対して検証されます。
- ECO理由

ECOの理由を示すUDC (40/CR) が表示されます。
- 優先順序

他のオーダーと関連して作業オーダーまたはECOの相対的な優先順位を示すUDC (00/PR) が表示されます。  
  
一部のフォームの処理オプションでは、このフィールドのデフォルト値を入力できます。この場合、それらのフォームおよび「プロジェクトの設定」フォームで作成した作業オーダーの対応フィールドに、入力した値が自動的に表示されます。デフォルト値は、そのまま使用するか、一時変更できます。
- 完了予定日

プランに従ってECOを完了させる必要のある日付範囲の開始を示す日付が表示されます。
- 実際完了日付

作業オーダーまたはECOが完了した日付または取り消された日付が表示されます。

ECO入力（P48020）の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、ECOの入力時にデフォルト値の設定、処理の制御、およびバージョンの指定を行います。

デフォルト

この処理オプションでは、「ECO作業オーダー入力の改訂」フォームの伝票タイプおよびECOの状況のデフォルト値を指定します。

**伝票タイプ** 伝票タイプのデフォルト値を指定します。ブランクの場合、ENが使用され  
ます。UDC 00/DTから値を入力してください。

**状況** オーダーの状況のデフォルト値を指定します。値を入力しない場合、ブラン  
クが使用されます。UDC 00/SSから値を入力してください。

## 処理

この処理オプションでは、ECRをECOに変換する際に使用する伝票タイプを指定します。

**ECOオーダータイプ** 伝票タイプのデフォルト値を指定します。ブランクの場合、ENが使用され  
ます。UDC 00/DTから値を入力してください。

## 編集

この処理オプションでは、ECRをECOに変換する前にECRが承認されていることをシステムで検証する  
かどうか、および汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。

**1. 設計変更要求の承認検証** ECRがECOにコピーされる前に承認されていることを検証するかどうかを  
指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 承認の検証は行わない。

1: 承認の検証を行う。

**2. 設計変更要求の汎用テキストのECOへのコピー** 汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: ECRテキストをECOにコピーしない。

1: ECRテキストをECOにコピーする。

## バージョン

この処理オプションでは、ECOの入力時に使用されるプログラムのバージョンを制御します。

**作業オーダー補足データ処理 \*ZJDE0001 (P480200)** 使用する作業オーダー明細の補足データのバージョンを指定します。この  
処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001が使用されます。

**ECO部品リスト(P3013)** 使用する部品リストのバージョンを指定します。この処理オプションをブラン  
クにすると、ZJDE0001が使用されます。

**ECOワークベンチ(P30225)** 使用するECOワークベンチのバージョンを指定します。この処理オプション  
をブランクにすると、ZJDE0001が使用されます。

**ECO補足データ処理 \*ZJDE0002 (P480200)** 使用する一時保留購買オーダーの補足データのバージョンを指定します。  
この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0002が使用されます。

**ECO通知(R48181)** 使用するECO通知のバージョンを指定します。この処理オプションをブラン  
クにすると、ZJDE0001が使用されます。

**ECO承認/監査検討 (P48185)** 使用するECO承認/監査検討のバージョンを指定します。この処理オプション  
をブランクにすると、ZJDE0001が使用されます。

**タイトル上部の詳細仕様 (P4802)** 呼び出すバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、  
ZJDE0001が使用されます。

**作業オーダー作業工程 (P3112)** 使用する作業オーダーの作業工程のバージョンを指定します。この処理オ  
プションをブランクにすると、ZJDE0001が使用されます。

**作業オーダーのレコード・タイプの検討 (P48217)**

使用する作業オーダーのレコード・タイプ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、ZJDE0001が使用されます。

## ECOの入力

「ECO作業オーダー入力の改訂」フォームにアクセスします。

The screenshot shows a web-based form titled "ECOの入力/変更 - ECO作業オーダー入力の改訂". At the top, there are icons for OK, Cancel, Form, and Tools. Below this, there are input fields for "ECO No." (20001), "EN", "ECO記述" (Replace Seat Post), and "事業所" (M30). A tabbed interface is present with "ECO入力" selected. The main form area contains several input fields: "請求先ビジネスユニット" (M30), "原価コード", "親作業オーダー", "相互参照検索", "標準記述", and "W.O.フラッシュ・メッセージ" (2). To the right, a "変更タイプ" section contains four checkboxes: "図面変更" (checked), "部品表変更" (checked), "作業工程変更" (unchecked), and "新部品No." (unchecked).

「ECO作業オーダー入力の改訂」フォーム

## ECO入力

### 原価コード

主科目の中の区分を入力します。補助科目には、主科目に関する会計処理の詳細レコードが含まれます。

**注意:** 任意勘定科目表を使用し、主科目コードが6桁に設定されている場合、6桁すべてを使用する必要があります。たとえば、「000456」と入力することと「456」と入力することは同じではありません。「456」と入力した場合は、6桁を埋めるために自動的にスペースが3つ追加されます。

### 親作業オーダー

親作業オーダーを識別する番号を入力します。この番号は次の処理に使用できます。

- 新規作業オーダーに対し、伝票、優先順位、状況、管理者などのデフォルト値を入力できます。
- プロジェクトの設定とレポート用に作業オーダーをグループ化する。

### 相互参照検索

相互参照番号または2次参照番号として使用する英数値を入力します。通常は、顧客番号、仕入先番号、または作業番号を入力します。

### W.O.フラッシュ・メッセージ (作業オーダー・フラッシュ・メッセージ)

作業オーダーの状況の変更を示すUDC (00/WM)を入力します。変更のあった作業オーダーは、レポートまたは照会フォームのフィールドにアスタリスク(\*)付きで表示されます。フラッシュ・メッセージは、作業オーダーの「記述」フィールドで強調表示されます。

図面変更	ECOで図面変更が必要なことを指定する場合に、このオプションを選択します。
部品表変更	ECOで部品表の変更が必要なことを指定する場合に、このオプションを選択します。
作業工程変更	ECOで作業工程の変更が必要なことを指定する場合に、このオプションを選択します。
新部品No.	ECOに対して新部品番号が必要かどうかを指定する場合に、このオプションを選択します。
タイプ	
既存品処分	ECOによって影響を受ける既存品目の処分を指定するUDC(40/ED)を入力します。
担当者	
調整者	作業を行うように割り当てられた担当者の住所録番号を入力します。
監督者	監督者の住所録番号を入力します。
管理者	管理者または計画担当者の住所録番号を入力します。
<p><b>注意:</b> 一部のフォームの処理オプションでは、カテゴリ・コード1(フェーズ)、2、および3の値に基づいてこのフィールドのデフォルト値を入力できます。「管理者と監督者の自動入力」フォームでデフォルト値を設定します。デフォルト値および処理オプションを設定すると、カテゴリ・コードの基準が満たされた場合は作成したすべての作業オーダーに関するデフォルトの情報が自動的に表示されます。デフォルト値は、そのまま使用するか、一時変更できます。</p>	
日付	
機能設計	品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を入力します。
生産設計	作業オーダーの担当者が作業オーダーを受け取る日付を入力します。
設変完了	作業オーダーまたは設計変更オーダー(ECO)の完了予定日付を入力します。
機能設計	<p>実際日付を指定する3つのフィールドに入力します。</p> <p>オーダーの開始日付を入力します。この日付は手動で入力するか、逆算スケジューリング・ルーチンを使用してシステムで計算できます。ルーチンは必要な日付から開始され、合計リードタイムをオフセットして、対応する開始日付を計算します。</p>
生産設計	システムによって、ECOの通知が検討プロセスの検査担当者へ送信される日付を入力します。
設変完了	作業オーダーまたは設計変更オーダー(ECO)の完了日または取消日を入力します。

カテゴリ・コード

**フェーズ** 作業オーダー作成の現在の段階を示すUDC (00/W1)を入力します。作業オーダーは、一度に1つのフェーズ・コードにのみ割り当てられます。

**注意:** フォームによっては、このフィールドのデフォルト値を入力可能にする処理オプションが含まれます。この処理オプションを設定したフォームでデフォルト値を入力すると、作成した作業オーダーの該当フィールドに値が表示されます。値は、「プロジェクトの設定」フォームにも表示されます。デフォルト値は、そのまま使用するか、一時変更できます。

**カテゴリ02 、カテゴリ03** 作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示すUDC (00/W2)またはUDC (00/W3)を入力します。

**注意:** 一部のフォームの処理オプションでは、このフィールドのデフォルト値を入力できます。このデフォルト値は、これら特定のフォーム、および「プロジェクトの設定」フォームで作成するすべての作業オーダーの該当フィールドに自動入力されます。デフォルト値は、そのまま使用するか、一時変更できます。

**カテゴリ04、カテゴリ05、経験レベル、サービス・タイプ、スキル・タイプ、カテゴリ10** 作業オーダーのタイプまたはカテゴリを示すUDC (00/W4)またはUDC (00/W5) から (00/W0)を入力します。

作業工程指示の定義

「作業オーダーの作業工程」フォームにアクセスします。

ECOを作成した後に、作業工程指示を定義する必要があります。ここに示す手順では、部品リストと、変更によって影響を受ける品目を定義します。

ECOの入力/変更 - 作業オーダーの作業工程

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

オーダーNo.

20001

EN

事業所

M30

Replace Seat Post

要求日付

レコード 1 - 5

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	作業場	作業 順序	資源 割当て	作業 状況	作業 記述	活動 コード	実務 時間
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	MECHENG	10.00	0		Complete Design		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PRODEN	20.00	0		Review Manufacturing Impact		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PRODCO	30.00	0		Update Standard Cost Amounts		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	PRODEN	40.00	0		Implement Change		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							

「作業オーダーの作業工程」フォーム

## ECO 部品リスト(P3013)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、一時保留のECOのデフォルト値を設定し、バージョンを特定して、処理制御を定義します。

### デフォルト

この処理オプションでは、検索に使用する伝票タイプを指定します。

- 1. オーダー・タイプ** 検索する伝票のタイプを指定します。オーダー・タイプは、オーダーまたは請求書などの伝票のタイプを指定するUDC(00/DT)です。デフォルト値として使用するオーダー・タイプを入力するか、「ユーザー定義コード言語の選択」フォームからオーダー・タイプを選択します。ブランクにすると、ECOに対してENが使用されます。

### バージョン

この処理オプションでは、ECO部品リストの処理時に使用するプログラムのバージョンを指定します。

- 1. 品目マスターの改訂(P4101B)** 「ECO部品リストの入力」フォームから品目マスターの改訂プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。  
バージョンにより、品目マスターの改訂プログラムでの情報の表示形式が制御されます。  
したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 2. 品目語句検索(P41200)** 「ECO部品リストの入力」フォームから品目語句検索プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。  
バージョンにより、品目語句検索プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 3. 需要/供給照会(P4021)** 「ECO部品リストの入力」フォームから需要/供給照会プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。  
バージョンにより、需要/供給照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 4. 部品表照会(P30200)** 「ECO部品リストの入力」フォームから部品表照会プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。  
バージョンにより、部品表照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。
- 5. 逆部品表照会(P30201)** 「ECO部品リストの入力」フォームから使途先照会プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、使途先照会プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

#### 6. 事業所品目 (P41026B)

「ECO部品リストの入力」フォームから事業所品目プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、事務所品目プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

#### 7. 作業オーダー・スケジューリング・ワークベンチ (P31225)

「ECO部品リストの入力」フォームから作業オーダー・スケジューリング・ワークベンチ・プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、作業オーダー・スケジューリング・ワークベンチ・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

#### 8. オーダー入力/変更 (P48020)

「ECO部品リストの処理」フォームまたは「ECO部品リストの入力」フォームからオーダーの入力/変更プログラムへのフォーム・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、オーダーの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

#### 9. 作業オーダー工程 (P3112)

「ECO部品リストの処理」フォームから作業オーダーの作業工程プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、作業オーダーの作業工程プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

#### 10. ECO関連品目 (P30131)

「ECO部品リストの入力」フォームからECO関連品目プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、ECO関連品目プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

#### 11. 購買オーダー (P4310)

「ECO部品リストの入力」フォームから購買オーダー・プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、購買オーダー・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

**12. 作業オーダー明細  
(P480200)**

「ECO部品リストの入力」フォームから作業オーダー明細プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにした場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、作業オーダー明細プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

**13. 一時保留購買オーダー(P480200)**

「ECO部品リストの入力」フォームから一時保留購買オーダー・プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。ブランクにした場合は、バージョンZJDE0002が使用されます。

バージョンにより、一時保留購買オーダー・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

**処理**

この処理オプションでは、一時保留のECOに関する情報を指定します。まず、ECOの追加に使用する需要/供給組込規則プログラム(P34004)のバージョンを指定します。次に、一時保留のECOがない場合に、「次の改訂レベル」フィールドにUDCテーブル30/NRの値を使用するかどうかを指定します。最後に、次の改訂レベルの取込みに使用するUDCテーブルを指定します。

**1. 需要/供給組込規則**

使用する需要/供給組込規則のバージョンを指定します。このバージョンを使用して、ECO一時保留オーダー明細プログラムにオーダーが追加されません。この処理オプションをブランクにすると、オーダーは追加されません。

バージョンにより、需要/供給組込規則プログラムでの情報の表示形式が制御されます。したがって、この処理オプションを特定のバージョンに設定してください。

**2. 次の改訂フィールド**

一時保留のECOが存在しない場合に、「次の改訂レベル」フィールドに次の改訂レベルのUDCテーブルのデフォルト値を使用するかどうかを指定します。

この処理オプションを設定して品目の改訂を次の改訂レベルに更新すると、タブ・レベルのヘルプに示されているように変更タイプに対する改訂レベルが更新されます。値は次のとおりです。

ブランク:「次の改訂レベル」フィールドに現在の改訂レベルのデフォルト値を使用します。

1:「次の改訂レベル」フィールドに次の改訂レベルのデフォルト値を使用します。

**3. UDC製品コード (ユーザー定義製品コード)**

次の改訂レベルを取り込むUDCテーブルの製品コードを指定します。この処理オプションと「UDCコード・タイプ」処理オプションをブランクにすると、30が使用されます。

**4. ユーザー定義コード  
のコード・タイプ**

次の改訂レベルを取り込むUDCテーブルのコード・タイプを指定します。この処理オプションと「UDC製品コード」処理オプションをブランクにすると、NRが使用されます。

**影響を受ける品目の定義**

「ECO部品リストの入力」フォームにアクセスします。

部品リストを定義および保存した後に、変更によって影響を受ける品目を定義します。

**ECO部品リスト - ECO部品リスト入力** i ?

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

オーダーNo.  
 事業所

記述

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	変更 タイプ *	親/ 子関係 *	品目 * No.	品名	品目 事業所	前の 改訂 レベル	次の 改訂 レベル
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	S	C	2018	Seat Post, AA	M30		AA
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					M30		

「ECO部品リストの入力」フォーム

### 変更タイプ

品目変更タイプを表すコードを入力します。この値は、「関連品目」ウィンドウで、許可される関連品目の数および性質を決めるために使用されます。また、設計変更の自動入力中に、変更を確認する場合にも使用されます。値は次のとおりです。

N: 新規の構成部品または請求書を追加する。

S: ある品目を別の品目と交換する。

C: 既存の構成部品または請求書を変更する。

R: 既存の構成部品または請求書を削除する。

### 親/子関係

品目が親または構成品のどちらであることを示すコードを入力します。この値を使用して、構成品の使用場所の照会や親品目の単一レベルまたは複数レベルの照会を実行するときに、「関連品目」ウィンドウで品目が選択されます。設計変更自動入力プログラムでは、この値を使用して要求された変更を確認します。値は次のとおりです。

P: 品目は親である。

C: 品目は構成部品である。

### 前の改訂レベル

すでに報告された部品の改訂レベルを入力します。これは、前からの連続改訂である場合があります。

### 次の改訂レベル

次にレポートされる部品の改訂レベルを入力します。これは、次の連続改訂ではない場合があります。

### 部品表タイプ

部品表のタイプを示すUDC(40/TB)を入力します。用途に応じて、様々な部品表のタイプを定義できます。次に例を示します。

M: 標準製造用部品表

RWK: 再作業部品表

SPR: 予備部品用部品表

部品表タイプMは、別の部品表タイプを指定しないかぎり、作業オーダーの作成時に作業オーダー見出しに入力されます。作業オーダー部品リストの作成時に、作業オーダー見出しの部品表タイプ・コードが読み込まれ、

使用する部品表が特定されます。資材所要量計画(MRP)では、MRPメッセージを添付する際に、部品表タイプ・コードに基づいて部品表を識別します。製造現場管理、製造原価計算、およびMRP処理では、バッチ部品表のタイプにMを指定する必要があります。

### スワップ先改訂レベル

ECOで、ある品目を別の品目に交換する場合は必ずスワップ先品目の改訂レベルを入力します。スワップ先改訂レベルは、ECOがスワップ先モードで作成されている場合にのみ品目の次の改訂レベルになります。

## 変更の定義

「ECO関連品目」フォームにアクセスします。

**ECO部品リスト - ECO関連品目** i ?

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

基本品目  事業所   
*Seat Post, AA* スワップ構成モード

使途先検索/選択を使用して親品目を選択

レコード 1 - 4 グリッドのカスタマイズ   

<input type="checkbox"/>		品目 No.	記述	品目 事業所	前の 改訂 レベル	次の 改訂 レベル	有効 開始日付	有効 終了日付
<input type="checkbox"/>		220	Touring Bike, Red	M30	AA	AB	2005/07/01	2010/12/31
<input type="checkbox"/>		221	Touring Bike, Blue	M30	AA	AB	2005/07/01	2010/12/31
<input type="checkbox"/>		222	Touring Bike, Green	M30	AA	AB	2005/07/01	2010/12/31
<input type="checkbox"/>								

「ECO関連品目」フォーム

### 次の改訂レベル

次にレポートされる部品の改訂レベルを入力します。これは、次の連続改訂ではない場合があります。

### 現行改訂

品目の改訂レベルを入力します。このフィールドに改訂レベルを入力する場合は、品目の作業工程の改訂レベルが同じ品目の部品表の改訂レベルと一致していることを確認します。

### 行No.

単一レベル部品表での構成品の表示順序を指示する番号を入力します。この番号は構成品が部品表に追加された順序を示しています。構成品の表示順序を変更するには、この番号を変更します。

### 固定/変動

製造される親品目の数量によって部品表品目の組立品ごとの数量が変動するか、または親品目の数量に関係なく数量が固定されるかを指定するコードを入力します。また、この値によって、構成品の数量を親品目の数量に対する割合(パーセント)で表示するかどうかも指定します。値は次のとおりです。

F: 固定数量

V: 変動数量(デフォルト)

%: 数量をパーセントで表示(合計は100%)

固定数量の構成品的の場合、オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne 作業オーダー処理システム、およびJD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムのMRPでは、組立品ごとの構成品の数量がオーダー数量により変化することはありません。

## 作業オーダーまたは購買オーダーの補足データへのロード

「ECO部品リストの入力」フォームにアクセスします。

## ECO 検討者への通知

「設計変更管理」(G3013)、「ECO通知」を選択します。

## ECO通知(R48181)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

ZJDEまたはXJDEのプレフィックスを持つオラクル社のJD Edwards EnterpriseOneのデモ・バージョンは、修正しないでください。バージョン番号、バージョン・タイトル、オプションのプロンプト表示、セキュリティ、処理オプションなどの値を変更するには、これらのバージョンをコピーするか、新規バージョンを作成してください。

### 処理

この処理オプションでは、フラッシュ・メッセージを使用するかどうかを指定します。

**品目フラッシュ・メッセージ** システムで使用される品目フラッシュ・メッセージ・コードを指定します。UDC 40/FLから値を入力してください。

この処理オプションでフラッシュ・メッセージを指定すると、設計変更自動入力(R30510)の「品目フラッシュ・メッセージ」処理オプションで入力する必要があるデータに影響します。R48181およびR30510の「品目フラッシュ・メッセージ」処理オプションに同じUDC値が表示されている場合、ECO承認(P4818)によってフラッシュ・メッセージが削除されます。

R30510を実行するまでフラッシュ・メッセージを削除しない場合は、R48181にはUDC値を入力しますが、R30510の処理オプションはブランクのままにします。または、通知用にR48181のフラッシュ・メッセージを指定し、別のバージョンのR48181を承認用に使用します。

---

## 設計変更オーダー(ECO)の検証

この項では、ECO検証および部品表の更新の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- ECO改訂照会(P30135)の処理オプションの設定
- 改訂情報の検討
- ECO承認/監査検討(P48185)の処理オプションの設定
- 承認監査情報の検討
- ECO未処理タスクの検討(P30220)の処理オプションの設定

- 未処理タスクの検討
- ECO承認(P4818)の処理オプションの設定
- ECOの承認
- 部品表の更新
- 設計変更自動入力(R30510)の処理オプションの設定

## ECO検証について

ECO情報は検討者と調整者の両者が検討できます。ECOについて、品目に加えたすべての改訂レベルの変更を検索できます。最新の改訂情報を表示するには、設計変更自動入力プログラム(R30510)を毎日実行します。ECOは、要求日付、開始日付、作業別労務時間別に検索して、作業計画や作業スケジュール作成に利用できます。ECOを検討し、承認待ちのECOを評価できます。ECO調整者は、次の目的でECO情報を検討します。

- 影響を受ける品目の作業オーダーと購買オーダーを検討する。
- ECOが却下されているかどうかを確認する。
- ECOの進捗状況を検討する。
- 作業の計画とスケジュールを作成する。
- ECOを検討中の担当者を確認する。
- 通知を受け取っていない担当者を確認する。

承認待ちのECOを検索して、承認または却下を指示します。承認についての詳細なテキストを入力することもできます。

ECOを検索して検討した後に、承認または却下を指示する必要があります。通常、これは検討者が行います。承認経路の最終担当者がECOを承認した後、処理オプションで指定した値に状況コードが更新されます。

ECOを却下するには状況コードRを使用してください。これにより通知プロセスが停止します。ECOが却下されると、作成者はECOを再定義して通知処理をやりなおす必要があります。

処理オプションを設定して承認フィールドを変更不可にすると、現在のユーザーのみが承認状況を変更できるようになります。

承認状況コードはUDCテーブル30/STに保管されています。承認状況コードAはハードコード化されており、その他の検討グループへの通知を開始できる唯一の値です。承認状況コードは追加できます。

## 部品表の更新について

部品リストが添付されているECOについては、ECO部品リストと関連品目リストを処理して変更内容を部品表マスター(F3002)に反映できます。

設計変更自動入力プログラム(R30510)では、次の処理を実行できます。

- ECOを処理する。
- ECO品目の部品表を更新する。
- 要求変更レポートをテスト・モードまたは最終モードで作成する。
- 事業所品目テーブル(F4102)のECO関連情報を更新する。
- 他の未処理ECOに基づく品目フラッシュ・メッセージの内容に従って、品目マスター(F4101)を更新する。

- 要求変更を受け入れる前のECOが完全に承認されたことを検証する。
- 有効日付を更新する。
- 図面改訂レベルを更新する。
- 旧構成品から新規構成品に代替品をコピーする。
- 親または構成品の改訂レベルを更新する。

---

**重要:** 最初にテスト・モードでこのプログラムを実行することをお勧めします。テスト・モードでは、レポートにすべての要求変更がリストされますが、実際にレコードは変更されません。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してレコードを更新してください。このプログラムを実行しテーブル F3002を更新すると、部品リストを変更してプログラムは再実行できません。

---

設計変更自動入力プログラムでは、部品表のみを更新します。部品表と作業工程指示を常に一致させる場合には、作業工程指示と部品表の改訂レベルを同じレベルで更新する必要があります。

## 事前設定

ここで説明されているタスクの事前要件を、次に示します。

- ECOが検討者全員に承認されたことを確認してください。
- 正しい変更タイプと関係の値がECO部品リストに設定されていることを確認してください。
- 変更対象の品目がECO関連品目リストにあることを確認してください。

## ECOの検証に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
ECO改訂照会の処理	W30135A	「設計変更管理」(G3013)、 「ECO改訂の照会」	承認済および一時保留の ECO情報を検討します。
ECO承認/監査検討の処理	W48185A	「設計変更管理」(G3013)、 「ECO承認/監査検討」	特定のECOに関する承認 者名、現在の状況、完了 予定日付、および備考を 検討します。
ECO承認の改訂	W4818A	「設計変更管理」(G3013)、 「ECO承認」  「ECO承認の処理」で、検 索フィールドに値を入力し て「検索」をクリックします。  承認者名を選択し、「選択」 をクリックします。  「ECO承認/監査検討の処 理」で、「ECO No.」に値 を入力して「検索」をク リックします。  承認者名を選択し、「選択」 をクリックします。	ECOを承認し、備考を 追加します。
ECOタスクの入力	W30220B	「設計変更管理」(G3013)、 「ECO未処理タスクの検討」  「ECOタスク検討の処理」 で、検索フィールドに値 を入力して「検索」をク リックします。  作業を選択して、「選択」を クリックします。	未処理タスクを検討 します。

## ECO改訂照会(P30135)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、バージョンを定義します。

### 実行バージョン

この処理オプションでは、システムで使用するプログラムのバージョンを制御します。

- 1. オーダーの入力/変更 (P48020)** 「ECO改訂照会」フォームからオーダーの入力/変更プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
- 2. 部品表の改訂(P3002)** 「ECO改訂照会」フォームから部品表の改訂プログラムへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

### デフォルト

この処理オプションでは、検索に使用する伝票タイプを指定します。

1. オーダー・タイプ

検索する伝票のタイプを指定します。オーダー・タイプは、オーダーまたは請求書などの伝票のタイプを指定するUDC(00/DT)です。デフォルト値として使用するオーダー・タイプを入力するか、「ユーザー定義コード言語の選択」フォームからオーダー・タイプを選択します。ブランクにすると、ECOに対してENが使用されます。

改訂情報の検討

「ECO承認/監査検討の処理」フォームにアクセスします。

ECO承認/監査検討 - ECO承認/監査検討の処理

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

事業所

M30

ECO No.

20001

EN

Replace Seat Post

レコード 1 - 2

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	承認者名	状況	予定完了日付	承認日付	順序No.	グループNo.	備考
<input type="checkbox"/>	AB Common	In Process			1	0001	
<input type="checkbox"/>	Abbott, Dominique	In Process			2	0001	

ECO承認/監査検討の処理

承認者名

承認者の名前が表示されます。この40文字（半角英数字）まで入力可能なフィールドは、複数のフォームおよびレポートに表示されます。入力にはダッシュ、カンマ、およびその他の特殊文字を使用できますが、このフィールドを使用して名前を検索する際は、これらの記号や特殊文字は検索対象にはなりません。

状況

各承認者の状況が表示されます。

予定完了日付

作業オーダーまたはECOが完了する予定の日付が表示されます。

承認日付

承認者がECOを承認または却下した日付が表示されます。デフォルト値は現在のシステム日付です。

順序No.

JD Edwards EnterpriseOneの有効な環境が表示される順序の設定が表示されます。

オラクル社のJD Edwards Worldのユーザー定義の順序でレコードを処理する際に使用される表示順序またはソート番号が表示されます。

グループNo.

類似するレコードをまとめるために使用される番号が表示されます。

備考

40文字以内の備考が表示されます。

ECO承認/監査検討(P48185)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、バージョンを定義します。

## バージョン

この処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

1. 承認(P4818) ECO承認プログラムへのロー・エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。
2. オーダーの入力/変更(P48020) ECOの入力/変更プログラムへのフォーム・エグジットを選択するときを使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

## 承認監査情報の検討

「ECO承認の改訂」フォームにアクセスします。

ECO承認 - ECO承認の改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

事業所: [ ] オーダーNo.: 20001

承認者No.: 6002 Abbott, Dominique

オーダータイプ: EN 承認状況: \*

レコード 1-1

承認状況	ECO No.	オーダータイプ	ECO 記述	事業所	備考
<input type="checkbox"/>	20001	EN	Replace Seat Post	M30	

「ECO承認の改訂」フォーム

## ECO未処理タスクの検討(P30220)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値を設定し、バージョンを定義します。

### デフォルト

この処理オプションでは、検索に使用する伝票タイプを指定します。

1. オーダー・タイプ 検索する伝票のタイプを指定します。オーダー・タイプは、オーダーまたは請求書などの伝票のタイプを指定するUDC(00/DT)です。デフォルト値として使用するオーダー・タイプを入力するか、「ユーザー定義コード言語の選択」フォームからオーダー・タイプを選択します。ブランクにした場合、すべての伝票タイプをロードする\*が使用されます。
2. 開始作業状況、3. 終了作業状況 デフォルトの開始作業状況と終了作業状況を指定します。UDC 31/OSから値を入力します。

### バージョン

この処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

1. オーダーの入力/変更  
(P48020)

ECO入力へのロー・エグジットを選択するときには使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
2. ECO部品リスト(P3013)

ECO部品リストへのロー・エグジットを選択するときには使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
3. 作業オーダーの作業  
工程 (P3112)

作業工程へのロー・エグジットを選択するときには使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

未処理タスクの検討

「ECOタスクの入力」フォームにアクセスします。

ECO未処理タスクの検討 - ECOタスクの入力

OK(O) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

基準日

\*

事業所

M30

担当者

作業場

\*

開始状況

から

オーダー・タイプ

EN

レコード 1 - 4

グリッドのカスタマイズ

	作業状況	作業記述	ECO No.	タイプ	開始日付	要求日付	労務時間数	担当者 No.	担当者名
<input checked="" type="radio"/>		Update Standard Cost Amount	20001	EN			2.00		
<input type="radio"/>		Implement Change	20001	EN			1.00		
<input type="radio"/>		Review Manufacturing Impact	20001	EN			40.00		
<input type="radio"/>		Complete Design	20001	EN			24.00		

ECOタスクの入力

- 作業状況

作業工程の作業ステップが完了したときに作業オーダーまたはECOの現在の状況を示す作業状況コードを入力します。UDC 31/OSから値を入力してください。
- 作業記述

品目に関する備考が表示されます。
- ECO No.（設計変更オーダー番号）

当初伝票を識別する番号が表示されます。当初伝票には、仕入先請求書、受注オーダー、請求書、仮受金、仕訳などの種類があります。
- 作業場

原価のトラッキング対象となる個々の事業単位を表す英数字のコードが表示されます。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所、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、事業体、または個人に割り当てて、管轄別のレポートを作成できます。たとえば、ビジネスユニット別の未決済買掛金/売掛金レポートを作成して、管轄部門ごとの設備をトラッキングできます。  
  
ビジネスユニットにセキュリティが設定されていると、権限のないユーザーにはビジネスユニットに関する情報が表示されない場合があります。

**作業順序No.**

作業順序を示す番号が表示されます。

作業工程指示では、品目の製造における加工や組立のステップの順序を指定する番号です。作業別に原価をトラッキングして時間を請求できます。

部品表では、製造または組立処理で指定の構成部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号になります。品目の作業工程指示を作成してから、作業順序を定義します。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、作業プロセス別にバックフラッシュまたはプレフラッシュでこの番号が使用されます。

設計変更オーダーでは、設計変更での組立ステップの作業順序を指定する番号です。

繰返し生産では、品目の製造スケジュールでの作業順序を示す番号です。

スキップ先のフィールドには、情報の表示を開始する作業順序番号を入力できます。

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

## ECO承認(P4818)の処理オプションの設定

処理オプションを使用して、プログラムおよびレポートのデフォルト処理を指定できます。

### デフォルト

この処理オプションでは、検索に使用する伝票タイプを指定します。

#### 1. オーダー・タイプ

検索する伝票のタイプを指定します。オーダー・タイプは、オーダーまたは請求書などの伝票のタイプを指定するUDC (00/DT) です。デフォルト値として使用するオーダー・タイプを入力するか、「ユーザー定義コード言語の選択」フォームからオーダー・タイプを選択します。ブランクにした場合、すべての伝票タイプをロードする\*が使用されます。

#### 2. 承認状況

検索対象となるデフォルトの承認状況を指定します。ブランクにした場合、値は入力されません。UDC 30/STから値を入力してください。

#### 3. 状況コード作業オーダー

承認作業工程の完了時にECOオーダー・マスターを更新するECO状況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、ECO状況は更新されません。UDC 00/SSから値を入力してください。

### バージョン

この処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

#### 1. オーダーの入力/変更 (P48020)

ECOマスターへのロー・エグジットを選択するときに使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

#### 2. 承認通知(R48181)

使用する承認通知のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

### 編集

この処理オプションでは、システムで使用されるプログラムのバージョンを制御します。

- 1. 承認セキュリティの設定** 承認セキュリティを有効にします。値は次のとおりです。
- 空白: 無効にする。
- 1: 有効にする。

## ECOの承認

「ECO承認の改訂」フォームにアクセスします。

- 承認者No.** 従業員、応募者、関連会社、顧客、仕入先、テナント、所在地などの、JD Edwards EnterpriseOne住所録システムの項目を識別する番号を入力します。
- 承認者状況** ECOの承認状況を示すUDC (30/ST)を入力します。次に例を示します。
- A: 受諾(次の検討グループの通知を開始)
- R: 却下(通知処理を停止)

## 部品表の更新

「設計変更管理」(G3013)、「設計変更自動入力」を選択します。

## 設計変更自動入力(R30510)の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値の設定、システムをテスト・モードと最終モードのどちらで実行するか指定、編集の設定、および各種更新オプションの制御を行います。

### テスト/最終モード

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

- モード** 設計変更自動入力プログラム(R30510)をテスト・モードと最終モードのどちらで実行するかを指定します。最初にテスト・モードでこのプログラムを実行することをお勧めします。テスト・レポートには、すべての変更要求がリストされますが、実際にデータは変更されません。レポートを検討し、最終モードでプログラムを実行して、部品表変更テーブル(F3011)のデータを更新します。このプログラムを最終モードで実行すると、部品リストを変更してプログラムは再実行できません。値は次のとおりです。
- 空白: テスト・モード
- 1: 最終モード

### 編集

この処理オプションでは、設計変更自動入力プログラム(R30510)でECO検証を実行するかどうかを指定します。

- ECO承認検証** 設計変更自動入力プログラム(R30510)でECO検証を使用するかどうかを指定します。ECO承認の検証では、ECO承認リストのすべてのユーザーがECOを承認した場合にのみECOを最終モードで更新できます。この処理オプションを空白すると、承認なしでECOが完全に組み込まれる可能性があります。値は次のとおりです。

空白: 最終モードの更新を行う前にECOが完全に承認されているか検証しない。

1: 最終モードの更新を行う前にECOが完全に承認されているか検証する。

## 処理

この処理オプションでは、どの品目フラッシュ・メッセージを使用するか、構成品の代替品を新しい部品表に自動的にコピーするかどうかなど、各種の更新オプションを指定します。

**実際設変予定日付の更新** ECOの実際設変予定日付をシステム日付に更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

空白: 日付を更新しない。

1: ECOの日付を更新する。

## 状況コード

ECOのデフォルトの状況コードを指定します。状況コードは、ECOの状況を示すUDC(00/SS)です。デフォルト値として使用する状況コードを入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択してください。空白にすると、状況は変更されません。

## 改訂レベルの更新

部品表改訂レベルが対応する親品目に対して更新されるときに、事業所品目テーブル(F4102)の改訂レベルを更新するかどうかを指定します。品目改訂レベルは、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの「製造データ」フォームに表示されます。値は次のとおりです。

空白: 更新しない。

1: 自動的に更新する。

## 品目残高改訂情報の更新

事業所品目テーブル(F4102)でECOの品目残高改訂レベル情報を更新するかどうかを指定します。品目残高改訂レベル情報は、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの「製造データ」フォームに表示されます。値は次のとおりです。

空白: 更新しない。

1: 自動的に更新する。

## 品目フラッシュ・メッセージ

他の未処理のECOが原因でフラッシュ・メッセージをリセットするときに使用されるメッセージを指定します。品目フラッシュ・メッセージは、品目メッセージを識別するUDC(40/FL)です。デフォルト値として使用する状況コードを入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択してください。このフィールドを空白にすると、品目フラッシュ・メッセージは表示されません。

「ECO通知」(R48181)でフラッシュ・メッセージを指定した場合は、ここにも同じUDC値を入力して、ECOが処理された後にフラッシュ・メッセージを削除します。

## 図面改訂レベルの更新

ECO部品リストおよび関連品目リストで定義されている項目の図面改訂レベルが変更されたときに、品目マスター(F4101)の図面改訂レベルを更新するかどうかを指定します。図面改訂レベルは、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの「製造データ」フォームに表示されます。値は次のとおりです。

空白: 更新しない。

1: 自動的に更新する。

**代替品のコピー**

構成品の代替品を、スワップまたは変更中に新規構成品または部品表にコピーするかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: コピーしない。

1: 自動的にコピーする。

**デフォルト値**

この処理オプションでは、デフォルトのECOタイプを指定します。

**オーダー・タイプ**

設計変更自動入力プログラム(P30510)の実行中に使用するオーダー・タイプを指定します。オーダー・タイプは、ECOのタイプを示すUDC(00/DT)です。

デフォルト値として使用するオーダー・タイプを入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択してください。この処理オプションをブランクにすると、すべてのオーダータイプが表示されます。



## 付録 A

# JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理レポート

この付録では、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理レポートの概要について説明し、次の情報を提供します。

- 全レポートの一覧表
- 主なレポートの詳細

## 製造データ管理レポート

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理レポートは、次のテーブルに基づいて作成されます。

- 部品表マスター (F3002)
- 作業工程マスター (F3003)

設計変更オーダー (ECO) レポートは、次のテーブルに基づいて作成されます。

- 部品表マスター (F3002)
- 作業オーダー・マスター (F4801)

## JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理のすべてのレポート

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理のレポートをレポートID順に示しています。

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R30420 資材使途先	特定の構成品を含む親の組立品をリストし、品目の構成品のすべての半組立品の他に、これらの半組立品のインデント付きのレベルも表示します。  このレポートのバージョンは、使途先原料レポートで使用されます。	「定期製造データ管理－組立製造」メニュー (G3021)、「使途先品目レポート」  「定期製造データ管理－プロセス製造」メニュー (G3022)、「使途先原料レポート」

レポートID/レポート名	説明	ナビゲーション
R30430 標準作業工程の情報	親品目の作業場、順序番号、計画歩留、実時間、段取時間、移動時間、作業員数、および有効日付を表示します。	「定期製造データ管理－組立製造」メニュー（G3021）、「作業工程指示レポート」  「定期製造データ管理－プロセス製造」メニュー（G3022）、「指示レポート」
R30435 プロセス製造レポート	各作業順序の実時間、有効日付、原料、単位当たり数量、連産品/副産物などのプロセス製造情報を表示します。	「定期製造データ管理－プロセス製造」メニュー（G3022）、「加工製造レポート」
R30460 部品表の印刷	品目の構成品の全レベルが表示され、半組立品をすべて確認できます。  このレポートのバージョンは、複数レベル原料レポートで使用されます。	「定期製造データ管理－組立製造」メニュー（G3021）、「複数レベル部品表レポート」  「定期製造データ管理－プロセス製造」メニュー（G3022）、「複数レベル原料レポート」
R30460 部品表の印刷	品目の第1レベルの構成情報を表示します。表示される情報は、品目番号、記述、構成数量、有効日付、作業順序番号、および改訂レベルです。  このレポートのバージョンは、単一レベル原料レポートで使用されます。	「定期製造データ管理－組立製造」メニュー（G3021）、「単一レベル部品表レポート」  「定期製造データ管理－プロセス製造」メニュー（G3022）、「単一レベル原料レポート」
R48020P ECO作業オーダーの印刷	特定のECOの詳細をすべてリストします。	「設計変更管理」メニュー（G3013）、「ECO明細」
R48421 ECO集計レポート	承認処理中のECOをリストしたり、設計変更自動入力プログラム（R30510）を実行する際の基準とします。	「設計変更管理」メニュー（G3013）、「未処理ECO」

## JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理の主なレポート

一部のレポートについて、処理オプションの情報などをより詳細に説明します。この付録では、これらのレポートをレポートID順に示します。

### R30420 - 使途先品目レポート

このレポートを使用して、部品表で品目が使用されている場所を示します。

### 資材使途先（R30420）の処理オプション

この処理オプションを使用して、レポート形式とレポートに印刷する明細行数を制御します。

## 形式オプション

この処理オプションでは、レポートに印刷する部品表の形式(単一レベル、複数レベル、またはインデント付き複数レベル)と明細行の数(1行または2行)を指定します。

### レポートのモード

レポートのモードまたはスタイルを指定します。値は次のとおりです。

- 1: 単一レベル
- 2: 複数レベル
- 3: インデント付き複数レベル

### 明細行を印刷

印刷する明細情報の行数として1行または2行を指定します。

- 1: 2行目を印刷する。
- ブランク: 1行印刷する。

## R30460 – 複数レベル部品表レポートと単一レベル部品表レポート

複数のレポートを作成して部品表情報を検討できます。これらのレポートの情報は、部品表マスターから読み込まれます。これらのレポートを実行するには「定期製造データ管理 – 組立製造」メニュー(G3021)および「定期製造データ管理 – プロセス製造」メニュー(G3022)からアクセスします。これらのレポートを使用して、異なる形式で部品表を表示できます。

処理オプションを使用して、各レポートの形式とスコープを定義できます。

---

**重要:** レポートの最初の2つのデータ順序はデモ・バージョンの設定から変更しないことをお勧めします。データ順序を変更した場合、予期しない不正確なデータが表示されることがあります。

---

## 部品表の印刷(R30460)の処理オプション

この処理オプションを使用して、レポートの表示形式を設定し、レポートに表示する情報のタイプを定義します。

### 表示

この処理オプションでは、レポートの表示形式、表示順序、その他のパラメータを指定します。

#### 1. 照会モード

単一レベルまたは複数レベルのどちらの形式で情報を表示するかを指定します。単一レベル形式は品目の第1レベルの構成品を表示し、複数レベル形式は品目の半組立品と構成品を表示します。また、インデント付き複数レベル形式は半組立品をインデント付きで表示します。値は次のとおりです。

ブランク: インデント付き複数レベル形式を表示する。

- 1: 単一レベル形式を表示する。
- 2: 複数レベル形式を表示する。
- 3: インデント付き複数レベル形式を表示する。

#### 2. 基準日

部品表の基準日を指定します。この基準日に基づいて有効日がチェックされます。特定の日付を入力すると、その日付以降に有効となる部品表が表示されます。デフォルト値として将来または過去の任意の日付を入力したり、カレンダーから選択できます。この処理オプションをブランクにすると、現在の日付が使用されます。

- 3. 部品表タイプ** デフォルト値として使用される部品表タイプを指定します。部品表タイプは、部品表のタイプを示すUDC(40/TB)です。部品表タイプは直接入力するか、または「ユーザー定義コード言語の選択」フォームから選択します。この処理オプションをブランクにすると、コードM(製造部品表)が使用されます。
- 4. 表示順序** 情報の表示順序として、構成品行番号別または作業順序番号別のいずれかを指定します。構成品行番号は部品表での構成品の表示順序を示します。作業順序番号は、製造または組立処理で指定の構成品部品を必要とする作業工程ステップを指定する番号です。値は次のとおりです。
- ブランク: 構成品行番号の順に表示
- 1: 構成品行番号
- 2: 作業順序番号

## 印刷

この処理オプションでは、レポートに含まれる情報タイプを指定します。

- 1. 明細行** 各品目の明細の2行目を印刷するかどうかを指定します。明細の2行目には、リードタイム・レベルや部品表改訂レベルなどの情報が印刷されます。値は次のとおりです。
- ブランク: 明細の1行
- 1: 明細の2行目
- 2. 構成品ロケータ** 構成品の保管場所を印刷するかどうかを指定します。構成品の保管場所とは、回路基板上の部品の場所など、品目の組立品内で構成品が保管されている特定の場所のことです。値は次のとおりです。
- ブランク: 印刷しない。
- 1: 印刷する。
- 3. 親品目明細行** 親品目の明細行を印刷するかどうかを指定します。この明細行には図面番号などのデータが印刷されます。値は次のとおりです。
- ブランク: 印刷しない。
- 1: 印刷する。

## 処理

この処理オプションでは、レポートに含める品目の数量タイプを制御します。

- 1. 擬似品目** 擬似品目を次のレベルに展開し、その表示を除外するかどうかを指定します。擬似品目は通常、生産設計または製造を目的として定義されます。類似品により、一般部品(組立の対象かどうかに関係なく)を部品表の構造内でグループ化できます。部品表に、半組立品と原材料のみを表示する場合に便利です。値は次のとおりです。
- ブランク: 擬似品目を照会から除外し、半組立品と原材料のみを表示する。
- 1: 擬似品目を照会に含める。
- 2. 加工品目** 加工品目を表示するかどうかを指定します。加工品目には、加工品、連産品、副産物、および原料が含まれます。組立製造の部品表には、プロセス製造で製造された構成品が含まれている場合があります。組立製造とプロ

セス製造を統合して完全な要件の構造を表示する場合は、この処理オプションを使用します。値は次のとおりです。

ブランク: 除外する。

1: 含める。

### 3. 半組立品

半組立品を表示するかどうかを指定します。半組立品とは、別の組立品を構成するために、上位のレベルで使用される組立品のことです。値は次のとおりです。

ブランク: 除外する。

1: 含める。

### 4. テキスト行

テキスト行を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 除外する。

1: 含める。

### 5. 構成品の集約

重複する構成品をまとめて表示するかどうかを指定します。半組立品が異なる場合や、同一の半組立品でも作業が異なる場合、同一の構成品が部品表に重複して記載されることがあります。この処理オプションを「半組立品」処理オプションと組み合わせて使用すると、部品表の半組立品レベルまたは全レベルの構成品がまとめられます。まとめられた構成品の表示では、重複する構成品の要求数量は累計されます。値は次のとおりです。

ブランク: 重複した構成品を個別に表示する。

1: 重複した構成品をまとめて表示する。

### 6. 購買品目

部品表レポートで購買品目を次のレベルまで展開するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 下位レベルの購買品目を除外する。

1: 下位レベルの購買品目を含める。

### 7. 減損

減損に合わせて要求数量を調整するかどうかを指定します。減損とは、破損、盗難、劣化、蒸発などの原因による予測された親品目の損失を指します。値は次のとおりです。

ブランク: 調整しない。

1: 調整する。

### 8. 仕損

仕損に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。仕損品は、製造過程で使用できなくなった資材のことです。仕様外であり、再作業も現実的ではない素材のことです。値は次のとおりです。

ブランク: 調整しない。

1: 調整する。

### 9. 歩留

歩留に合わせて合計数量を調整するかどうかを指定します。歩留とは、原料の投入量に対する出来高の比率のことです。値は次のとおりです。

ブランク: 調整しない。

1: 調整する。

### 10. 要求数量

部品表照会での親品目の要求数量を指定します。

### 11. 入力単位

要求数量が入力される親品目の単位を指定します。

## R48020P – ECO作業オーダーの印刷レポート

ECO情報を印刷すると、作成したECOを管理しやすくなります。これらレポートには「設計変更管理」メニュー (G3013) からアクセスできます。

特定のECOの詳細が記載されたECO作業オーダー印刷のレポートを生成できます。処理オプションでレポートの金額と情報タイプを指定します。このレポートのデータは部品表マスターから取り込まれます。

## ECO作業オーダーの印刷 (R48020P) の処理オプション

この処理オプションを使用して、レポートに印刷する情報を指定し、デフォルト値を設定します。

### 印刷

この処理オプションでは、レポートに含める情報を指定します。

- |                 |  |
|-----------------|--|
| <b>1. 注記</b>    | レポートに注記を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>ブランク: 印刷しない。<br>1: 印刷する。    |
| <b>2. 部品リスト</b> | レポートに部品リストを印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>ブランク: 印刷しない。<br>1: 印刷する。 |
| <b>3. 作業工程</b>  | レポートに作業工程を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>ブランク: 印刷しない。<br>1: 印刷する。  |

### デフォルト

この処理オプションでは、印刷するデフォルトのメモ・タイプを指定します。

<b>レコードタイプ</b>	印刷されるデフォルトのメモ・タイプを指定します。ブランクの場合、メモ・タイプAが使用されます。
----------------	---

## R48421 – ECO集計レポート

ECO集計レポートを使用して、承認処理中のECOをリストしたり、設計変更自動入力プログラムを実行する際の基準とします。

次の情報をレポートに設定できます。

- 伝票タイプと状況コード
- カテゴリ・コードと製品ファミリ
- 承認保留の状況コード
- 承認済ECOの状況コード

このレポートのデータは作業オーダー・マスターから取り込まれます。

# JD Edwards EnterpriseOne用語集

アクセサ・メソッド/アクセサ	値オブジェクトまたはその他のソース・ファイルの要素を参照 (get) および設定 (set) するためのJavaメソッドです。
アクティビティ・ルール、処理規則	フロー内で、あるポイントから次のポイントにオブジェクトが進むための条件です。
追加モード	ユーザーによるデータの入力可能なフォームの状態です。
拡張プランニング・エージェント (APAg)	業務データの抽出、加工、読込みに使用するJD Edwards EnterpriseOneのツールです。APAgは、リレーショナル・データベース、フラット・ファイル・フォーマット、およびXMLのような他のデータまたはメッセージ・エンコーディング形式によるデータ・ソースへのアクセスをサポートしています。
代替通貨	<p>取引通貨 (国内のみの取引の場合は国内通貨) として指定した通貨と異なる通貨です。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、代替通貨を使用することにより、入金や支払を請求時とは異なる通貨で入力できます。</p>
アプリケーション・サーバー	分散環境内のアプリケーション・プログラムにビジネス・ロジックを提供するソフトウェアです。アプリケーション・サーバーの例として、Oracle Application Server (OAS) またはWebSphere Application Server (WAS) があげられます。
仮定通貨処理	取引に実際に使用されている通貨とは異なる通貨で、取引の金額を表示できる処理です。
基準日処理	ある時点を指定して、その日付までの取引を集計する処理です。たとえば、基準日を指定してJD Edwards EnterpriseOneの各種のレポートを実行し、その時点での勘定科目やビジネスユニットなどの残高や処理金額を確認できます。
自動コミット・トランザクション	すべてのデータベース操作をすぐにデータベースに書き込むデータベース接続です。
バック・ツーバック・プロセス	JD Edwards EnterpriseOne供給管理で使用されるプロセスで、別のプロセスで使用されるキーと同じキーが含まれます。
バッチ処理	<p>サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneにレコードを転送する処理です。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、バッチ処理を使用して、JD Edwards EnterpriseOne以外のシステムで入力された請求書や伝票のデータをJD Edwards EnterpriseOne売掛管理やJD Edwards EnterpriseOne買掛管理のシステムに転送できます。また、顧客レコードや仕入先レコードなどの住所録情報も転送できます。</p>
バッチ・サーバー	バッチ処理リクエストの実行用に指定されたサーバーです。通常、バッチ・サーバーにはデータベースは格納されず、対話型アプリケーションが実行されることもありません。
一括バッチ処理	<p>クライアント・ワークステーション上でアプリケーション処理を実行してから、後続の処理を一度にサーバー・アプリケーションに投入するトランザクションの方式です。バッチ処理はサーバー上で実行されるため、クライアント・アプリケーションは引き続き他のタスクを実行できます。</p> <p>“ダイレクト接続”と“オフライン処理”の説明も参照してください。</p>
ベスト・プラクティス	開発者による設計についての意思決定が最適になるように、任意で従うガイドラインです。

<b>BPEL</b>	Business Process Execution Languageの略語です。個別のサービスを組み合わせてエンドツーエンドのプロセス・フローを作成できる、標準Webサービスのオーケストレーション言語です。
<b>BPEL PM</b>	Business Process Execution Language Process Managerの略語です。BPELビジネス・プロセスを作成、デプロイ、管理する包括的インフラストラクチャです。
<b>ビルド構成ファイル</b>	ANTスクリプトを生成するプログラムで 사용되는、構成の設定が記述されたテキスト・ファイルです。ANTは、ビルド・プロセスを自動化するソフトウェア・ツールです。ANTスクリプトによって、公開ビジネス・サービスが生成されます。
<b>ビルド・エンジニア</b>	アーティファクトの生成、マスタリング、パッケージングの担当者です。ビルド・エンジニアには、アプリケーション・アーティファクトの生成担当者と、基盤のアーティファクトの生成担当者がいます。
<b>ビルド・プログラム</b>	ビルド構成ファイルを読み込み、公開ビジネス・サービスの生成を行うANTスクリプトを生成するWIN32実行ファイルです。
<b>ビジネス・アナリスト</b>	EnterpriseOneのビジネス・サービスの開発を必要とする条件と理由を特定する担当者です。
<b>ビジネス関数</b>	ユーザーによって作成された再利用可能なビジネス・ルールとログのセットで、イベント・ルールを通じて呼び出すことができます。ビジネス関数によって、トランザクションまたはそのサブセットが実行されます（在庫照会、作業オーダー発注など）。また、ビジネス関数にはAPIも含まれているため、フォーム、データベース・トリガー、またはJD Edwards EnterpriseOne以外のアプリケーションから呼び出すこともできます。ビジネス関数は、他のビジネス関数、フォーム、イベント・ルール、その他の構成要素と組み合わせてアプリケーションを構成します。ビジネス関数の作成には、イベント・ルール、またはCなどの第3世代言語を使用します。ビジネス関数の例としては、与信チェック（Credit Check）や在庫照会（Item Availability）などがあげられます。
<b>ビジネス関数イベント・ルール</b>	“ネームド・イベント・ルール（NER）”の説明を参照してください。
<b>ビジネス・サービス</b>	Javaで記述されたEnterpriseOneのビジネス・ロジックです。ビジネス・サービスは、1つ以上のアーティファクトのコレクションです。他に指定されていなければ、ビジネス・サービスは公開ビジネス・サービスとビジネス・サービスの両方を意味します。
<b>ビジネス・サービス・アーティファクト</b>	ビジネス・サービスを開発するために管理され、ビジネス・サービスのビルド・プロセスに必要な、ソース・ファイル、ディスクリプタなどです。
<b>ビジネス・サービス・クラス・メソッド</b>	ビジネス・サービスのフレームワークから提供されるリソースにアクセスするメソッドです。
<b>ビジネス・サービス構成ファイル</b>	interop.ini、JDBj.iniおよびjdelog.propertiesなど（他にもある）の構成ファイルです。
<b>ビジネス・サービス相互参照</b>	オーケストレーション中に使用されるキーと値のデータの組合せです。WSG/XPIベースのシステムにおけるコードとキーの相互参照を表します。
<b>ビジネス・サービス相互参照ユーティリティ</b>	JD Edwards EnterpriseOneのオーケストレーション相互参照データへのアクセスに使用される、BPEL/ESB環境にインストールされたユーティリティ・サービスです。
<b>ビジネス・サービス開発環境</b>	統合開発者がビジネス・サービスを開発および管理する際に必要なフレームワークです。
<b>ビジネス・サービス開発ツール</b>	JDeveloperという名前でも知られています。
<b>ビジネス・サービス EnterpriseOneオブジェクト</b>	EnterpriseOne LCMツールによって管理されるアーティファクトのコレクションです。テーブル、ビュー、フォームなどの他のEnterpriseOneオブジェクトと同様に、EnterpriseOne LCM内に名前付きで表示されます。

ビジネス・サービス・フレームワーク	特にビジネス・サービスの開発を支援する、ビジネス・サービスの基盤の一部です。
ビジネス・サービス・ペイロード	エンタープライズ・サーバーとビジネス・サービス・サーバーとの間で受け渡されるオブジェクトです。ビジネス・サービス・ペイロードには、ビジネス・サービス・サーバーに渡されたときにビジネス・サービスに入力される情報が含まれます。ビジネス・サービス・ペイロードには、エンタープライズ・サービス・サーバーに渡されたときにビジネス・サービスから返される結果が含まれます。通知の際、返されたビジネス・サービス・ペイロードには確認応答が含まれます。
ビジネス・サービス・プロパティ	ビジネス・サービスの動作または機能の制御に使用されるキー値データの組合せです。
ビジネス・サービス・プロパティ管理ツール	開発者および管理者がビジネス・サービス・プロパティのレコードの管理に使用するEnterpriseOneアプリケーションです。
ビジネス・サービス・プロパティのビジネス・サービス・グループ	ビジネス・サービス・プロパティをビジネス・サービス・レベルで分類したものです。通常、ビジネス・サービス名として表されます。1つのビジネス・サービス・レベルには、1つ以上のビジネス・サービス・プロパティ・グループが含まれます。各ビジネス・サービス・プロパティ・グループは、0個以上のビジネス・サービス・プロパティ・レコードを含むことができます。
ビジネス・サービス・プロパティのカテゴリ化	ビジネス・サービス・プロパティをカテゴリ化する方法です。これらのプロパティは、ビジネス・サービス別にカテゴリ化されます。
ビジネス・サービス・プロパティ・キー	ビジネス・サービス・プロパティをシステム全体でグローバルに識別する一意の名前です。
ビジネス・サービス・プロパティ・ユーティリティ	EnterpriseOneのビジネス・サービス・プロパティ・データにアクセスするためにビジネス・サービスの開発で使用するユーティリティAPIです。
ビジネス・サービス・プロパティ値	ビジネス・サービス・プロパティの値です。
ビジネス・サービス・リポジトリ	ビジネス・サービス・アーティファクトおよびビルド・ファイルを格納するClearCaseなどのソース管理システムです。または、ネットワーク内の物理ディレクトリのことをいいます。
ビジネス・サービス・サーバー	ビジネス・サービスが置かれる物理マシンです。ビジネス・サービスは、アプリケーション・サーバー・インスタンス上で実行されます。
ビジネス・サービス・ソース・ファイル/ビジネス・サービス・クラス	ビジネス・サービス・アーティファクトの種類の1つです。Javaコンパイラでコンパイルされるように記述された、javaファイル・タイプのテキスト・ファイルです。
ビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレート	Cビジネス関数で使用する、ビジネス・サービス値オブジェクトの構造表現です。
ビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレート・ユーティリティ	ビジネス・サービス値オブジェクトからビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレートを作成する際に使用されるユーティリティです。
ビジネス・サービス・サーバー・アーティファクト	ビジネス・サービス・サーバーにデプロイされるオブジェクトです。
ビジネス・ビュー	アプリケーションやレポートでデータが使用されているJD Edwards EnterpriseOne テーブル(複数可)から、特定のカラムを選択するために使用されます。ビジネス・ビュー自体には特定のローを選択する機能はありません。また、ビジネス・ビューに実際のデータは含まれていません。ビジネス・ビューは、情報の表示専用の機能であり、このビューを介してデータを操作できます。
セントラル・オブジェクトのマージ	現行のリリースで顧客がオブジェクトに加えた変更を、新規のリリースのオブジェクトに統合する処理です。
セントラル・サーバー	最初にインストールされ、クライアント・マシンに配布されるソフトウェア・バージョン(セントラル・オブジェクト)を格納するために指定されたサーバーです。JD

	Edwards EnterpriseOneの典型的なインストールでは、ソフトウェアは1つのマシン、すなわちセントラル・サーバーにロードされます。次に、セントラル・サーバーにつながっている各種のワークステーションに対して、ソフトウェアのコピーがプッシュ・アウトまたはダウンロードされます。このような構成にすることで、ワークステーション上での使用によってソフトウェアが変更されたり、破損したりした場合でも、常にセントラル・サーバーから変更前のオブジェクトのセット(セントラル・オブジェクト)を入手できます。
<b>チャート</b>	JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアのフォームに表示される表形式の情報です。
<b>チェックイン・リポジトリ</b>	開発者がビジネス・サービス・アーティファクトをチェックインおよびチェックアウトするリポジトリです。チェックイン・リポジトリは複数あります。各リポジトリは、それぞれ別の目的に使用されます(開発、本稼働、テストなど)。
<b>コネクタ</b>	JD Edwards EnterpriseOneとサード・パーティ・アプリケーションの間にロジックとデータの共有を可能にする、コンポーネント・ベースのインタオペラビリティ(相互運用)モデルです。JD Edwards EnterpriseOneコネクタ・アーキテクチャにはJavaコネクタとCOMコネクタが含まれています。
<b>相殺/相手勘定</b>	JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementの一般会計勘定科目であり、仕訳入力の相殺(貸借一致)処理に使用されます。たとえば、相殺/相手勘定を使用して、JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでの配賦によって作成された会計入力の貸借一致を行います。
<b>コントロール・テーブル・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行中に、必要なマージを行うためのバッチ・アプリケーションを実行するアプリケーションです。このマージにより、データ辞書、ユーザー定義コード、メニュー、ユーザー一時変更テーブルが更新されます。
<b>コントロール・テーブルのマージ</b>	顧客がコントロール・テーブルに加えた変更を、新規リリースのデータに統合する処理です。
<b>関連データ</b>	ビジネス・サービス名およびメソッドで構成されるリクエストとHTTPレスポンスとの関連付けに使用されるデータです。
<b>コスト割当</b>	JD Edwards EnterpriseOne収益性分析のプロセスであり、アクティビティまたはコスト・オブジェクトへのリソースの配賦またはトレースに使用されます。
<b>原価要素</b>	JD Edwards EnterpriseOne製造管理において、特定の品目の原価を構成する要素(資材費、人件費、間接費など)を表します。
<b>資格証明</b>	JD Edwards EnterpriseOneのユーザー名/パスワード/環境/ロール、EnterpriseOneセッションまたはEnterpriseOneトークンの有効なセットです。
<b>相互参照ユーティリティ・サービス</b>	EnterpriseOneの相互参照データへのアクセスに使用される、BPEL/ESB環境にインストールされたユーティリティ・サービスです。
<b>セグメント間編集</b>	コンフィギュレーション可能な品目セグメント間の関係を設定する論理ステートメントです。セグメント間編集を使用して、製造不可能なコンフィギュレーションに基づくオーダーを防ぐことができます。
<b>通貨再換算</b>	通貨を別の通貨に換算するプロセスであり、一般的にレポートで使用されます。たとえば、通貨再換算のプロセスを使用して、様々な通貨を単一の通貨に換算する必要がある連結レポートの作成に対応できます。
<b>cXML</b>	伝票と調達アプリケーションとの通信や、電子商取引ハブと仕入先との通信の簡素化に使用されるプロトコルです。
<b>データベース資格証明</b>	有効なデータベース・ユーザー名/パスワードです。
<b>データベース・サーバー</b>	データベースの管理やクライアント・マシンの検索を実行するローカル・エリア・ネットワーク内のサーバーです。

データ・ソース・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行中に、インストール・プランに定義されたすべてのデータ・ソースを、プランナのデータ・ソースに含まれるテーブル/データ・ソース・サイジング・テーブルおよびデータ・ソース・マスターから、システムのリリース番号のデータ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、データ・ソース・プラン詳細レコードも更新されます。
期間パターン	標準会計と52期間会計で、会計年度の開始日とその会計年度内の各期間の終了日を表すカレンダーです。
指定通貨	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
デプロイメント・アーティファクト	サーバー、ポートなど、デプロイメント・プロセスに必要なアーティファクトです。
デプロイメント・サーバー	エンタープライズ・サーバーとクライアント・マシンへのソフトウェアのインストールや、それらのソフトウェアの管理、配布に使用されるサーバーです。
明細情報	JD Edwards EnterpriseOneの取引における個別の行に関する情報です。伝票支払品目や受注オーダー明細行などがあります。
ダイレクト接続	クライアント・アプリケーションとサーバー・アプリケーションが対話形式で直接通信するトランザクション方式です。 “一括バッチ処理”、“オフライン処理”の説明も参照してください。
DNT (Do Not Translate)	BLOBデータの制約のため、iSeriesサーバーに必要なデータ・ソースのタイプです。
2重価格設定	商品やサービスに対し、2種類の通貨で価格を設定するプロセスです。
重複した公開ビジネス・サービス承認レコード	同じユーザー識別情報と公開ビジネス・サービス識別情報を持つ、2つの公開ビジネス・サービス承認レコードです。
埋込みアプリケーション・サーバー・インスタンス	JDeveloperから起動され、完全にJDeveloper内で実行されるOC4Jインスタンスです。
編集コード	レポートやフォーム上の特定の値が、どのように表示またはフォーマットされるべきかを示すコードです。レポートに属するデフォルトの編集コードは大量の情報に関連しているため、使用時には注意が必要です。
編集モード	ユーザーによるデータの変更が可能なフォームの状態です。
編集ルール	ユーザーが入力したデータを、事前に定義されたルールやルールのセットに照合して、フォーマットや検証を行うための方法です。
電子データ交換 (EDI)	JD Edwards EnterpriseOneシステムとサード・パーティ・システムの間で、コンピュータ間の業務取引データの交換をペーパーレスに行うことを可能にするインタオペラビリティ・モデルです。EDIを使用する場合、EDI標準フォーマットから自社システムで使用されているフォーマットにデータを変換するためのソフトウェアを備えている必要があります。
埋込みイベント・ルール	特定のテーブルやアプリケーション専用のイベント・ルールです。たとえば、フォーム間の呼び出し、処理オプションの値に基づくフィールドの非表示化、ビジネス関数の呼び出しなどが含まれます。汎用的な“ビジネス関数イベント・ルール”とは対照的に使用されます。
従業員ワーク・センター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含むすべてのJD Edwards EnterpriseOneメッセージの送受信を行うための中心となるロケーションです。各ユーザーには、アクティブ・メッセージなどのメッセージやワークフローを含むメールボックスが割り当てられます。
エンタープライズ・サーバー	JD Edwards EnterpriseOneのデータベースとロジックを格納するサーバーです。

<b>ESB (Enterprise Service Bus)</b>	イベント駆動型のXMLベースのメッセージング・フレームワーク(バス)を使用してサービス指向アーキテクチャを有効にする、Webサービス標準に準拠したミドルウェア・インフラストラクチャ製品またはテクノロジーです。
<b>EnterpriseOne管理者</b>	EnterpriseOne管理システムの担当者です。
<b>EnterpriseOne資格証明</b>	EnterpriseOneユーザーの検証に使用される、ユーザーID、パスワード、環境およびロールです。
<b>EnterpriseOneオブジェクト</b>	アプリケーションのビルドに使用される再利用可能なコードです。オブジェクトのタイプには、テーブル、フォーム、ビジネス関数、データ辞書項目、バッチ処理、ビジネス・ビュー、イベント・ルール、バージョン、データ構造体、メディア・オブジェクトなどがあります。
<b>EnterpriseOne開発クライアント</b>	以前は“ファット・クライアント”と呼ばれていた、Microsoft Windowsのクライアントおよび設計ツールを含む、EnterpriseOneアーティファクトの開発に必要なインストール済EnterpriseOneコンポーネントのコレクションです。
<b>EnterpriseOne拡張機能</b>	EnterpriseOne固有の、JDeveloperのコンポーネント(プラグイン)です。JDeveloperウィザードは、拡張機能の具体例の1つです。
<b>EnterpriseOneプロセス</b>	JD Edwards EnterpriseOneクライアントおよびサーバーで、プロセス・リクエストの処理とトランザクションの実行を可能にするソフトウェア・プロセスです。クライアントでは1つのプロセスが実行され、サーバーでは1つのプロセスの複数のインスタンスを処理できます。JD Edwards EnterpriseOneプロセスを、ワークフロー・メッセージやデータ・レプリケーションなど特定のタスク専用のプロセスに指定することで、サーバーが大量のタスクを処理している場合でも重要なプロセスの実行を確保できます。
<b>EnterpriseOneリソース</b>	権限を持つユーザーに限定された、EnterpriseOneのテーブル、メタデータ、ビジネス関数、辞書情報またはその他の情報です。
<b>環境ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、環境情報および各環境のオブジェクト構成マネージャ・テーブルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号のデータ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、環境プラン詳細レコードも更新されます。
<b>エスカレーション・モニター</b>	処理待ちのリクエストやアクティビティを監視し、それらが非アクティブの状態のまま指定した時間が経過した場合に、再実行するか、または次のステップやユーザーに処理を進めるバッチ・プロセスです。
<b>イベント・ルール</b>	フォームの入力や、フィールド間の移動など、特定のアプリケーションで実行された操作に基づいて処理(複数可)の実行をシステムに指示する論理ステートメントです。
<b>明示的トランザクション</b>	ビジネス・サービス開発者がビジネス・サービス内のトランザクション境界のタイプ(自動または手動)および範囲を明示的に制御する際に使用されるトランザクションです。
<b>公開されたメソッド/値オブジェクト</b>	公開インターフェイスの一部である、公開ビジネス・サービスのソース・ファイルまたはその一部です。顧客との契約の一部でもあります。
<b>施設、事業所</b>	原価のトラッキングの対象となる業務単位の1つです。たとえば、倉庫所在地、ジョブ、プロジェクト、ワーク・センター、事業所などがあります。“ビジネスユニット”と呼ばれる場合もあります。
<b>略式コマンド</b>	特定のコマンドを使用することで、メニューやアプリケーション間を迅速に移動できるコマンド・プロンプト機能です。
<b>ファイル・サーバー</b>	ネットワーク上で他のコンピュータからアクセスされるファイルを保存するサーバーです。リモート・ディスク・ドライブとしてユーザーに表示されるディスク・サーバーとは異なり、ファイル・サーバーには、単にファイルを保存するだけでなく、ネッ

	トワーク・ユーザーがファイルをリクエストしたりファイルを更新した場合に、それらの要求を整理してファイルを管理するための高度な機能が備えられています。
<b>最終モード</b>	データ・レコードの更新や作成を行うプログラムの処理モードの1つです。
<b>基盤</b>	実行時にビジネス・サービスを実行するためにアクセス可能にする必要のあるフレームワークです。例として、Java ConnectorおよびJDBjがあげられます(この他にもあります)。
<b>FTPサーバー</b>	FTP(ファイル転送プロトコル)を通じてファイルへのリクエストに応答するサーバーです。
<b>見出し情報</b>	テーブルやフォームの先頭に表示される情報です。見出し情報を使用して、付随するレコード・グループの制御情報が識別または提供されます。
<b>HTTPアダプタ</b>	特定のURLを指定したGET、POST、PUT、DELETE、TRACE、HEADおよびOPTIONSなどの基本HTTP操作に使用される、サービスの汎用セットです。
<b>インスタンス化</b>	“作成する”という意味のJava用語です。クラスがインスタンス化されると、新しいインスタンスが作成されます。
<b>統合開発者</b>	EnterpriseOneビジネス・サービスを開発、実行およびデバッグする、システムのユーザーです。統合開発者は、EnterpriseOneビジネス・サービスを使用してそのようなコンポーネントを開発します。
<b>インテグレーション・ポイント(IP)</b>	ドキュメント・レベルのインターフェイスを公開する、EnterpriseOneの以前の実装におけるビジネス・ロジックです。このタイプのロジックは、XBPと呼ばれていました。EnterpriseOne 8.11では、webMethodsのサポートにより、IPがWebサービスゲートウェイに実装されました。
<b>インテグレーション・サーバー</b>	コンピュータが内部および外部のネットワークで接続されたシステム環境で、異なるオペレーティング・システムやアプリケーション間でのデータの交換を行うための機能を提供するサーバーです。
<b>整合性テスト</b>	データの整合性を維持するための社内プロセスを補強するプロセスで、貸借が一致していないデータや矛盾のあるデータの検出と報告を行います。
<b>インターフェイス・テーブル</b>	“Zテーブル”の説明を参照してください。
<b>内部メソッド/値オブジェクト</b>	公開インターフェイスの一部ではない、ビジネス・サービスのソース・ファイルまたはその一部です。privateメソッドまたはprotectedメソッドがこれに相当するといえます。publishedメソッドで使用されない値オブジェクトもこれに相当するといえます。
<b>インタオペラビリティ・モデル</b>	サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneへの接続やアクセスを行うための機能です。
<b>エラー表示の有効化</b>	JD Edwards EnterpriseOneにおけるフォーム・レベルのプロパティで、有効にすると、アプリケーション・エラーが発生した場合にエラー・メッセージがフォーム上に表示されます。
<b>IServerサービス</b>	Webサーバーに常駐するインターネット・サーバーサービスで、データベースからクライアントへのJavaクラスのファイル配信を高速化するために使用されます。
<b>代替ラベル</b>	代替的なデータ辞書項目のラベルで、使用されているオブジェクトの製品コードに基づいてJD Edwards EnterpriseOneアプリケーションに表示されます。
<b>Javaアプリケーション・サーバー</b>	サーバー中心のアーキテクチャの中間層に置かれるコンポーネント・ベースのサーバーです。このサーバーは、データのアクセスや永続性ととともに、セキュリティとステータスの管理を行うためのミドルウェア・サービスを提供します。
<b>JDBNET</b>	異種サーバー間でのデータ・アクセスを実現するためのデータベース・ドライバです。

<b>JDEBASEデータベース・ミドルウェア</b>	JD Edwards EnterpriseOne独自のデータベース・ミドルウェア・パッケージで、プラットフォームに依存しないAPIとクライアント/サーバー間のアクセスを提供します。
<b>JDECallObject</b>	ビジネス関数から他のビジネス関数を呼び出すためのAPIです。
<b>jde.ini</b>	JD Edwards EnterpriseOneの初期設定に必要なランタイム設定を提供するJD Edwards EnterpriseOneファイル(またはiSeries用のメンバー)です。JD Edwards EnterpriseOneを実行する各マシンごとに、ファイルまたはメンバーの特定バージョンを常駐させる必要があります。これには、ワークステーションとサーバーも含まれます。
<b>JDEIPC</b>	サーバーコードによって使用される通信プログラミング・ツールであり、マルチプロセス環境における同一データへのアクセス制御、プロセス間の通信と調整、新規プロセスの作成を行います。
<b>jde.log</b>	JD Edwards EnterpriseOneの主要な診断ログ・ファイルです。このファイルは常に主ドライブのルート・ディレクトリに置かれ、JD Edwards EnterpriseOneの起動以降の状況とエラー・メッセージが書き込まれます。
<b>JDENET</b>	JD Edwards EnterpriseOne独自の通信ミドルウェア・パッケージで、ピア・ツーピア、メッセージ・ベース、ソケット・ベースのマルチプロセス通信用のミドルウェア・ソリューションです。JD Edwards EnterpriseOneのすべてのサポート対象プラットフォームでクライアント/サーバー間、サーバー/サーバー間の通信を処理します。
<b>JDeveloperプロジェクト</b>	JDeveloperでソース・ファイルのカテゴリ化およびコンパイルに使用されるアーティファクトです。
<b>JDeveloperワークスペース</b>	JDeveloperでプロジェクト・ファイルの編成に使用されるアーティファクトです。1つ以上のプロジェクト・ファイルがここに配置されます。
<b>JMSキュー</b>	ポイントツーポイントのメッセージングに使用されるJavaメッセージング・サービス・キューです。
<b>リスナー・サービス</b>	HTTP経由でXMLメッセージをリスニングするリスナーです。
<b>ローカル・リポジトリ</b>	ビジネス・サービス・アーティファクトの格納に使用される、開発者のローカル開発環境です。
<b>ローカルのスタンドアロンBPEL/ESBサーバー</b>	アプリケーション・サーバーにインストールされていない、スタンドアロンBPEL/ESBサーバーです。
<b>ロケーション・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、インストール・プランに定義されたすべてのロケーションを、プランナ・データ・ソースの保管場所マスターからシステム・データ・ソースにコピーするアプリケーションです。
<b>ロジック・サーバー</b>	アプリケーション・プログラムにビジネス・ロジックを提供する、分散ネットワーク内のサーバーです。典型的なコンフィギュレーションでは、プリスティン・オブジェクトがセントラル・サーバーからロジック・サーバーに複製されます。JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアの実行時に、ロジック・サーバーでは、ワークステーションと連動して、必要な処理が実際に実行されます。
<b>差し込み印刷ワークベンチ</b>	業務文書を自動的に印刷するため、Microsoft Word 6.0またはそれ以上のバージョンの文書とJD Edwards EnterpriseOneのレコードをマージするアプリケーションです。たとえば、雇用の証明に関する文書を印刷する際に、差し込み印刷ワークベンチを使用できます。
<b>手動コミット・トランザクション</b>	コミットがコールされるまで、すべてのデータベース操作によるデータベースへの書き込みが遅延されるデータベース接続です。
<b>マスター・ビジネス関数(MBF)</b>	データベース内の情報の追加、変更、更新を担う中心のロケーションとして機能する対話型のマスター・ファイルです。マスター・ビジネス関数によって、データ入力フォームと該当するテーブル間でのデータの交換が行われます。マスター関数によって、すべての必要なデフォルト値と編集ルールを含む関数の共通セット

	が、関連するプログラムに提供されます。MBFには、データベースの情報を追加、更新、削除する際の整合性を確保するロジックが含まれています。
<b>マスター・テーブル</b>	“パブリッシュ済テーブル”の説明を参照してください。
<b>照合伝票</b>	取引を完了または変更するために、当初伝票と関連付けられる伝票です。たとえば、JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、入金請求書の照合伝票に、支払が支払伝票の照合伝票になります。
<b>メディア・ストレージ・オブジェクト</b>	Gxxx、xxxGT、またはGTxxxのいずれかの命名規則を使用するファイルで、テーブルの形で分類されていないオブジェクトです。
<b>メッセージ・センター</b>	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含むすべてのJD Edwards EnterpriseOneメッセージの送受信を行うための中心となるロケーションです。
<b>メッセージング・アダプタ</b>	サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneに接続し、メッセージ・キューを使用してデータの交換を行うためのインタオペラビリティ・モデルです。
<b>メッセージング・サーバー</b>	メッセージングAPIを使用して、他のプログラムで使用するために送信されたメッセージを処理するサーバーです。メッセージング・サーバーには、通常、関数を実行するためのミドルウェア・プログラムが配備されます。
<b>中間層BPEL/ESBサーバー</b>	アプリケーション・サーバーにインストールされたBPEL/ESBサーバーです。
<b>監視アプリケーション</b>	管理者が各種EnterpriseOneサーバーの統計情報を取得し、統計をリセットしたり通知を設定したりできる、EnterpriseOneのツールです。
<b>ネームド・イベント・ルール (NER)</b>	カプセル化された再利用可能なビジネス・ロジックです。C言語ではなく、イベント・ルールを使用して作成されます。NERは、ビジネス関数イベント・ルールとも呼ばれます。NERは、複数のプログラムによって、複数の場所で繰り返し使用できます。このようなモジュール方式での提供によって、コードの合理性や再利用性が高まり、必要な作業がより少なくなります。
<b>Nota Fiscal</b>	ブラジルでは、税務処理のためにすべての商取引についてこの書式を作成し、税法で指定された情報を含めることが義務付けられています。
<b>Nota Fiscal Factura</b>	ブラジルで使用する書式です。伝票情報を伴う“Nota Fiscal”です。 “Nota Fiscal”の説明も参照してください。
<b>オブジェクト構成マネージャ (OCM)</b>	JD Edwards EnterpriseOneでは、ランタイム環境で使用されるオブジェクトのリクエスト・ブローカーおよび制御センターとして機能します。OCMによって、ビジネス関数、データ、バッチ・アプリケーションのランタイム・ロケーションが追跡されます。これらのオブジェクトのいずれかが呼び出されると、OCMでは、指定された環境/ユーザーのデフォルト値と一時変更情報に基づいて、そのオブジェクトにアクセスするためのロケーションが特定されます。
<b>オブジェクト・ライブラリアン</b>	アプリケーションのビルドに繰り返し使用できるすべてのバージョン、アプリケーション、ビジネス関数のリポジトリです。オブジェクト・ライブラリアンによって、開発者にチェックアウト機能とチェックイン機能が提供されます。また、JD Edwards EnterpriseOneオブジェクトの作成、変更、使用も管理されます。オブジェクト・ライブラリアンは、稼働環境や開発環境など複数の環境に対応しているため、異なる環境間でオブジェクトを簡単に移動できます。
<b>オブジェクト・ライブラリアンのマージ</b>	これまでのリリースでオブジェクト・ライブラリアンに加えられたすべての変更を、新規リリースのオブジェクト・ライブラリアンに統合する処理です。
<b>オープン・データ・アクセス (ODA)</b>	データの集計とレポート作成のために、SQLステートメントを使用してJD Edwards EnterpriseOneのデータを抽出できるインタオペラビリティ・モデルです。

出力ストリーム・アクセス(OSA)	JD Edwards EnterpriseOneのインターフェイスを設定し、別のソフトウェア・パッケージ (Microsoft Excelなど) にデータを渡して処理を実行するためのインタオペラビリティ・モデルです。
パッケージ	JD Edwards EnterpriseOneオブジェクトは、デプロイメント・サーバーからパッケージとしてワークステーションにインストールされます。パッケージには、部品表やキットなどのように、各ワークステーションに必要なオブジェクトが含まれます。さらに、デプロイメント・サーバー上でのオブジェクトの位置が示されるため、インストール・プログラムがそれらのオブジェクトを検出できるようになっています。パッケージは、ある時点におけるデプロイメント・サーバー上のセントラル・オブジェクトを示すスナップ・ショットでもあります。
パッケージ・ビルド	既存ユーザーに対し、ソフトウェアの変更や新規アプリケーションの反映を容易に行うためのソフトウェア・アプリケーションです。また、JD Edwards EnterpriseOneでは、パッケージ・ビルドとは、ソフトウェアのコンパイル済バージョンを指す場合もあります。たとえば、使用しているERPソフトウェアのバージョンをアップグレードする際に、“パッケージ・ビルド”を使用するという場合があります。  “パッケージ・ビルド”という用語は、たとえば次のようにも使用されます「また、パッケージ・ビルドの間に行われるビジネス関数のグローバル・ビルドには新しい関数が自動的に含まれるため、デプロイの準備ができるまでビジネス関数を本稼働パス・コードに含めないでください」。このように、パッケージ・ビルドを作成するプロセスが“パッケージ・ビルド”と呼ばれる場合もあります。
パッケージ・ロケーション	パッケージとその複製オブジェクトのセットが格納されるディレクトリ構造上の位置です。通常は、“¥¥デプロイメント・サーバー¥リリース¥パス・コード¥パッケージ¥パッケージ名”になります。このパスの下の子ディレクトリに、パッケージの複製オブジェクトが格納されます。パッケージがビルドまたは格納される場所を指す場合もあります。
パッケージ・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、パッケージ情報テーブルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号データ・ソースに転送するアプリケーションです。処理の結果を反映するため、パッケージ・プラン詳細レコードも更新されます。
パスコード・ディレクトリ	EnterpriseOne開発アーティファクトを格納する、EnterpriseOne開発クライアント上にあるファイル・システムの特定の部分です。
パターン	ソフトウェアの設計でよく発生する問題に対し、繰り返して使用される一般的な解決策です。ビジネス・サービスの開発では、オブジェクトのリレーションシップとやり取りに重点が置かれます。オーケストレーションでは、統合パターン (同期/非同期のリクエスト/レスポンス、パブリッシュ、通知、受信/応答など) に重点が置かれます。
計画ファミリ	設計と製造に類似点があるため、まとめて計画する方が合理的である複数の最終品目をグループ化する手段です。
優先プロファイル	品目、品目グループ、顧客、および顧客グループについて、ユーザー定義の階層 (順序) に基づいて指定したフィールドのデフォルト値を定義する機能です。
プリント・サーバー	ネットワークとプリンタ間のインターフェイスであり、ネットワーク・クライアントはこのインターフェイスを介してプリンタに接続し、印刷ジョブを送信します。コンピュータ、独立したハードウェア・デバイス、またはプリンタ内部のハードウェアのどれでも、プリンタ・サーバーとして使用できます。
プリステイン環境	JD Edwards EnterpriseOneのデモ・データを使用した未変更オブジェクトのテストに使用するJD Edwards EnterpriseOne環境です。研修環境としても使用されます。変更したオブジェクトと変更前のオブジェクトを比較するには、この環境が必要になります。
処理オプション	バッチ・プログラムやレポートの実行を制御するパラメータをユーザーが指定するためのデータ構造です。たとえば、処理オプションを使用して、特定のフィールド

	<p>ドのデフォルト値の指定、情報の表示および印刷の方法、日付範囲の指定、プログラムの実行を制御するランタイム値の入力などを行います。</p>
本稼働用環境	<p>ユーザーがJD Edwards EnterpriseOneソフトウェアを実際に使用するJD Edwards EnterpriseOne環境です。</p>
本稼働レベルのファイル・サーバー	<p>品質が保証され商品化されたファイル・サーバーで、通常はユーザーサポート・サービスとともに提供されます。</p>
本稼働公開ビジネス・サービスのWebサービス	<p>本稼働アプリケーション・サーバーにデプロイされた、公開ビジネス・サービスのWebサービスです。</p>
プログラム一時修正 (PTF)	<p>JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアに加えられた変更で、磁気テープやディスクの形式でユーザー企業に提供されます。</p>
プロジェクト	<p>JD Edwards EnterpriseOneでは、オブジェクト管理ワークベンチで開発されたオブジェクトのための仮想コンテナを指します。</p>
プロモーション・パス	<p>ワークフロー内におけるオブジェクトやプロジェクトの進捗状況を示すパスです。標準的なプロモーション・サイクル(パス)は次のとおりです。</p> <p>11&gt;21&gt;26&gt;28&gt;38&gt;01</p> <p>このパスでは、11は検討待ちの新規プロジェクト、21はプログラミング、26は品質管理テスト/検討、28は品質管理テスト/検討の完了、38は本稼働、01はサイクルの完了をそれぞれ表します。たとえば標準的なプロジェクト・プロモーション・サイクルで、開発者は、開発(プログラミング)のパス・コードからチェックアウトしたオブジェクトをチェックインして戻したら、それらのオブジェクトをプロトタイプ(テスト)のパス・コードに進めます。すべての作業が終了したオブジェクトは、完了の前に本稼働のパス・コードに移されます。</p>
プロキシ・サーバー	<p>企業がセキュリティ管理、管理統制、サービスのキャッシュ化を確実に行うことができるように、ワークステーションとインターネットの間で防壁として機能するサーバーです。</p>
公開ビジネス・サービス	<p>EnterpriseOneのサービス・レベルのロジックおよびインターフェイスです。公開ビジネス・サービスに分類されている場合、外部(EnterpriseOne以外)のシステムに公開する意図があることを示しています。</p>
公開ビジネス・サービス識別情報	<p>関係のある承認レコードの特定に使用される、公開ビジネス・サービスに関する情報です。公開ビジネス・サービスとメソッド名、公開ビジネス・サービスのみ、または*ALLが使用されます。</p>
公開ビジネス・サービスのWebサービス	<p>J2EE Webサービスとしてパッケージされた、公開ビジネス・サービスのコンポーネント(つまり、ビジネス・サービス・クラス、ビジネス・サービス基盤、構成ファイルおよびWebサービス・アーティファクトを格納したJ2EE EARファイル)です。</p>
パブリッシュ済テーブル	<p>マスター・テーブルとも呼ばれ、他のマシンにレプリケートされる元のテーブルです。パブリッシュ・マシンに格納されるF98DRPUBテーブルにより、企業内のすべてのパブリッシュ済テーブルと関連するパブリッシュが識別されます。</p>
パブリッシュ	<p>パブリッシュされたテーブルを扱うサーバーです。F98DRPUBテーブルでは、企業内のすべてのパブリッシュ済テーブルと関連するパブリッシュの識別が行われます。</p>
プル・レプリケーション	<p>JD Edwards EnterpriseOneでデータを個別のワークステーションにレプリケートする方法の1つです。レプリケート先のマシンは、JD Edwards EnterpriseOneのデータ・レプリケーション・ツールを使用して、プル・サブスクライバとしてセットアップされます。プル・サブスクライバが情報を要求した場合にのみ、変更、更新、削除が通知されます。通常は起動時に、プル・サブスクライバからF98DRPCNテーブルが置かれているサーバーに対し、要求がメッセージ形式で送信されます。</p>

<b>QBE</b>	Query by Example (例示照会) の略語です。JD Edwards EnterpriseOneでは、QBE行は、詳細グリッドの最上段にあり、データのフィルタリングに使用されます。
<b>リアルタイム・イベント</b>	外部システムで使用するためにEnterpriseOneのアプリケーション・ロジックからトリガーされるメッセージです。
<b>リフレッシュ</b>	新規リリースやPTF/累積アップデート・リリース(B73.2やB73.2.1など)に問題なく対応できるように、JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアまたはそのサブセット(テーブルや業務データなど)を修正する機能です。
<b>レプリケーション・サーバー</b>	クライアント・マシンへのセントラル・オブジェクトのレプリケーションを扱うサーバーです。
<b>Rt-Addressing</b>	ビジネス・サービス呼出しリクエストのホスト/ポート・ユーザー・セッションを開始するブラウザ・セッションを特定する一意のデータです。
<b>規則</b>	ツールによって強制されるのではなく、目的の結果を得るため、および指定された標準に準拠するために従う必須のガイドラインです。
<b>見積オーダー</b>	JD Edwards EnterpriseOne調達管理および外注管理では、仕入先からの品目情報と価格情報のリクエストを指します。見積オーダーから購買オーダーを作成できます。  JD Edwards EnterpriseOne受注管理では、まだ発注を行っていない顧客に対する品目情報と価格情報を指します。
<b>Secure by Default</b>	特定のレコードによってユーザーがオブジェクトの実行権限を持つことが示されないかぎり、ユーザーがオブジェクトの実行権限を持たないとみなすセキュリティ・モデルです。
<b>SSL (Secure Socket Layer)</b>	通信の機密性を提供するセキュリティ・プロトコルです。SSLを使用することで、クライアントとサーバー・アプリケーションは、盗聴、改ざん、なりすましを防ぐように設計された方法で通信できます。
<b>SEI実装</b>	サービス・エンドポイント・インターフェイス(SEI)を宣言するメソッドを実装するJavaクラスです。
<b>選択項目</b>	JD Edwards EnterpriseOneメニューに表示される選択項目は、メニューからアクセスできる各機能を表します。選択するには、関連する番号を選択フィールドに入力して[Enter]キーを押します。
<b>シリアルライズ</b>	オブジェクトやデータを、格納用の形式またはネットワーク接続リンク上で送受信できる形式に変換し、必要なときに元のデータやオブジェクトを再作成できるプロセスです。
<b>サーバーワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、サーバー設定ファイルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号データ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、サーバープラン詳細レコードも更新されます。
<b>サービス・エンドポイント・インターフェイス(SEI)</b>	クライアントからのサービスの呼出しを可能にするメソッドを宣言するJavaインターフェイスです。
<b>SOA</b>	Service Oriented Architectureの略語です。
<b>ソフトコーディング</b>	指定されたプロセスの実行に影響するサイト固有の変数を管理者が操作できるコーディング技術です。
<b>ソース・リポジトリ</b>	HTTPアダプタおよびリスナー・サービス開発環境アーティファクト用のリポジトリです。
<b>スポット・レート</b>	取引レベルで入力される為替レートです。このレートは、2つの通貨の間に設定されている為替レートより優先して使用されます。

スペックのマージ	オブジェクト・ライブラリアン、バージョン・リスト、およびセントラル・オブジェクトの3つのマージで構成されるマージ処理です。この機能を使用して、顧客が変更したデータを新規リリースのデータに統合できます。
スペック	JD Edwards EnterpriseOneオブジェクトを完全に記述したものです。各オブジェクトには、アプリケーションのビルドに使用される固有のスペックまたは名前があります。
スペック・テーブル・マージ・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、スペック・テーブルを更新するためのバッチ・アプリケーションを実行するアプリケーションです。
SSL証明書	ユーザー名およびそのユーザーの公開鍵が記載された、認証局が署名した特別なメッセージです。メッセージが認証局によって正規に署名されたことを誰もが確認でき、そのためユーザーの公開鍵に対する信用が強化されます。
オフライン処理	サーバーに接続していないユーザーがトランザクションを入力し、後でサーバーに接続して、入力したトランザクションをアップロードできる処理モードです。
サブスクリバ・テーブル	F98DRSUBテーブルを指します。このテーブルは、F98DRPUBテーブルとともにパブリッシャ・サーバーに置かれ、各パブリッシュ済テーブルに対するすべてのサブスクリバ・マシンの識別に使用されます。
スーパークラス	クラスは何かのインスタンスであり、それをさらに詳細にしたものであるという、Java言語の継承についての概念です。たとえば、木は樅や榎のスーパークラスであるといえます。
補足データ	<p>マスター・テーブルで管理されないすべての情報を指します。通常、補足データとして、従業員、応募者、購買要求、職務(従業員の技能、取得学位、語学力など)に関する情報があります。補足データを使用することにより、実質的に組織で必要となるすべての情報を追跡管理できます。</p> <p>たとえば、標準のマスター・テーブル(住所録マスター、顧客マスター、仕入先マスター)とは別に、それらのテーブルでは管理されない情報を汎用データベースで管理します。汎用データベースを使用することで、JD Edwards EnterpriseOneシステム全体にわたって、標準的な方法で補足データの入力と管理を行うことができます。</p>
テーブル・アクセス管理(TAM)	ユーザー定義データの保存と取得を行うJD Edwards EnterpriseOneコンポーネントです。TAMには、データ辞書定義、アプリケーション/レポートのスペック、イベント・ルール、テーブル定義、ビジネス関数入力パラメータ、ライブラリ情報などの情報と、アプリケーション、レポート、ビジネス関数を実行するためのデータ構造体の定義が保存されます。
テーブル変換ディレクタ	JD Edwards EnterpriseOneと、JD Edwards EnterpriseOne以外のテーブルを使用するサード・パーティ・システムとの間で、データ交換を行うためのインタオペラビリティ・モデルです。
テーブル変換	JD Edwards EnterpriseOneと、JD Edwards EnterpriseOne以外のテーブルを使用するサード・パーティ・システムとの間で、データ交換を行うためのインタオペラビリティ・モデルです。
テーブル・イベント・ルール	データベース・トリガーに添付されるロジックで、トリガーに指定されたアクションがテーブルに対して発生した場合に起動します。JD Edwards EnterpriseOneでは、イベント・ルールをアプリケーションのイベントに添付できますが、この機能はアプリケーション固有になります。テーブル・イベント・ルールでは、テーブル・レベルで埋込みロジックを提供します。
ターミナル・サーバー	このサーバーを使用して、端末、マイクロコンピュータ、その他の機器を、ネットワーク/ホスト・コンピュータ、または特定のコンピュータに取り付けられたデバイスに接続できます。
3ステップ処理	JD Edwards EnterpriseOneでのバッチ・トランザクションの入力、検討と承認、転記、という3種類のタスクを指します。

<b>3方向伝票照合</b>	JD Edwards EnterpriseOne調達管理および外注管理で、仕入先からの請求書と入荷情報を比較して伝票を作成するプロセスです。3方向照合では、入荷レコードに基づいて伝票を作成します。
<b>トランザクション処理 (TP) モニター</b>	ローカル端末およびリモート端末と、それらを設定したアプリケーションの間でのデータ交換を制御するモニター機能です。また、分散環境でのデータの整合性も確認します。TPモニターには、通常、データの検証と端末画面のフォーマットを行うプログラムが含まれます。
<b>トランザクション処理方法</b>	手動コミットのトランザクション境界の管理に関する方法です (開始、コミット、ロールバック、取消など)。
<b>トランザクション・セット</b>	複数のセグメントで構成されている電子的業務トランザクション (電子データ交換の標準ドキュメント) です。
<b>トリガー</b>	データ辞書項目ごとに定義される複数のイベントの1つです。イベントの発生時にシステム内で自動的に処理されるロジックをデータ辞書項目に添付できます。
<b>トリガーイベント</b>	特殊なアクションが必須であるか、または結果アクションが定義済の特定のワークフロー・イベントです。
<b>2方向認証</b>	クライアントとサーバーがSSL証明書を互いに提供することで相互に認証しあう認証メカニズムです。
<b>2方向伝票照合</b>	JD Edwards EnterpriseOne調達管理および外注管理で、購買オーダーの明細行と仕入先の請求書を比較して伝票を作成するプロセスです。入荷情報は記録されません。
<b>ユーザー識別情報</b>	ユーザーID、ロールまたは*publicです。
<b>ユーザー一時変更のマージ</b>	新規のユーザー一時変更レコードを、顧客が使用しているユーザー一時変更テーブルに追加する処理です。
<b>値オブジェクト</b>	データ構造がデータを渡すのと同様によく似たように入力/出力データを保持するソース・ファイルの特定のタイプです。値オブジェクトは、公開 (公開ビジネス・サービスで使用) か内部か、および入力か出力かを指定できます。値オブジェクトは、単純な要素および複雑な要素と、要素に対する付属情報から構成されます。
<b>差異</b>	JD Edwards EnterpriseOneキャピタル・アセット・マネジメントでは、1つの設備で発生した収益と、その設備に関連して発生した費用の差を意味します。  JD Edwards EnterpriseOneプロジェクト原価管理とJD Edwards EnterpriseOne製造管理では、同じ品目に対する2つの原価計算方式の間に生じる差異を意味します。たとえば、凍結標準原価と現行原価の差として設計差異が生じます。凍結標準原価は原価要素テーブルから取得され、現行原価は資材、工程、間接費の各レートを使用して計算されます。
<b>公開ビジネス・サービスのバージョン</b>	既存の機能/インターフェイスを変更せずに、他の機能/インターフェイスを公開ビジネス・サービスに追加することです。
<b>バージョン・リストのマージ</b>	バージョン・リストのマージを実行すると、新規リリースで有効なオブジェクトについて、非XJDEおよび非ZJDEバージョンのスペックとその処理オプション・データが維持されます。
<b>ビジュアル・アシスト</b>	ユーザーが各コントロールに属する有効なデータを判別できるように、コントロールからトリガーを介して起動できるフォームです。
<b>用語一時変更</b>	特定のJD Edwards EnterpriseOneフォームやレポートに表示される、データ辞書項目の代替的なラベルです。
<b>wchar_t</b>	ワイド文字の内部タイプです。国際市場向けの移植可能プログラムの記述に使用します。

<b>Webアプリケーション・サーバー</b>	Webアプリケーションと、電子商取引に使用されているバックエンド・システムおよびデータベースとの間で、データ交換を可能にするWebサーバーです。
<b>Webサーバー</b>	ブラウザから送信されたリクエストに応じて、TCP/IPプロトコルを使用して情報を送信するサーバーです。Webサーバーでは、ブラウザからのリクエストに応じるだけでなく、アプリケーションやデータの格納など、通常のサーバーが行うあらゆるタスクを処理できます。どのコンピュータでも、サーバーソフトウェアをインストールし、インターネットに接続すれば、Webサーバーとして使用できます。
<b>WSDL (Web Service Description Language)</b>	ネットワーク・サービスを記述するXML形式です。
<b>WSIL (Web Service Inspection Language)</b>	使用可能なサービスのサイトの検出を支援するXML形式、および検出に関連する情報の作成方法を示す一連の規則です。
<b>Webサービス・プロキシ基盤</b>	WAS上でWebサービスを使用するためにビジネス・サービス・サーバー・アーティファクトに含める必要のある、Webサービス・プロキシの基盤となるクラスです。
<b>Webサービス・ソフトコーディング・レコード</b>	Webサービス・プロキシの構成に使用する値が記述されたXMLドキュメントです。このドキュメントは、エンドポイントを特定し、条件付きでセキュリティ情報を含みます。
<b>Webサービス・ソフトコーディング・テンプレート</b>	ソフトコーディングされたレコードの構造を提供するXMLドキュメントです。
<b>WHERE句</b>	データベース操作の対象となるレコードを指定する、データベース操作の一部です。
<b>Windowsターミナル・サーバー</b>	マルチ・ユーザー機能を持つサーバーで、単体ではWindowsソフトウェアを実行できない端末や最小限構成のコンピュータでも、このサーバーに接続することにより、Windowsアプリケーションを使用できます。すべてのクライアント処理は、Windowsターミナル・サーバーで集中的に実行されます。画面表示、キー入力、およびマウス操作のコマンドのみが、ネットワーク経由でクライアントの端末機器とターミナル・サーバー間で転送されます。
<b>ウィザード</b>	JDeveloperの拡張機能の1つで、一連のステップを順を追って説明します。
<b>ワークベンチ</b>	関連のあるプログラムのグループに対して、1つのエントリ・ポイントからアクセスすることを可能にするプログラムです。通常、ワークベンチからアクセスするプログラムは、大規模な業務プロセスに使用されています。たとえば、JD Edwards EnterpriseOne給与計算サイクル・ワークベンチ (P07210) を使用して、給与の計算、支給レポートの印刷、給与レポートの作成、仕訳入力の作成、給与履歴の更新に使用されるすべてのプログラムにアクセスできます。JD Edwards EnterpriseOneには、サービス管理ワークベンチ (P90CD020)、ライン・スケジューリング・ワークベンチ (P3153)、計画ワークベンチ (P13700)、監査人ワークベンチ (P09E115)、給与計算サイクル・ワークベンチなどが用意されています。
<b>作業日カレンダー</b>	JD Edwards EnterpriseOne製造管理で、計画の作成に使用されるカレンダーです。このカレンダーには作業日のみが列挙されるので、実際に稼働可能な日数に基づいて構成と作業オーダーのスケジュールを設定できます。作業日カレンダーは、計画カレンダー、製造カレンダー、または製造現場カレンダーと呼ばれる場合もあります。
<b>ワークフロー</b>	ビジネス・プロセスの一部または全体の自動化を意味します。自動化されたプロセス (ワークフロー) では、ドキュメント、情報、タスクが、指定された手順に従ってユーザーからユーザーへ渡されます。
<b>ワークグループ・サーバー</b>	マスター・ネットワーク・サーバーからレプリケートされたデータのサブセットが通常置かれるサーバーです。ワークグループ・サーバーでは、アプリケーションやバッチ処理は実行されません。
<b>XAPIイベント</b>	システム・コールを使用してJD Edwards EnterpriseOneのトランザクションを発生時に取得し、特定のトランザクションが発生した場合に、通知を要求した

	サード・パーティ・ソフトウェア、エンドユーザー、およびその他のJD Edwards EnterpriseOneシステムを呼び出すサービスです。
XML CallObject	ビジネス関数の呼び出しを行うためのインタオペラビリティ機能です。
XMLディスパッチ	JD Edwards EnterpriseOneで応答として受信するすべてのXMLドキュメントに対して、単一のエントリ・ポイントを提供するインタオペラビリティ機能です。
XMLリスト	JD Edwards EnterpriseOneデータベース情報を、チャンク単位でリクエストおよび受信することを可能にするインタオペラビリティ機能です。
XMLサービス	JD Edwards EnterpriseOneシステムからイベントをリクエストし、別のJD Edwards EnterpriseOneシステムから応答を受信するためのインタオペラビリティ機能です。
XMLトランザクション	事前に定義されたトランザクション・タイプを使用して、JD Edwards EnterpriseOneにデータをリクエストしたり、JD Edwards EnterpriseOneからデータを受信するためのインタオペラビリティ機能です。XMLトランザクションでは、インターフェイス・テーブル機能が使用されます。
XMLトランザクション・サービス (XTS)	JD Edwards EnterpriseOneのフォーマットではないXMLドキュメントを、JD Edwards EnterpriseOneで処理可能なフォーマットに変換するサービスです。変換されたドキュメントに対する応答は、発信元(変換前)のXMLフォーマットに変換されます。
Zイベント	インターフェイス・テーブル機能を使用してJD Edwards EnterpriseOneトランザクションを取得し、特定のトランザクションが発生した場合に、通知を要求したサード・パーティ・ソフトウェア、エンドユーザー、およびその他のJD Edwards EnterpriseOneシステムに通知するサービスです。
Zテーブル	JD Edwards EnterpriseOne以外のデータを保存し、JD Edwards EnterpriseOne用に変換できるワークテーブルです。JD Edwards EnterpriseOneデータの取得にもZテーブルを使用できます。Zテーブルはインターフェイス・テーブルとも呼ばれます。
Zトランザクション	JD Edwards EnterpriseOneデータベースで更新できるよう、インターフェイス・テーブルで正しくフォーマットされたサード・パーティのデータです。

# 索引

## 数字/記号

- 1日当たり作業時間 89
- Customer Connection Webサイト xii
- 「ECO改訂照会の処理」フォーム 140
- ECO改訂照会プログラム(P30135)
  - 改訂情報の検索 141
  - 処理オプション 140
- 「ECO関連品目」フォーム
  - ナビゲーション 125
  - 変更の識別 123
  - 変更の定義 136
- 「ECO作業オーダー入力の改訂」フォーム 125, 129
- ECO作業オーダーの印刷プログラム(R48020P) 150
- ECO集計レポート・プログラム(R48421)
  - 概要 150
  - 設計変更オーダー情報の印刷 154
- 「ECO承認/監査検討の処理」フォーム 140, 141
- ECO承認/監査検討プログラム(P48185)
  - 承認監査情報の検索 142
  - 処理オプション 141
- 「ECO承認経路の改訂」フォーム 32, 33
- ECO承認経路マスター・プログラム(P4808)
  - 処理オプション 33
  - 用途 31, 33
- 「ECO承認の改訂」フォーム 140, 142
- ECO承認プログラム(P4818)
  - 処理オプション 144
  - 設計変更オーダーの検討 138
  - 設計変更オーダーの承認 145
- ECO処理の図 117
- 「ECOタスクの入力」フォーム 140, 143
- ECO通知プログラム(R48181)
  - 処理オプション 137
  - 設計変更オーダーの検討者への通知 124
- ECO入力プログラム(P48020)
  - 処理オプション 127
- ECOの入力/変更プログラム(P48020)
  - 作業工程指示の定義 121
  - 設計変更オーダーの入力 121
  - 用途 129, 131
- 「ECO部品リストの入力」フォーム
  - 影響を受ける品目の定義 134
  - ナビゲーション 125
  - 変更の識別 122
- ECO部品リスト・プログラム(P3013)
  - 処理オプション 132
  - 用途 134, 136
- ECO部品リスト明細テーブル(F3013) 10, 17
- ECO未処理タスクの検討プログラム(P30220)
  - 処理オプション 142
  - 未処理タスクの検討 143
- ECO明細プログラム(R48020P)
  - 概要 154
  - 処理オプション 154
- ECOワークベンチ・プログラム(P30225)
  - 既存の設計変更オーダーの検索 121
  - 処理オプション 125
  - 用途 126
- ECRの入力/変更プログラム(P48020)
  - 設計変更要求の作成 124
- F0006テーブル 10
- F0007テーブル 10
- F0101テーブル 10
- F30006テーブル
  - 概要 10
  - 作業場の作成 70
- F30008テーブル 10
- F30026テーブル
  - 作業場効率の入力 74
- F3002テーブル 10, 17
- F3003テーブル 10
- F3007テーブル
  - 概要 10
  - 使用可能時間の使用 88
- F3009テーブル
  - 1日当たり作業時間の取得 89
  - 概要 10
- F3011テーブル 10, 17
- F3013テーブル 10, 17
- F3015テーブル 10
- F30161テーブル 10
- F3016テーブル 10
- F3105テーブル 17

- F3112テーブル 11
- F3283テーブル 17
- F3293テーブル 17
- F40205テーブル 11
- F4101Mテーブル 11
- F4101テーブル 11
- F41021テーブル 11
- F4102テーブル
  - 概要 11
  - 時間基準コードの使用 88
- F4104テーブル 11
- F4801テーブル 11
- F4808テーブル 11
- F48092テーブル 11
- F4818テーブル 11
- P0004Aプログラム 14
- P0006プログラム
  - 作業場の設定 70
- P00191プログラム
  - 概要 15
  - 処理オプション 15
- P1609プログラム
  - 活動コードの入力 77
- P3002Sプログラム 43
- P3002プログラム
  - 計画部品表とキット情報の入力 47
  - 処理オプション 44
  - 等級および濃度情報の入力 47
  - 部品表の入力または変更 47
  - 用途 43
- P3003プログラム
  - 外注作業の入力 107
  - 原料の入力 102
  - 作業工程指示の作成 77
  - 処理オプション 78
  - 生産情報の入力 103
  - 代替原料の入力 110
  - 中間品の入力 103, 112
  - プロセス原料の入力 107
  - プロセス作業の入力 104
  - プロセス指示の検討 115
  - 用途 104
  - 連産品/副産物リストの入力 103, 111
- P3006プログラム
  - 原価計算情報と会計情報の入力 70
  - 作業場レートの入力 70
  - 処理オプション 71
- P3007プログラム
  - シフトの資源単位の設定 28
  - 処理オプション 29
- 用途 30
- P3009プログラム
  - 概要 18
  - マスター作業工程の設定 69
  - 用途 28
- P30135プログラム
  - 改訂情報の検索 141
  - 処理オプション 140
- P3013プログラム
  - 処理オプション 132
  - 用途 134, 136
- P3015プログラム
  - 処理オプション 51
  - 用途 44, 51
- P30200プログラム
  - 処理オプション 54
  - 単一レベル部品表の検索 53
  - 複数レベル部品表の検索 53
- P30201プログラム
  - 処理オプション 60
- P30204プログラム
  - 処理オプション 61
  - 用途 63
- P30210プログラム
  - 処理オプション 114
- P30220プログラム
  - 処理オプション 142
  - 未処理タスクの検討 143
- P30225
  - 用途 126
- P30225プログラム
  - 既存の設計変更オーダーの検索 121
  - 処理オプション 125
- P3093プログラム
  - 資材と労務時間の更新 77
- P31410プログラム
  - 外注作業の購買オーダーの作成 84
- P40040プログラム
  - 固定情報の設定 21
- P4101プログラム
  - リードタイムの指定 86
- P41026プログラム
  - リードタイムの指定 86
- P48020プログラム
  - 作業工程指示の定義 121
  - 処理オプション 127
  - 設計変更オーダーの入力 121
  - 設計変更要求の作成 124
  - 用途 129, 131
- P4808プログラム

処理オプション 33  
 用途 31, 33  
 P48182プログラム  
   用途 33  
 P48185プログラム  
   承認監査情報の検索 142  
   処理オプション 141  
 P4818プログラム  
   承認のため設計変更オーダーの検討 138  
   処理オプション 144  
   設計変更オーダーの承認 145  
 PeopleCodeの表記規則 xiv  
 R30420プログラム  
   概要 149, 150  
   処理オプション 150  
 R30430プログラム  
   概要 150  
   作業工程指示の印刷 77  
 R30435プログラム 150  
 R30460プログラム  
   印刷 151  
   処理オプション 151  
   単一レベル原料 150  
   複数レベル原料 150  
 R30510プログラム  
   処理オプション 145  
   部品表の更新 138  
 R30520プログラム  
   処理オプション 64  
   複数の部品表の変更 63  
   複数プロセスの変更 103  
 R30601プログラム  
   処理オプション 54  
   プロセスの検証 113  
 R30822Aプログラム  
   処理オプション 95  
   リードタイムの生成 90  
 R3093プログラム  
   処理オプション 85  
 R30QNTYプログラム  
   概要 17  
   処理オプション 18  
 R31410プログラム  
   作業工程の作成 77  
 R31P40039プログラム  
   処理オプション 22  
 R31P802プログラム  
   処理オプション 24  
 R48020Pプログラム 150

概要 154  
 処理オプション 154  
 R48181プログラム  
   処理オプション 137  
   設計変更オーダーの検討者への通知 124  
 R48421プログラム  
   概要 150  
   設計変更オーダー情報の印刷 154

## あ

アセンブリ組込規則テーブル(F3293) 17  
 アプリケーションの基礎 xi

## い

一時保留設計変更オーダー  
   検討 124  
   移動時間 87

## お

親品目と構成品の関係  
   定義 39  
 親品目と構成品の関係の図 39  
 オーダー承認監査テーブル(F4818) 11  
 オーダー承認経路マスター(F4808) 11  
 オーダー処理プログラム(R31410)  
   作業工程の作成 77  
 オーダー・タイプの変換プログラム  
   (R31P802)  
   処理オプション 24  
 オーダー・タイプ・ユーザー定義コード  
   (48/OT) 32  
 オーダー別ECO承認経路プログラム  
   (P48182) 33  
 「オーダー別承認経路の改訂」フォー  
   ム 32

## か

会計情報と原価計算情報  
   入力 70  
 開始日付  
   作業オーダー固定リードタイムの使  
   用 88  
   作業オーダーのスケジュール 88  
   作業オーダー変動リードタイムの使  
   用 88  
 外注作業  
   入力 77, 84, 107  
 改訂レベル 120

## 概要

製品 5  
 下位レベル・コード  
 更新 52  
 チェック 52  
 「加工プロセス情報の入力」フォー  
 ム 104  
 かんばん  
 繰返し生産の設定 27  
 かんばんカード明細テーブル  
 (F30161) 10  
 かんばんマスター(F3016) 10  
 関連ドキュメンテーション xii  
 関連品目 123

## き

機械時間 87  
 擬似品目  
 定義 39  
 基準生産日程計画 2  
 規則テーブル詳細テーブル(F3283) 17  
 既存品目の処分ユーザー定義コード  
 (40/ED) 32  
 キット  
 入力 43  
 キット情報  
 入力 43  
 行タイプ制御固定情報テーブル  
 (F40205) 11  
 共通フィールド xvi

## く

組立製造  
 概要 7  
 繰返し生産  
 概要 8, 25  
 かんばんの設定 27  
 作業工程指示の設定 27  
 シフト・カレンダーの設定 28  
 シフト情報の設定 27  
 シフトの資源単位の設定 28  
 生産ラインの設定 27  
 製造固定情報の設定 27  
 設定 25  
 品目/生産ライン関係の設定 27  
 部品表の設定 27  
 用語 26  
 例 26  
 グローバル導入の手順 3

## け

計画歩留更新プログラム(R3093)  
 資材と労務時間の更新 77  
 処理オプション 85  
 計画部品表  
 概要 37  
 入力 43  
 計画部品表とキット情報  
 入力 43  
 警告 xv  
 原価計算情報と会計情報  
 入力 70  
 原料  
 入力 102  
 プロセス製造用語の表 99  
 プロセス用の入力 107  
 原料使途先プログラム(P30201)  
 プロセスの検討 113  
 原料照会プログラム(P30200)  
 プロセスの検討 113  
 「原料の入力」フォーム 104, 107

## こ

ご意見 xvi  
 工具  
 定義 40  
 構成品仕損  
 更新 77, 85  
 例 78  
 構成品ロケータ  
 定義 40  
 入力 44  
 部品表への入力 44  
 構成品ロケータ・テーブル(F3015) 10  
 「構成品ロケータの改訂」フォーム 44,  
 51  
 構成品ロケータの改訂プログラム  
 (P3015)  
 処理オプション 51  
 構成品ロケータ・プログラム(P3015)  
 用途 44, 51  
 購買部品 87  
 黒鉛潤滑油のバッチ処理の図 98  
 固定または変動リードタイム  
 指定 86  
 固定リードタイム  
 作業オーダー開始日付のスケジュー  
 ル 88  
 指定 86

ご要望 xvi

## さ

### 在庫管理

設計変更オーダーの統合 119

統合 2

在庫タイプ・コード・ユーザー定義コード  
(41/I) 14

採用段階ユーザー定義コード  
(40/PH) 32

### 作業

オーバーラップおよび並行の設定 89

作業工程指示の定義 68

入力 104

プロセスの入力 102

### 作業オーダー

開始日付固定リードタイムの使用 88

開始日付のスケジュール 88

開始日付変動リードタイムの使用 88

伝票タイプ固定情報の設定 21

作業オーダー/ECOタイプ・ユーザー定義  
コード(00/TY) 32

作業オーダー状況ユーザー定義コード  
(00/SS) 32

作業オーダーの作業工程テーブル  
(F3112) 11

「作業オーダーの作業工程」フォー  
ム 125, 131

作業オーダーの生成プログラム(P31410)

外注作業の購買オーダーの作成 84

作業オーダー補足データベース・ユー  
ザー定義テーブル(F48092) 11

作業オーダー・マスター(F4801) 11

作業オーダー優先順位ユーザー定義  
コード(00/PR) 32

作業オーダー・ロット・シリアル番号テー  
ブル(F3105) 17

作業開始日付 88

作業計画歩留率 77

### 作業工程指示

印刷 77

オーダー別承認経路の設定 33

概要 67

機能 9

繰返し生産の設定 27

作業の定義 68

作成 76

設計変更オーダー用の定義 121

代替作業の定義 68

定義 131

入力 77, 80

バッチの設定 69

マスター作業工程の設定 69

### 作業工程指示の作成

概要 77

「作業工程情報の入力」フォーム 78,  
80, 84

作業工程タイプ・ユーザー定義コード  
(40/TR) 14

作業工程の入力/変更プログラム(P3003)

作業工程指示の作成 77

処理オプション 78

作業工程マスター(F3003) 10

作業仕損率 77

「作業順序の処理」フォーム 114

「作業タイプ」フィールド

代替作業工程ステップの設定 77

作業の開始日付と期日

固定リードタイムの使用 88

変動リードタイムの決定 89

### 作業場

会計情報の入力 75

概要 67

機能 9, 67

原価計算情報と会計情報の入力 70,  
75

原価計算情報の入力 75

作成 69

時間数の入力 70

定義 67

入力 72

作業場資源単位テーブル(F3007)

概要 10

使用可能時間の使用 88

「作業場資源単位の改訂」フォーム 28,  
30

作業場資源単位プログラム(P3007)

処理オプション 29

「作業場用途先検索の処理」フォー  
ム 71, 76

作業場の改訂プログラム(P3006)

処理オプション 71

### 作業場の作業

検討 76

### 作業場の作成

概要 70

作業場の入力/変更プログラム(P3006)

原価計算情報と会計情報の入力 70

作業場レートの入力 70

作業場マスター(F30006)

概要 10  
 作業場の作成 70  
 「作業場マスターの改訂」フォーム 71, 72  
 作業場レート 70  
 作業場レート・テーブル(F30008) 10  
 「作業場レートの改訂」フォーム 71, 75  
 作業日カレンダー・テーブル(F0007) 10  
 作業別に配置された作業場の図 67  
 産業の概要 5

## し

時間  
 使用可能時間の使用 88  
 時間基準コード 87  
 時間基準コード・ユーザー定義コード  
 (30/TB) 14  
 事業所品目テーブル(F4102)  
 概要 11  
 時間基準コードの使用 88  
 事業所品目プログラム(P41026)  
 リードタイムの指定 86  
 資源所要量計画  
 統合 2  
 資源単位  
 シフトの設定 28  
 リードタイムの概念 87  
 資源単位の入力/変更プログラム(P3007)  
 シフトの資源単位の設定 28  
 用途 30  
 資材使途先プログラム(R30420) 149, 150  
 処理オプション 150  
 指示照会プログラム(P3003)  
 プロセス指示の検討 115  
 プロセスの検討 114  
 システム設定  
 シフト・カレンダーの設定 28  
 製造固定情報の設定 18  
 システムの統合  
 設計変更オーダー 119  
 仕損 77  
 使途先の更新プログラム(R30520)  
 複数の部品表の変更 63  
 複数プロセスの変更 103  
 「使途先別部品表の処理」フォーム 53  
 シフト  
 資源単位の設定 28  
 製造固定情報の設定 27  
 設定 27

シフト・カレンダー  
 設定 28  
 収益性分析固定情報プログラム(P1609)  
 活動コードの入力 77  
 住所録マスター(F0101) 10  
 受注管理の統合 2  
 小数  
 換算 17  
 承認経路  
 オーダー別の設定 33  
 設定 31  
 所要量計画  
 統合 2

## す

数量データ項目  
 ECO部品リスト明細テーブル  
 (F3013) 17  
 アセンブリ組込規則テーブル  
 (F3293) 17  
 規則テーブル詳細テーブル  
 (F3283) 17  
 作業オーダー・ロット・シリアル番号  
 テーブル(F3105) 17  
 部品表変更テーブル(F3011) 17  
 部品表マスター(F3002) 17  
 数量の小数点換算  
 概要 17  
 実行 18  
 数量の小数点換算プログラム(R30QNTY)  
 概要 17  
 処理オプション 18

## せ

整合性分析プログラム(R30601)  
 プロセスの検証 113  
 生産  
 繰返し 25  
 繰返し生産の用語 26  
 繰返しの例 26  
 生産情報  
 入力 103  
 部品表の入力 43  
 生産ライン  
 繰返し生産の設定 27  
 製造  
 情報の設定 13  
 タイプ 6  
 プロセス 97

プロセス製造用語 99  
 製造原価計算および製造会計  
   統合 2  
 製造現場管理  
   設計変更オーダーの統合 119  
   統合 2  
 製造固定情報  
   固定情報 18  
 製造固定情報テーブル(F3009) 10  
   1日当たり作業時間の取得 89  
 「製造固定情報の改訂」フォーム 19, 28  
 製造固定情報プログラム(P3009)  
   概要 18  
   シフトの設定 27  
   マスター作業工程の設定 69  
   用途 28  
 製造タイプ 6  
 製造データ管理  
   概要 1, 5  
   機能 8  
   組立製造 7  
   繰返し生産 8, 25  
   システムの統合 1  
   製造情報の設定 13  
   設定 13  
   導入 3  
   導入手順 4  
   部品表 35  
   部品表のタイプ 36  
   部品表の用語 38  
   プロセス製造 7  
   用途 6  
   レポート・テーブル 149  
 製造データ管理の設定  
   概要 13  
 製造場所の照会プログラム(P30210)  
   処理オプション 114  
   プロセスの検討 113, 114  
 製造部品表 38  
 製造リードタイム 86  
   計算 92  
   製品タイプ 86  
 製品ガイド  
   注文 xii  
 製品リードタイム  
   製造タイプ 86  
   単位当たりタイプ 86  
   標準タイプ 86  
   累積タイプ 86  
 設計変更オーダー

一時保留オーダーの検討 124  
 影響を受ける品目の識別 121  
 改訂レベル 120  
 概要 121  
 関連品目の選択 123  
 既存のECOの検索 121, 126  
 機能 118  
 検討 138  
 検討者の設定 31  
 検討者への通知 124  
 在庫管理との統合 119  
 作業工程指示の定義 121  
 承認 138  
 承認経路の設定 31  
 承認のための検討 138  
 情報の印刷 154  
 処理 121  
 製造現場管理との統合 119  
 設定 31  
 担当者 119  
 定義 117  
 入力 121, 129  
 変更の定義 121, 136  
 要求の作成 124  
 設計変更管理  
   一時保留設計変更オーダーの検討 124  
   影響を受ける品目の識別 121  
   オーダー情報の印刷 154  
   オーダーの検討 138  
   オーダーの検討者への通知 124  
   オーダーの承認 138  
   オーダーの処理 121  
   オーダーの設定 31  
   オーダーの未処理タスクの検索 143  
   オーダー変更の定義 121  
   概要 117  
   既存のオーダーの検索 121  
   機能 9  
   承認経路の設定 31  
   承認のためのオーダーの検討 138  
   設計変更オーダーの作業工程指示の定義 121  
   設計変更オーダーの入力 121  
   部品表の更新 138  
   変更要求の作成 124  
   ユーザー定義コードの設定 32  
   要求の概要 117  
 設計変更自動入力プログラム(R30510)  
   処理オプション 145

部品表の更新 138  
 設計変更要求  
   作成 124  
   定義 117  
 設計変更理由ユーザー定義コード  
   (40/CR) 32  
 前提知識 xi

## そ

相互参照 xv

## た

代替作業  
   作業工程指示の定義 68  
   入力 77  
   プロセスでの定義 100  
 代替品 100  
 「代替品の入力」フォーム 44, 50, 104  
 代替品目  
   定義 39  
 単位 6  
 単位当たりリードタイム  
   概要 86  
   計算 94  
   製品タイプ 86  
 単一ビジネスユニットの改訂プログラム  
   (P0006)  
   作業場の設定 70  
 単一レベル原料プログラム  
   (R30460) 150  
 段取時間  
   計算 95  
   定義 87  
 段取時間の計算の図 95

## ち

注意 xv  
 注意事項 xv  
 中間品  
   入力 103  
   プロセス製造用語の表 99  
 「中間品の入力」フォーム 104, 112  
 調達管理  
   統合 2

## つ

追加ドキュメンテーション xii

## て

伝票タイプ  
   設定 21  
 伝票タイプ固定情報  
   定義 21  
 伝票タイプの管理プログラム(P40040)  
   固定情報の設定 21  
 伝票タイプ・マスター(F40039)変換プログラム(R31P40039)  
   処理オプション 22

## と

等級情報  
   入力 47  
 統合  
   基準生産日程計画 2  
   在庫管理 2  
   資源所要量計画 2  
   受注管理 2  
   所要量計画 2  
   製造原価計算および製造会計 2  
   製造現場管理 2  
   調達管理 2  
 導入  
   グローバル手順 3  
   製造データ管理固有 4  
 導入手順 4  
 ドキュメンテーション  
   関連 xii  
   最新版 xii  
   ダウンロード xii  
 ドキュメンテーションのダウンロード xii

## に

入力 103

## の

濃度情報  
   入力 47

## は

バッチ作業工程指示 69  
 バッチ処理 100  
   例 98  
   連産品/副産物 97  
 バッチ部品表 37  
 バルク品目  
   定義 40  
 「汎用メッセージ」フォーム 15

「汎用メッセージ/レートの入力」フォー  
ム 15, 16  
パーセント部品表  
概要 38  
プロセス製造用語の表 100  
例 98

## ひ

「比較の表示」フォーム 53, 63  
非在庫品目  
定義 40  
ビジネスユニット・マスター(F0006) 10  
日付タイプ・ユーザー定義コード  
(00/TD) 14  
表記規則 xiv  
標準作業工程の情報プログラム  
(R30430) 150  
標準作業工程の情報レポート(R30430)  
作業工程指示の印刷 77  
標準手順  
作業オーダーへの割当 15  
設定 15  
メッセージの割当 15  
標準手順プログラム(P00191)  
概要 15  
処理オプション 15  
標準リードタイム  
概要 86  
計算 91  
製品タイプ 86  
品目  
影響を受ける品目の定義 134  
擬似品目の定義 39  
代替品目の定義 39  
バルク品目の定義 40  
非在庫品目の定義 40  
品目/生産ライン関係  
繰返し生産の設定 27  
品目製造データ・テーブル(F4101M) 11  
品目相互参照テーブル(F4104) 11  
品目追加原価要素テーブル(F30026)  
作業場効率の入力 74  
「品目別ECOワークベンチの処理」フォー  
ム 125, 126  
品目保管場所テーブル(F41021) 11  
品目マスター(F4101) 11  
品目マスター・プログラム(P4101)  
リードタイムの指定 86

## ふ

負荷基準コード 87  
副産物  
入力 103  
プロセス製造用語の表 99  
複数の部品表  
変更 63  
複数レベル原料プログラム  
(R30460) 150  
印刷 151  
歩留  
作業計画歩留率の入力 77  
作業仕損率の入力 77  
累計計画歩留率の入力 77  
部品  
置換 40  
部品置換  
定義 40  
部品表  
イメージによる検索 53  
親品目と構成品の関係の定義 39  
概要 35  
擬似品目の定義 39  
キットの入力 43  
機能 8  
繰返し生産の設定 27  
計画部品表 37  
計画部品表の入力 43  
検索 52  
検証 52  
検討 52  
工具の定義 40  
更新 138  
構成品の検索 61  
構成品の用途先の検索 53  
構成部品ロケータの定義 40  
構成部品ロケータの入力 44  
生産情報の入力 43  
製造部品表 38  
代替品目の定義 39  
タイプ 36  
単一レベルの検索 53  
等級または濃度情報の入力 47  
入力 43  
バッチ部品表 37  
バルク品目の定義 40  
パーセントの例 98  
パーセント部品表 38  
比較 53

- 非在庫品目の定義 40
  - 複数の更新 63
  - 複数の変更 63
  - 複数レベルの検索 53
  - 複数レベル部品表の印刷 151
  - 部品置換の定義 40
  - 用語 38
  - 用途 36
  - 部品表構成品の代替品プログラム (P3002S) 43
  - 部品表使途先の更新プログラム (R30520)
    - 処理オプション 64
  - 部品表使途先プログラム (P30201)
    - 処理オプション 60
  - 「部品表照会 - 単一レベル」フォーム 53, 59
  - 「部品表照会 - 複数レベル/インデント付」フォーム 53
  - 部品表照会プログラム (P30200)
    - 処理オプション 54
    - 単一レベル部品表の検索 53
    - 複数レベル部品表の検索 53
  - 「部品表情報の入力」フォーム 44, 47
  - 部品表タイプ・ユーザー定義コード (40/TB) 14
  - 部品表の印刷プログラム (R30460)
    - 処理オプション 151
    - 単一レベル部品表 150
    - 複数レベル部品表 150
  - 部品表の改訂プログラム (P3002)
    - 処理オプション 44
  - 部品表の構成品 61
  - 部品表の構造分析プログラム (R30601)
    - 処理オプション 54
  - 「部品表の処理(ツリー表示)」フォーム 53, 59
  - 部品表の入力 43
  - 部品表の入力/変更プログラム (P3002)
    - 計画部品表とキット情報の入力 47
    - 等級および濃度情報の入力 47
    - 部品表の入力または変更 47
    - 用途 43
  - 部品表比較プログラム (P30204)
    - 処理オプション 61
    - 用途 63
  - 部品表変更テーブル (F3011) 10, 17
  - 部品表マスター (F3002) 10, 17
  - プロセス
    - 検証 113
    - 入力 102
    - 複数の変更 103
    - プロセス原料
      - 入力 102, 107
    - プロセス作業
      - 入力 102
    - プロセス作業工程指示
      - プロセス製造用語の表 99
    - 「プロセス照会」フォーム 114, 115
    - プロセス製造
      - 概要 7, 97
      - 原料の入力 102
      - 生産情報の入力 103
      - 中間品の入力 103
      - 複数プロセスの変更 103
      - プロセス作業の入力 102
      - プロセスの検証 113
      - プロセスの入力 102
      - 用語 99
      - 例 98
      - 連産品/副産物リストの入力 103
    - プロセス製造用語
      - 原料 99
      - 代替作業 100
      - 代替品 100
      - 中間品 99
      - バッチ処理 100
      - パーセント部品表 100
      - 副産物 99
      - プロセス作業工程指示 99
      - 連産品 99
    - プロセス製造レポート・プログラム (R30435) 150
    - プロセスの入力/変更プログラム (P3003)
      - 外注作業の入力 107
      - 原料の入力 102
      - 生産情報の入力 103
      - 代替原料の入力 110
      - 中間品の入力 103, 112
      - プロセス原料の入力 107
      - プロセス作業の入力 104
      - 用途 104
      - 連産品/副産物リストの入力 103, 111
- へ
- 変動リードタイム
    - 指定 86
- ま
- マスター作業工程指示 69

待ち時間 87  
待ち時間と移動時間の合計 87

## ゆ

ユーザー定義コード  
  設計変更管理の設定 32  
  設定 14  
ユーザー定義コード・プログラム  
  (P0004A) 14

## り

リードタイム  
  Demand Flow®製造での計算 85  
  オーバーラップする作業と並行作業の  
    設定 89  
  概念 86  
  概要 85  
  計算 85  
  固定の使用 88  
  作業オーダー開始日付の使用 88  
  生成 90, 95  
  製造 86  
  製造リードタイムの計算 92  
  タイプ 86  
  単位当たり 86  
  単位当たりリードタイムの計算 94  
  段取時間の計算 95  
  データの計算 86  
  標準 86  
  標準リードタイムの計算 91  
  変動の決定 89  
  変動の使用 88  
  要素 85  
  累積 86  
  累積リードタイムの計算 93  
リードタイム積上げプログラム(R30822A)  
  処理オプション 95  
  リードタイムの生成 90  
リードタイムの概念  
  移動時間 87  
  機械時間 87  
  購買部品 87  
  時間基準コード 87  
  資源単位 87  
  段取時間 87  
  負荷基準コード 87  
  待ち時間 87  
  待ち時間と移動時間の合計 87  
  労務時間 87

## る

累計計画歩留率 77  
累積リードタイム  
  計算 86, 93  
  製品タイプ 86  
累積リードタイムの計算の図 93

## れ

レポート・テーブル 149  
連産品  
  入力 103  
  プロセス製造用語の表 99  
「連産品/副産物製造場所の処理」フォー  
ム 114  
「連産品/副産物の改訂」フォーム 104,  
111  
連産品/副産物リスト 103  
連続処理  
  連産品/副産物 97  
連絡先情報 xvi

## ろ

労務時間 87

