

---

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

## まえがき

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理 – まえがき.....	xxiii
JD Edwards EnterpriseOne製品.....	xxiii
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎.....	xxiii
この製品ガイドで使用する共通フィールド.....	xxiv

## 第 1 章

製造現場管理 – はじめに.....	1
JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の概要.....	1
JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のビジネス・プロセス.....	2
JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の統合.....	2
製造現場管理の導入.....	4
グローバル導入の手順.....	5
製造現場管理システムの導入手順.....	6

## 第 2 章

製造現場管理について.....	7
-----------------	---

製造現場管理システムの機能.....	7
作業時間と作業量のトラッキング.....	7
レポート作成.....	7
資材のトラッキング.....	8
製造会計.....	8
製造スケジューリングおよびトラッキング.....	8
作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成.....	9
プロセスまたは作業工程指示.....	9
部品リスト.....	9
製造現場管理システムで使用するテーブル.....	10
製造タイプ.....	13

### 第 3 章

ロット処理について.....	17
ロット処理.....	17
ロット作成.....	19
ロット状況.....	19
等級および濃度.....	20
等級および濃度の条件設定.....	20
等級制御および濃度制御.....	21
ロット制御品目およびシリアル制御品目.....	22

### 第 4 章

製造現場管理システムの設定.....	25
製造現場管理システムの設定について.....	25
製造現場管理の設定の概要.....	25
事前設定.....	25
作業オーダー用のユーザー定義コード.....	26
作業場の設定.....	28
資源単位の設定.....	29
製造現場カレンダーの設定.....	29
製造現場カレンダーの設定について.....	30
製造現場カレンダーの設定に使用するフォーム.....	30
製造現場カレンダー・プログラム (P00071) の処理オプションの設定.....	30
製造現場カレンダーの設定.....	30
製造現場カレンダーの改訂.....	32
製造固定情報の設定.....	32
製造固定情報の設定について.....	33

製造固定情報の設定に使用するフォーム.....	33
製造固定情報の設定.....	33
従業員賃率の設定.....	37
従業員賃率の設定について.....	37
従業員賃率の設定に使用するフォーム.....	37
従業員賃率の設定.....	37
品目/生産ライン関係の設定.....	38
品目/生産ライン関係の設定について.....	38
品目/生産ライン関係の設定に使用するフォーム.....	39
品目/生産ライン関係の設定.....	39
 <b>第 5 章</b>	
<b>作業オーダーとレート・スケジュールの使い方.....</b>	<b>41</b>
作業オーダーとレート・スケジュールについて.....	41
作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成について.....	41
補足情報の添付について.....	43
開始日付の計算について.....	43
作業オーダーの逆算スケジュールについて.....	44
現場書類の作成について.....	45
作業オーダー見出し情報の入力.....	45
作業オーダー見出し情報の入力について.....	45
事前設定.....	46
作業オーダー見出し情報の入力に使用するフォーム.....	47
オーダーの入力/変更プログラム (P48013) の処理オプションの設定.....	47
作業オーダー見出し情報の入力.....	52
レート・スケジュールの入力.....	54
レート・スケジュールの入力について.....	54
事前設定.....	55
レート・スケジュールの入力に使用するフォーム.....	55
レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) の処理オプションの設定.....	55
レート・スケジュールの入力.....	59
作業オーダーおよびレート・スケジュールの処理.....	60
作業オーダーとレート・スケジュールの処理について.....	61
事前設定.....	64
オーダー処理プログラムの実行.....	64
オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションの設定.....	64
部品リストの添付.....	72
部品リストの添付について.....	72
擬似品目について.....	74

部品リストの所要量について.....	74
対話形式による部品リストの添付方法について.....	76
対話形式による部品リストの添付に使用するフォーム.....	78
作業オーダー部品リスト・プログラム (P3111) の処理オプションの設定.....	78
カスタム部品リストの入力.....	81
部品表からの部品リストのコピー.....	84
既存の作業オーダーからの部品リストのコピー.....	84
代替品目の選択.....	84
複数の保管場所の入力.....	84
作業工程指示の添付.....	86
作業工程指示の添付について.....	86
外注作業について.....	86
対話形式による作業工程指示の添付方法について.....	87
事前設定.....	87
対話形式による作業工程指示の添付に使用するフォーム.....	88
作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) の処理オプションの設定.....	89
カスタム作業工程の入力.....	90
標準作業工程からの作業工程指示のコピー.....	91
既存作業オーダーからの作業工程指示のコピー.....	91
外注作業の購買オーダーの追加.....	91
連産品と副産物の添付.....	92
連産品と副産物の添付に使用する方法について.....	92
連産品と副産物の添付に使用するフォーム.....	93
連産品と副産物の添付.....	93
中間品の添付.....	94
中間品について.....	94
中間品の添付に使用するフォーム.....	94
中間品の添付.....	94
シリアル番号の割当.....	95
シリアル番号の割当について.....	95
事前設定.....	95
シリアル番号の割当に使用するフォーム.....	96
シリアル番号の割当.....	96

## 第 6 章

引当の使い方.....	97
引当について.....	97
引当規則の定義.....	98
引当規則について.....	98

引当規則の定義に使用するフォーム.....	99
品目の引当方法の定義.....	99
引当制御と引当タイプの定義.....	101
作業場の保管場所での引当の定義.....	101
作業場の保管場所での引当について.....	102
作業場の保管場所における引当の定義に使用するフォーム.....	102
品目の作業工程指示での作業場の定義.....	102
作業場の保管場所の定義.....	103
作業工程の作業への構成品の割当.....	103
等級および濃度品目に対する引当の管理.....	104
等級および濃度品目に対する引当について.....	104
事前設定.....	106
等級および濃度品目に対する引当の管理に使用するフォーム.....	106
濃度単位の単位の換算.....	106
等級および濃度制御品目の引当の管理.....	106
引当の再転記.....	107
未処理作業オーダーの再転記プログラムについて.....	107
事前設定.....	107
未処理作業オーダーの再転記プログラムの実行.....	108
未処理作業オーダーの再転記プログラム(R3190)の処理オプションの設定.....	108
 <b>第 7 章</b>	
<b>引当可能数量および不足分情報の使い方.....</b>	<b>109</b>
引当可能数量と不足分について.....	109
事業所に対する引当可能数量計算の定義.....	109
事業所に対する引当可能数量計算の定義に使用するフォーム.....	110
事業所に対する引当可能数量計算の定義.....	110
部品の引当可能数量情報の検討.....	111
部品の引当可能数量情報について.....	111
部品の引当可能数量情報の検討に使用するフォーム.....	112
部品引当可能数プログラム(P30200)の処理オプションの設定.....	112
部品の引当可能数量の検討.....	116
部品リストの照会プログラム(P3121)の処理オプションの設定.....	117
部品リストの引当可能数量の検討.....	118
不足分情報の管理.....	119
不足分情報について.....	119
不足分情報の管理に使用するフォーム.....	120
不足分の改訂プログラム(P3118)の処理オプションの設定.....	120
不足分情報の改訂.....	120

**第 8 章**

<b>出庫、資材移動、かんばんの使い方</b> .....	<b>123</b>
出庫、資材移動、かんばんについて.....	123
在庫出庫について.....	124
プレフラッシュによる資材の出庫.....	125
プレフラッシュについて.....	125
事前設定.....	126
オーダー処理プログラムの実行.....	126
手作業による資材の出庫.....	126
手作業による資材の出庫について.....	126
手作業による資材出庫に使用するフォーム.....	127
作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションの設定.....	127
単一保管場所からの資材出庫.....	130
複数保管場所からの資材出庫.....	132
構成品仕損の記録.....	132
構成品仕損の記録について.....	133
構成品仕損の記録に使用するフォーム.....	133
構成品仕損プログラム (P31116) の処理オプションの設定.....	133
構成品仕損の記録.....	134

**第 9 章**

<b>作業オーダー・スケジュールおよびレート・スケジュールの使い方</b> .....	<b>137</b>
作業オーダー・スケジュールおよびレート・スケジュールについて.....	137
作業オーダー状況情報の改訂.....	137
作業オーダー状況の情報の改訂に使用するフォーム.....	138
製造現場ワークベンチ・プログラム (P31225) の処理オプションの設定.....	138
作業オーダー状況情報の改訂.....	140
生産ラインの品目の計画.....	142
生産ラインの品目の計画について.....	142
生産ライン品目の計画に使用するフォーム.....	143
ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラム (P3153) の処理オプションの設定.....	143
生産ラインの品目の計画.....	144
分類体系によるレート・スケジュールの順序付け.....	145
分類体系によるレート・スケジュールの順序付けについて.....	145
分類体系によるレートの順序付けに使用するフォーム.....	146
ライン順序ワークベンチ (P3156) の処理オプションの設定.....	146
分類体系によるレート・スケジュールの順序付け.....	146

## 第 10 章

<b>作業時間と作業量の処理</b> .....	<b>147</b>
作業時間と作業量について.....	147
作業時間と作業量の入力.....	148
作業時間と作業量の入力について.....	148
作業時間と作業量の入力に使用するフォーム.....	149
作業時間/作業量の入力プログラム (P311221) の処理オプション.....	149
作業時間と作業量の入力.....	150
作業時間と作業量の更新.....	153
作業時間と作業量の更新について.....	153
作業時間と作業量の更新.....	153
作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) の処理オプションの設定.....	153
作業状況とトランザクションの検討.....	154
作業状況とトランザクションの検討について.....	155
作業時間/作業量トランザクションの検討に使用するフォーム.....	156
作業時間/作業量の検証リスト・レポートの実行.....	156
作業時間の状況の検討.....	156
作業量の状況の検討.....	157
作業量照会プログラム (P31124) の処理オプションの設定.....	157

## 第 11 章

<b>完了の処理</b> .....	<b>159</b>
完了の処理について.....	159
組立作業オーダーの完了.....	161
組立作業オーダーの完了について.....	162
事前設定.....	164
組立作業オーダーの完了に使用するフォーム.....	165
作業オーダー完了プログラム (P31114) の処理オプションの設定.....	166
バックフラッシュを使用しない場合の作業オーダーの完了.....	172
バックフラッシュを使用する場合の作業オーダーの完了.....	173
複数保管場所の作業オーダーの完了.....	173
完了処理時の受注バックオーダーのリリース.....	174
入荷工程の使用による完了の管理.....	174
スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) の処理オプションの設定.....	175
スーパー・バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理.....	178
シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了.....	179
プロセス製造作業オーダーの完了.....	180
プロセス製造作業オーダーの完了について.....	181
事前設定.....	182

プロセス作業オーダーの完了処理に使用するフォーム.....	183
バックフラッシュを使用しない場合のプロセス・オーダーの完了.....	183
バックフラッシュを使用した場合のプロセス・オーダーの完了.....	184
連産品/副産物の資源(原料)パーセントの設定.....	184
完了処理時の受注バックオーダーのリリース.....	185
スーパー・バックフラッシュを使用した場合のプロセス・オーダーの処理.....	185
レート・スケジュールの完了.....	187
レート・スケジュールの完了について.....	187
事前設定.....	187
レート・スケジュールの完了に使用するフォーム.....	187
完了ワークベンチ・プログラム(P3119)の処理オプションの設定.....	187
レート・スケジュールの完了.....	189

## 第 12 章

<b>リーン製造のトランザクション処理.....</b>	<b>191</b>
リーン製造トランザクションについて.....	191
製造現場日次計画の作成.....	192
製造現場日次計画について.....	192
製造現場日次計画の作成に使用するフォーム.....	193
日次計画(PF31010B)の処理オプションの設定.....	193
製造現場日次計画の作成.....	193
日次計画の前処理.....	195
日次計画前処理について.....	195
事前設定.....	195
部品表/作業工程の詳細生成(RF31010A)と部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画(RF31013) の処理オプションの設定.....	196
部品表/作業工程の詳細生成プログラムの実行.....	196
部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画プログラムの実行.....	196
部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所(RF31012)の処理オプションの設定.....	196
部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラムの実行.....	197
リーン品目完了の実行.....	197
リーン完了について.....	197
事前設定.....	200
リーン完了の実行に使用するフォーム.....	201
品目完了(PF31011)の処理オプションの設定.....	201
複数レベル品目完了(RF31011B)の処理オプションの設定.....	201
製造現場計画(PF31012)の処理オプションの設定.....	202
完了する製造現場日次計画の選択.....	203
Demand Flow計画(PF31013)の処理オプションの設定.....	203



完了するDemand Flow®日次計画の選択.....	204
品目完了の実行.....	205
アドホック品目の完了の実行.....	205
Demand Flow®日次計画に対する作業オーダーの完了.....	206
完了トランザクションの管理.....	206
品目完了の取消について.....	207
トランザクションの管理に使用するフォーム.....	207
トランザクション管理(PF31014)の処理オプションの設定.....	207
品目完了の取消.....	208
トランザクション詳細の検討.....	209
 <b>第 13 章</b>	
<b>作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の管理.....</b>	<b>213</b>
作業オーダーおよびレート・スケジュール情報について.....	213
作業オーダーおよびレート・スケジュールの無効化.....	213
作業オーダーおよびレート・スケジュールの無効化について.....	213
事前設定.....	216
作業オーダーとレート・スケジュールの無効化に使用するフォーム.....	217
作業オーダーおよびレート・スケジュール状況の確認.....	217
生産状況プログラム(P31226)の処理オプションの設定.....	217
“終了”への作業オーダー状況の変更.....	218
“終了”へのレート・スケジュール状況の変更.....	218
バッチ・レート終了プログラム(R3191)の処理オプションの設定.....	218
作業オーダーの除去.....	219
オーダーの除去プログラム(R4801P)の処理オプションの設定.....	219
作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の確認.....	219
作業オーダーおよびレート・スケジュールの確認について.....	220
事前設定.....	222
作業オーダーとレート・スケジュールの確認に使用するフォーム.....	223
部品の有用性プログラム(P30212)の処理オプションの設定.....	224
在庫状況集計の確認.....	224
在庫集計照会プログラム(P41202)の処理オプションの設定.....	226
品目元帳情報の検討.....	228
手配リスト情報の確認.....	228
手配リスト・プログラム(P31220)の処理オプションの設定.....	229
生産実績の検討.....	230
生産実績プログラム(P31227)の処理オプションの設定.....	231
生産ライン数量の確認.....	231
ライン手配リスト・プログラム(P3159)の処理オプションの設定.....	231

ライン全体での生産計画の検討.....	232
ライン・スケジュールの検討プログラム (P3152) の処理オプションの設定.....	232
作業場負荷の検討.....	233
作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) の処理オプションの設定.....	233
プロセス・オーダーの検討.....	234
需要/供給情報の利用.....	234
需要/供給情報について.....	234
需要/供給情報の検討に使用するフォーム.....	235
需要/供給情報の検討.....	235
需要/供給照会プログラム (P4021) の処理オプションの設定.....	236
部品表の利用.....	242
部品表について.....	242
部品表の処理に使用するフォーム.....	242
2つの部品リストの比較.....	243
部品表と部品リストの比較.....	243
 <b>付録 A</b>	
<b>JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理レポート.....</b>	<b>245</b>
JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のすべてのレポート.....	245
JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の主なレポート.....	246
不足品改訂の印刷 (R3118P) の処理オプション.....	246
R31418 – 作業オーダー構成品不足リスト.....	246
構成品不足 (R31418) の処理オプション.....	246
R4051 – 需要/供給.....	247
需要/供給 (R4051) の処理オプション.....	247
RF31011P – リーン・トランザクション – 除去.....	249
 <b>JD Edwards EnterpriseOne用語集.....</b>	<b>251</b>
 <b>索引 .....</b>	<b>267</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薦めします。

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</p> <p>R: 売掛金伝票</p> <p>T: 時間および給与伝票</p> <p>I: 在庫伝票</p> <p>O: 購買オーダー伝票</p> <p>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に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製造現場管理 – 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

**注意:** この製品ガイドには、詳細な説明が必要なフォーム・フィールドのみが記載されています。処理や作業で使用するフォーム・フィールドの説明がない場合、そのフィールドは詳細に説明する必要がないか、あるいは項、章、製品ガイドの共通フィールドとして説明されています。

---

## 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かんばん管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計

---

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

『JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理 製品ガイド』では、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の導入と処理についての情報を提供します。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に記載されています。この姉妹編は、JD Edwards EnterpriseOne製品ラインの多くまたはすべてに適用される重要なトピックで構成されています。

- JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 製品ガイド
- JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 製品ガイド
- JD Edwards EnterpriseOne かんばん管理 製品ガイド
- JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 製品ガイド

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。

## 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理 – まえがき」

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」

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 9.0 製品ガイド、「オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計 – まえがき」

## この製品ガイドで使用する共通フィールド

### 部品表タイプ

ユーザー定義コード(UDC)テーブル40/TB(部品表タイプ)から、部品表のタイプを指定するコードを入力します。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: 再作業用部品表

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、部品表のバッチ処理でタイプMを使用する必要があります。

### 事業所

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。

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。

### 伝票タイプ

UDC 00/DT(伝票タイプ – すべての伝票)から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。デフォルト値として使用する伝票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ます。たとえば、外注用の購買オーダーに関連する伝票タイプをデフォルトとして指定できます。

### 処理完了日

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。

### 従業員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。

### 凍結コード

オーダーの行が凍結しているかどうかを示すコードを入力します。基準生産日程計画(MPS)およびMRPでは、凍結オーダーへの変更は提示されません。値は次のとおりです。

Y: オーダーを凍結します。

N: オーダーを凍結しません。この値がデフォルト値です。

品目No.	品目に割り当てられる番号を入力します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。
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	キット構成品の受注オーダーに関連するデフォルトの行タイプを入力します。この処理オプションはキット品目のみに適用されます。デフォルト値として使用する行タイプを入力するか、「行タイプの検索」フォームから選択します。
オーダーNo.	<p>当初の伝票を識別する番号を入力します。請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳番号などがあります。</p> <p>時間入力で従業員番号形式を使用すると、オーダー番号フィールドでなく、従業員番号フィールドが表示されます。</p>
完了数量	受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を、入力時の単位または品目の定義済基本単位を使用して入力します。JD Edwards EnterpriseOne 製造管理システムと作業オーダー時間入力プログラムでは、このフィールドが完了数量や仕損数量を示す場合もあります。数量タイプは、入力したタイプ・コードで決まります。
仕損数量	受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量を入力します。入力時の単位か、品目に定義された基本単位を使用します。製造管理では、現在までの仕損数量になる場合もあります。
要求日付	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。
作業工程タイプ	<p>UDC 40/TR(作業工程タイプ)から、作業工程のタイプを示す値を入力します。用途に応じて、様々な作業工程指示のタイプを定義できます。次に例を示します。</p> <p>M: 標準製造工程</p> <p>RWK: 再作業工程</p> <p>RSH: 簡易工程</p> <p>工程タイプは、作業オーダー見出しに定義します。作業オーダーの作業工程で定義した作業工程のタイプが使用されます。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算システムおよびJD Edwards EnterpriseOne能力所要量計画システムでは、Mタイプの作業工程のみが使用されます。</p>
シフト・コード	<p>UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを入力します。</p> <p>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。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。</p>

<b>状況</b>	UDC 00/SS(作業オーダー状況)から、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(ECO)の状況を示すコードを入力します。
<b>単位</b>	容量または数量の単位を示す値をUDC 00/UM(単位)から入力します。パレル、箱、立方メートル、リットル、時間などがあります。
<b>差異</b>	作業に関連する容量、時間、または数量の差異を入力します。

# 第 1 章

## 製造現場管理 – 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製造現場管理の概要
- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のビジネス・プロセス
- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の統合
- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の導入

---

### JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の概要

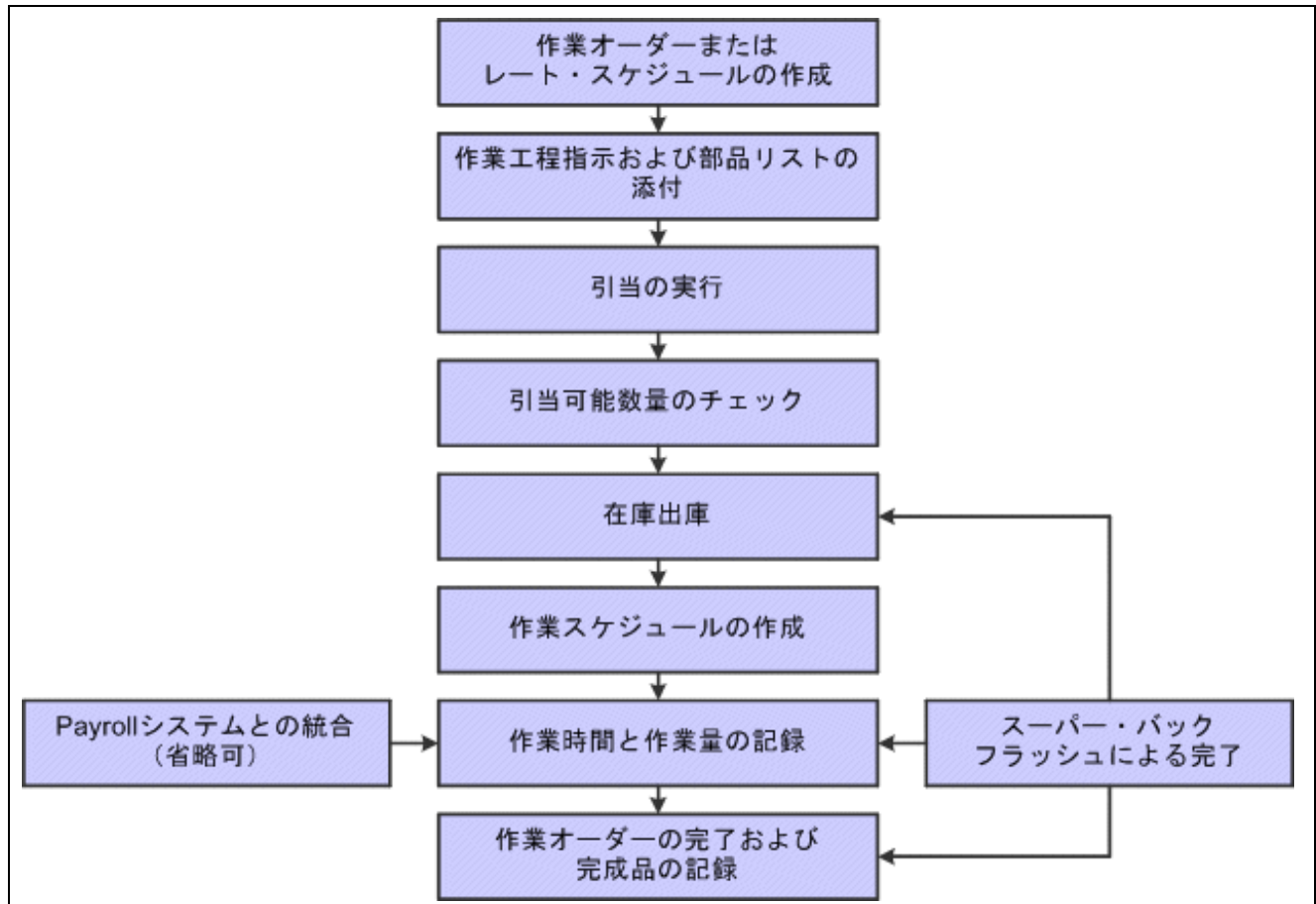
製造現場管理システムは、工場内での資材や材料の流れを管理するうえで重要な役割を果たします。製造現場管理システムを効率的に利用することにより、製造管理と製造現場の間の調整を行うことができます。オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、生産要求の処理に必要な情報の管理と伝達を効率的に行うことができます。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理では、製造作業オーダーの管理とトラッキングが可能です。また、製造現場のデータを利用して、製品の完成に必要な資材、作業場、作業工程指示、最終作業についての状況を管理して伝達できます。一般的な製造現場では、作業場別手配リスト、工程能力要件、スケジュール、能力所要量計画、工程能力のシミュレーション、最適化などのプロセスが使用されています。バーコード、かんばん方式、ジャストインタイム製造などのプロセスを製造現場に導入している場合もあります。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理を導入すると、次のことが可能になります。

- 作業オーダーの作成および処理（部品リスト、作業工程指示、連産品/副産物、中間品などの添付も含む）
- ロット（食品、化学、薬品などのプロセス製造業の製品）の処理
- 引当処理（引当規則の定義、作業場での引当の定義、等級と濃度での引当管理、引当の再転記など）
- 日次作業リスト、差異、不足などのレポート出力による製造現場プロセスのトラッキングと管理
- 資材の出庫とトラッキング、かんばんを使用した資材移動の管理、および仕損のトラッキング
- 作業オーダーとレート・スケジュールの作成および管理
- 製造時間のトラッキングおよび予定時間で完成した最終品目数のトラッキング
- 在庫管理システムでの完了品目の処理および該当品目の数量レコードの更新
- リーン製造ソリューション（日々の顧客需要に基づいて継続的に最終品目を製造）の設定と使用
- 作業オーダーとレート・スケジュールの確認、終了、および消去

## JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のビジネス・プロセス

次のプロセス・フローは、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のビジネス・プロセスを表しています。



製造現場管理のビジネス・プロセス・フロー

これらのビジネス・プロセスについては、この製品ガイドの各ビジネス・プロセスの章で説明します。

### 製造現場プロセス

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

次のステップは、製造現場で進行中の作業の管理です。ここでは、製造現場での生産状況をトラッキングして、システムのデータを更新する必要があります。システムを更新すると、作業状況が確認され、最新の生産活動情報がシステムに反映されます。製造現場を監視する仕組みを設定したら、各部門が必要とするレポートを出力できます。

## JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の統合

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムは、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製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne流通所要量計画
- JD Edwards EnterpriseOne基準生産日程計画
- JD Edwards EnterpriseOne資材所要量計画
- JD Edwards EnterpriseOne調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne品質管理
- JD Edwards EnterpriseOne受注設計生産
- JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne Payroll
- JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理
- JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造

Supply Chain Management (SCM) では多くのシステムが使用されますが、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理はその中の1つです。SCMでは、管理スケジュールに従って在庫、原材料、および労務資源を調整し、製品を配送できます。Supply Chain Managementは、企業および業務計画の処理から遂行までを明確化する製造システムです。統合における考慮事項については、この製品ガイド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製造現場管理は、他のJD Edwards EnterpriseOneシステムと統合されているため、データ入力を何度も行う必要がなく、システム間での情報共有が可能になり、データの整合性も維持できます。

### **JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理**

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理(PDM)では、部品表、作業場、作業工程指示、製造原価についての情報を提供します。

### **JD Edwards EnterpriseOne流通所要量計画、基準生産日程計画および資材所要量計画**

JD Edwards EnterpriseOne流通所要量計画(DRP)、JD Edwards EnterpriseOne基準生産日程計画(MPS)およびJD Edwards EnterpriseOne資材所要量計画(MRP)では、有効な製造スケジュールの管理に必要な購買および製造オーダーが作成されます。

### **JD Edwards EnterpriseOne調達管理**

JD Edwards EnterpriseOne調達管理では、作業工程指示に基づいて、外注作業に対する購買オーダーを自動生成できます。

### **JD Edwards EnterpriseOne品質管理**

JD Edwards EnterpriseOne品質管理では、次の作業を行う場合に試験結果を検討できます。

- 作業オーダーとレート・スケジュールの作成、処理、管理、および完了
- 実際の時間と数量の記録
- 労務費および部品のバックフラッシュ

## JD Edwards EnterpriseOne 受注設計生産

JD Edwards EnterpriseOne 受注設計生産では、規模の大きい受注設計生産プロジェクトを処理できます。プロジェクト用に作成する作業オーダーの処理には、オーダー処理 (R31410)、在庫出庫 (P31113)、作業オーダー完了 (P31114) などの JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理の各プログラムを使用します。

## JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理

JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理では、製造システムからピッキング要求を作成できます。これにより、倉庫内の在庫移動の自動トラッキングを効率的に行うことができます。

## JD Edwards EnterpriseOne 受注管理

受注管理システムでは、受注オーダーを入力した時点で作業オーダーを自動的に生成できます。受注情報は製造現場管理システムから更新できます。

## JD Edwards EnterpriseOne Payroll

JD Edwards EnterpriseOne Payroll では、従業員の勤務時間数を一度に入力できます。時間と数量の記録は、作業要求単位または従業員単位で実行可能で、出来高と時間給の両方に対応しています。

## JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理では、在庫などの保管場所と製造現場の間での資材移動をトラッキングできます。在庫出庫と引当の管理、オーダーの完了、および製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。

## JD Edwards EnterpriseOne かんばん管理

JD Edwards EnterpriseOne かんばん管理では、製造現場の作業場などで、物理的な掲示板や電子掲示板システムを使用して資材のトラッキングと補充を行い、製造現場での日常業務を合理化できます。

## JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® 管理

JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® 管理では、JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® ソリューションの各ツールを使用して、製造現場の生産ラインや在庫管理を設計できます。JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow® には、シナリオの設定、製品同期の定義、混合モデル・ファミリの設定、容量デザインの作成、プロセス・マップの定義、ライン設計の計算、作業定義の計算などの各ツールが用意されています。

---

# 製造現場管理の導入

この項では、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場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 製造現場管理について、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製造現場管理を導入するためのOracle Business Accelerator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。

## グローバル導入の手順

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理を導入する前に、いくつかのグローバル導入の手順を実行する必要があります。グローバル導入の手順は、様々なシステムのユーザーによって完了されるものであり、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理に固有のものではありません。組織で使用する機能に応じて、必ずしもこれらのステップのすべてを完了する必要がない場合があります。次の表に、JD Edwards EnterpriseOneの全製品に対する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。	
9. 元帳タイプ規則を設定します。(省略可)	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」、「一般会計システムの元帳タイプ規則の設定」
10. 住所録レコードを設定します。	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」

手順	参照
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」

## 製造現場管理システムの導入手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムの導入手順を示します。

手順	参照
1. 作業オーダーのユーザー定義コードを設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「作業オーダー用のユーザー定義コード」、26ページ
2. 作業場を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「作業場の設定」、28ページ
3. 資源単位を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「資源単位の設定」、29ページ
4. 製造現場カレンダーを設定します。	第 4 章、「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」、29ページ
5. 従業員賃率を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「従業員賃率の設定」、37ページ
6. 製造固定情報を設定します。	第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「製造固定情報の設定」、32ページ
7. 品目/生産ライン関係を設定します。	第 4 章、「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」、38ページ

## 第 2 章

# 製造現場管理について

この章では、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の機能の概要と次の項目について説明します。

- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理で使用するテーブル
- 製造タイプ

---

## 製造現場管理システムの機能

ここでは、次の事項について説明します。

- 作業時間と作業量のトラッキング
- レポート作成
- 資材のトラッキング
- 製造会計
- 製造スケジューリングおよびトラッキング
- 作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成
- プロセスまたは作業工程指示
- 部品リスト

### 作業時間と作業量のトラッキング

作業時間と作業量のトラッキング機能では、次の作業を行います。

- 時間、完了数量、および仕損数量を入力して、作業オーダーと従業員別にトラッキングします。
- カレンダー月ごとに、作業場別に使用する資源を割り当て、使用状況をトラッキングします。
- 次の項目について標準値と実際値を詳細に比較し、作業オーダー・レポートの検討と分析を行います。
- 段取、労務、機械時間
- 各製造ステップの完了時に、作業オーダーに実作業時間と作業量を計上します。

### レポート作成

レポート作成機能では、次の作業を行います。

- 実際値と計画値を比較して差異を示すレポートを作成します。
- 品目または作業オーダー別に不足分レポートを作成し、必要な構成品の数量不足により作業に支障が出ないかどうかを調べます。

- 品目の作業オーダー、部品リスト、作業工程指示など、製造現場で使用する書類を出力します。
- 日次作業リストの検討による作業状況の監視、作業場での待ち問題の特定、設計変更や紛失した資材などの特定を行います。

## 資材のトラッキング

資材のトラッキング機能では、次の作業を行います。

- オーダー処理プログラム (R31410) の実行時に、部品リストを自動作成します。
- 作業オーダーに部品リストと作業工程指示を添付し、製造現場の書類を出力します。
- 親品目の製造に必要な構成品の在庫状況をチェックし、不足分リストを作成します。
- 手作業、プレフラッシュ (事前一括引落とし)、バックフラッシュ (事後一括引落とし) 方式を使用して、作業オーダーに対して部品を出庫します。
- 作業オーダーに対して出庫された構成品の数量および引落点の作業に費やされた作業時間をバックフラッシュします。
- かんばん方式を使用して、在庫、作業オーダー、購買オーダーからの資材移動を通知します。
- 親品目の完了時点で、完了品を在庫として入力し、トラッキングします。
- 上級ロット制御を使用して、ロットの用途先のトラッキングおよびロットの保管場所の分割/トレースを行います。
- JD Edwards EnterpriseOne コンフィギュレータ・システムで作成されたコンフィギュレーション品目の作業オーダーを管理および監視します。
- 連産品または副産物を製造する作業オーダーを処理します。
- 作業オーダーに関連する在庫品目に対して出庫トランザクションを入力します。
- JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムでピッキング要求を生成し、保管場所を選択して在庫を移動します。このタスクは、作業場を添付せずに部品リストを作成した状態で、在庫状況をチェックした後に発生します。この作業を実行するには、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理をインストールする必要があります。

## 製造会計

製造会計機能では、次の作業を行います。

- 段取費、労務費、資材費、および間接費を計画し、トラッキングします。
- 計画原価と実際原価を比較して、その差異を計算します。
- 仕訳を作成して、実際原価と原価差異を作業オーダーやレート・スケジュールに計上します。
- 連産品と副産物の原価計算についてフィーチャ原価パーセントを使用します。

## 製造スケジューリングおよびトラッキング

製造スケジューリングおよびトラッキング機能では、次の作業を行います。

- 作業オーダー、レート・スケジュール、またはその両方について作業場の製造スケジュールを作成します。
- 計画製造スケジュールと実際のスケジュールをトラッキングして比較します。

- ・ オンライン・スケジューリング・ワークベンチを使用して、リアルタイムで製造スケジューリング情報の検討、送付、更新を行います。
- ・ 各作業オーダーの開始日付と完了日付を作業別に計算します。
- ・ レート基準の資材所要量計画(MRP)または基準生産日程計画(MPS)を使用した後で、レート・スケジュールを管理します。

## 作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成

作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成機能では、次の作業を行います。

- ・ 作業オーダーおよびレート・スケジュールを手入力します。
- ・ アクション・メッセージに回答して、MPSまたはMRPから作業オーダーとレート・スケジュールを自動的に作成します。
- ・ 受注オーダー入力プログラム(P4210)から作業オーダーを作成します。このプログラムでは、受注組立生産用のキットを選択できます。
- ・ 標準部品リストや作業工程指示など、製造現場で使用するレート・スケジュールの書類を作成します。
- ・ タイプ、優先順位、状況別に、作業オーダーとレート・スケジュールを区分します。
- ・ 親番号別に作業オーダーをグループ化します。たとえば、多くの作業オーダー番号を含む作業番号を作成できます。
- ・ オーダー処理プログラム(R31410)を実行し、作業オーダーとレート・スケジュールの作業工程指示に基づいて、外注作業用の購買オーダーを作成します。

## プロセスまたは作業工程指示

プロセスまたは作業工程指示機能では、次の作業を行います。

- ・ オーダー処理プログラム(R31410)の実行時に、作業工程指示を自動作成します。
- ・ 品目のマスター作業工程または非標準の作業工程指示を使用して、各品目の使用時期を指示します。
- ・ 作業工程指示の各作業に対して作業場と手順を変更します。
- ・ 作業工程指示の各作業の順序と状況を修正します。
- ・ 作業工程指示をリアルタイムで修正します。
- ・ 各作業のオーダー数量、完了数量、仕損数量を生産状況プログラム(P31226)または生産実績プログラム(P31227)で検討します。

## 部品リスト

部品リスト機能では、次の作業を行います。

- ・ オーダー処理プログラム(R31410)の実行時に、部品リストを自動作成します。
- ・ 新しい作業オーダーで必要な品目の既存の部品表をコピーして、部品リストを新しい作業オーダーに添付します。
- ・ 既存の作業オーダーから部品表リストをコピーして、部品リストを新しい作業オーダーに添付します。
- ・ 異なる保管場所からの代替品目または数量を指定または変更します。
- ・ 構成品の不足が発生した場合に、定義した代替品目とその手持数量を選択します。

## 製造現場管理システムで使用するテーブル

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムで使用するテーブルの一覧です。

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。
汎用メッセージ/レート・テーブル (F00191)	テキスト・メッセージおよび従業員賃率に対応するコードが保管されます。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、作業オーダーの作業行程指示のテキストにこれらのコードが使用されます。
勘定科目マスター (F0901)	勘定科目コードや勘定科目名など、勘定科目の定義が保管されます。
取引明細テーブル (F0911)	総勘定元帳の明細取引が保管されます。
作業場マスター (F30006)	作業場効率など、定義したすべての作業場についての明細情報が保管されます。
部品表マスター (F3002)	構成品数量、フィーチャ、オプション、詳細レベルなど、部品表の情報がビジネスユニット・レベルで保管されます。
リーン複数レベル部品表見出しテーブル (F300210)	リーン製造での最終品目および関連する半組立品目の情報が保管されます。
リーン複数レベル部品表明細テーブル (F300211)	F300210テーブルから取得された最終品目と関連する半組立品目の構成品情報が保管されます。リーン製造でのみ使用されます。
品目追加原価要素テーブル (F30026)	作業オーダーに関連する仕訳作成用の凍結標準原価が保管されます。
作業工程マスター (F3003)	作業順序や作業場、実際時間、段取時間、機械稼働時間などの作業工程指示情報が保管されます。労務費、機械稼働費、および間接費を計算する際に、この情報が使用されます。
リーン複数レベル作業工程明細ファイル・テーブル (F300311)	F300210テーブルから取得された最終品目と半組立品目の作業工程情報が保管されます。リーン製造で使用されます。
作業場資源単位テーブル (F3007)	ビジネスユニット、月、シフト、効率などの作業場の工程能力情報が保管されます。
製造固定情報テーブル (F3009)	部品表、作業行程指示の検証、引当制御、1日当たりの作業時間、原価計算などの事業所情報が保管されます。



テーブル	説明
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、取引数量、更新日付などのかんばんに関する情報が保管されます。
ライン・マスター (F30L912)	JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造で使用する生産ライン情報が保管されます。
生産マスター (FF31010)	リーン製造の日次計画が保管されます。このテーブルには、トラッキングに使用する生産IDも保存されます。
トランザクションIDマスター (FF31011)	JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®で完了の情報を入力した際に、完了と仕損の情報が保管されます。
製造原価テーブル (F3102)	作業オーダーの差異が保管されます。差異とは、会計期間の最初に定義した標準原価と実際原価の違いを表します。
作業オーダー・ロット・シリアル番号テーブル (F3105)	ロット・シリアル番号付きの作業オーダー組立品を識別するデータが保管されます。
作業オーダー集計相互参照テーブル (F3108)	バッチ番号、日付、ユーザー、プログラムID、ワークステーション名などの作業オーダーの相互参照情報が保管されます。
品目/生産ライン関係マスター (F3109)	品目と生産ラインの関係が保管されます。レコードのうちの1つがデフォルトのレート生成規則として使用されます。
計画数量明細テーブル (F31091)	作業オーダーまたはレート・スケジュールを構成する日次数量が保管されます。このテーブルは、生産ラインと作業場のスケジュールおよび順序付けに使用されます。
作業オーダー部品リスト・テーブル (F3111)	作業オーダーで必要な部品が保管されます。
作業オーダーの作業工程テーブル (F3112)	作業オーダーまたはレート・スケジュールに添付された作業工程ステップが保管されます。作業順序番号と作業場ごとに、1つのレコードが割り当てられます。
作業オーダー時間トランザクション・テーブル (F31122)	作業オーダーおよびレート・スケジュールにレポートされる労務取引が保管されます。
不足分管理マスター・ファイル・テーブル (F3118)	作業オーダーの構成部品不足分が保管されます。
流通/製造AAI値テーブル (F4095)	JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムで 사용되는AAIが保管されます。

テーブル	説明
アセンブリ組込規則テーブル (F3293)	品目番号およびビジネスユニットの組込みパラメータが保管されます。
MPS/MRP/DRPメッセージ・ファイル・テーブル (F3411)	事業所間の需給関係が保管されます。
予測ファイル・テーブル (F3460)	資源所要量計画 (RRP) が検証する予測データが保管されます。このデータは、後でMPS/MRP/DRPへの入力データとして使用されます。
在庫固定情報テーブル (F41001)	JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムに記録される日次取引で使用する固定情報が保管されます。在庫固定情報により、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理と他のシステム (JD Edwards EnterpriseOne受注管理、JD Edwards EnterpriseOne調達管理、JD Edwards EnterpriseOne一般会計など) との間で統合した操作が可能になります。
品目マスター (F4101)	品目番号、記述、カテゴリ・コード、単位など、定義済の在庫品目に関する基本情報が保管されます。
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。
ロット・マスター (F4108)	ロットの濃度が保管されます。
品目元帳テーブル (F4111)	すべての品目に関する取引の履歴が保管されます。
品目履歴テーブル (F4115)	JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムの取引プログラムで任意入力する品目の使用データが保管されます。
倉庫要求テーブル (F4600)	貯蔵、ピッキング、補充要求が保管されます。
保管場所詳細情報テーブル (F4602)	品目、ビジネスユニット、ロットなど、保管場所に関する情報が保管されます。
倉庫提示テーブル (F4611)	在庫移動に対する貯蔵、ピッキング、補充提示が保管されます。
作業オーダー・マスター (F4801)	品目番号、数量、日付、ロット、保管場所、シフト・コードなど、作業オーダー情報とレート・スケジュール情報が保管されます。
作業オーダー指示ファイル・テーブル (F4802)	特定の作業オーダーに関する説明および指示がレコード・タイプ別に保管されます。

## 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。

参照: JD Edwards EnterpriseOne Bulk Stock Inventory Implementation Guide、「Defining Default Units of Measure for Bulk Items」(会社でバルク製品を使用したり製造したりする場合)

### 組立製造

組立製造の一般的な特徴は、次のとおりです。

- 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。
- 構成部品は作業オーダーのリリースと同時に手作業で在庫するか、作業オーダーの完了時にバックフラッシュするか、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

プロセス製造の一般的な特徴は、次のとおりです。

- 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

プロセス製造で使用する処理タイプは次のとおりです。

処理タイプ	説明
バッチ・プロセス製造	バッチ・プロセス製造では、製品は通常、標準稼働時間またはロット・サイズで生産されます。標準稼働時間およびロット・サイズは、容器のサイズ、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	連続(フロー)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

繰返し生産の一般的な特徴は、次のとおりです。

- ・ 生産ラインが1つの製品ファミリ専用になります。
- ・ 製品ファミリでは同様の構成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替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。



## 第 3 章

# ロット処理について

この章では、次の内容について説明します。

- ロット処理
- ロット作成
- ロット状況
- 等級/濃度

---

## ロット処理

ロット処理では、品目のグループに関する情報を管理できます。たとえば、腐敗しやすい品目の場合、入荷日付に基づいてロット番号を品目グループに自動的に割り当てて、最初に販売する必要がある品目を区別できます。引当可能な品目の数量やロットに関連する取引など、各ロットに関する最新情報を表示することもできます。

ロット管理は、最終製品を構成する品目グループを識別するのに役立ちます。たとえば、自転車のタイヤとそのタイヤを使用して組み立てた自転車の両方にロット番号を割り当てることにより、次のことが可能になります。

- 特定の自転車の製造に使用されたタイヤのロット番号の識別
- 特定のロットのタイヤを使用した自転車の識別

特定のロットのタイヤに欠陥があると判明した場合は、そのロット番号の付いたタイヤを使用したすべての自転車をリコールできます。

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

製造システムでは、1つの作業オーダーから品目を完了して複数の在庫ロットとすることが可能です。複数ロットの完了を報告すると、作業オーダーに出庫済の資材が完了済品目と関連付けられます。この関連付けはロット番号別に行われます。構成品の出庫時に最終品目のロット番号が入力されていない場合は、作業オーダー番号のみを使用して、構成品と最終品目が関連付けられます。

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

- ロット満了日付
- 手持在庫日付

- 有効期日
- 販売期日
- ロット有効日付
- 基準日
- ユーザーロット日付(1から5)

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

期限計画では、手持数量の計算時にロット満了日付を考慮に入れ、満了日付の早い順にロット数量を消費するように計画を立てます。つまり、直近の満了日付を持つロットが最初に消費されるようにします。これが先入先出(FIFO)方式です。製品の有効期限が切れると、その時点で在庫を抱える関係者(業者)に損失が生じるため、正確な期限計画を立てることが重要になります。また、製品については仕入先から顧客まで、サプライチェーンの各プロセスを期限内に終了する必要があるため、期限計画では正確な計画、予測、およびスケジュールの遵守も重要です。このプロセスの中で、スケジュールに遅れが生じると、少なくとも関係者の1人が損失を被ることになります。

ロット有効日付を使用すると、将来の日付に使用可能になるロットを定義できます。ロットの有効日付は、ロットが作成されて手持ち状況になる時点で手作業または自動的に計算できます。ロットが有効になるまでの日数は、「品目マスターの改訂」フォームまたは「品目/事業所情報」フォームの「製造有効日数」フィールドで定義できます。

該当の処理オプションを設定すると、JD Edwards EnterpriseOneの製造計画システムにより次の処理が実行されます。

- 手持数量から期限切れ品目の数量が差し引かれます。
- MPS/MRP/DRPメッセージ・ファイル・テーブル(F3411)に記録された警告メッセージが送付されます。
- 期限切れ製品の影響を反映させるためにタイム・フェーズが調整されます。

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

- ロット番号を自動で割り当てる
- ユーザー定義のロット番号を割り当てる
- 仕入先のロット番号を割り当てる

### 関連項目:

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」、「システム固定情報の定義」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「ロット処理の使い方」、「ロット日付の設定」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「ロット処理の使い方」、「ロット日付情報の入力」

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「ロット処理の使い方」、「将来引当可能数量の有効日付の定義」



---

## ロット作成

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

- 入荷確認書の作成
- 作業オーダーの完了
- 在庫の調整

メニューから直接または作業オーダー入力時に「作業オーダー詳細」フォームからロット・マスターの改訂プログラム (P4108) にアクセスすると、手作業でロットを作成できます。ロットを作成するたびに、ロット・マスター (F4108) にレコードが追加されます。

ロットの実際の等級と濃度は、ロット・マスターに定義されます。ロット・マスターの改訂プログラムを使用すると、等級および濃度の変更に対して理由コードを指定できます。処理オプションの設定により、等級や濃度が更新されないように設定することもできます。

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

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「ロット処理の使い方」、「ロット情報の入力」

---

## ロット状況

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

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

ロット状況コードは、ユーザー定義コード・プログラム (P0004A) を使用して、ユーザー定義コード (UDC) テーブル 41/L (ロット状況コード) に設定します。各ロット保管場所に対して状況コードを割り当てするには、ロット・マスターの改訂プログラム (P4108) を使用します。ロットが複数の保管場所に保管されている場合、1つのロットに複数の異なる状況コードを割り当てることができます。ロット状況を割り当ての場合は、ロット・マスター (F4108) のロット・レコードの状況コードを使用します。ロット状況がない場合は、事業所品目テーブル (F4102) のデフォルトの状況コードを割り当てることができます。

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

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

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

ロット・マスター (F4108) および品目保管場所テーブルに新しく作成されたレコードのロット状況を確定するには、次のテーブルを使用します。

テーブル	説明
ロット・マスター (F4108)	<p>「ロット・マスターの改訂」フォームにロット状況を入力した場合、そのロット状況が使用されます。</p> <p>ロット状況を入力しない場合、事業所品目テーブルからデフォルトのロット状況が使用されます。</p>
品目保管場所 (F41021)	<p>「ロット・マスターの改訂」フォームにロット状況を入力した場合、そのロット状況が使用されます。</p> <p>別の保管場所からロットを移動する場合、ロット状況の割当順序は次のようになります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>移動元保管場所のデフォルトのロット状況</li> <li>ロット・マスター・レコードのロット状況 (ロット番号が存在する場合)</li> <li>事業所品目テーブルのデフォルトのロット状況 (ロット番号が存在しない場合)</li> </ul>

#### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「ロット処理の使い方」、「ロット状況コードの割当」

## 等級および濃度

ここでは、次の事項について説明します。

- 等級および濃度の条件設定
- 等級制御および濃度制御
- ロット制御品目およびシリアル制御品目

### 等級および濃度の条件設定

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

等級は、特定の仕様構造で品目を識別する場合に使用します。等級を使用すると、品目番号を変更せずに特定のロットを他のロットと区別できます。等級を使用する品目の例としては、ダイヤモンド、木材、トルコ石の原石などがあります。濃度は、溶液中の有効成分の割合を表す場合に使用します。たとえば、濃度40%の塩酸溶液、標準アルコール濃度に対してアルコール度3.2%のビール、カフェイン量の異なるコーヒーなどです。

JD Edwards EnterpriseOneシステムでは、等級と濃度は相互排他です。品目を分類する場合はどちらか一方しか使用できません。また、等級または濃度別に管理する品目は、すべてロット番号別にトラッキングする必要があります。等級または濃度を使用すると、品目番号を変更せずに品目を構成別または特性別に分類できます。手持数量および引当可能数量を計算するプログラムでは、ロットごとに等級または濃度が使用されます。

等級または濃度別に管理する品目には、標準（優先）値を入力できます。また、許容範囲を入力することもできます。標準値以外の等級や濃度の場合でも、使用上許容できる範囲を入力することにより、作業を継続できます。許容範囲の設定により、一定レベルの品質を確立または維持できるだけでなく、標準の等級や濃度の製品が使用できない場合にも、柔軟に対応して作業を続行できます。等級または濃度とロットの転送トランザクションは、品目元帳と総勘定元帳に記録されるため、会計処理もトラッキングできるようになります。

製造現場には、部品表に記載された等級範囲または濃度範囲の条件を満たす品目のみが出庫されます。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理で資材照会を行う場合、規定範囲外の構成部品は、引当可能数量または手持数量として表示されません。オーダーできるのは、一定レベルの等級または濃度の品目のみです。受注管理システムと購買管理システムでは、標準等級/濃度と範囲内等級/濃度の両方を扱うことができます。

## 等級制御および濃度制御

品目マスター・プログラム(P4101)の「追加システム情報」フォームの「等級/濃度」タブで、等級制御および濃度制御のフィールドを設定します。次の表に、品目用事業所レコードの作成時に使用される制御フィールド値を示します。

制御フィールド	説明
等級/濃度別価格設定	JD Edwards EnterpriseOne受注管理の等級制御品目または濃度制御品目の価格設定方法を指定します。
濃度制御	品目が濃度制御かどうかを指定します。
等級制御	品目が等級制御かどうかを指定します。
標準濃度	品目に通常含まれる有効成分の標準の割合を指定します。入力した値は、JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムのいくつかのフォームでデフォルト値として使用されます。標準濃度は、濃度単位の換算に使用される場合もあります。
標準等級	“最高”や“平均”などの品目の標準の等級を指定します。入力した値は、JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムのいくつかのフォームでデフォルト値として使用されます。
下限濃度、上限濃度	品目の濃度の許容範囲を定義します。
下限等級、上限等級	品目の等級の許容範囲を定義します。

等級、濃度単位、および濃度単位換算の値は、次のように定義します。

- 等級の場合は、ユーザー定義コード・テーブル40/LG(ロット等級)の値を定義します。
- 濃度単位の場合は、ユーザー定義コード・テーブル00/UM(単位)の値を定義します。

定義する濃度単位ごとに、「ユーザー定義コード」フォームの「特殊取扱コード」フィールドの2文字目に「P」を入力します。

- 標準単位換算プログラム (P41003) で、濃度単位から物理的単位への換算方法を定義します。

たとえば、濃度80%の溶液100ガロン = 80濃度ガロン、濃度80%の溶液80濃度ガロン = 100ガロン、などです。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目情報の入力」、「製造情報の設定」

## ロット制御品目およびシリアル制御品目

等級制御品目および濃度制御品目は、ロット制御する必要があります。品目をロット制御品目またはシリアル制御品目として識別するには、事業所品目プログラム (P41026) で、「ロット処理タイプ」フィールドに次の値を入力します。

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

作業オーダー見出しに部品リストを添付する際、その構成品の引当が作成されます。引当の作成方法は、引当方式、引当制御、ハード・コミットまたはソフト・コミットのパラメータにより異なります。これらのパラメータを設定したら、引当を作成できます。引当は、オーダーの入力/変更プログラム (P48013) とオーダー処理プログラム (R31410) の両方から同じ方法で作成可能です。

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



## 第 4 章

# 製造現場管理システムの設定

この章では、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の設定の概要と次の方法について説明します。

- 製造現場カレンダーの設定
- 製造固定情報の設定
- 従業員賃率の設定
- 品目/生産ライン関係の設定

---

## 製造現場管理システムの設定について

この項では、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の設定の概要、事前設定および次の項目について説明します。

- 作業オーダー用のユーザー定義コード
- 作業場の設定
- 資源単位の設定

### 製造現場管理の設定の概要

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理には、使用前に設定する項目がいくつかあります。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の設定には、作業オーダーに必要なコード(優先度、状況、カテゴリ・コードなど)の設定、組立製造、プロセス製造、および繰返し生産に必要な情報(製造現場カレンダーや作業場など)の定義が含まれます。

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

### 事前設定

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理を設定する前に、次の作業を行う必要があります。

- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの次のテーブルにレコードを設定します。
  - 品目マスター(F4101)  
参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目情報の入力」、「品目マスター情報の入力」
  - 事業所品目テーブル(F4102)  
参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目情報の入力」、「事業所情報の入力」

- かんばんで制御する品目がすべて設定されており、かんばんの作成と出力が完了していることを確認します。
- 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。
- 作業場の改訂プログラム (P3006) の処理オプションを設定します。
- 製造現場カレンダーで、事業所の作業日数を定義します。

## 作業オーダー用のユーザー定義コード

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理には、作業オーダーのユーザー定義コード (UDC) しか入力できないフィールドが多くあります。このため、製造作業オーダー用にユーザー定義コードを定義する必要があります。

ユーザー定義コードは、システム・コードとコード・タイプ別にテーブルに保存されています。たとえば、「31/OS」は、システム・コード31 (JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理) のタイプ・コードOS (作業状況) を表します。作業オーダーに作業状況コードを設定する場合は、ユーザー定義コード・プログラム (P0004A) を使用します。ユーザー定義コード・プログラムで作業状況コードとして設定していないコードを他のフォームで入力すると、エラー・メッセージが表示されます。たとえば、作業状況コード・フィールドには、ユーザー定義コード31/OSに設定されているコードしか入力できません。

すべてのユーザー定義コードは、1つのユーザー定義コード・フォームで設定できます。ユーザー定義コード・フォームにアクセスするには、「略式コマンド」に「UDC」と入力します。メニューからユーザー定義コードを選択して、「システム・コード」フィールドと「コード・タイプ」フィールドの値を変更すると、別のユーザー定義コード・テーブルにアクセスできます。ユーザー定義コードは、ユーザー定義コード・テーブル (F0005) に保存されます。

次の表に、作業オーダー用のユーザー定義コードを示します。

ユーザー定義コード	説明
作業オーダー/ECOタイプ (00/TY)	作業オーダー/設計変更オーダー (ECO) タイプ・コードは、作業オーダーの分類を示します。たとえば、再作業オーダーは「R」、設計オーダーは「D」のように設定します。
作業オーダー優先順位コード (00/PR)	作業オーダー優先順位コードは、他の作業オーダーに対する相対的な優先順位を示します。これらのコードは参照用としてのみ使用され、作業スケジュールの作成や作業計画には使用されません。これらのコードを正式な作業優先順位としては使用しないでください。
作業オーダー状況コード (00/SS)	作業オーダー状況コードは、作業オーダーの状況や現在の実施段階を示します。作業オーダー状況に応じて、特定のトランザクションが発生しないように設定できます。たとえば、承認や品質検査が保留になっている作業オーダーを保留にしたり、承認や品質検査が終了した作業オーダーをリリースできます。出庫や完了を入力すると自動的に作業オーダー状況コードが更新されるように設定することも可能です。



ユーザー定義コード	説明
フェーズ・コード (00/W1)	フェーズ・コードは、作業オーダーの実行フェーズを示します。フェーズ・コードを使用すると、プロジェクト管理、原価計算、および照会用にオーダー・ファミリをグループ化できます。たとえば、製品の内部を検査する場合、特定の製造段階以降に検査できなくなる部分がある場合は、作業工程を複数のフェーズに分割できます。その後、フェーズ・コードを使用して、製品が次の検査レベルで検査可能かどうかを識別できます。
作業オーダー・カテゴリ・コード (00/W2および00/W3)	作業オーダー・カテゴリ・コードは、プロジェクト管理、原価計算、および検討用に作業オーダーをグループ化する場合のカテゴリや記述を示します。たとえば、不適切な開始や不十分な保守など、作業オーダーの実行時に発生した問題のタイプを示すカテゴリ・コードを設定したり、作業の場所を示すカテゴリ・コードを設定したりできます。
作業状況 (31/OS)	作業状況コードは、特定の作業内で行う手順における作業オーダーの進捗や現在の状況を示します。たとえば、資材が入荷したかどうかを示すコードを設定したり、特定の作業から開始したかどうかを示すコードを設定できます。作業状況コードを使用すると、作業時間が長い作業の進捗状況を管理者が監視したり、品目が次の作業に移行する準備ができていることを現場担当者が指示したりできます。
伝票タイプ (00/DT)	<p>伝票タイプ・コードは、JD Edwards EnterpriseOneシステムで使用される情報をカテゴリ別に分類します。需要/供給計算で作業オーダーとレート・スケジュールに使用する伝票タイプを12タイプまで指定できます。使用する伝票タイプは、資材計画の需要/供給組込規則プログラム (P34004) の処理オプションで指定します。製造会計システムでは、仕訳を総勘定元帳に転記する際に、作業オーダーの伝票タイプがAAI (自動仕訳) で定義された伝票タイプと照合されます。伝票タイプ・コードを使用すると、伝票タイプ別に作業オーダーを分類できます。たとえば、再作業オーダー、プロタイプ用オーダー、修理オーダーなどを示す伝票タイプ・コードを定義できます。新規の作業オーダーで伝票タイプを指定しない場合、伝票タイプWO (確定作業オーダー) が自動入力されます。</p> <p>「コード」フィールドに、ロット数量をトラッキングする2桁の伝票タイプ・コードを入力します。たとえば、すべての購買オーダーのロット数量をトラッキングするには、「OP」と入力します。</p>

ユーザー定義コード	説明
オーダー・タイプ (48/OT)	オーダー・タイプ・コードでは、作業オーダー・マスター (F4801) の各作業オーダー・レコードを他の作業オーダー・タイプのレコードと区別できます。たとえば、同じ伝票タイプ、作業オーダー・タイプを使用して設備作業オーダーと製造作業オーダーを示すことはありません。伝票タイプと関連のオーダー・タイプとの関係は、伝票タイプの管理プログラム (P40040) で定義します。
単位 (00/UM)	<p>単位コードは、購買、出庫、製造、または販売の対象となる各品目に割り当てます。各品目には8つまでの単位を設定できますが、必ず基本単位を1つ設定する必要があります。すべての単位コードと濃度単位コードを設定したら、次に換算テーブルを設定する必要があります。</p> <p>濃度単位は、濃度が使用される品目の単位です。濃度単位には、対応する単位コード (00/UM) を常に設定する必要があります。たとえば、濃度が使用される製品をガロンで計量する場合、単位コードとして「GA」(ガロン)、濃度単位コードとして「GP」(濃度ガロン)などを設定します。濃度単位を設定する場合は、「特殊取扱コード」フィールドに「P」を入力する必要があります。</p> <p>濃度単位が設定されている品目の引当を作成する場合、数量は基本単位に換算されます。たとえば、品目をGP (濃度ガロン) で出庫すると、基本単位であるGA (ガロン) に換算されます。</p>

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne Tools 8.98 Foundation Guide

## 作業場の設定

作業場には、引落点、負荷基準コード、機械の台数、従業員数、作業員数、バックフラッシュ場所などの一般情報を設定します。作業場は事業所別に設定し、同じ作業場を複数の事業所に関連付けることができます。また、作業場と事業所の組合せごとに、固有の製造現場カレンダーを定義することもできます。

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

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理を使用していて有効な作業場を設定していない場合、作業オーダーに部品リストを添付すると、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理と連動して処理が実行されます。部品リストを添付する前に有効な作業場を設定していても、作業オーダーの数量が作業場にある数量を上回っている場合は、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理と連動して自動的に不足数量分のピッキング要求が作成されます。このプロセスは、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理で定義した規則に従って実行されます。

繰返し生産用の生産ラインを設定するには、作業場の入力/変更プログラムを使用します。この設定では、作業場同士をリンクして、製品ファミリを生産する繰返し生産用の生産ラインを設定します。

**関連項目:**

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業場の作成」

JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 9.0 製品ガイド、「製造原価計算および製造会計の設定」、「作業場のシミュレート・レポートの設定」

**資源単位の設定**

資源単位の情報は、特定日付の作業場の工程能力を示します。この情報に基づいて、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理の作業オーダーを逆算スケジュールし、能力所要量計画に対して使用可能な時間数が計算されます。

計画済または計画外のダウンタイム、追加のシフト、および休暇日数の値は、手動で変更できます。ただし、作業場資源単位の生成プログラム(R3007G)を実行するたびに、作業場の改訂プログラム(P3006)、製造現場カレンダー・プログラム(P00071)、および製造固定情報テーブル(F3009)の情報に基づいてフォームの値が再計算されます。手入力で変更した値は、処理オプションで指定した有効日付に基づいて上書きされます。

作業場資源単位の生成プログラムでは、作業場資源単位プログラム(P3007)の作業場時間数を再計算および更新します。作業場の資源単位は、作業場の改訂プログラム、製造現場カレンダー・プログラム、および製造固定情報テーブルの情報に基づいて再計算されます。また、労務時間、段取時間、または機械時間を再計算するバージョンを作成して、異なる日付と事業所を更新するように処理オプションを設定することもできます。

資源単位は、機械の台数または従業員数に、作業場の改訂プログラムで設定した1日当たりの作業時間を掛けて計算されます。作業場の改訂プログラムで1日当たりの作業時間が設定されていない場合は、製造現場カレンダーの各作業日に定義されている製造固定情報テーブルの1日当たりの作業時間が使用されます。

機械および労務関連の時間数に対する資源単位の計算式は、次のとおりです。

- 機械関連時間数(負荷基準コード = CまたはM)  
機械台数 × 1日当たりの作業時間
- 労務関連時間数(負荷基準コード = LまたはB)  
従業員数 × 1日当たりの作業時間

**関連項目:**

第 4 章、「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」、29ページ

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「製造データ管理の設定」、「資源単位の設定」

---

**製造現場カレンダーの設定**

この項では、製造現場カレンダーの設定の概要と、次の方法について説明します。

- 製造現場カレンダー・プログラム(P00071)の処理オプションの設定
- 製造現場カレンダーの設定

- ・ 製造現場カレンダーの改訂

## 製造現場カレンダーの設定について

製造現場カレンダー・プログラム(P00071)では、個々の事業所またはすべての事業所の月別および年別の作業日数を定義できます。定義したカレンダーに従って、製造スケジュールが決まります。

製造現場カレンダーはシフト別にも定義できます。シフト別カレンダーは、繰返し生産のシフト別生産ラインのスケジュールおよび順序付けに使用されます。シフト・カレンダーは、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。

事業所の工程能力を高めるには、生産ラインを複数シフトで稼働させたり、別の曜日に異なる生産ラインを稼働させたりします。このようなシフトや生産ラインは、製造現場カレンダー・プログラムで指定します。

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

## 製造現場カレンダーの設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業日カレンダーの処理	W00071B	「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「製造現場カレンダー」  「製造データ管理設定」(G3041)、「製造現場カレンダー」	カレンダーの年、月、タイプ、名前、およびシフト・コードを設定します。
作業日カレンダーの改訂	W00071A	「作業日カレンダーの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	作業日と非作業日を設定します。

## 製造現場カレンダー・プログラム(P00071)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。

### インタオペラビリティ

**タイプ - トランザクション**      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(ユーザー定義コード00/TT)を指定します。この処理オプションをブランクにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。

**変更前トランザクション処理**      インタオペラビリティ・トランザクションの変更前処理を指定します。値は次のとおりです。

1: 送信変更トランザクション用に変更前トランザクションを書き込みます。

ブランク: 変更後トランザクションを書き込みます。

## 製造現場カレンダーの設定

「作業日カレンダーの処理」フォームにアクセスします。

製造現場カレンダー - 作業日カレンダーの処理

選択(S) 検索(I) 追加(A) 削除(D) 閉じる(L) ツール(T)

✓

🔍

+

🗑

✗

🔧

事業所

M30

カレンダー・タイプ

\*

カレンダー名

\*

カレンダー月

1

カレンダー年

05

シフト・コード

\*

レコード 1 - 5

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	事業所	記述	月	年	西暦 上2桁	シフト コード	カレンダー タイプ	カレンダー 名
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20			4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	1		4x10
<input type="checkbox"/>	M30	Eastern Manufacturing Center	1	5	20	2		

「作業日カレンダーの処理」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。  
このプログラム用にハードコードされている「ALL」以外の事業所は、ビジネスユニット・マスター (F0006) に設定されている必要があります。
- カレンダー年

カレンダー年に対応する2桁の数字を入力します。
- カレンダー月

カレンダー年の月に対応する値を入力します。
- カレンダー・タイプ (同じ事業所に対して固有のカレンダーを指定する場合は省略可)

ユーザー定義コード42/WD (作業日カレンダー・タイプ) から、カレンダーの使用方法を指定するコードを入力します。たとえば、銀行などの業界で使用するカレンダーを指定したり、配送経路に配置する配達要員のスケジュールを決めるためのカレンダーなどを指定できます。  

注意: デフォルト値の「\*」を指定すると、UDCテーブルで空白が有効値として設定されていない場合でも、指定した値は空白に更新されます。
- カレンダー名 (同じ事業所に対して固有のカレンダーを指定する場合は省略可)

カレンダー・タイプ内の値の分類に使用するコードを入力します。たとえば、カレンダー・タイプがROUTEの場合、“日次”や“週末”などの特定の取扱方法を指定するコードを入力できます。  

注意: 入力したコードはシステムで検証されません。

「カレンダー名」フィールドに値を入力する場合は、シフト・コードを入力する必要があります。

シフト・コード(同じ事業所に対して固有のカレンダーを指定する場合は省略可)

UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

## 製造現場カレンダーの改訂

「作業日カレンダーの改訂」フォームにアクセスします。

製造現場カレンダー - 作業日カレンダーの改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 M30

カレンダー・タイプ

カレンダー名

カレンダー月 1 カレンダー年 5 西暦上2桁 20 シフト・コード

2005	日	月	火	水	木	金	土
							1
2	3	4	5	6	7	8	
9	10	11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	21	22	
23	24	25	26	27	28	29	
30	31						

2005	日	月	火	水	木	金	土
							E
E	W	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	W	E
E	W	W	W	W	W	W	E
E	W						

「作業日カレンダーの改訂」フォーム

### 日付 - 日付タイプ

作業日、祝日、休暇日などを示すコードを各曜日に入力します。作業日としてハードコード化された「W」以外の値は、すべて非作業日です。入力する値は、ユーザー定義コード00/TD(日付タイプ)に設定されている必要があります。たとえば、次の値があります。

A: 欠勤

B: 有給

E: 週末

H: 祝日

W: 作業日

## 製造固定情報の設定

この項では、製造固定情報の設定の概要と設定方法について説明します。

## 製造固定情報の設定について

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。次の表は、製造固定情報プログラムの各タブに表示される情報を示しています。

タブ	内容
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。 <ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>部品表の変更のすべてをトラッキングする監査証跡を作成するかどうか。</li> <li>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。</li> </ul>
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。
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、原価計算オプションとして指定できます。

### 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、「製造原価計算および製造会計の設定」、「製造固定情報の設定」

## 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	「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「製造固定情報」  「製造固定情報の処理」フォームで、事業所を検索して選択します。	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 ★ M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

バックフラッシュ・オプション 1 引当制御基準  
変更可能な状況 95 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

## 製造固定情報

### バックフラッシュ・オプション

在庫の引当とリリースの実行方法を示すコードを指定します。値は次のとおりです。

- 1: 製造固定情報テーブルの引当制御フィールドの値に基づいて標準部品リストを作成します。
- 2: 作業場マスター (F30006) に指示された保管場所に引き当てる部品のリストを作成します。部品表マスター (F3002) の作業順序フィールドの値に基づいて、使用する作業場が決まります。

**注意:** 作業オーダーの作業工程は、部品リストの前に作成する必要があります。作業オーダーの生成プログラム (R31410) を実行する場合に、部品リストと作業工程指示を同時に生成するには、処理オプションの処理タブにある、部品リストおよび作業工程指示の生成の処理オプションを「3」に設定します。

作業工程指示に消費保管場所を定義すると、F30006 テーブルに定義された消費保管場所がこの保管場所で上書きされます。

### 変更可能な状況

ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラムおよびライン順序ワークベンチ・プログラムで作業オーダーとレートが変更不可能となる状況を指定します。

### 部品表オンライン検証

部品表の改訂時に、親品目と構成品をオンラインで検証するかどうか、また下位レベルのコードを割り当てるかどうかを指定します。

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。部品表の更新が終了したら、品目原価要素 - 凍結原価更新プログラム (R30835) または DRP/MPS/MRP 生成



プログラム(R3482)を実行する前に、整合性分析プログラム(R30601)を実行します。

品目をオンラインで検証するには、「部品表/工程オプション」見出しの下にある「部品表オンライン検証」チェックボックスを選択します。「部品表オンライン検証」チェックボックスの選択を解除すると、品目はオンラインで検証されません。

### 部品表ログ

部品表の変更を部品表変更テーブル(F3011)に記録するかどうかを指定します。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。部品表の変更を記録するには、「部品表/作業工程オプション」見出しの下にある「部品表ログ」チェックボックスを選択します。

### マスター作業工程

品目のマスター作業工程と、親品目に定義されている作業工程のどちらを使用するかを指定します。両方の作業工程は、作業工程マスター(F3003)から取り込まれます。

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。相互参照情報が検出されると、F3003テーブルの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、F3003テーブルの親品目の作業工程が使用されます。

相互参照情報をチェックして品目のマスター作業工程が使用されるように指定するには、「部品表/工程オプション」見出しの下にある「マスター作業工程」チェックボックスを選択します。

### シフト

#### 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。

最大6つのシフトに時間を入力できます。ただし、「1日当たり作業時間」フィールドには、最初の3シフトの時間数の合計が表示されます。

#### シフト・コード

UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

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。

JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。

### 引当制御

「引当制御」タブを選択して、「引当制御」グループ・ボックスと「ハード/ソフトコミット」グループ・ボックスからそれぞれオプションを選択します。

#### 引当制御

「引当制御」見出しでは、在庫を引き当てる保管場所を指定するオプションを選択します。

---

**注意:** このフィールドはハード・コミットを作成した場合にのみ有効になります。

---

使用可能なオプションは次のとおりです。

- 基本保管場所:

作業オーダーが作成された事業所の基本保管場所に対して引当を行います。

- 分割 - 事業所境界無視:

部品リストと引当を分割して不足している構成部品を充当します。この場合、複数の事業所をまたがって所要量を充当できます。作業オーダー見出しの事業所をチェックした後に、テーブルに表示されている順番(アルファベット順)で事業所が使用されます。

たとえば、「CAL」、「CHI」、「CLE」、「HOU」という事業所があるとします。

事業所「CHI」で在庫が引き当てられると、後続の事業所「CLE」が次の事業所としてアクセスされます。すべての保管場所で在庫が不足している場合は、作業オーダー見出しの事業所の基本保管場所に残りの数量が引き当てられます。

- 分割 - 事業所境界あり:

このオプションは、「分割 - 事業所境界無視」オプションと類似していますが、事業所境界を越えない点が異なります。

---

**注意:** 事業所品目テーブル(F4102)の引当方法フィールドを「2」(ロット番号制御)または「3」(満了日付制御)に設定した場合は、「分割 - 事業所境界あり」オプションを選択する必要があります。

---

## ハード/ソフトコミット

「ハード/ソフトコミット」見出しでは、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理で在庫を引き当てる方法を指定するオプションを選択します。

オプションは次のとおりです。

- 部品リスト作成時にハードコミット

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

- ソフトコミット、印刷時にハードコミット

部品リストの作成時にソフト・コミットが実行されます。作業オーダーでピッキング・リストを印刷する時点で、ハード・コミットに変更されます。在庫がリリースされるまでハード・コミットは有効です。

- 部品リスト作成時にソフトコミット

部品リストの作成時にソフト・コミットが実行されます。在庫がリリースされるまでソフト・コミットは有効です。

「事業所固定情報」フォームの「引当方法」フィールドを「2」または「3」に設定した場合は、ハード・コミットを必ず実行する必要があるため、「部品リスト作成時にハードコミット」、または「ソフトコミット、印刷時にハードコミット」のいずれかを選択する必要があります。

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

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

## 従業員賃率の設定

この項では、従業員賃率の設定の概要と設定方法について説明します。

### 従業員賃率の設定について

従業員の時給を示すコードを設定できます。汎用メッセージ/レート・テーブル (F00191) には、実際の労務費の計算に使用する従業員賃率が設定されています。各コードに、従業員の名前またはタイプ、および従業員または職種カテゴリ別の時給を定義できます。

実際原価を計算する場合に、従業員が作業時間を入力すると、「時間入力の改訂」フォーム (W311221C) の「従業員賃率」フィールドに、定義済の各自の賃率が表示されます。

#### 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、「製造原価計算および製造会計の設定」、「製造固定情報の設定」

### 従業員賃率の設定に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
汎用メッセージ/レートの入力	W00191D	「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「従業員賃率」  「汎用メッセージ/レート・タイプの処理」フォームで、「ロー」メニューの「メッセージ/レート」を選択します。	従業員賃率を設定します。

### 従業員賃率の設定

「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。

**従業員賃率 - 汎用メッセージレートを入力**

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  製造現場管理

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"/>	00001001	Address Book Common	15.0000
<input type="radio"/>	00002006	Walters, Annette	16.5000
<input type="radio"/>	00005127	Chester, Ebby	19.0000
<input type="radio"/>	00006001	Allen, Ray	18.0000
<input type="radio"/>	00006002	Abbott, Dominique	18.5000
<input type="radio"/>	00007500	McDougle, Cathy	17.5000
<input type="radio"/>	00007505	Mastro, Robert	18.7500
<input type="radio"/>	00007506	Mayeda, Donald	16.0000
<input type="radio"/>	00007701	Holiday, Anthony	15.0000
<input type="radio"/>	00007703	Bellas, Debbie	15.5000

「汎用メッセージ/レートを入力」フォーム

- コード** 作業オーダーの作業を行う従業員の住所録レコードを表すコードを入力します。
- レート** 汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191)のレート情報の定義に使用するコードを入力します。

## 品目/生産ライン関係の設定

この項では、品目/生産ライン関係の設定の概要と設定方法について説明します。

### 品目/生産ライン関係の設定について

繰返し生産の場合、品目/生産ライン関係では、品目を製造する生産ラインと各生産ラインで消費される資源の量を定義します。品目/生産ライン関係プログラム(P31093)を使用すると、品目/生産ライン関係マスター(F3109)にデータを追加したり、保存されているデータの変更や削除を実行できます。また、生産ライン内の作業場での作業も定義できます。

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムでは、レートの作成時に、デフォルトの生産ラインとして設定したレコードが使用されます。シフトおよび期間の指定はデフォルトの生産ラインにのみ有効です。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「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」

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「製造データ管理の設定」、「標準手順の設定」

第 4 章、「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」、29 ページ

## 品目/生産ライン関係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
品目/生産ライン関係の改訂	W31093B	「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「品目/生産ライン関係」  「品目/生産ライン関係の処理」フォームで事業所と品目番号を入力して、「追加」をクリックします。	品目/生産ライン関係を設定します。

## 品目/生産ライン関係の設定

「品目/生産ライン関係の改訂」フォームにアクセスします。

The screenshot shows the 'Item/Production Line Relationship - Item/Production Line Relationship Modification' form. At the top, there are buttons for OK(O), Cancel(L), and Tools(T). Below these, there are input fields for 'Item No.' (2031), 'Plant' (EA), and 'Line/Cell' (R-A1). The 'Plant' field is labeled '事業所' and the 'Line/Cell' field is labeled 'ライン/セル'. Below these, there are input fields for 'Required Engineering Capacity' (2.00) and 'Default Used (0/1)' (1). The 'Required Engineering Capacity' field is labeled '必要工程能力' and the 'Default Used (0/1)' field is labeled 'デフォルトで使用(0/1)'. Below these, there are input fields for 'Default Shift' (1) and 'Schedule Basis' (2). The 'Default Shift' field is labeled 'デフォルトのシ' and the 'Schedule Basis' field is labeled 'スケジュール基'. The 'Default Shift' field has a dropdown menu with '日勤' (Day Shift) selected. The 'Schedule Basis' field has a dropdown menu with '逐次' (Sequential) selected. The 'Plant' field has a dropdown menu with 'M30' selected. The 'Line/Cell' field has a dropdown menu with 'R-A1' selected. The 'Required Engineering Capacity' field has a dropdown menu with 'WU' selected. The 'Default Used (0/1)' field has a dropdown menu with '1' selected. The 'Default Shift' field has a dropdown menu with '1' selected. The 'Schedule Basis' field has a dropdown menu with '2' selected.

「品目/生産ライン関係の改訂」フォーム

### 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。

必要工程能力	ある品目の製造に必要となるラインの資源単位数を示す数値を入力します。
デフォルトで使用(0/1)	デフォルト値として使用される関係を示すコードを入力します。
デフォルトのシフト	<p>UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを入力します。</p> <p>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。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。</p> <p>この情報は、レートの入力時にデフォルト値として使用されます。</p>
スケジュール基準	<p>スケジュールの頻度を決定するコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1: 月次</li><li>2: 週次</li><li>3: 日次</li><li>4: 時間単位(将来使用)</li></ol> <p>この情報は、レートの入力時にデフォルト値として使用されます。</p>

## 第 5 章

# 作業オーダーとレート・スケジュールの使い方

この章では、作業オーダーとレート・スケジュールの概要、作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成、補足情報の添付、開始日付の計算、作業オーダーの逆算スケジュール、現場書類の作成の概要、および次の方法について説明します。

- 作業オーダー見出し情報の入力
- レート・スケジュールの入力
- 作業オーダーとレート・スケジュールの処理
- 部品リストの添付
- 作業工程指示の添付
- 連産品と副産物の添付
- 中間品の添付
- シリアル番号の割当

---

## 作業オーダーとレート・スケジュールについて

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

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

---

## 作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成について

作業オーダーおよびレート・スケジュールの作成には、複数の方法があります。作業オーダー見出し情報は手動で入力できます。MPS(基準生産日程計画)やMRP(資材所要量計画)の結果として作業オーダーを作成することもできます。また、行タイプがWの受注オーダーを作成すると、作業オーダーが自動的に作成されます。

作業オーダー見出し情報を作成した後に、部品リストと作業工程指示、および存在する場合は連産品/副産物リストを添付します。これらのステップは手作業か対話形式、またはオーダー処理プログラム (R31410) により実行できます。このバッチ・プログラムにより、複数の作業オーダーやレート・スケジュールの処理が可能になります。このプログラムでは次の処理が実行されます。

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

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

部品リストや作業工程指示、連産品および副産物リストの添付方法に関係なく、作業オーダーやレート・スケジュールの逆算スケジュールに適用する単位などの情報を定義するには、作業オーダー入力 (P48013) およびオーダー処理プログラムの処理オプションを使用します。

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

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

作業オーダーやレート・スケジュールの進捗状況をトラッキングできるよう、作業別に完了を報告できます。コンフィギュレーション品目のフィーチャ原価パーセント値、および加工品目の資源パーセント値を使用して、作業別の原価計算および製造プロセス全体での在庫のトラッキングを行うこともできます。

---

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne品質管理システムを使用すると、品質管理優先情報の改訂プログラム (P40318) を使用して親品目の試験を管理する、資材試験の実施時期や使用する試験を記述した汎用テキストを管理する、親品目に対して定義した試験の結果を入力する、といった方法で製造品目を試験したり試験結果を記録しておくことが可能になります。

---

## 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、「製造会計システムの使用」、「作業オーダーの作成」



---

## 補足情報の添付について

オーダー処理プログラム(R31410)を使用するかわりに、対話形式で作業オーダーやレート・スケジュールに部品リストや作業工程指示を添付することもできます。プロセス作業オーダーには連産品と副産物、また中間品も添付できます。

---

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理からJD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理に部品表、作業場、および作業工程に関する情報が提供されます。

---

---

## 開始日付の計算について

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

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「リードタイムの計算」

### 固定リードタイム

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

たとえば、次のような場合を仮定します。

- 作業オーダー期日 = 10月15日
- 標準リードタイム = 3日

---

**注意:** 製造現場カレンダーでは、どの曜日を作業日とするかを確定します。

---

システムの開始日付は10月12日です。作業オーダーの開始日付は、リードタイム・フラグが固定か変動かによって、要求日付から標準リードタイムまたは単位当たりリードタイムを引いて算出されます。次のいずれかの場合、エラー・メッセージが表示されます。

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

---

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

---

### 変動リードタイム

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

$$\frac{\text{単位当たりリードタイム} \times \text{オーダー数量}}{\text{時間基準コードによるユニットの値}} + \text{段取時間} + \text{合計待ち時間} = \text{1日当たり作業時間}$$

たとえば、次のような場合を仮定します。

- 作業オーダー期日 = 10月15日
  - 単位当たりリードタイム = 32時間
  - 作業オーダー数量 = 1,000
  - 段取時間 = 1時間
  - 待ち時間(移動時間を含む) = 9時間
  - 時間基準コード = 10,000(10,000ユニットを示すコード4)
- このデータは事業所品目テーブル(F4102)から読み込みます。
- 1日当たり作業時間 = 8時間

$$\frac{32\text{時間} \times 1000}{10000} + 1\text{時間} + 9\text{時間} = 1.65\text{日}$$

8時間

開始日付は、製造現場カレンダーで期日から作業日数を2日分引いて算出されます。作業オーダー開始日付は10月13日です。

## 作業オーダーの逆算スケジュールについて

オーダーの資材所要量計画(MRP)要求日付に対応するために、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理では、作業工程指示の完了日付が基準生産日程計画(MPS)またはMRP要求日付の1日前に設定されます。次に、作業オーダーまたはレート・スケジュールの作業工程指示の各作業に開始日付および要求日付が割り当てられます。各作業に開始日付および要求日付を割り当てることを、逆算スケジュールと言います。

逆算スケジュールにより、要求日付に品目の製造が確実に完了して引当可能になるように計画します。たとえば、作業工程指示の作業オーダー完了日付が2月15日であれば、MRP要求日付の2月16日には品目の製造が確実に完了し、出荷または販売用に引当可能となります。

作業オーダーの作業工程指示を定義した後に、次の処理が実行されます。

- 各作業の作業場で使用する資源単位の読み込み
- 固定または変動リードタイムいずれかの計算値を使用した時間数(待ち時間、実時間、移動時間)の消費
- 前回の作業時の残数に比例した現行作業場の残数の計算

たとえば、前回の作業場の残数25%が使用可能な場合、同じ日のスケジュールに使用可能な現行作業場の数量は、その日の合計の25%に等しくなります。この計算では、すべての作業場において、作業日カレンダーの中間の時点までには使用可能な数量の50%が消費されているとみなされます。

---

## 現場書類の作成について

現場書類は、次の印刷物により構成されています。

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

現場書類を作成するには、「作業指示集計」処理オプションを有効にして、オーダー処理プログラム(R31410)を実行する必要があります。

---

## 作業オーダー見出し情報の入力

この項では、作業オーダーの見出し情報入力の概要と、次の方法について説明します。

- オーダーの入力/変更プログラム(P48013)の処理オプションの設定
- 作業オーダー見出し情報の入力

### 作業オーダー見出し情報の入力について

作業オーダー見出し情報を入力するには、品目、事業所、数量、および作業オーダーの要求日付を確認します。部品表の改訂レベルや関連受注情報などの任意情報も入力できます。品目マスター・プログラム(P4101)および事業所品目プログラム(P41026)でオーダー品目に2次単位を設定した場合は、基本単位と2次単位の両方でオーダー情報を入力できます。ただし、2次単位での入力は必須ではありません。

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

ロット制御品目に対するオーダーを作成すると、計画有効日付を定義できます。この日付に品目が販売または引当用に使用可能になります。この日付は手動で入力するか、F4102テーブルの製造有効日数フィールドの値に基づいてシステムに自動計算させます。製造有効日数フィールドがブランクの場合は、作業オーダーの要求日付がこの計画有効日付フィールドのデフォルト値になります。

作業オーダーにスケジュールの問題がある場合、エラー・メッセージが表示されます。このメッセージは、作業オーダーの開始日付と次の日付のどちらか一方または両方に相違があることを示します。

- 最初の作業工程作業の開始日付
- 逆算スケジュールに問題があることを示す作業オーダーの計算済の開始日付

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

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

次のフォームには、作業オーダー見出しの入力中にもアクセス可能です。

フォーム	説明
オーダー住所情報 (W4006B)	作業オーダーに関連する受注オーダーの顧客住所の検索に使用します。作業オーダーに関連する受注オーダーが存在しない場合、このフォームのフィールドは空白で表示されます。
作業オーダー詳細 (W48013A)	作業オーダー記述に詳細情報を追加する際に使用します。
メディア・オブジェクト	<p>各作業オーダーについての個別の汎用テキストを作成します。注記には、作業オーダーに関する詳細情報や特殊指示を入力できます。作成した汎用テキストに変更を加えても、変更以前に部品表に添付したテキストは影響されません。</p> <p>メディア・オブジェクト・フォームでファイル・メニューからプロパティを選択すると、ユーザーの更新日付および情報を確認できます。ファイル・メニューでテンプレートを選択すると、「メディア・オブジェクト・テンプレートの処理」フォームにアクセスし、注記の作成に使用できるテンプレートを取り込むことができます。</p>

他の JD Edwards EnterpriseOne システムを使用する場合、次の統合機能を使用できます。

システム	機能
JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画の統合	JD Edwards EnterpriseOne 流通所要量計画、JD Edwards EnterpriseOne 基準生産日程計画および JD Edwards EnterpriseOne 資材所要量計画では、有効な製造スケジュールの管理に必要な購買および製造オーダーが作成されます。
JD Edwards EnterpriseOne 受注管理の統合	受注オーダーの入力時に作業オーダーを作成できます。この統合により、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理からの受注情報の更新が可能になります。

## 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。

- 処理オプションで、プロセスに対する工程作業の逆算スケジュールに使用する単位を入力します。
- リードタイムを含む、オーダー処理に必要な作業月および作業日についての製造現場カレンダーを設定します。
- 作業オーダーの異なるタイプの識別に使用する伝票タイプをオーダー・タイプ・ユーザー定義コード (UDC) 48/OT で設定します。
- 新しく設定した伝票タイプが他の JD Edwards EnterpriseOne 製造管理システムで使用される場合は、使用する作業オーダー・タイプを需要/供給組込規則プログラム (P34004) の処理オプションで指定します。
- 有効な作業場の所在地を設定します。

## 作業オーダー見出し情報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
作業オーダー詳細	W48013A	「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「オーダーの入力/変更」  「製造作業オーダーの処理」フォームで、「追加」をクリックします。	作業オーダー見出し情報を入力します。

## オーダーの入力/変更プログラム(P48013)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、検証基準の定義、バージョンの指定、およびデータ処理方法の定義を行います。

### デフォルト

この処理オプションでは、作業オーダーのデフォルトの伝票タイプを定義し、逆算スケジュールのデータを指定します。

- 1. 伝票タイプ**  
作業オーダーに関連するデフォルトの伝票タイプを入力します。ユーザー定義コード00/DT(伝票タイプ - すべての伝票)から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。
- 2. 逆算スケジュール単位**  
作業オーダーの逆算スケジュールに使用するデフォルトの単位を入力します。この伝票に使用する単位を示す値をUDC 00/UM(単位)から入力します。
- 3. 逆算スケジュール待ち時間/移動時間**  
作業オーダー作業工程における待ち時間を逆算スケジュールする際に適用する方法を指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 1日当たりの資源単位のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。  
1: 1日当たり作業時間のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。

### 任意デフォルト

この処理オプションでは、作業オーダーのタイプ、優先順位、開始状況、および相互参照コードのデフォルト値を指定し、また、請求先ビジネスユニット・フィールドのデフォルト値を取り込む場所を指定します。

- 1. 作業オーダー・タイプ**  
作業オーダーに関連するデフォルトの作業オーダー・タイプを指定します。ユーザー定義コード00/TY(作業オーダー/ECOタイプ)から、作業オーダーのタイプを示すコードを入力します。
- 2. 作業オーダー優先順位**  
作業オーダーに関連するデフォルトの優先順位を指定します。ユーザー定義コード00/PR(作業オーダー優先順位)から、伝票の優先順位を示すコードを入力します。
- 3. 開始状況コード**  
作業オーダー見出しのデフォルトの開始状況コードを指定します。ユーザー定義コード00/SS(作業オーダー状況)から、作業オーダー作成時に使用する作業オーダーの状況を示すコードを入力します。

- 4. 請求先ビジネスユニット** 請求先ビジネスユニット・フィールドに、ビジネスユニット・マスター (F0006) のプロジェクト番号を使用するか、または作業オーダーの事業所を使用するかを指定します。値は次のとおりです。
- 1: プロジェクト番号  
ブランク: 事業所
- 5. 相互参照コード** デフォルトの相互参照コードを指定します。ユーザー定義コード 41/DT (相互参照タイプ・コード) から、旧品目に対する置換え品目を読み込む際の方法を決めるコードを入力します。
- 作業オーダーの完了前に旧形式になる予定の品目を含むオーダーを入力する際は、この処理オプションに「R」を入力すると、置換え品目を指定しておくことができます。

## 受注/コンフィギュレーション

この処理オプションでは、受注オーダーによって生成される作業オーダーのデフォルト値を指定します。

- 1. 保留状況コード** 関連する受注オーダーが保留される際に受注オーダーにより作成された作業オーダーに割り当てられる状況コードを指定します。
- 作業オーダーの現在の状況が締切り状況より下位の場合、ここで指定する状況が作業オーダーに割り当てられます。ユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。
- 2. 変更済み状況コード (締切り前)** 次の作業オーダーに割り当てられる状況コードを指定します。
- 関連する受注オーダーが変更された際に受注オーダーにより作成される作業オーダー
  - 構成の変更に伴い修正される際のコンフィギュレーション作業オーダー
- 作業オーダーの現在の状況が締切り状況より下位の場合、ここで指定する状況が作業オーダーに割り当てられます。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの状況は更新されません。デフォルトの状況コードをユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択します。
- 3. 取消済み状況コード (締切り後)** 次の作業オーダーに割り当てられる状況コードを指定します。
- 関連する受注オーダーが変更された際に受注オーダーにより作成される作業オーダー
  - 構成の変更に伴い修正される際のコンフィギュレーション作業オーダー
- 作業オーダーの現在の状況が締切り状況より上位の場合、ここで指定する状況が作業オーダーに割り当てられます。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの状況は更新されません。デフォルトの状況コードをユーザー定義コード 00/SS (作業オーダー状況) から入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択します。
- 4. 取消状況コード** 次の作業オーダーに割り当てられる状況コードを入力します。
- 関連する受注オーダーが取り消された際に受注オーダーにより作成される作業オーダー
  - 構成から削除されたコンフィギュレーション作業オーダー

作業オーダーの現在の状況が締切り状況より下位の場合、ここで指定する状況が作業オーダーに割り当てられます。ユーザー定義コード00/SS(作業オーダー状況)から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。

## 5. 締切り状況コード

次の作業オーダー・タイプに対し、締切り状況を入力します。

- 受注オーダーにより作成された作業オーダー
- 構成済作業オーダー

この状況を使用して作業オーダーを自動的に変更できるかどうかが決まります。ユーザー定義コード00/SS(作業オーダー状況)から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。

## カテゴリ・コード

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

作業オーダー・カテゴリ・コードは、作業オーダーのカテゴリを識別するユーザー定義コード(00/W1、W2、W3)です。デフォルト値として使用するカテゴリ・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ます。

事業所品目のカテゴリ・コードは、作業オーダー見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード(32/CC)です。デフォルト値として使用するカテゴリ・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ます。

**カテゴリ・コード1、カテゴリ・コード2、カテゴリ・コード3** 作業オーダーのデフォルトのカテゴリ・コードを入力します。作業オーダー・カテゴリ・コードは、作業オーダーのカテゴリを識別するユーザー定義コード(00/W1、W2、W3)です。デフォルト値として使用するカテゴリ・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ます。

**作業オーダー見出しのカテゴリ・コード1、カテゴリ・コード2、カテゴリ・コード3** 作業オーダー見出し用の事業所品目カテゴリ・コードのデフォルト値を入力します。事業所品目のカテゴリ・コードは、作業オーダー見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード(32/CC)です。

## 検証

この処理オプションでは、数量が変更したときに部品リストと作業工程指示を自動的に再計算するかどうか、また部品リスト・テキストが事業所品目レコードと一致していることを自動的に検証するかどうかを指定します。

**1. 数量および日付** 作業オーダーの数量または日付を変更する際、部品リストと作業工程指示を自動的に再計算するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 再計算する。

ブランク: 再計算しない。

**2. 事業所品目の検証**

作業オーダーを追加または更新する際、既存の事業所品目レコードを自動的に検証するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 検証する。

ブランク: 検証しない。

## 保留コード

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

- 1. 受注オーダー**                      使用する受注オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。ユーザー定義コード42/HC(保留コード)から、受注オーダーが保留されている理由を示すコードを入力します。
- 2. 購買オーダー**                      使用する購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。ユーザー定義コード42/HC(保留コード)から、購買オーダーが保留されている理由を示すコードを入力します。

## 表示オプション

この処理オプションでは、製造作業オーダー以外の作業オーダーに部品表タイプ・フィールドおよび作業工程タイプ・フィールドを表示するかどうかを指定します。部品表タイプ・フィールドと作業工程タイプ・フィールドの値が「M」に指定されている作業オーダーが製造作業オーダーです。

- 1. 部品表タイプのフィールド**    「作業オーダー詳細」フォームで部品表タイプ・フィールドを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
1: 表示する。  
ブランク: 表示しない。
- 2. 作業工程タイプのフィールド**    「作業オーダー詳細」フォームで作業工程タイプ・フィールドを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
1: 表示する。  
ブランク: 表示しない。

## バージョン

この処理オプションでは、作業オーダーの作成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. 部品表照会 (P30200)**            「製造作業オーダーの処理」フォームまたは「作業オーダー詳細」フォームから部品表照会プログラム (P30200) 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、部品表照会プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。  
  
選択するバージョンにより、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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
- 2. ECO作業オーダーの入力 (P48020)**    「製造作業オーダーの処理」フォームまたは「作業オーダー詳細」フォームからECO作業オーダー入力プログラム (P48020) 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、ECO作業オーダー入力プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。  
  
選択するバージョンにより、ECO作業オーダー入力プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
- 3. 組立品シリアル番号 (P3105)**                      「製造作業オーダーの処理」フォームまたは「作業オーダー詳細」フォームからシリアル番号の割当プログラム (P3105) 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、組立品シリアル番号プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。



クにすると、シリアル番号の割当プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

選択するバージョンにより、シリアル番号の割当プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 4. 作業オーダーの作業工程 (P3112)

「製造作業オーダーの処理」フォームまたは「作業オーダー詳細」フォームから作業工程プログラム (P3112) 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、作業工程プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

選択するバージョンにより、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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 5. 作業オーダー部品リスト (P3111)

「製造作業オーダーの処理」フォームまたは「作業オーダー詳細」フォームから部品リスト・プログラム (P3111) 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、部品リスト・プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

選択するバージョンにより、部品リスト・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて特定のバージョンに対応する処理オプションを入力する場合があります。

#### 6. 作業オーダー在庫出庫 (P31113)

「製造作業オーダーの処理」フォームから作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) へのロー・エグジットを選択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、作業オーダー在庫出庫プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

#### 7. コンフィギュレーション品目仕様 (P3210)

コンフィギュレーション品目の作業オーダーを作成する際に使用するコンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) 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。

#### 8. 関連のコンフィギュレーション・オーダー

「製造作業オーダーの処理」フォームから関連のコンフィギュレーション・オーダー・プログラム (P3201) を起動した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。

### プロセス製造

この処理オプションでは、連産品および副産物を自動作成するかどうか指定します。

#### 1. 連産品/副産物

部品表から連産物と副産物を自動的に複製して添付するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 複製し、添付する。

ブランク: 複製と添付を行わない。

### 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。ユーザー定義コード00/TT (トランザクション・タイプ) から、作業オーダーのトラ

ンザクション・タイプを識別するコードを入力します。このフィールドを空白にすると、エクスポート処理は使用されません。

## 作業オーダー見出し情報の入力

「作業オーダー詳細」フォームにアクセスします。

「作業オーダー詳細」フォーム

### 見出し領域

フォームの見出し領域にある次のフィールドに値を入力します。

**品目No.** 生産される品目の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。

組立作業オーダーでは、品目番号は生産される品目を指します。

プロセス作業オーダーでは、品目番号はプロセスを指します。

### 日付/数量

「日付/数量」タブを選択し、次のフィールドに値を入力します。

**要求日付** 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。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、この要求日付を変更すると次の処理が実行されます。

- 新たな要求日付を入力する前に開始日付フィールドの日付を削除すると、入力する新たな要求日付に基づき開始日付が自動的に再計算されます。

開始日付を削除しない場合は、再計算や変更は実行されません。

- 定義済のスケジューリング規則に基づき、作業開始日付と完了日付が自動的に再計算されます。

**オーダー/単位**

このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の組立製造では、このオーダー数量を変更すると次の再計算が実行されます。

- 必要な構成品の数量および引当
- 作業開始日付と完了日付(変動リードタイムの場合)
- プロセスで製造される連産品と副産物(プロセス製造のみ)

**計画有効日付**

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。

**開始**

作業オーダーの開始日付を入力します。

**状況/タイプ**

「状況/タイプ」タブを選択し、次のフィールドに値を入力します。

**状況コメント**

作業オーダーの状況の簡潔な説明を入力します。

**タイプ**

UDC 00/TY(作業オーダー/ECOタイプ)から、作業オーダーまたは設計変更オーダー(ECO)のタイプを示す値を入力します。

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。

**追加詳細1**

「追加詳細1」タブを選択し、次のフィールドに値を入力します。

**注意:** 行タイプWの受注オーダー行から作業オーダーが作成された場合、この作業オーダーの情報によって「追加詳細2」タブのフィールドが更新されます。

**請求先(クレジット・カードに請求)**

原価のトラッキング対象となるビジネスの個別の組織を表す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。

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。

**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する、伝票、優先順位、状況、管理者などのデフォルト値の入力
- プロジェクトの設定およびレポート用の作業オーダーのグループ化

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理では、この番号を次の目的のために手動で入力できます。

- 複数レベルのコンフィギュレーション品目の識別

- 下位コンフィギュレーション品目の作業オーダーのデフォルト値の提供（最上位コンフィギュレーション品目に対しこの番号を入力した場合のみ）
- プロジェクトの設定およびレポート用の作業オーダーのグループ化

#### ロット/シリアル

ロットまたはシリアル番号を識別する番号を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

#### 関連項目:

第 7 章、「引当可能数量および不足分情報の使い方」、「部品の引当可能数量の検討」、116ページ

---

## レート・スケジュールの入力

この項では、レート・スケジュールの入力の概要と、次の方法について説明します。

- レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) の処理オプションの設定
- レート・スケジュールの入力

### レート・スケジュールの入力について

繰返し生産は、専用生産ラインで継続プロセスにより製造する品目向けに設計されています。レート・スケジュールは、特定の生産ラインで一定期間に品目の所定数量を完了するという要求です。

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

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

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

工場の生産能力を高めるには、生産ラインを複数シフトで稼働させ、また曜日別に異なる生産ラインを稼働させます。このシフトとラインは製造現場カレンダーで指定します。

製造固定情報プログラム (P3009) を使用し、生産ラインにシフトを最高6つまで設定できます。この設定をすることで、必要に応じて、作業場別に生産ラインの全シフトを表示できます。シフトを設定した後に、ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラム (P3153) とライン順序ワークベンチ・プログラム (P3156) を使用して生産を計画します。

#### 関連項目:

第 5 章、「作業オーダーとレート・スケジュールの使い方」、「補足情報の添付について」、43ページ

第 4 章、「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」、29ページ

第 4 章、「製造現場管理システムの設定」、「作業場の設定」、28ページ

第 4 章、「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」、38ページ

## 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。

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

## レート・スケジュール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
レート・スケジュールの改訂	W3109C	「日次処理 - 繰返し生産」(G3115)、「レート・スケジュールの入力/変更」  「レート・スケジュールの処理」フォームで「事業所」、「品目No.」、「有効開始日付」、および「終了日付」フィールドに値を入力し、「追加」をクリックします。	レート・スケジュールを入力します。

## レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、デフォルト値の設定、検証基準の定義、バージョンの指定、およびデータ処理方法の定義を行います。

### デフォルト

この処理オプションでは、レート・スケジュールの入力/変更プログラムで使用するデフォルト値を指定します。

- レート・タイプ**  
ユーザー定義コード00/DT(伝票タイプ - すべての伝票)から、作業オーダーのタイプを示すコードを入力します。この処理オプションをブランクにすると、レート・タイプSCが使用されます。
- スケジュール単位**  
ユーザー定義コード00/UM(単位)から、スケジューリングに使用するコードを入力します。
- 終了日付を決定するために本日付に追加する日数(任意)**  
レートの有効終了日付を指定します。有効終了日付の算出にあたり現在の日付にたず日数を指定します。有効終了日付には、レートが無効になる日付を特定します。この日付は、検討レートのフィルタとして機能します。
- 状況 - 開始**  
ユーザー定義コード00/SS(作業オーダー状況)から、作業オーダー・レートに使用するコードを入力します。開始状況は、レートの検討時にフィルタとして機能します。
- 状況 - 終了**  
ユーザー定義コード00/SS(作業オーダー状況)から、レートに使用するコードを入力します。終了状況は、レート検討のフィルタとして使用されます。
- 開始状況**  
ユーザー定義コード00/SS(作業オーダー状況)から、レート見出しに使用するコードを入力します。開始状況コードは、新たなレートの作成に使用する状況を指定します。

**注意:** 部品リストと作業工程指示がバッチ・モードで作成されている場合、この処理オプションは使用されません。バッチ・モードには、オーダー処理プログラム (R31410) の開始状況が使用されます。

- |                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>7. 終了レート・スケジュール状況コード</b> | ユーザー定義コード00/SS (作業オーダー状況) から、終了レートを示すコードを入力します。この処理オプションをブランクにすると、「99」が使用されます。  |
| <b>8. 請求先ビジネスユニット</b>       | <p>請求先ビジネスユニットの番号に、ビジネスユニット・マスター (F0006) の作業番号を使用するか、または作業オーダーの事業所番号を使用するか指定します。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: 事業所番号。</p> <p>1: ビジネスユニット・マスターの作業番号に関連付けられたビジネスユニットに請求する。</p> |

## 表示

この処理オプションでは、すべてのレート・スケジュールを表示するか、または有効なレート・スケジュールのみを表示するかを指定します。

- |                     |  |
|---------------------|--|
| <b>1. 有効なスケジュール</b> | <p>すべてのスケジュールを表示するか、または有効スケジュールのみを表示するかを指定します。有効なスケジュールには、終了レート状況コードより下位の状況コードを持つスケジュールが含まれます。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: すべてのスケジュール</p> <p>1: 有効なスケジュールのみ</p> |
|---------------------|--|

## カテゴリ

この処理オプションでは、カテゴリ・コードのデフォルト値を手動で入力するか、または対応する事業所品目クラス・コードから読み込むかを指定します。

レート・スケジュールのカテゴリ・コードは、レート・スケジュールのカテゴリを識別するユーザー定義コード (00/W1、W2、W3) です。デフォルト値として使用するカテゴリ・コードを入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームからコードを選択します。

事業所品目のカテゴリ・コードは、作業オーダー見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード (32/CC) です。デフォルト値として使用するカテゴリ・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ます。

- |   |  |
|---|--|
| <b>カテゴリ・コード1、カテゴリ・コード2、カテゴリ・コード3 (任意)</b>               | レート・スケジュールのデフォルトのカテゴリ・コードを指定します。これらのカテゴリ・コードは、レート・スケジュールのカテゴリを識別するユーザー定義コード (00/W1、W2、W3) です。デフォルト値として使用するカテゴリ・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ます。                |
| <b>事業所品目クラス・コード: カテゴリ・コード1、カテゴリ・コード2、カテゴリ・コード3 (任意)</b> | レート・スケジュール見出し用の事業所品目カテゴリ・コードのデフォルト値を指定します。事業所品目のカテゴリ・コードは、レート・スケジュール見出しで事業所品目分類コードを識別するユーザー定義コード (32/CC) です。デフォルト値として使用するカテゴリ・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ます。 |

## 処理

この処理オプションでは、部品リストと作業工程をレート・スケジュールに自動的に添付するかどうかを指定します。

- |                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>1. 部品リストおよび作業工程の添付</b> | <p>レート・スケジュールに部品リストと作業工程を添付する際の方法を指定します。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: 部品リストと作業工程のどちらも添付しない。</p> <p>1: 対話形式で部品リストおよび作業工程を添付する。</p> <p>2: バッチ処理により部品リストおよび作業工程を添付する。</p> |
|---------------------------|--|

## 編集

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

- |                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>1. 部品リストおよび作業工程の更新</b> | <p>レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) のレート・スケジュール数量またはレート・スケジュール日付を変更した際に、部品リスト数量、作業工程数量および日付を自動的に再計算するかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: 部品リスト数量、作業工程数量、または日付を再計算しない。</p> <p>1: 部品リスト数量、作業工程数量、または日付を更新する。</p> |
| <b>2. 既存の事業所品目レコードの検証</b> | <p>レート・スケジュールを追加または更新する際、既存の事業所品目レコードを自動的に検証するかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>ブランク: 検証しない。</p> <p>1: 検証する。</p>  |

## バージョン

この処理オプションでは、レート・スケジュールの入力/変更プログラムから次のプログラムにアクセスする際に使用するバージョンを指定します。

- |                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>1. 完了ワークベンチ (P3119)</b>            | <p>「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューで完了ワークベンチ・プログラム (P3119) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、完了ワークベンチ・プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、完了ワークベンチ・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。</p>              |
| <b>2. MPS/MRP/DRP タイムフェーズ (P3413)</b> | <p>「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューで MPS タイム・フェーズ・プログラム (P3413) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、MPS タイム・フェーズ・プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、MPS タイム・フェーズ・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。</p> |
| <b>3. 部品表照会 (P30200)</b>              | <p>「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューで「在庫照会」を選択したときに使用される部品表照会プログラム (P30200) のバージョンを指定します。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。</p>  |
| <b>4. シリアル番号の割当て (P3105)</b>          | <p>「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューでシリアル番号の割当てプログラム (P3105) を選択した際に使用されるバージョンを指定しま</p>  |

- す。この処理オプションをblankにすると、シリアル番号の割当プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、シリアル番号の割当プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
5. ロット・マスターの改訂 (P4108) 「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューでロット・マスターの改訂プログラム (P4108) を選択した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blankにすると、ロット・マスターの改訂プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、ロット・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。
6. 部品表の改訂 (P3002) 「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューで部品表の改訂プログラム (P3002) を選択した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blankにすると、部品表の改訂プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、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。
7. 部品表照会 (P30200) 「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューで部品表照会プログラム (P30200) を選択した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blankにすると、部品表照会プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、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。
8. ライン・スケジューリング・ワークベンチ (P3153) 「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューでライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラム (P3153) を選択した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blankにすると、ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、ライン・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。
9. 需要/供給照会 (P4021) 「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューで需要/供給照会プログラム (P4021) を選択した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blankにすると、需要/供給照会プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、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。
10. オーダー処理 (R31410) – blankの場合、XJDE0008が使用されます。 「レート・スケジュールの処理」フォームのロー・エグジットでオーダー処理プログラム (R31410) を選択した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blankにすると、オーダー処理プログラムのバージョンZJDE0008が使用されます。選択するバージョンにより、オーダー処理プログラムでの情報の更新方法が制御されます。
11. 部品リスト (P3111) 「レート・スケジュールの処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー部品リスト・プログラム (P3111) を選択した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blankにすると、作業オーダー部品リスト・プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、作業オーダー部品リスト・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。
12. 作業工程 (P3112) レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) のロー・メニューで作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) を選択するとき使用されるP3112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blankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、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。



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を使用する際のエクスポート・トランザクションのタイプを指定します。

1. エクスポートするトランザクション・タイプ
- エクスポート処理、またはサプライチェーン・スケジュールとプランニングに使用するトランザクション・タイプを指定します。ユーザー定義コード00/TT (トランザクション・タイプ) から、コードを入力します。

注意: エクスポート処理を使用しない場合は、空白も有効値になります。

保留コード

この処理オプションでは、関連する購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。

1. 関連する購買オーダー
- 購買オーダーのデフォルトの保留コードを指定します。ユーザー定義コード42/HC (保留コード) から、購買オーダーが保留されている理由を示すコードを入力します。

レート・スケジュールの入力

「レート・スケジュールの改訂」フォームにアクセスします。

注意: 「部品リストおよび作業工程の添付」処理オプションの設定によって、「OK」をクリックするとオーダー処理プログラム (R31410) が呼び出され、レート・スケジュールに部品リストと作業工程を自動的に添付できます。

レート・スケジュールの入力/変更 - レート・スケジュールの改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

レート・スケジュール 有効期間

事業所 M30

ライン/セル R-A1

タイプ SC

品目 No.

レコード 1 - 5

	オーダー数量	単位	2次単位 オーダー数量	2次 単位	シフト 月/週/日	シフト コード	ライン/セル	ライン/セル 記述	品目 No.
<input type="checkbox"/>	160	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2031
<input type="checkbox"/>	400	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2032
<input type="checkbox"/>	330	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2033
<input type="checkbox"/>	117	EA			2		R-A1	Frame Line 1	2031

「レート・スケジュールの改訂」フォーム

オーダー数量

このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

シフト月/週/日	<p>スケジュールの頻度を決定するコードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>1: 月次</p> <p>2: 週次</p> <p>3: 日次</p> <p>4: 時間単位 (将来使用)</p>
シフトコード	<p>UDC 00/SH (シフト・コード) から、日次作業シフトを示すコードを入力します。この値は、当初スケジュールしたレートのシフトです。</p> <p>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。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。</p>
レート状況	UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、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 (ECO) の状況を示すコードを入力します。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。
カテゴリ1	<p>UDC 00/W1 (フェーズ/システム・コード) から、作業オーダーの現在の作業段階または開発フェーズを示す値を入力します。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。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> 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。</p> <hr/>
カテゴリ2、カテゴリ3	<p>UDC 00/W2 (作業オーダー・カテゴリ・コード2) または00/W3 (作業オーダー・カテゴリ・コード3) から、作業オーダーのカテゴリ・タイプを示す値を入力します。</p> <hr/> <p><b>注意:</b> フォームによっては、これらのフィールドにデフォルト値を入力できる処理オプションがあります。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。</p> <hr/>

## 作業オーダーおよびレート・スケジュールの処理

この項では、作業オーダーとレート・スケジュール処理の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- オーダー処理プログラムの実行
- オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションの設定

## 作業オーダーとレート・スケジュールの処理について

作業オーダー見出し情報を入力した後、オーダー処理バッチ・プログラム (R31410) を使用して、部品リストや作業工程指示を各作業オーダー見出しやレート・スケジュール見出しに添付できます。部品リストおよび作業工程指示を対話形式で添付した場合は、オーダー処理バッチ・プログラムを使用して現場書類を作成および印刷できます。

オーダー処理プログラムの処理オプションでは、次に示すように広範にわたる処理を実行できます。

- 部品リストおよび作業行程指示の生成
- 有効性チェックに使用する日付の指定
- 処理中の作業オーダーまたはレート・スケジュールの状況コードの変更
- 作業工程、部品リスト、受注オーダー・テキストなどの作業オーダーまたはレート・スケジュールに関する情報の印刷
- 処理済作業オーダーおよびレート・スケジュールをリストした作業指示集計の印刷
- 逆算スケジュール単位の入力
- 在庫の自動出庫
- 作業オーダーおよびレート・スケジュールの不足分レポートの生成
- アクセスする関連プログラムのバージョンの指定
- 前の改訂レベルに基づいた部品リストの作成

異なるデータ選択と処理オプションの値をバージョンごとに設定することにより、各タスクに個別の処理オプションを設定し、異なる処理を実行できます。たとえば、あるバージョンで作業オーダー用に部品リストおよび作業工程を生成し、別のバージョンでは現場書類を印刷し、もう1つ別のバージョンではバッチ在庫出庫を実行するように設定できます。

他の JD Edwards EnterpriseOne システムを使用する場合、次の統合機能を使用できます。

システム	機能
コンフィギュレーション品目の統合	<p>作業オーダーの部品リストおよび作業工程指示を生成するために、オーダー処理プログラムを使用して、コンフィギュレータ構成部品テーブル (F3215) から部品リストを、コンフィギュレータ作業工程テーブル (F3212) から作業工程を取得します。品目がオーダー入力時に構成されるとき、アセンブリ組込規則が実行され、結果の部品リストおよび作業工程の情報がテーブルに格納されます。</p> <p>アセンブリ組込規則は、JD Edwards EnterpriseOneコンフィギュレータ・システムで定義します。アセンブリ組込規則「P」は構成部品を受注オーダーと作業オーダーに含める場合に、規則「Q」は作業オーダーのみに含める場合に使用します。アセンブリ組込規則「R」は、作業オーダーの作業工程指示を作成するときに使用します。</p> <p>コンフィギュレーション品目の受注オーダーを入力するとき、アセンブリ組込規則の設定に基づいて、アセンブリ組込規則「P」によって構成部品を受注オーダーの別の行品目として出力できます。</p> <p>オーダー処理プログラムを実行すると、コンフィギュレータ構成部品テーブル (F3215) のデータを使用して作業オーダー部品リスト・テーブル (F3111) にレコードを作成することで、コンフィギュレーション品目の部品リストが生成されます。F3215レコードは、オーダー入力時にコンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) でアセンブリ組込規則「P」および「Q」を処理すると生成されます。</p> <p>また、オーダー入力時にアセンブリ組込規則「R」が実行されると、コンフィギュレータ作業工程テーブル (F3212) のデータを使用して作業工程が生成されます。</p> <p>アセンブリ組込規則テーブル (F3293) の出庫タイプ (出庫タイプ・コード) フィールド、および作業順序番号フィールドが使用されます。</p>
JD Edwards EnterpriseOne品質管理の統合	<p>作業オーダーを処理する際に、処理オプションを使用して、構成部品が不合格の場合に作業オーダーおよび作業ロットに割り当てる状況コードを設定できます。</p>
JD Edwards EnterpriseOne受注設計生産の統合	<p>トランザクションの処理は、JD Edwards EnterpriseOne受注設計生産 (ETO) システムの影響を受けます。定期オーダーは、処理中のプロジェクトによってロックされる場合があります。</p> <p>プロジェクト・ワークベンチで、タスクの編集モードを選択すると、変更したレコードに対してのみレコードが予約されます。</p> <p>すべてのタスクの編集/ロックモードを選択すると、プロジェクトのオーダーがすべて、プロジェクトによって予約されます。すべてのレコードがロックされ、このモードを終了するまで他のアプリケーションやプログラムからこれらのレコードにはアクセスできなくなります。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne ETOのプロジェクトを処理する場合、別のユーザーまたはアプリケーションによってロックされているレコードは編集できません。</p>

システム	機能
JD Edwards EnterpriseOne受注管理の統合	<p>受注オーダー入力時にキットの作業オーダーを作成する場合は、作業オーダーの処理および完了後に、親品目を作成し、在庫として保管できます。作業オーダーを作成すると、在庫の手持在庫数量から作成したオーダー分の数量が差し引かれます。作業オーダー完了後に、親品目が手持在庫数量に追加されます。</p> <p>オーダー処理プログラムで受注オーダーに行タイプT(テキスト)を指定し、受注オーダーの更新時に構成品の売上原価と在庫について仕訳が作成されないようにする必要があります。また、この行タイプを指定することにより、出荷確認または売上更新時に構成品の在庫が手持数量から再度差し引かれることを防ぎます。</p>
JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理の統合	<p>JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理を使用して作業オーダーを処理する場合、在庫は検索されません。かわりに、ピッキング要求が生成されます。ピッキング要求は、倉庫から資材の出庫が必要なことを通知します。</p> <p>ピッキング要求の作成後、JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理により指示が処理され、確認用リストが作成されます。その後、部品リストが更新され、移動先保管場所の手持数量が増え、移動元保管場所の手持数量が差し引かれます。</p> <p>処理オプションの設定により、複数の作業オーダーに対して集計したピッキング・リストを印刷するか、各作業オーダーごとに個別のピッキング・リストを印刷するかを指定できます。</p>

## オーダー処理

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

オーダー処理プログラムを実行する際には、作業オーダーやレート・スケジュールに添付した、前回生成した部品リストまたは手入力した部品リストはすべて削除されます。自動生成された部品リストは手作業で改訂できます。リストに部品を追加した場合、部品は事業所品目プログラム(P41026)で定義した基本保管場所から引き当てられます。

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

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

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

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

作業順序用の日付計算にエラーが検出された場合、該当する作業に対して作業オーダーまたはレート・スケジュールの開始日付および要求日付が自動入力されます。

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

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

次のような場合にオーダー処理プログラムを実行すると、例外レポートが作成されます。

- 前回ピッキング要求が作成されたが、部品リストが再生成されなかった場合
- 事業所に対して倉庫管理制御機能がYに設定されていないため、ピッキング要求が作成されなかった場合

## 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。

- 適切な処理オプションを設定し、オーダー処理プログラム (R31410) のバージョンを作成します。
- 有効な作業場の所在地を設定します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「作業場および作業工程指示の入力」、「作業場の作成」

- 品目と生産ラインの適切な関係情報のある、有効な作業工程を設定します。
- JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムの統合を開始する場合は、処理オプションで設定します。

## オーダー処理プログラムの実行

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

## オーダー処理プログラム (R31410) の処理オプションの設定

この処理オプションを使用して、ロット状況グループの編集、デフォルト値の設定、データ処理方法の定義、およびバージョンの指定を行います。

### 検証

この処理オプションでは、許可済のロット状況グループを編集するかどうかを指定します。

- |                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>1. 検証する許容ロット状況グループの入力</b> | 検証する許容ロット状況グループを指定します。オーダー処理では、ブランク以外のロット状況コードはユーザー定義の状況コードの値と照合されます。ブランク以外のロット状況コードが許容ロット状況テーブル (F41081) にある場合、ユーザー定義のロット状況コードはブランクとみなされ、保留中の品目はオーダー処理中も保留状態のままになります。 |
|------------------------------|--|

### 処理

この処理オプションでは、次の処理を有効にするかどうかを指定します。

- |                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>1. 部品リストと作業工程指示の生成</b> | 作業オーダーを処理する際に、部品リストや作業工程指示、あるいはその両方を自動的に生成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>1: 部品リストのみ生成する。 |
|---------------------------|--|

2: 作業工程指示のみ生成する。

3: 部品リストと作業工程指示の両方を生成する。

ブランク: 部品リストまたは作業工程リストを生成しない。

部品リストと作業工程指示の生成に関する詳細情報は、「部品リスト」タブおよび「作業工程」タブを参照してください。

## 2. 部品リストと作業工程指示の更新

作業オーダーの数量または日付を変更する際に、既存の部品リストおよび作業工程指示を更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 更新する。

ブランク: 更新しない。

## 3. データ選択なしの処理

オーダー処理(R31410)をデータ選択なしで実行できるかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: オーダー処理をデータ選択なしで実行することを許可しない。処理を実行する前に、データ選択を設定する必要があります。

1: オーダー処理をデータ選択なしで実行することを許可する。システムのパフォーマンスに影響する場合があります。

## デフォルト

この処理オプションでは、有効性の検証方法と、使用するデフォルトの見出し状況コードを指定します。

### 1. 作業オーダー有効日付

有効性チェックで使用するデフォルトの作業オーダー日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの開始日付が使用されます。

### 2. 見出しの状況コード

作業オーダー見出しのデフォルトの状況コードを指定します。ユーザー定義コード00/SS(作業オーダー状況)から、作業オーダーの状況を示すコードを選択します。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダー見出しの状況は更新されません。

## 部品リスト

### 1. 代替品目

不足がある場合、部品表の代替品目を使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 代替品目を使用する。

ブランク: 代替品目を使用しない。

### 2. 前の改訂レベル

前の改訂レベルに対する部品リストを作成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 前の改訂レベルを使用する。

ブランク: 前の改訂レベルを使用しない。

### 3. 品目のプレフラッシュ

作業オーダーのすべての品目を自動出庫するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: すべての品目

ブランク: プレフラッシュ品目のみ

すべての品目の出庫を選択して、「バージョン」タブの「在庫出庫(P31113)」処理オプションで在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定した場合、資材のみが出庫されます。

#### 4. 引当処理

部品リスト作成時に引当処理をバイパスするかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 引当処理を実行しない。

ブランク: 引当処理を実行する。

引当処理の指定は、製造固定情報プログラム(P3009)の引当制御フィールドで指定します。

#### 5. バッチ部品表の処理

バッチ部品表の処理を使用するかどうかを指定します。バッチ部品表の処理では、作業オーダーの数量に一致する部品表が検索されます。一致する部品表が検出されない場合は、ゼロ部品表を使用して、必要な構成部品が計算されます。値は次のとおりです。

ブランク: 使用する。

1: 使用しない。

#### 6. 部品リストのテキスト

構成品の汎用テキストを部品リストにコピーするかどうかを指定します。

1: コピーする。

ブランク: コピーしない。

#### 7. 疑似品目の作業順序番号

疑似品目の構成品の作業順序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を表示する。

1: 疑似(親)品目の作業順序番号を表示する。

### 作業工程

この処理オプションでは、単位、伝票タイプ、行タイプ、開始状況などのデフォルト値を指定します。

#### 1. 単位

作業工程指示で逆算スケジュールに使用するデフォルトの単位を指定します。この伝票に使用する単位を示す値をUDC 00/UM(単位)から入力します。

#### 2. 伝票タイプ

外注作業工程の購買オーダーと関連付けるデフォルトの伝票タイプを指定します。ユーザー定義コード00/DT(伝票タイプ)から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。

#### 3. 行タイプ

外注作業工程の購買オーダーと関連付けるデフォルトの行タイプを指定します。デフォルト値として使用する行タイプを入力するか、「行タイプの検索」フォームから選択します。

#### 4. 開始状況

外注作業工程の購買オーダーと関連付けるデフォルトの開始状況を入力します。ユーザー定義コード40/AT(処理状況コード)から、外注作業工程の開始状況を示すコードを選択します。

#### 5. 補助元帳フィールド

購買オーダーの補助元帳フィールドに作業オーダー番号を自動入力するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 入力する。

ブランク: 入力しない。



- 6. バッチ作業工程処理**      バッチ作業工程処理を使用するかどうかを指定します。バッチ作業工程処理では、バッチ作業工程処理のロジックで、作業オーダーの数量に一致する作業工程が検索されます。一致する作業工程が検出されない場合は、ゼロ作業工程を使用して、必要な作業時間が計算されます。値は次のとおりです。
- 1: バッチ作業工程を検索しない。  
 ブランク: バッチ作業工程を検索する。
- 7. 作業工程のテキスト**      作業の汎用テキストを作業工程にコピーするかどうかを指定します。
- ブランク: コピーしない。  
 1: コピーする。
- 8. 逆算スケジュール待ち時間と移動時間**      作業オーダーの作業工程における待ち時間を逆算スケジュールする際に適用する方法を指定します。値は次のとおりです。
- ブランク: 1日当たりの資源単位のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。  
 1: 1日当たり作業時間のパーセント値として待ち時間を逆算スケジュールする。
- 9. 待ち時間と移動時間**      作業工程マスターの処理プログラム (P3003) の標準作業工程の待ち時間と移動時間がブランクまたは0の場合に、作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) に作業場の待ち時間と移動時間を入力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: 標準作業工程の待ち時間と移動時間がブランクまたは0の場合、作業オーダーの作業工程に作業場の待ち時間と移動時間を入力しない。  
 1: 標準作業工程の待ち時間と移動時間がブランクまたは0の場合、作業オーダーの作業工程に作業場の待ち時間と移動時間を入力する。  
 2: 作業オーダーの作業工程の詳細グリッドに経路ステップまたは指示を手入力で追加した場合のみ、作業オーダーの作業工程に作業場の待ち時間と移動時間を入力する。
- 10. 従業員数/機械台数を1に一時変更**      作業場の従業員数または機械台数のデフォルトの数値を一時変更するかどうかを指定します。デフォルトの一時変更の数量は1です。有効値は次のとおりです。
- 1: 従業員数と機械台数の数量を1に一時変更する。  
 ブランク: 作業場の既存の従業員数または機械台数を使用する。

## 受注/コンフィギュレーション

この処理オプションでは、受注オーダーのキット構成品の行タイプと次の状況に使用するデフォルト値を指定し、受注オーダーの差異テーブルの原価を自動計算するかどうかを指定します。

- 1. 行タイプ**      キット構成品の受注オーダーと関連付ける行タイプのデフォルトを指定します。この処理オプションはキット品目のみに適用されます。デフォルト値として使用する行タイプを入力するか、「行タイプの検索」フォームから選択します。
- 2. 次状況**      受注オーダーと関連付ける次の状況のデフォルトを指定します。ユーザー定義コード40/AT(処理状況コード)から、受注オーダーのキット構成品の

次の状況を示すコードを入力します。デフォルト値として使用する次の状況を入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択します。

### 3. 標準原価計算

差異テーブルのコンフィギュレーション作業工程の原価計算について指定します。値は次のとおりです。

1: 標準原価を計算する。

2: 標準原価が計算されていない場合にのみ計算する。

ブランク: 原価を計算しない。

## 印刷1

この処理オプションでは、作業オーダーを印刷するかどうか、また印刷する場合、関連情報も印刷するかどうかを指定します。

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

### 1. 作業オーダー

作業オーダーを印刷するかどうかを指定します。この処理オプションで作業オーダーの印刷を指定しない場合、印刷1タブの他の処理オプションで説明されている関連情報の印刷はできません。値は次のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 作業オーダーおよび関連情報を印刷しない。

部品リストおよび作業工程指示、作業指示集計、または受注オーダーのテキスト行の情報を印刷する場合は、作業オーダーを印刷する指示を指定する必要があります。

### 2. 部品リスト

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をした場合、関連する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。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

### 3. 部品リストの詳細

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をし、「部品リスト」処理オプション(印刷1)で部品リストを印刷する設定をした場合、部品リストの情報の2行目を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

### 4. 個別ページの部品リスト

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をし、「部品リスト」処理オプション(印刷1)で部品リストを印刷する設定をした場合、各部品リストを個別のページに印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

### 5. 部品リストの集計

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をし、「部品リスト」処理オプション(印刷1)で部品リストを印刷する設定をした場合、部品リストの集計を印刷するかどうかを指定します。品目は、品目名、保管場所、ロット、単位、事業所ごとに集計されます。集計部品リスト

は事業所ごとに個別のページに印刷され、品目情報は保管場所、ロット、単位別に個別の行に印刷されます。値は次のとおりです。

1: 集計する。

ブランク: 集計しない。

## 6. 部品リストの構成品テキスト

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をし、「部品リスト」処理オプション(印刷1)で部品リストを印刷する設定をした場合、部品リストの構成品テキ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。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

## 印刷2

この処理オプションでは、作業工程情報、受注オーダーのテキスト行、およびコンフィギュレータの汎用テキストを作業オーダーに印刷するかどうかを指定します。

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

### 1. 作業工程指示

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をした場合、関連する作業工程指示を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

### 2. 個別のページの作業工程指示

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をし、「作業工程指示」処理オプション(印刷2)で作業工程指示を印刷する設定をした場合、各作業工程指示を個別のページに印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

### 3. 作業工程指示のテキスト

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をし、「作業工程指示」処理オプション(印刷2)で作業工程指示を印刷する設定をした場合、作業工程指示のテキ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。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

### 4. 作業指示集計

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をした場合、作業指示集計を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 印刷する。

ブランク: 印刷しない。

### 5. 受注オーダーのテキスト行

「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をした場合、受注オーダーのテキスト行を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

- 1: 印刷する。  
ブランク: 印刷しない。
- 6. コンフィギュレータの汎用テキスト** 「作業オーダー」処理オプション(印刷1)で作業オーダーを印刷する設定をした場合、コンフィギュレータの汎用テキスト行を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
1: 印刷する。  
ブランク: 印刷しない。
- 7. 作業工程リソース指示** 「作業工程指示」処理オプション(印刷2)で作業工程指示を印刷する設定をした場合、関連するリソース指示を印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
1: 印刷する。  
ブランク: 印刷しない。

## 倉庫管理

この処理オプションでは、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理と統合した場合の貯蔵要求の処理方法、デフォルトの経由保管場所、および在庫状況を検証するかどうかを指定します。

- 1. ピッキング要求** 使用する指示貯蔵モードを指定します。値は次のとおりです。  
1: 貯蔵要求のみを処理する。  
2: サブシステムを使用して貯蔵要求を処理する。  
ブランク: 貯蔵要求を処理しない。  
指示モード2を選択した場合、「保管場所ドライバ処理のバージョン(R46171)」処理オプションで使用するシステムのサブシステムのバージョンを入力します。
- 2. 保管場所ドライバ処理のバージョン(R46171)** 「ピッキング要求」処理オプションで指示貯蔵モード2を選択した場合、貯蔵要求の処理時に使用する保管場所ドライバ処理プログラム(R46171)のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、保管場所ドライバ処理プログラムのバージョンXJDE0007が使用されます。  
選択するバージョンにより、保管場所ドライバ処理プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
- 3. 経由保管場所** 倉庫から在庫を移動する際のデフォルトの経由保管場所を指定します。倉庫からピッキングする部品は、製造現場で使用される前に、ここで指定する保管場所に保管されます。デフォルト値として使用する経由保管場所を入力するか、「品目/事業所別保管場所」フォームで選択します。
- 4. 経由保管場所の在庫照会** 経由保管場所の在庫状況をチェックするかどうかを指定します。経由保管場所に在庫がない場合、要求は生成されません。この処理オプションは、作業場保管場所のない部品にのみ適用されます。値は次のとおりです。  
1: チェックする。  
ブランク: チェックしない。

## バージョン

この処理オプションでは、作業オーダーの処理時に使用する次のレポートとプログラムのバージョンを指定します。

- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| <b>1. 作業オーダーの印刷 (R31415)</b>        | 使用する作業オーダーの印刷レポート (R31415) のバージョンを指定します。部品リストのデフォルトの順序は、構成品番号順です。作業工程指示のデフォルトの順序は、作業の順序番号順です。この処理オプションをblankにすると、作業オーダーの印刷レポートのバージョンZJDE0001が使用されます。<br><br>選択するバージョンにより、作業オーダーの印刷レポートでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。 |
| <b>2. 不足分レポート (R31418)</b>          | 使用する不足分レポート (R31418) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、このレポートは作成されません。<br><br>選択するバージョンにより、不足分レポートでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。  |
| <b>3. バーコード・レポート (R31413)</b>       | 使用するバーコード・レポート (R31413) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バーコード・レポートのバージョンZJDE0001が使用されます。<br><br>選択するバージョンにより、バーコード・レポートでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。   |
| <b>4. 在庫出庫 (P31113)</b>             | 使用する在庫出庫プログラム (P31113) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、どの資材に対しても出庫は実行されません。<br><br>選択するバージョンにより、在庫出庫プログラムでのデータの表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。  |
| <b>5. 購買オーダー入力 (P4310)</b>          | 購買オーダーの作成時に使用する購買オーダー入力プログラム (P4310) のバージョンを指定します。デフォルトの税地域および自動一括オーダーのリリースのオプション値は、ここで選択する購買オーダー入力プログラムのバージョンによって決定されます。<br><br>選択するバージョンにより、購買オーダー入力プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。                            |
| <b>6. 試験結果ワークシート・プログラム (R37470)</b> | 使用する試験結果ワークシート・プログラム (R37470) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、情報の表示形式が制御されます。  |

## インタオペラビリティ

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

- |                                 |  |
|---------------------------------|--|
| <b>1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ</b>   | トランザクションのエクスポート処理時に使用される作業オーダー見出しのデフォルト・トランザクション・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。                  |
| <b>2. 部品リストのトランザクション・タイプ</b>    | トランザクションのエクスポート処理時に使用する部品リストのデフォルト・トランザクション・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。                       |
| <b>3. 作業工程指示のトランザクション・タイプ</b>   | トランザクションのエクスポート処理時に使用する作業工程指示のデフォルト・トランザクション・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。                      |
| <b>4. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション</b> | <p>作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>1: 変更前トランザクションを含める。</p> <p>ブランク: 変更前トランザクションを含めない。</p> |
| <b>5. 部品リストの変更前トランザクション</b>     | <p>部品リストの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>1: 変更前トランザクションを含める。</p> <p>ブランク: 変更前トランザクションを含めない。</p>     |
| <b>6. 作業工程指示の変更前トランザクション</b>    | <p>作業工程指示の変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>1: 変更前トランザクションを含める。</p> <p>ブランク: 変更前トランザクションを含めない。</p>    |

---

## 部品リストの添付

この項では、部品リストの添付、擬似品目および部品リストの所要量の概要、対話形式による部品リストの添付方法、および次の方法について説明します。

- 作業オーダー部品リスト・プログラム (P3111) の処理オプションの設定
- カスタム部品リストの入力
- 部品表からの部品リストのコピー
- 既存作業オーダーからの部品リストのコピー
- 代替品目の選択
- 複数の保管場所の入力

### 部品リストの添付について

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

- 「作業オーダー部品リスト」フォーム (W3111A) で、必要な部品を手動で入力します。
- 部品表または作業オーダーの既存の部品リストを対話形式でコピーします。

- オーダー処理プログラム (R31410) を使用し、バッチ処理で添付します。
- 作業オーダー入力プログラムを使用して作業工程指示を添付した後、作業オーダー作業工程指示プログラム (P3112) の処理オプションを設定し、自動的に添付します。

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

- バッチ数量がゼロの指定部品表タイプ
- 指定数量の部品表タイプ M
- バッチ数量がゼロの部品表タイプ M

該当がなかった場合は部品リストは添付されないため、手作業で部品リストを添付する必要があります。

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

次の用語は、次に続く作業オーダーの例の中で使用されています。

<b>減損</b>	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。
<b>仕損</b>	製造プロセスで生じた不良品。仕様に合わないため、また再作業しても使用できる見込みのない不良品。
<b>歩留</b>	原料の投入量に対する出来高の比率。

次の例は、親品目 A の構成成品の減損、仕損、歩留に関連したケースを表しています。親品目 A を 10 個生産すると仮定した例です。

次の例は、減損、仕損、歩留なしの作業オーダーを表します。

構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	20	40	10	120	20	10
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、親品目 A の減損率が 10% の作業オーダーを表します。

構成成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	22	44	11	132	22	11
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、構成成品 G の仕損率が 10% の作業オーダーを表します。

構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	20	40	10	120	20	11
処理	10	10	10	10	25	30

次の例は、作業10と25での歩留が95%の作業オーダーを表します。

構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	22	44	11	133	21	10
処理	10	10	10	10	25	30

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

構成品	B	C	D	E	F	G
単位数量	24	49	12	146	23	12
処理	10	10	10	10	25	30

## 擬似品目について

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

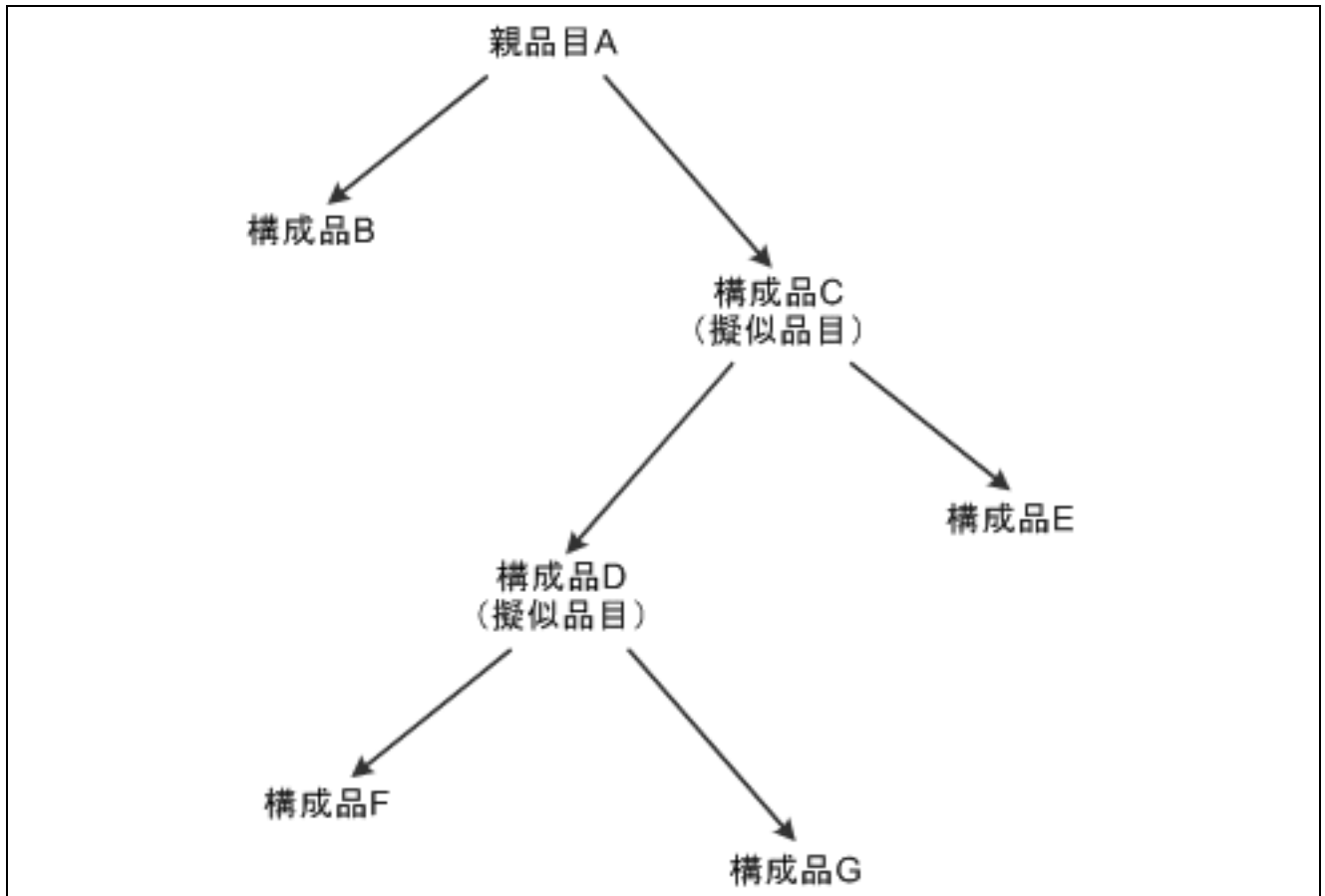
- 資材所要量計画(MRP)では計画されません。
- 親品目に対する部品表の下位レベル構成品にすることができます。
- 半組立品が在庫に保管されておらず、MRPによって計画されていないが、親品目で消費される場合、親品目内で半組立品を定義するのに使用できます。

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

## 部品リストの所要量について

次の図は、品目B、E、F、Gを含む部品表を表しています。





部品リストの所要量

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

**注意:** 品目マスター (F4101) の丸め機能を有効にすると、合計数値に0.01以上の小数値がある場合、整数値に切り上げられます。

作業オーダーの部品リスト所要量をカバーする十分な在庫がない場合、部品リストで不足している品目のオーダー数量フィールドがハイライトされます。R31410の「部品リスト」タブの「代替品目」処理オプションを設定すると、当初品目の在庫が不足している場合、自動的に代替品目が含まれます。

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

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

## 対話形式による部品リストの添付方法について

作業オーダー見出しの入力後、作業オーダーに部品リストを添付します。部品リストは手動でカスタム部品リストを入力することも、部品表または既存の作業オーダーからコピーすることもできます。部品表、構成部品、数量の作成は、手作業により行います。使用する部品リストがすでに存在する場合は、コピーして添付します。

作業オーダー見出しに部品リストを添付すると、次の操作が可能になります。

- 異なる保管場所からの代替品目または数量を指定または変更します。
- 構成部品を追加または削除できます。
- 構成部品が不足した場合、部品リストの数量またはその他の情報を変更するか、あるいは代替品目とその手持数量を指定できます。

代替品目を使用したり、他の JD Edwards EnterpriseOne システムと統合する場合は、次の表に記述する情報について理解しておく必要があります。

トピック	説明
代替品目	<p>代替品目を使用するには、作業オーダー部品リスト・プログラム (P3111) の処理オプションで、使用する代替処理を指定する必要があります。引当方法を次の中から選択します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>製造固定情報プログラム (P3009) の引当制御設定を使用して引き当てます。</li> <li>製造固定情報プログラムの引当制御設定を使用して引き当てます。ただし、不足分には代替品目を使用します。</li> <li>製造固定情報プログラムの引当制御設定を使用して引き当てます。ただし、引当可能数量で不足分を補える場合には代替品目を使用します。</li> </ul> <p>代替品目を使用するには、「製造固定情報の改訂」フォームの「引当制御」タブの「ハード/ソフトコミット」オプションで「部品リスト作成時にハードコミット」を選択しておく必要があります。</p> <p>構成品不足が発生した際は、引当可能な代替品目および数量を選択できます。必要な情報を入力すると、選択した品目および数量が部品リストに追加され、構成品から追加した分の数量が差し引かれます。</p>
JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理の統合	<p>JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理を使用して部品リストを生成する場合、経由保管場所または作業場保管場所の在庫が検索されます。経由または作業場保管場所を定義していないか、在庫が検出されない場合、ピッキング要求が生成されます。ピッキング要求は、倉庫から資材の出庫が必要なことを通知します。</p> <p>ピッキング要求の作成後、JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムにより指示が処理され、確認用リストが作成されます。その後、部品リストが更新され、移動先保管場所の手持数量が増え、移動元保管場所の手持数量が差し引かれます。</p> <p>部品リストを再作成し、品目が倉庫にある場合、次の2つの処理が実行されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>作業オーダーの印刷プログラム (R31415) では、適切な資材状況コードを持つすべての品目に対して“倉庫管理で処理中”が印刷されます。</li> <li>オーダー処理プログラム (R31410) では、倉庫ピッキング要求が存在することを示すメッセージが印刷されます。部品リストは生成されません。</li> </ul>

## 対話形式による部品リストの添付に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業オーダー部品リスト	W3111A	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「オーダーの入力/変更」  「製造作業オーダーの処理」フォームでオーダーを検索して選択し、「ロー」メニューの「部品リスト」を選択します。	作業オーダー部品リストの入力や検討を行います。
画面のコピー	W3111E	「作業オーダー部品リスト」フォームの「フォーム」メニューで、「部品表のコピー」または「作業オーダーからのコピー」を選択します。	部品表または既存の作業オーダーから部品リストをコピーします。
代替品引当可能数量の改訂	W3111SB	「作業オーダー部品リスト」で品目を選択し、「ロー」メニューから「代替品在庫照会」を選択します。	代替品目を選択します。
複数保管場所からの選択	W42053B	「作業オーダー部品リスト」で品目を選択し、「ロー」メニューから「複数保管場所」を選択します。	複数保管場所から品目を引き当てます。

## 作業オーダー部品リスト・プログラム(P3111)の処理オプションの設定

この処理オプションにアクセスするには、対話型バージョン・プログラム(P983051)を使用してください。「システム・アドミニストレーション・ツール」メニュー(GH9011)で「対話型バージョン」を選択します。「対話型プログラムID」フィールドに「P3111」を入力して「検索」をクリックし、プログラムのバージョンを選択して「ロー」メニューの「処理オプション」を選択します。

### 編集

この処理オプションでは、部品表の前の改訂レベルに部品リストを添付可能にするかどうか、および部品リストの構成品を選択可能にするかどうかを指定します。

#### 1. 前の改訂レベルで部品リストを添付

親品目の部品表の前の改訂レベルへの部品リストの添付を許可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: 許可しない。

1: 許可する。

#### 2. 部品リスト用構成品の選択

作業オーダーのコピー時に、部品リストに含める構成品を選択できるようにするかどうかを指定します。この処理オプションをブランクにすると、「ロー」メニューがグレー表示され、部品リストのすべての構成品が含まれます。値は次のとおりです。

ブランク: 部品リストにすべての構成品を含める。

1: 部品リストに含める構成品を選択することを可能にする。

- 3. 検証する許容ロット状況グループの入力**      ロットの処理時に、ロット状況コードの確認に使用するロット・グループ名を入力します。ロット・グループ名とは、ブランク以外の許容ロット状況コードのユーザー定義リストです。

## 処理

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

1. **作業工程**      作業オーダーに部品リストを作成する際に、作業工程を生成するかどうかを指定します。作業工程の情報は、F3111テーブルに追加されます。値は次のとおりです。  
ブランク: 生成しない。  
1: 生成する。
2. **代替処理の方法**      作業オーダーに部品リストを添付する際に使用する代替処理の方法を指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: 不足分について代替処理を実行しない。  
1: 不足分について代替処理を実行する。  
2: 代替処理によって不足分をカバーできる場合、「代替数量照会」フォームを表示する。
3. **引当処理**      作業オーダーに部品リストを添付する際に、製造固定情報テーブル(F3009)に保管された引当制御の設定に基づいて構成品引当を生成するかどうか、または引当処理をバイパス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: F3009テーブルの引当制御の設定に基づいて引当を実行する。  
1: 引当処理をバイパスする。
4. **構成品の汎用テキスト**      構成品行の品目についての添付テキストを作業オーダー部品リストにコピーするかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
ブランク: コピーしない。  
1: コピーする。
5. **擬似品目の作業順序No.**      擬似品目の構成品の作業順序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を表示する。  
1: 擬似(親)品目の作業順序番号を表示する。

## 倉庫

この処理オプションでは、JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理システムを使用している場合に、倉庫管理との統合を制御します。

1. **要求の処理モード**      部品リストの品目について倉庫ピッキング要求を生成するかどうかを指定します。

---

**注意:** この処理オプションを使用するには、すべての倉庫設定を完了する必要があります。また、事業所固定情報プログラム (P41001) の倉庫管理制御機能がオンになっている必要があります。

---

値は次のとおりです。

ブランク: ピッキング要求を生成しません。

1: ピッキング要求の生成のみを行います。

2: ピッキング要求を生成してサブシステムで処理します。

## 2. ピッキング要求処理のバージョン

使用する保管場所選択ドライバ・プログラム (R46171) のバージョンを指定します。「要求の処理モード」処理オプションを2に設定している場合は、このフィールドにバージョンを入力してください。この処理オプションをブランクにすると、保管場所選択ドライバ・プログラムのバージョンZJDE0007が使用されます。選択するバージョンにより、保管場所選択ドライバ・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

## 3. デフォルトの経由保管場所

倉庫から商品をリリースする際のデフォルトの経由保管場所を指定します。「要求の処理モード」処理オプションをピッキング要求を生成する設定にしている場合、ピッキング要求はこのフィールドに入力する保管場所に保管されます。

## 4. デフォルト経由保管場所の在庫照会

デフォルト経由保管場所の部品引当可否を照会するかどうかを指定します。経由保管場所で該当部品が引当可能な場合、その部品に関する要求は生成されません。

---

**注意:** この処理オプションは、作業場保管場所が割り当てられていない部品にのみ適用されます。

---

値は次のとおりです。

ブランク: 照会しない。

1: 照会する。

## 実行バージョン

この処理オプションでは、作業オーダー部品リスト・プログラム (P3111) から次のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

### 1. 作業オーダーの作業工程 - P3112 (ZJDE0001)

部品リストに作業工程リストを自動添付する際に使用する作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) のバージョンを指定します。選択するバージョンにより、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。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの作業工程プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

### 2. 作業オーダー在庫出庫 - P31113 (ZJDE0001)

「作業オーダー部品リスト」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、作業オーダー在庫出庫プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、作業オーダー在庫出庫プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

### 3. 購買オーダー入力 - P4310 (ZJDE0001)

「作業オーダー部品リスト」フォームの「ロー」メニューで購買オーダー・プログラム (P4310) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、購買オーダー・プログラム (P4310) の

バージョンZJDE0001が使用されます。選択するバージョンにより、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。

4. コンフィギュレーション品目仕様 - P3210 (ZJDE0001)

購買オーダーの生成時に使用するコンフィギュレーション品目の改訂プログラム (P3210) 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。
5. 需要/供給照会 - P4021 (ZJDE0003)

「作業オーダー部品リスト」フォームの「ロー」メニューで需要/供給照会プログラム (P4021) を選択した際に使用されるバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、需要/供給照会プログラムのバージョンZJDE0003が使用されます。選択するバージョンにより、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。

エクスポート

この処理オプションでは、エクスポート処理と、サプライチェーン・プランニングおよびスケジュールの統合に使用するトランザクション・タイプを指定します。

1. エクスポートするトランザクション・タイプ

エクスポート処理、またはサプライチェーン・スケジュールとプランニングに使用するトランザクション・タイプを指定します。ユーザー定義コード00/TT (トランザクション・タイプ) から、デフォルト値として使用するコードを入力します。エクスポート処理を使用しない場合は、ブランクも有効値になります。

カスタム部品リストの入力

「作業オーダー部品リスト」フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 作業オーダー部品リスト

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. 451004 WFO

事業所 M30

品目No. 220

要求日 2009/01/01

Touring Bike, Red

Touring Bike, Red

レコード 1 - 19

グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	構成 品 No.	記述	オーダー 数量	出庫 数量	計量 単位	オーダー数量 (2次単位)	出庫数量 (2次単位)	2次 単位
<input type="checkbox"/>	2021	Handle Bar			2 EA			EA
<input type="checkbox"/>	2001	Cro-Moly Frame, Red			1 EA			EA
<input type="checkbox"/>	2006	Touring Fork			3 EA			EA
<input type="checkbox"/>	2007	Bottom Bracket			4 EA			EA
<input type="checkbox"/>	2013	Shift Kit			5 EA			EA
<input type="checkbox"/>	2008	Head Set			EA			EA
<input type="checkbox"/>	2014	Brake Kit			EA			EA
<input type="checkbox"/>	2009	Crank	1		EA			EA
<input type="checkbox"/>	2022	Pedal, Right			EA			EA
<input type="checkbox"/>	2020	Stem			EA			EA
<input type="checkbox"/>	2018	Seat Post, AA			EA			EA
<input type="checkbox"/>	2017	Seat			EA			EA
<input type="checkbox"/>	2016	Wheel Set, Rear			EA			EA
<input type="checkbox"/>	2015	Wheel Set, Front			EA			EA

「作業オーダー部品リスト」フォーム

構成事業所	<p>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。</p> <p>事業所 - (MMCUC)</p> <p>部署A - (MCUC)</p> <p>部署B - (MCUC)</p> <p>作業123 - (MCUC)</p>
ロット等級	<p>ロットの等級を示すコードを入力します。ロット等級は、ロットの品質を示すために使用します。次のような例があります。</p> <p>A1: 最高等級</p> <p>A2: 第2等級</p> <p>ロット等級はロット・マスター(F4108)に保管されます。</p>
ロット濃度	<p>活性物質や有用物質のパーセンテージ(溶液中のアルコール度数など)で表したロットの濃度を示すコードを入力します。実際のロット濃度はF4108テーブルで定義されています。</p>
作業順序No.	<p>作業順序を示す番号を入力します。</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>
下限濃度	<p>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。</p> <p>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。</p>
上限濃度	<p>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。</p> <p>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。</p>
下限等級	<p>ユーザー定義コード40/LG(ロット等級)から、品目に対する許容等級範囲の下限を示すコードを入力します。</p>



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。

下限等級および上限等級フィールドで、品目の許容等級範囲を定義します。下限等級には上限等級よりも小さい値を入力します。これらの値は、部品表の構成部品または購買オーダーや受注オーダーの品目の等級要件の決定にも使用されます。

たとえば、下限等級の入力値がA01で、上限等級がA05と仮定します。この場合、当該品目の在庫割当には、等級がA01以上、A05以下のロットが対象となります。

## 上限等級

ユーザー定義コード40/LG(ロット等級)から、品目に対する許容等級範囲の上限を示すコードを入力します。

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。

下限等級および上限等級フィールドに入力する値により、品目の許容等級範囲を定義します。

下限等級には上限等級よりも小さい値を入力します。これらの値は、部品表の構成部品または購買オーダーや受注オーダーの品目の等級要件の決定にも使用されます。

たとえば、下限等級の入力値がA01で、上限等級がA05と仮定します。この場合、当該品目の在庫割当には、等級がA01以上、A05以下のロットが対象となります。

## 作業仕損%

作業中の損失を見込んだ資材数量の増減に使用する値を入力します。計画歩留更新プログラムを実行すると、「部品表の入力/変更」でこの値が更新されます。

この値は、直前の作業から最初の作業までの歩留率を集計して計算されます。構成品の仕損率が自動計算されるようにするには、作業工程の入力/変更プログラムの処理オプションを設定します。

## 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。

## 構成品改訂

部品表の構成品の現在の改訂レベルを示すコードを入力します。このコードは、通常、設計変更の一時保留や設計変更オーダー（ECO）と併用されます。

## 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

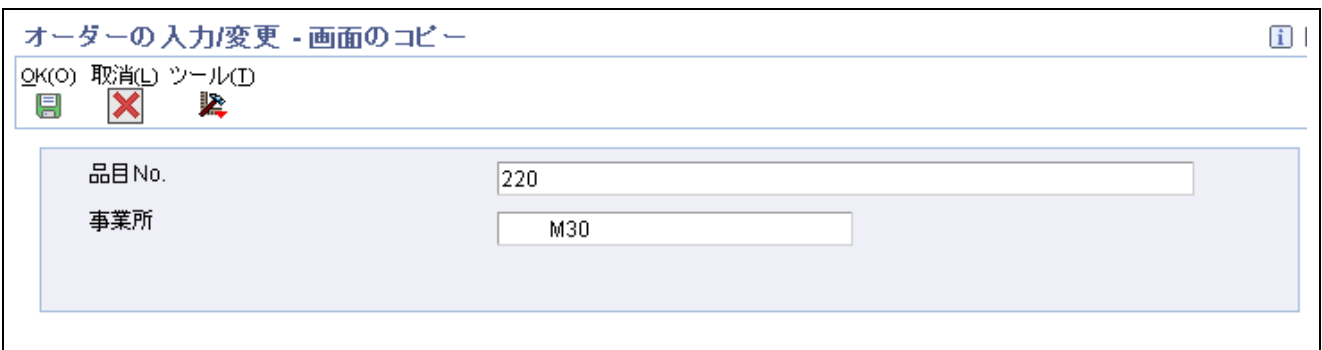
V: 変動数量（デフォルト）

%: 数量をパーセントで表示（合計は100%）

固定数量の構成品の場合、作業オーダー入力と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。

## 部品表からの部品リストのコピー

「画面のコピー」フォームにアクセスします。



「画面のコピー」フォーム

コピーする部品表を含む品目番号と事業所を入力し、「OK」をクリックします。

## 既存の作業オーダーからの部品リストのコピー

「画面のコピー」フォームにアクセスします。

コピーする部品リストを含む作業オーダー番号を入力し、「OK」をクリックします。

## 代替品目の選択

「代替品引当可能数量の改訂」フォームにアクセスします。

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

数量は固定、変動、部分など、代替品目に設定した値を使用して計算されます。

## 複数の保管場所の入力

「複数保管場所からの選択」フォームにアクセスします。

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

オーダーの入力/変更 - 複数保管場所からの選択

OK(O) 検索(I) 取消(L) ロール(R) ツール(T)

行 No. 事業所 ★ M30

品目 No. 2011 Chain, Std

選択合計 選択された2重単位数量

2重単位数量未満 2重単位数量超過

影響数量 EA 2重単位オーダー数量

保管場所

メモ・ロット 1

メモ・ロット 2

移動元ロット

移動先

レコード 1 - 2 グリッドのカスタマイズ

数量	2次単位数量	保管場所	ロット/シリアル	事業所	引当可能数量	単位	2次単位手持数量	2次単位	基準日
10.0000				M30	-98	EA			

「複数保管場所からの選択」フォーム

## 数量

受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を、入力時の単位または品目の定義済基本単位を使用して入力します。

JD Edwards EnterpriseOne 製造管理システムと JD Edwards EnterpriseOne の作業オーダー時間入力プログラムでは、このフィールドが完了数量や仕損数量を示す場合もあります。数量タイプは、入力したタイプ・コードで決まります。

## 保管場所

在庫を在庫する倉庫内の区域を入力します。保管場所フォーマットは、ユーザーが定義し、事業所別に入力します。

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

## ロット/シリアル

ロットまたはシリアル番号を識別する番号を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

## 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」、「作業工程別原価の検討」

第 6 章、「引当の使い方」、「引当規則の定義」、98 ページ

## 作業工程指示の添付

この項では、作業工程指示の添付、外注作業、対話形式による作業工程指示の添付の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) の処理オプションの設定
- カスタム作業工程の入力
- 標準作業工程からの作業工程指示のコピー
- 既存作業オーダーからの作業工程指示のコピー
- 外注作業の購買オーダーの追加

### 作業工程指示の添付について

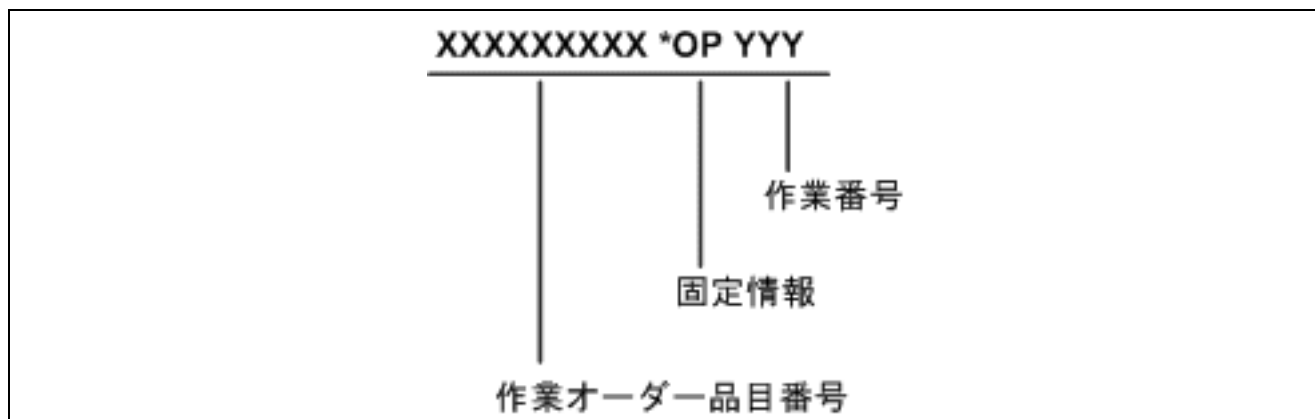
作業オーダー見出しの入力後に作業工程指示を添付します。作業工程指示とは、製造現場から要求された品目数量の完了に必要な作業および資源についての詳細です。作業工程指示を添付するには、次のいずれかの方法を適用できます。

- 「作業オーダーの作業工程」フォームに各作業場を手動で入力します。
- 作業オーダー入力プログラム (P48013) を使用して対話形式で行います。
- 作業オーダー入力プログラムを使用して部品リストを添付した後に、作業オーダー部品リスト・プログラム (P3111) の処理オプションを設定して自動的に添付します。
- オーダー処理プログラム (R31410) を使用して自動的に添付します。

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

### 外注作業について

作業工程指示の中には、外注作業を依頼するステップが含まれることがあります。この場合、外注作業のステップを指定してオーダー処理をバッチ・モードで実行し、これらのステップに対する購買オーダーを作成する必要があります。購買オーダーは、外注作業を含む作業工程ステップを追加するときと同じように、対話形式でも作成できます。入荷確認プログラム (P4312) で入荷情報を入力すると、「作業工程数量および状況」フォームが自動的に表示され、必要に応じて作業工程数量および状況を更新できます。外注作業の原価をトラッキングすることもできます。そのためには、オーダーを処理する前に次の品目番号構造を品目番号として使用し、品目マスター (F4101) で外注作業を品目として設定します。



品目番号構造

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

F4101テーブルで外注作業を品目として設定しない場合、前述の構造を使用して作業に対する品目番号が生成され、購買オーダーに入力されます。外注作業に対して生成された品目番号には、単位原価が設定されません。このため、外注作業を品目として定義しない場合は、親品目に対して原価積上げを実行しても単位原価はゼロのままとなり、入荷確認プログラムでエラーが発生します。

購買オーダーおよび仕入先指示の新しい品目の数量は、現在の情報を基に更新されます。

購買オーダーが作成できない場合には、作業工程指示の関連オーダー・フィールドに「\*NO PO」が表示されます。購買オーダーが作成できない理由には、次の原因が考えられます。

- 品目マスターのレコードや、外注作業を持つ事業所品目レコードが親品目の作業工程指示に含まれていない。
- 行タイプ、伝票タイプ、状況の組合せに対して、購買オーダー処理規則が設定されていない。
- 作業工程マスター(F3003)で作業ステップが正しく設定されていないことが原因で、R31410プログラムで外注作業を作成できない。

## 対話形式による作業工程指示の添付方法について

作業工程指示は、バッチ処理で作業オーダー見出しに添付するだけでなく、対話形式または手動で入力することができます。つまり、作業工程指示のカスタム・セットを作成するか、作業オーダー見出しに添付された作業工程指示を手動で改訂できます。たとえば、特定の設計リリース・フェーズに属する特殊な作業工程で、新しい処理ステップを試行する場合などがあります。部品リストの場合と同様、品目に対して既存の作業工程や別の作業オーダーから情報をコピーするオプションがあります。

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

## 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。

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

## 対話形式による作業工程指示の添付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
品目別コピー	W3112A	<p>「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「オーダーの入力/変更」</p> <p>「製造作業オーダーの処理」フォームでレコードを選択し、「ロー」メニューの「作業工程」を選択します。</p> <p>「フォーム」メニューの「品目別コピー」を選択します。「品目別コピー」フォームで「OK」をクリックして、表示されている品目と事業所の作業工程指示を作業オーダーにコピーします。</p>	作業工程から作業工程指示をコピーします。
オーダー番号別コピー	W3112B	<p>「製造作業オーダーの処理」フォームでレコードを選択し、「ロー」メニューの「作業工程」を選択します。</p> <p>「フォーム」メニューの「作業オーダー別コピー」を選択します。「オーダー番号別コピー」フォームの「作業オーダーNo.」フィールドに値を入力し、「OK」をクリックします。「作業オーダーの作業工程」フォームで、必要な最終修正を加えて「OK」をクリックします。</p>	既存の作業オーダーから作業工程指示をコピーします。
外注作業明細	W3161A	<p>「製造作業オーダーの処理」フォームで作業オーダーを選択し、「ロー」メニューの「作業工程」を選択します。</p> <p>「作業オーダーの作業工程」フォームで購買オーダーを作成する外注作業の作業工程ステップを選択し、「ロー」メニューの「外注作業」を選択します。「外注作業明細」フォームの「仕入先」および「原価タイプ」フィールドに値を入力し、次に「フォーム」メニューの「購買オーダーの生成」を選択し、「OK」をクリックします。</p>	外注作業用の購買オーダーを生成します。

## 作業オーダーの作業工程プログラム(P3112)の処理オプションの設定

この処理オプションにアクセスするには、対話型バージョン・プログラム(P983051)を使用してください。「システム・アドミニストレーション・ツール」メニュー(GH9011)で「対話型バージョン」を選択します。「対話型プログラムID」フィールドに「P3112」を入力して「検索」をクリックし、プログラムのバージョンを選択して「ロー」メニューの「処理オプション」を選択します。

### 処理

この処理オプションでは、処理中に部品リストを作成して汎用テキストをコピーするかどうかを指定します。

#### 1. 部品リストの作成

作業オーダーに作業工程を作成する際に部品リストを作成するかどうかを指定します。部品リストの情報は、F3111テーブルに追加されます。値は次のとおりです。

blank: 作成しない。

1: 作成する。

#### 2. 作業のテキスト

作業オーダーの作業工程に作業の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。

blank: コピーしない。

1: コピーする。

#### 3. 待ち時間および移動時間

標準作業工程プログラム(P3003)の作業場の待ち時間および移動時間がblankの場合、作業オーダーの作業工程プログラム(P3112)からこれらの値を読み込むかどうかを指定します。値は次のとおりです。

blank: 標準作業工程プログラムの作業場の待ち時間および移動時間がblankの場合、作業オーダーの作業工程プログラムからこれらの値を読み込まない。

1: 標準作業工程プログラム上でblankの場合のみ、作業オーダーの作業工程プログラムの作業場から待ち時間および移動時間を読み込む。

2: 手作業で作業工程ステップまたは指示を作業オーダーの作業工程の詳細グリッドに追加入力する場合のみ、作業オーダーの作業工程プログラムの作業場から待ち時間および移動時間を読み込む。

#### 4. 従業員数/機械台数の1への一時変更

作業場の従業員数または機械台数のデフォルトの数値を一時変更するかどうかを指定します。デフォルトの一時変更の数量は1です。有効値は次のとおりです。

1: 一時変更する。

blank: 作業場の既存の従業員数または機械台数を使用する。

### エクスポート

この処理オプションでは、エクスポート処理と、サプライチェーン・プランニングおよびスケジュールの統合に使用するトランザクション・タイプを指定します。

#### 1. トランザクションタイプ

エクスポート処理またはサプライチェーン・スケジュールおよびプランニングに使用するトランザクション・タイプを指定します。ユーザー定義コード00/TT(トランザクション・タイプ)から、デフォルト値として使用するコードを入力します。エクスポート処理を使用しない場合は、blankも有効値になります。

バージョン

この処理オプションでは、作業オーダーの作業工程プログラムから次のプログラムを呼び出す際に使用するバージョンを指定します。

1. 作業場負荷の検討 (P3313)

作業場負荷の検討プログラム (P3313) のバージョンを指定します。このプログラムを使用して、作業オーダーの作業工程内にある特定の作業について、作業場の能力負荷が確認されます。この処理オプションをblankにすると、デフォルトのバージョンZJDE0003が使用されます。
2. ABCワークベンチ (P1640)

使用する活動原価計算 (ABC) ワークベンチ・プログラム (P1640) のバージョンを指定します。
3. 資源の割当て (P48331)

使用する資源の割当プログラム (P48331) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。
4. 外注作業の改訂 (P3161)

作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) で呼び出す外注作業の改訂プログラム (P3161) のバージョンを指定します。このプログラムは、外注作業の購買オーダーの生成および管理に使用されます。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

カスタム作業工程の入力

「作業オーダーの作業工程」フォームにアクセスします。

オーダーの入力/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. 451080 WVO

事業所 M30

Bike Trailer

要求日付 2005/06/10

品目No. 2600

Bike Trailer

レコード 1-2

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	機械稼働時間数
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	200-901	10.00	0		Assemble, Inspect, Package		
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>							

「作業オーダーの作業工程」フォーム

- スキップ先オーダーNo.

当初伝票を識別する番号を入力します。請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳番号などがあります。
- 機械稼働時間数

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。
- 実労務時間

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 (F3003) の実労務時間は、指定した作業員数で作業を完了するのに必要な合計時間数です。製造現場でのリリースと製造原価計算を行う場合は、この時間数に作業員数が乗算されます。
- 開始日付

作業オーダーまたは作業工程指示いずれかの開始日を入力します。



作業タイプ	<p>ユーザー定義コード30/OT(作業タイプ)から、作業のタイプを示すコードを入力します。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>
引落点	<p>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。</p> <p>O: 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> <p>この処理オプションをブランクにすると、作業オーダーの作業工程テーブル(F3112)から値が取得されます。</p>
作業員数	<p>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。</p> <p>合計労務時間の原価計算では、作業員数にF3003テーブルの実労務の値が乗算されます。</p> <p>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。</p>
段取時間数	<p>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。</p>

## 標準作業工程からの作業工程指示のコピー

「品目別コピー」フォームにアクセスします。

コピーする作業工程指示を含む品目番号と事業所を入力し、「OK」をクリックします。

## 既存作業オーダーからの作業工程指示のコピー

「オーダー番号別コピー」フォームにアクセスします。

コピーする作業工程指示を含む作業オーダー番号を入力し、「OK」をクリックします。

## 外注作業の購買オーダーの追加

「外注作業明細」フォームにアクセスします。

外注業者が請け負う作業工程指示のすべてのステップに対し、購買オーダーを作成します。外注作業のステップを追加するには、作業工程の入力/変更プログラム(P3003)を使用します。作業工程のステップを外注作業として定義するには、仕入先と原価タイプを入力してから購買オーダー(Y/N)フィールドに「Y」を入力する必要があります。オーダー処理バッチプログラム(R31410)を実行すると、購買オーダーが自動的に生成されます。「作業オーダーの作業工程」フォーム(W3112E)から外注作業の改訂プログラム(P3161)を呼び出して、購買オーダーを対話形式で入力することもできます。

---

**重要:** 外注作業の購買オーダーを作成する際は、次の点に注意してください。

---

- 作業工程指示の状況を変更すると、作業オーダーに対してオーダー処理プログラムを再実行する際に、状況を変更した作業についての購買オーダーが重複して作成される可能性があります。
- 購買オーダーを対話形式で入力した後にオーダー処理プログラムを実行する場合も購買オーダーが重複して作成されます。
- 関連する購買オーダーを持つ外注作業を削除すると、作業の当初状況に変更がない場合に、購買オーダーが削除されます。購買オーダーが削除されると、基本保管場所の購買オーダー数量と未決済金額によって仕入先への指示が更新されます。
- 作業場を有効な保管場所として設定する場合、JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理を使用する前に、設定する作業場が使用可能かどうかを確認されます。

---

## 連産品と副産物の添付

この項では、連産品と副産物の添付に使用する方法の概要と、連産品と副産物の添付方法について説明します。

### 連産品と副産物の添付に使用する方法について

プロセス製造では、作業オーダー見出し情報の入力後に連産品と副産物を添付します。通常、連産品とは、製品またはプロセスが類似していることから同時または連続して生産される製品のことを指します。副産物とは、付帯的なプロセスで生産される製造物で、高価値な品目である場合もあります。連産品および副産物は、それらの生産が事前に計画されているかどうかに関係なく、プロセスの結果として生産される品目です。

次の方法を適用して、連産品や副産物を添付します。

- オーダー処理プログラム(R31410)の実行後に手作業で変更を加えて添付します。
- 作業オーダー入力プログラム(P48013)を使用して対話形式で行います。
- 作業オーダー入力プログラム(P48013)の処理オプションを設定し、見出し情報を入力した後で自動的に添付します。
- 処理オプションを設定して、JD Edwards EnterpriseOne所要量計画システムから自動的に添付されるようにします。

## 連産品と副産物の添付に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業オーダー加工資源の改訂	W3111PE	「日次オーダー準備 - プロセス」(G3113)、「オーダーの入力/変更」  「製造作業オーダーの処理」フォームでオーダー・レコードを検索して選択し、「ロー」メニューの「連産品/副産物」を選択します。	連産品と副産物を添付します。

## 連産品と副産物の添付

「作業オーダー加工資源の改訂」フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 作業オーダー加工資源の改訂

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

連産品/副産物の改訂

オーダーNo. 451489 W/O Lubricant Process

品目No. 5000 Lubricant Process

☒ 全作業の表示

レコード 1 - 4 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	原料 連産品/副産物	連/副/ 中	記述	作業 順序No.	行 タイプ	オーダー/生産 数量	単位	完了/ 出庫	2次単位 オーダー数量
<input type="checkbox"/>	5010	B	Sludge	10.00	S	2	GA		
<input type="checkbox"/>	5110	C	Household Lubricant Bulk	30.00	S	20	GA		
<input type="checkbox"/>	5210	C	Graphite Lubricant Bulk	40.00	S	30	GA		

「作業オーダー加工資源の改訂」フォーム

**連/副/中**（連産品/副産物/中間品）

連産品、副産物、中間品として標準構成品または原料を識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。中間品は、ステップの結果により生産される品目と定義されますが、関連ステップの工程中に自動的に消費されます。

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

**オーダー/生産数量**

このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

## 中間品の添付

この項では、中間品の概要と、中間品の添付方法について説明します。

### 中間品について

プロセス製造の場合、中間品を使用して、作業場における特定時点での出力数量をトラッキングします。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、作業ごとに1つ設定します。ただし、中間品は最終作業には定義できません。中間品は手作業で添付できます。

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。中間品を使用すると、プロセスの進行中に品質を検証し、最終製品が仕様に沿って生産されているかどうかを確認できます。

### 中間品の添付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
中間品の改訂	W31111A	<p>「日次オーダー準備-プロセス」(G3113)、「オーダーの入力/変更」</p> <p>「製造作業オーダーの処理」フォームでオーダー・レコードを検索して選択し、「ロー」メニューの「作業工程」を選択します。</p> <p>「作業オーダーの作業工程」フォームで品目を選択し、「ロー」メニューの「中間品」を選択します。</p>	中間品を添付します。

### 中間品の添付

「中間品の改訂」フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 中間品の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) Error ツール(T)

オーダーNo./タイプ: 451469 WO

品目No.: 5000 Lubricant Process

レコード 1 - 2 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 品目 No.	記述	オーダー数量	単位	作業順序No.	備考	在庫タイプ	構成事業所
<input type="checkbox"/>	50011	Refined Oil	48	OZ	10.00		0	
<input type="checkbox"/>								

「中間品の改訂」フォーム

**オーダー数量**

このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

---

## シリアル番号の割当

この項では、シリアル番号の割当の概要および方法について説明します。

### シリアル番号の割当について

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

作業オーダーの完了前であれば、いつでも特定の組立品にシリアル番号を割り当てることができます。また、「シリアル番号の改訂」フォーム(W3105B)の「フォーム」メニューから「ロット/シリアルNo.の生成」を選択し、作業オーダー完了時に特定の組立品にシリアル番号を割り当てることができます。在庫出庫または作業オーダー完了の実行時に、シリアル番号付きの構成成品を特定の組立品に関連付けることができます。シリアル番号付きの構成成品を特定の組立品に関連付けるには、それらの構成成品を各基本単位で出庫する必要があります。

シリアル番号の割当プログラム(P3105)では、作業オーダーの単位の数量は1であるとみなされます。シリアル番号が付いた組立品の場合、これが基本単位となります。作業オーダーの数量を上回るシリアル番号は入力できません。

---

**注意:** シリアル番号を削除できるのは、番号に対してアクティビティ・レコードがない場合のみです。

---

### 事前設定

シリアル番号を処理するには、「品目マスターの改訂」フォームの「ロット処理タイプ」および「シリアルNo. 必須」フィールドに値を設定します。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目情報の入力」、「品目マスター情報の入力」

## シリアル番号の割当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
シリアル番号の改訂	W3105B	<p>「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「オーダーの入力/変更」</p> <p>「製造作業オーダーの処理」フォームでオーダー・レコードを検索して選択し、「ロー」メニューの「シリアル No.」を選択します。</p> <p>「作業オーダー・シリアル番号の処理」フォームで、「フォーム」メニューから「改訂」を選択します。</p> <p>「シリアル番号の改訂」フォームで、「フォーム」メニューから「ロット/シリアル No.の生成」を選択します。</p>	シリアル番号を割り当てます。

## シリアル番号の割当

「シリアル番号の改訂」フォームにアクセスします。

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

## 第 6 章

# 引当の使い方

この章では、引当の概要と次の内容について説明します。

- 引当規則の定義
- 作業場の保管場所での引当の定義
- 等級および濃度品目に対する引当の管理
- 引当の再転記

---

## 引当について

引当とは、作業オーダーに必要な部品を確保することを意味します。引当は、事業所別または作業場別に定義できます。引当の変更は、手動で行うか、またはバッチ・プログラムを使用します。

作業オーダー見出しに部品リストを添付した時点で、各構成品の要求数量が引き当てられます。これにより、作業オーダーに必要な資材が確保されます。ハード・コミットとソフト・コミットのどちらのタイプの引当を実行するかは、製造固定情報プログラム (P3009) の引当オプションで指定します。

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

作業オーダーにハード・コミットとソフト・コミットのどちらかを使用したり、作業オーダーの処理時に引当をソフト・コミットからハード・コミットに自動的に変更できます。また、作業オーダーの作成時はソフト・コミットを使用し、オーダー処理プログラム (R31410) を実行する際にハード・コミットに変更されるように設定することもできます。

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

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

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

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

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

プログラム	説明
オーダーの入力/変更	<p>オーダーの入力/変更プログラムを使用すると、次のものを自動的に生成できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>作業工程指示(部品リストをオンラインで作成する際)</li> <li>部品リスト(作業工程指示をオンラインで作成する際)</li> </ul>
オーダー処理	<p>オーダー処理プログラムを使用すると、日付の有効性チェックに作業オーダーの有効日付または開始日付を指定できます。システムを設定して、次のタスクを自動的に実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>在庫のない品目、または一括オーダーのリリース処理に対する代替品の使用</li> <li>部品リストか作業工程指示、またはその両方の生成</li> </ul>

#### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理 9.0 製品ガイド、「品目および数量情報の検討」、「セグメント品目の在庫状況(P41206)の処理オプションの設定」

## 引当規則の定義

この項では、引当規則の概要と次の方法について説明します。

- 品目の引当方法の定義
- 引当制御および引当タイプの定義

### 引当規則について

手作業またはバッチ・プログラムにより部品リストを作業オーダー見出しに添付すると、処理オプションで在庫引当をバイパスするように設定していないかぎり、構成数量に対する引当が自動作成されます。

引当を定義する際、引当の作成方法を確定するパラメータを設定します。ロット制御を使用している場合は、引当日付方法や等級/濃度別に引当を管理することもできます。引当を消去して、他の作業オーダーに数量を再度割り当てる必要がある場合は、引当を再転記します。

引当を作成する際に、品目に対して代替品目が存在するかどうかを検証する処理オプションを指定できます。代替品目を使用するには、作業オーダー作成時かピッキング時にハード・コミットを使用する必要があります。



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

製造固定情報プログラム(P3009)を使用して、作業オーダーに対する引当制御方法および引当タイプを定義します。引当制御により、作業オーダーへの在庫品目の引当方法が指定されます。たとえば、引当制御により、事業所境界を越えて所要量を満たせるかどうかを決定します。また、ソフト・コミットとハード・コミットのどちらの引当を行うかを指定できます。ソフト・コミットを指定した場合、在庫のリリース時点など特定のタイミングでハード・コミットに変更することも可能です。

## 引当規則の定義に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
品目/事業所情報	W41026A	「在庫マスター/トランザクション」(G4111)、「事業所品目」  「事業所品目の処理」フォームで、品目を検索して選択します。	品目の引当方法を定義します。
製造固定情報の改訂	W3009B	「製造現場管理セットアップ」(G3141)、「製造固定情報」  「製造固定情報の処理」フォームで、事業所を検索して選択します。	引当制御および引当タイプを定義します。

## 品目の引当方法の定義

「品目/事業所情報」フォームにアクセスします。

事業所品目 - 品目/事業所情報

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 M30

品目番号 220 Touring Bike, Red

基本事業所データ 追加情報 ロット処理

在庫タイプ	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">M</span>	製造組立/半組立品 M	販売時課税対象	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Y</span>	課税対象
元帳クラス	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">IN30</span>	製造完成品	購買時課税対象	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Y</span>	課税対象
行タイプ	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">S</span>	Stock Inventory Item	<input checked="" type="checkbox"/> 引当可能数量チェック <input checked="" type="checkbox"/> バックオーダー許可		
計画担当者No.	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">7500</span>	McDougle, Cathy			
購買担当者No.	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"></span>				
仕入先No.	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"></span>				
印刷メッセージ	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"></span>				
引当方法	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1</span>	最大数量の保管場所			
生産国	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;"></span>	デフォルトの国			

「品目/事業所情報」フォーム

品目の引当方法を定義するには、次の手順に従います。

1. 「品目/事業所情報」フォームの「基本事業所データ」タブで、「引当方法」フィールドに値を入力します。
2. 日付別に引当方法を定義する場合は、「ロット処理」タブの「引当日付方法」フィールドに値を入力します。
3. 引当日付方法にロット満了日付を指定する場合は、「ロット処理」タブで「ロット満了日付の計算方法」フィールドに値を入力し、「OK」をクリックします。

#### 引当方法

在庫からのロット品目の引当に使用される方法を示すコードを入力します。コードは次のとおりです。

1: 標準の在庫引当方法。最初に基本保管場所、次に2次保管場所の順序で在庫が引き当てられます。

最大数量の保管場所からの在庫引当が、最小数量の保管場所からの引当より先に行われます。バックオーダーは基本保管場所に引き当てられます。

2: ロット番号による在庫引当方法。最小のロット番号から開始して引当可能なロットに対して順にオーダーの引当が行われます。

3: ロット満了日付による在庫引当方法。最も早い満了日のロットがある保管場所から在庫の引当が行われます。引当の対象となるのは、満了日が受注オーダー日付または部品リスト要求日付以降の在庫がある保管場所のみです。

## 引当制御と引当タイプの定義

「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 ★ M30 Eastern Manufacturing Center

製造固定情報 シフト 引当制御 原価計算オプション

**引当制御**

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

**ハード/ソフトコミット**

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

「製造固定情報の改訂」フォーム - 「引当制御」タブ

引当制御および引当タイプを定義するには、次の手順に従います。

1. 「製造固定情報の改訂」フォームで「引当制御」タブを選択し、「引当制御」グループ・ボックスでオプションを選択します。

「基本保管場所」オプションを選択すると、ロットは自動選択されません。

複数の保管場所を指定するには、2つのオプションがあります。同一事業所内で複数の保管場所をまたいで引き当てるか、複数の事業所から複数の保管場所をまたいで引き当てるかを指定します。

2. 「ハード/ソフトコミット」グループ・ボックスでオプションを1つ選択し、「OK」をクリックします。

代替品目を使用する場合は、ハード・コミットを指定します。

一番上のオプションを指定すると、部品リスト添付時にハード・コミットされます。2番目のオプションを指定すると、部品リスト添付時にソフト・コミットされます。両方とも、作業オーダーの生成(R31410)を使用して部品リストを印刷する際にハード・コミットになります。一番下のオプションを指定すると、部品リスト添付時にソフト・コミットが行われ、ロットを設定するまでソフト・コミットのままとなります。

## 作業場の保管場所での引当の定義

この項では、作業場の保管場所での引当の概要、および次の方法について説明します。

- 品目の作業工程指示での作業場の定義
- 作業場内の保管場所の定義
- 作業工程の作業への構成品の割当

## 作業場の保管場所での引当について

作業オーダーに対して出庫する在庫品目を引き当てるには、必要なときに必要な場所で資材を使用可能にするための値を定義する必要があります。このため、作業工程指示に対して作業場を、作業場に対して出庫保管場所をそれぞれ指定する必要があります。また、構成品が必要となる作業順序も指定します。プロセス製造環境の場合、部品表は存在しません。最後に、製造固定情報プログラム (P3009) を使用して、事業所に適用するバックフラッシュ・オプションを指定する必要があります。

## 作業場の保管場所における引当の定義に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
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」フォームで、品目を検索して選択します。	品目の作業工程指示に作業場を定義します。
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」  「作業場の処理」フォームで、作業場を検索して選択します。	作業場内の保管場所を定義します。
部品表情報の入力	W3002A	「日次製造データ管理－組立製造」(G3011)、「部品表の入力/変更」  「部品表の処理」フォームで、品目を検索して選択します。	作業工程の作業に構成品を割り当てます。

## 品目の作業工程指示での作業場の定義

「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)

事業所 M30

品目 No. 220 Touring Bike, Red

パッケージ数量 EA

基準日 2009/02/19 ライン/セル \*

作業工程タイプ M

品目改訂レベル 図面 No. 200T スキップ先作業 \*

レコード 1-7 グリッドのカスタマイズ

<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 機械移動	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"/>	200-901	10.00	Assembly		.50	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-901	20.00	Assembly		.25	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-901	30.00	Assembly		1.00	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-901	40.00	Assembly		1.00	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	200-911	50.00	Test/Inspect		.25	.00	.00	Cons	.00		
<input type="checkbox"/>	<input checked="" 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

## 作業場の保管場所の定義

「作業場マスターの改訂」フォームにアクセスします。

作業場の入力/変更 - 作業場マスターの改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

作業場 R-C1 保管場所事業所 M30

作業場マスター 工程能力およびシフト 時間数と効率

作業手配グループ R-C1

保管場所 - 出庫

保管場所事業所 M30

作業場タイプ 1

引落点 0

負荷基準 L

重点作業場 N

カレンダー名

作業員数 1.0

機械数

従業員数 1

資源相殺

「作業場マスターの改訂」フォーム

## 作業工程の作業への構成品の割当

「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  
 パッチ数量: EA Touring Bike, Red  
 基準日: 2005/07/07 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	1
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	

「部品表情報の入力」フォーム

## 等級および濃度品目に対する引当の管理

この項では、等級/濃度品目に対する引当の概要、および次の方法について説明します。

- 濃度単位の単位の変換
- 等級および濃度制御品目の引当の管理

## 等級および濃度品目に対する引当について

等級および濃度制御品目に対して引当を作成すると、等級/濃度範囲が部品リストに反映されます。この範囲は部品表で定義されています。範囲内のロットのみが引当の対象となります。引当は日付順に作成されます。

次の例では、作業オーダーの要求数量は800、等級範囲はA01からA03までと前提しています。

レベル	保管場所	満了日付	等級	手持数量	引当
基本	..	なし	なし	0	50
2次	9406220000	08/31	A01	50	50
2次	9406230000	08/15	A02	300	300
2次	9406240000	12/12	A03	400	400

レベル	保管場所	満了日付	等級	手持数量	引当
2次	9406250000	09/01	A04	5	0
2次	9406260000	09/01	A05	5000	0

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

### 濃度単位の換算

単位を濃度単位と定義し、引当が作成された場合、数量は基本単位に換算されます。たとえば、構成品単位がGP(濃度ガロン)、標準濃度が70%だとします。また、部品リストには500GPが必要だとします。しかし、引当可能量は470GPしかないとしします。この場合、残りの需要30GPは、基本保管場所から基本単位(30GP/0.7 = 43GA)に換算されて引き当てられます。

次の表に例を示します。

レベル	保管場所	濃度	手持数量	濃度単位	濃度70%での引当
基本	..	なし	0	0	43
2次	9406220000	80%	50	40	50
2次	9406230000	90%	300	270	300
2次	9406240000	40%	400	160	400

ロット・マスター(F4108)の品目に関連する濃度は、換算にのみに使用されます。

濃度75%で、100濃度単位のロットであれば、その物理容量は133.3333...ガロン(100/0.75)になります。濃度単位で在庫を管理している会社では、在庫の物理容量も把握しておく必要があります。

**重要:** 事業所レコードで等級/濃度の標準値を変更すると、警告メッセージが表示されます。品目の基本単位が濃度単位ではない場合に、受注オーダーまたは作業オーダーからの引当を濃度単位で行うと、数量が不正確になる可能性があります。換算による誤差は、どちらに換算する場合にも起こり得ます。つまり、濃度単位と基本単位のどちらに換算しても、引当が不均衡になる可能性があります。この不均衡は、受注オーダーおよび作業オーダーの再転記を実行して修正します。作業オーダーの再転記後は、受注オーダーの再転記レポートを実行し、受注オーダーを再転記する必要があります。

濃度単位が設定されている品目に対して引当を作成する場合、単位換算を正しく設定する必要があります。濃度単位に対して単位換算を設定すると、次の処理を自動的に実行できます。

- 濃度単位から物理容量単位への換算
- 物理容量単位から濃度単位への換算

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

### 等級および濃度制御品目の引当の管理

「作業オーダー一部品リスト」フォームを使用して、作業オーダーに引き当てる構成品の保管場所、等級および濃度を指定します。

## 事前設定

ユーザー定義コード00/UM(単位)に濃度単位を設定します。

## 等級および濃度品目に対する引当の管理に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
標準単位の改訂	W41003B	「在庫管理設定」(G4141)、 「標準単位」  「標準単位の処理」フォーム で「追加」をクリックします。	濃度単位の単位を変換 します。
作業オーダー部品リスト	W3111A	「日次オーダー準備 - 組立 製造」(G3111)、「オーダー の入力/変更」  「製造作業オーダーの処 理」フォームでオーダーを 検索して選択し、「ロー」 メニューの「部品リスト」 を選択します。	等級および濃度制御品目 の引当を管理します。

## 濃度単位の単位の換算

「標準単位の改訂」フォームにアクセスします。

標準単位 - 標準単位の改訂

OK(O) 取消(L) ツール(T)

換算元単位

1

DZ

=

換算係数

12.0000000

換算先単位

EA

「標準単位の改訂」フォーム

## 等級および濃度制御品目の引当の管理

「作業オーダー部品リスト」フォームにアクセスします。



オーダーの入力/変更 - 作業オーダー部品リスト

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. 451012 WVO 事業所 M30  
Cro-Moly Frame, Red  
要求日 2009/01/01

品目No. 2001 Cro-Moly Frame, Red

レコード 1 - 6 グリッドのカスタマイズ

	構成 品 No.	記述	オーダー 数量	出庫 数量	計量 単位	オーダー数量 (2次単位)	出庫数量 (2次単位)	2次 単位	行 タイプ
<input type="checkbox"/>	2004	Cro-Moly Frame	10		EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	2005	Chain Stay		20	EA			EA	S
<input type="checkbox"/>	9026	Acid		3	LP			LT	S
<input type="checkbox"/>	9011	Paint, Red	2250		ML			ML	S
<input type="checkbox"/>	9031	Primer	2250		ML			ML	S

「作業オーダー部品リスト」フォーム

## 引当の再転記

この項では、未処理作業オーダーの再転記プログラムの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 未処理作業オーダーの再転記プログラムの実行
- 未処理作業オーダーの再転記プログラムの処理オプションの設定

### 未処理作業オーダーの再転記プログラムについて

引当を設定したうえで、未完了数量の再転記プログラム(R3190)を使用して次のタスクを実行します。

- 数量についての値、および品目保管場所テーブル(F41021)に引当済の数量についての値をすべてをクリアします。
- 事業所品目テーブル(F4102)に親品目の数量を再転記します。作業オーダー・マスター(F4801)の情報および次の計算式が使用されます。

オーダー済数量 - (完了数量 + 仕損数量)

- 事業所品目テーブルの構成品に対して引当済の数量を、品目の作業オーダー部品リストで指定した保管場所に再転記します。作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)の情報および次の計算式が使用されます。

要求数量 - 出庫数量

一定の状況を満たしていない作業オーダーのみを再転記するよう限定するには、処理オプションを使用します。

在庫インターフェイスを持たないバルク品目または行は再転記されません。

### 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。

- 品目保管場所テーブル (F41021) が使用されていないことを確認します。
- 各事業所において在庫をハード・コミットまたはソフト・コミットにするかを指定します。

## 未処理作業オーダーの再転記プログラムの実行

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

## 未処理作業オーダーの再転記プログラム (R3190) 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。

レポートの場合は、処理オプションによって、表示する情報を指定できます。たとえば、レポートに会計年度や支払期限からの経過日数が含まれるように処理オプションを設定します。

### 処理

<b>作業オーダー状況コード</b>	作業オーダーの状況コードを指定します。値は次のとおりです。 1: 更新用の作業オーダー状況を入力します。入力した値より小さい状況コードを持つオーダーは再度転記されます。 ブランク: デフォルト値の「99」が使用されます。
--------------------	--

## 第 7 章

# 引当可能数量および不足分情報の使い方

この章では、引当可能数量と不足分の概要、および次の方法について説明します。

- 事業所に対する引当可能数量計算の定義
- 部品の引当可能数量情報の検討
- 不足分情報の管理

---

## 引当可能数量と不足分について

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理により、資材の取扱、資材の在庫状況、段取りおよび設備の使用状況、担当者の能力などを考慮して、最も費用効果の高い方法で作業を完了できます。引当可能数量および不足分のトラッキング・プログラムを使用して、既存の在庫および必要な在庫を確認できます。

作業オーダーの作成前、または作業オーダーを作成して製造現場に発行する前に、作業オーダーを完了するために必要な部品の引当可能数量を確認します。作業オーダーまたはレート・スケジュールを完了するために必要な資材は、部品表や部品リストにより検討できます。不足品レポートを実行して、特定の構成品の不足分またはすべての構成品の不足分を印刷できます。

資材が不足する場合は、不足分ワークベンチ・プログラム(P3118)を使用して不足数量を検討できます。また、不足分レポートも出力できます。

---

## 事業所に対する引当可能数量計算の定義

引当可能数量の計算には、各事業所に対して定義した数量が使用されます。このため、事業所の引当可能数量の計算時に、手持ち残高に加算または減算する数量を指定します。フィールドをブランクにすると、そのフィールドの数量が計算から除外されます。

この項では、事業所に対する引当可能数量計算を定義する方法について説明します。

## 事業所に対する引当可能数量計算の定義に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
在庫状況の定義	W41001G	「在庫管理設定」(G4141)、 「事業所固定情報」  「事業所固定情報の処理」 フォームで事業所を検索し、「ロー」メニューの「在庫状況」を選択します。	事業所に対する引当可能数量計算を定義します。

## 事業所に対する引当可能数量計算の定義

「在庫状況の定義」フォームにアクセスします。

「在庫状況の定義」フォーム

事業所に対する引当可能数量計算を定義するには、次の手順に従います。

1. 「減算」グループ・ボックスで、減算する数量のチェックボックスを選択します。
  - ・ 受注/作業オーダーのソフト・コミット数量
  - ・ 受注オーダーのハード・コミット数量
  - ・ 受注オーダーの将来日付引当数量
  - ・ 作業オーダーのハード・コミット数量
  - ・ その他数量1 - SO
  - ・ その他数量2 - SO
  - ・ 保留数量
  - ・ 安全在庫
2. 「加算」グループ・ボックスで、加算する数量のチェックボックスを選択し、「OK」をクリックします。

- 購買オーダー入荷数量
- その他数量1 - 購買オーダー
- 作業オーダー入荷数量
- 積送中数量
- 検査中数量
- 作業1数量
- 作業2数量

---

## 部品の引当可能数量情報の検討

この項では、部品引当可能数量情報の概要と、次の方法について説明します。

- 部品引当可能数プログラム (P30200) の処理オプションの設定
- 部品の引当可能数量の検討
- 部品リストの照会プログラム (P3121) の処理オプションの設定
- 部品リストの引当可能数量の検討

### 部品の引当可能数量情報について

作業オーダーまたはレート・スケジュールを作成する前に、一定量の親品目を製造するために必要な部品の引当可能数量を決定できます。部品引当可能数プログラム (P30200) を使用して、引当可能な部品数量を決定します。

作業オーダーやレート・スケジュールを製造現場に発行する前に、作業オーダー部品リストを検討して、要求数量の親品目を生産するために必要な部品の数量を確認できます。部品の引当可能数量を決定するには、部品リストの照会プログラム (P3121) を使用します。

部品に対してソフト・コミットを指定した場合、引当可能数量として表示される数量は全保管場所における引当可能数量を示します。部品に対してハード・コミットを指定した場合は、ハード・コミットする保管場所からの引当可能数量のみが表示されます。作業オーダーおよび受注オーダーに対してハード・コミットまたはソフト・コミットされた各部品の数量を表示できます。

## 部品の引当可能数量情報の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
部品在庫状況－複数レベル/インデント付	W30200C	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「部品引当可能数」  「部品在庫状況－複数レベル/インデント付」フォームで「部品在庫状況」タブを選択し、事業所の品目を検索します。	部品の引当可能数量を検討します。
部品リスト詳細の照会	W3121B	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「部品リストの照会」  「作業オーダー部品リストの処理」フォームで作業オーダーを検索し、品目を選択して「選択」をクリックします。	部品リストの引当可能数量を検討します。

## 部品引当可能数プログラム(P30200)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、このプログラムを実行する際のデフォルトの設定を制御します。たとえば、処理オプションを使用して、システムが使用する処理モードと表示する部品表タイプを指定します。

#### 1. 処理モード

照会する情報の表示形式を指定します。簡易照会、部品引当可能数量、リードタイム照会のいずれかを選択します。

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、「部品引当可能数量オプション」タブの「安全在庫」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数量を減算するかどうか、また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、この処理モードを使用します。このモードを使用する場合は、実際または計算済のどちらのリードタイムを表示するかを、「部品引当可能数量オプション」タブの「リードタイム値」処理オプションで指定します。値は次のとおりです。

- 1: 簡易照会モードで表示する。
- 2: 部品引当可能数量モードで表示する。
- 3: リードタイム・照会モードで表示する。

この処理オプションを空白にした場合、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、親品目とその構成部品が表示されます。複数レベル・モードでは、親品目、その構成部品、および構成部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、その構成部品、および構成部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。

この処理オプションを空白にした場合、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。ユーザー定義コード(UDC)テーブル40/TB(部品表タイプ)から、部品表のタイプを指定するコードを入力します。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。

## 4. 表示順序

「部品表の処理」フォームでの情報の表示順序を指定します。構成部品番号または作業順序番号で、表示するデータを順序付けることができます。構成部品番号は部品表での構成部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: 構成部品番号の順で表示する。
  - 2: 作業順序番号の順で表示する。
- 空白: 構成部品番号の順でデータを表示する。

## バージョン

この処理オプションでは、部品引当可能数プログラムから、次のプログラムを呼び出す際に使用する各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、部品表の印刷レポートでの情報の表示形式が制御されます。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 2. ECOワークベンチ(P30225)

「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、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。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 3. ECO見出し(P48020)

「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blank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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 4. 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blank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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 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blank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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 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blank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。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 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blank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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 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blank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。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 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blank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。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 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blank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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

## 部品引当可能数量オプション

この処理オプションでは、「処理モード」処理オプションのデフォルト値に基づいて、特定の値の表示形式を制御します。

### 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。

blank: 安全在庫数量を減算しない。

1: 安全在庫数量を減算する。

### 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。

blank: すべての数量を表示する。

1: マイナス数量のみを表示する。

### 3. リードタイム値

実際と計算済のどちらのリードタイム値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。

blank: 事業所品目テーブル(F4102)から実際のリードタイム値を表示する。

1: 計算済のリードタイム値を表示する。

## 一般処理オプション

この処理オプションでは、プログラムでのデータの使用方法を制御します。たとえば、処理オプションを使用して、擬似品目や加工品目を照会の対象とするかどうかを指定します。

### 1. 擬似品目

擬似品目を次のレベルに展開し、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。

blank: 擬似品目を除外して照会し、半組立品と原材料のみを表示する。

1: 擬似品目を含めて照会する。

### 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部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。

blank: 加工品目を除外して照会する。

1: 加工品目を含めて照会する。

### 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: テキスト行を除外して照会する。

1: テキスト行を含めて照会する。

#### 4. 照会時の構成品の集約

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: 照会時に、重複する構成品を個別に表示する。

1: 照会時に、重複する構成品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: 半組立品を除外して照会する。

1: 半組立品を含めて照会する。

#### 6. 減損

減損に合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: 要求数量を調整しない。

1: 減損に合せて要求数量を調整する。

#### 7. 仕損

仕損に合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: 合計数量を調整しない。

1: 合計数量を調整する。

#### 8. 歩留

歩留に合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: 合計数量を調整しない。

1: 合計数量を調整する。

#### 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: 購買品目の“次のレベル”に展開する。

1: 購買品目の“次のレベル”に展開しない。

#### 10. 擬似品目の作業順序番号

擬似品目の構成品の作業順序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を表示する。

1: 類似品目の作業順序番号を表示する。

## 部品の引当可能数量の検討

「部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付」フォームにアクセスします。

部品引当可能数 - 部品在庫状況- 複数レベル/インデント付

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

事業所

M30

Touring Bike, Red

要求数量

EA

減損込み数量

部品表タイプ

M

改訂レベル

基準日

2009/02/19

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	手持数量	引当可能数量	単位	固定/変動	出庫コード	有効フラグ
<input type="checkbox"/>	1	2001	Cro-Moly Frame, Red		1	200	188 EA	V	U	
<input type="checkbox"/>	.2	2004	Cro-Moly Frame		1	-178	EA	V	I	
<input type="checkbox"/>	..3	9001	25 mm Cro-Moly Tubing		152	3500	1810 CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	..3	9002	50 mm Cro-Moly Tubing		112	3000	1754 CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	..3	9004	50 mm Cro-Moly Bar		10	200	89 CM	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9011	Paint, Red		225		0 ML	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9031	Primer		225	745000-	-785050 ML	V	B	
<input type="checkbox"/>	.2	9026	Acid		3	12	-3 LP	F	I	
<input type="checkbox"/>	.2	2005	Chain Stay		2	89800	89444 EA	V	B	

「部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付」フォーム

引当可能数量

引当可能数量を入力します。たとえば、引当可能数量は、手持ち残高数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数量です。引当可能数量はユーザー定義であり、事業所固定情報プログラムで設定できます。

部品リストの照会プログラム(P3121)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。

実行バージョン

この処理オプションでは、部品リストの照会プログラムから、次のプログラムを呼び出す際に使用する各プログラムのバージョンを指定します。

1. 購買オーダー照会 (P4310)のバージョン

購買オーダー・プログラム(P4310)のバージョンを指定します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001が使用されます。
2. 需要/供給(P4021)のバージョン

需要/供給照会プログラム(P4021)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、ZJDE0003が使用されます。
3. 製造作業オーダー部品リスト(P3111)

「製造作業オーダーの処理」フォームまたは「作業オーダー詳細」フォームから部品リスト・プログラム(P3111)へのロー・エグジットを選択するとき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、部品リスト・プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。  
選択するバージョンにより、部品リスト・プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

4. 設備/サービス・オーダー部品リスト(P17730)      使用する作業オーダー部品詳細プログラム(P17730)のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、ZJDE0001が使用されます。

## 部品リストの引当可能数量の検討

「部品リスト詳細の照会」フォームにアクセスします。

部品リストの照会 - 部品リスト 詳細の照会 i ?

取消(ⓧ) ツール(ⓧ)

品目No.	9001	250 mm Cro-Moly Tubing	
事業所	M30	保管場所	
要求日付	2009/01/01	ロットシリアルNo.	

ロット等級	下限等級	上限等級	
ロット濃度	下限濃度	上限濃度	

**トランザクション数量**    2次単位数量

要求数量	1530	WOハード・コミット	1530
手持数量	3500	SOハード・コミット	
使用可能数量	1970	WO/SOソフト・コミット	
オーダー	1530	オーダー中数量	
出庫			

「部品リスト詳細の照会」フォーム

### 要求数量

引当可能な数量を示す数字を入力します。

たとえば、手持数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数が引当可能数量になります。

引当可能数量はユーザーが定義します。この値は、事業所固定情報プログラム(P41001)で設定できます。

**WOハード・コミット**（作業  
オーダー・ハード・コミット）

作業オーダーに対してハード・コミットされた数量を、基本単位で入力します。

**SOハード・コミット**（受注  
オーダー・ハード・コミット）

特定の保管場所とロットに対して引き当てられた数量を入力します。

**WO/SOソフト・コミット**（作  
業オーダー/受注オーダー・  
ソフト・コミット）

受注オーダーまたは作業オーダーに対してソフト・コミットされた数量を、基本単位で入力します。

**オーダー中数量**

購買オーダーに指定された数量を、基本単位で入力します。

---

## 不足分情報の管理

この項では、不足分情報の概要と次の方法について説明します。

- 不足品の改訂プログラム (P3118) の処理オプションの設定
- 不足分情報の改訂

### 不足分情報について

作業オーダーで要求される数量の親品目を製造するのに十分な資材がない場合に、不足分が発生します。不足数量は、品目の引当可能数量を検討して部品表または作業オーダーと比較したときに、マイナスの引当可能数として表示されます。

次のような特徴を持つ部品について、不足分情報をトラッキングします。

- 単一の仕入先から入手する購買部品
- 入手が困難な購買部品
- リードタイムが長い部品
- 不足すると生産ラインを止める可能性のある部品
- 購買または製造の費用が高い部品
- 厳密にモニタリングする必要のある部品
- 重点作業場で生産する部品

不足分ワークベンチ・プログラム (P3118) を使用して、品目や作業オーダー、事業所、作業オーダー・タイプ別、またはこれらの組合せ別に構成部品不足分情報を変更できます。不足分の補充方法の検討および改訂もできます。

1つまたは複数の作業オーダーに関連する品目の不足分情報を検索し、検討できます。このプログラムを使用して、不足数量およびその補充方法を決定します。次の検索基準を使用して品目不足分を検出します。

- 事業所および品目番号
- 事業所、品目番号、オーダー番号、およびオーダー・タイプ
- オーダー番号およびオーダー・タイプ
- オーダー・タイプ

すべての不足品目または特定の作業オーダーの構成部品不足分を示すレポートを出力できます。これらのレポートに表示される情報は、不足分管理マスター・ファイル・テーブル (F3118) から読み込まれます。

## 不足分情報の管理に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
不足分の改訂	W3118D	<p>「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「不足分ワークベンチ」</p> <p>「不足分ワークベンチの処理」フォームでオーダーを検索して選択し、「選択」をクリックします。</p>	不足分情報を改訂します。

## 不足分の改訂プログラム(P3118)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。

### バージョン

各プログラムまたはレポートの使用するバージョンを入力します。ブランクにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

1. 作業オーダー在庫出庫      使用する作業オーダー在庫出庫プログラムのバージョンを指定します。
2. 未完了の作業オーダー      使用する未処理作業オーダー・プログラムのバージョンを指定します。
3. 発注残      使用する発注残プログラムのバージョンを入力します。

### デフォルト

1. デフォルトの作業オーダー・タイプを入力してください。ブランクの場合は「WO」になります。      ユーザー定義コード00/DT(伝票タイプ - すべての伝票)から、伝票のタイプを示すコードを入力します。このコードはトランザクションの発生元も示します。

## 不足分情報の改訂

「不足分の改訂」フォームにアクセスします。

**処理完了日**      品目の到着予定日付、または作業の完了予定日付を指定します。

**不足数量**      このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

**配送先作業場**      費用のトラッキング対象となる事業単位を識別する英数字のコードを指定します。たとえば、倉庫保管場所、作業、プロジェクト、作業場、事業所、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。

**関連オーダー・タイプ**      ユーザー定義コード00/DT(伝票タイプ - すべての伝票)から、2次または関連するオーダーの伝票タイプを示すコードを入力します。たとえば、伝票

タイプOPの購買オーダーが、伝票タイプWOの関連作業オーダーを実行するために作成されます。





## 第 8 章

# 出庫、資材移動、かんばんの使い方

この章では、出庫、資材移動、かんばんと在庫出庫の概要、および次の方法について説明します。

- プレフラッシュ(事前一括引落とし)による資材の出庫
- 手作業による資材の出庫
- 構成品仕損の記録

## 出庫、資材移動、かんばんについて

品目の製造で作業オーダーまたはレート・スケジュールのどちらを使用するかにかかわらず、製造に必要な資材は製造現場に送る必要があります。また、出庫トランザクションを使用して、作業現場に出庫された数量は在庫から差し引かなければなりません。出庫トランザクションとともに、かんばん処理など視覚的なシステムを使用して事務処理を軽減できます。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理およびJD Edwards EnterpriseOne製造会計では、出庫トランザクションを使用して、作業オーダーまたはレート・スケジュールの部品リストに従って、製造プロセスで実際に使用される資材の数量を確定します。

次の表では、他のJD Edwards EnterpriseOneシステムとの統合機能について示しています。

システム	統合機能
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理	JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、在庫などの保管場所と製造現場の間での資材移動をトラッキングできます。在庫出庫と引当の管理、オーダーの完了、および製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。品目マスター・プログラム(P4101)で品目の単位が2種類定義されている場合は、2つの異なる単位で資材を出庫できます。ロット制御品目を出庫する際に、ロットの有効日付が現在の日付よりも先の場合は警告が表示されます。
JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理	JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理システムでは、JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムからピッキング要求を作成できます。これにより、倉庫内の在庫移動の自動トラッキングを効率的に行うことができます。

## 在庫出庫について

出庫トランザクションは、在庫が物理的に移動するのと同時に生成する必要はありません。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムにより、製造プロセスのどの時点で出庫トランザクションを生成するかを選択できます。つまり、作業オーダーまたはレート・スケジュールに対する資材の出庫を、在庫レコードに反映するタイミングを選択できます。

たとえば、比較的短い生産サイクルの場合、作業オーダーまたはレート・スケジュールの完了を報告する際に、製造工程に投入した資材を在庫から差し引くのと同時に、完成品を在庫に記録することもできます。比較的長い生産サイクルの場合は、製造現場に実際に存在する資材と、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの製造現場の在庫リストが示す資材の相違を最小にするため、場合によっては作業工程指示内の様々な作業で出庫トランザクションを生成する必要があります。

在庫出庫には次のような方法があります。

方法	説明
手作業による出庫	「出庫の改訂」フォームで出庫トランザクションを入力すると、その分の資材が在庫から差し引かれます。
プレフラッシュ(事前一括引落し)	オーダー処理プログラム(R31410)の実行時に資材が自動的に在庫から差し引かれます。
バックフラッシュ(事後一括引落し)	<p>作業オーダーまたはレート・スケジュールの品目の作業が完了した時点で、在庫からその分の資材が差し引かれます。バックフラッシュは、製造プロセスのある時点で部分完了を報告した際や、作業工程指示の最終作業で完了を報告した時点で発生します。</p> <p>部品リストにロット制御品目が含まれる場合、ロット番号を持つ部品リスト行が最初に出庫されます。これは、これらの数量がすでにハード・コミットされているためです。数量が十分でなければ、作業場の保管場所で他のロットが検索され、引当方式に応じてこれらのロットから資材が出庫されます。</p>
スーパー・バックフラッシュ	作業工程指示全体で引落点として定義した作業時点で、在庫から資材が自動的に差し引かれます。スーパー・バックフラッシュにより、資材および労務時間のバックフラッシュを行うと同時に、品目を完了として報告できます。

出庫方法の中には、「出庫の改訂」フォームを表示せずに資材の出庫が可能なものもあります。その他の方法では、レコードを記録する前に検討用として出庫トランザクションが表示されます。

作業オーダーまたはレート・スケジュールを設定して毎日バックフラッシュを実行すると、部分完了を部分出庫できます。たとえば、その週のレートが10,000で、日次バックフラッシュが2,000の場合、2,000の部分出庫を1週間で5回実行できます。この場合、レート・スケジュールは5日目に完了します。

出庫トランザクションのデフォルトのトランザクション日付は現行システム日付です。異なる日付の入力も可能です。1品目に対する出庫が多すぎると、警告メッセージが表示されます。この場合は、出庫数量を調整するか、出庫を受け入れるかを選択します。

在庫は、引当用に指定した保管場所から出庫されます。品目の引当保管場所は変更できます。これらの引当は在庫出庫プログラム (P31113) により正しくリリースされます。あるロットから等級または濃度制御品目を出庫していて、ロット等級または濃度レートが指定範囲外にある場合、警告メッセージが表示されます。

在庫を出庫すると、次の更新処理が実行されます。

- 在庫のリリース
- 品目保管場所テーブル (F41021) の更新
- 品目元帳テーブル (F4111) へのレコードの書込み
- 製造原価テーブル (F3102) の更新
- 作業オーダー部品リスト・テーブル (F3111) の未計上数量の更新
- 取引明細テーブル (F0911) への総勘定元帳取引の書込み

作業オーダーに対して完了を記録せずに資材を出庫できます。また、構成品の仕損数量および仕損の理由を記録できます。

---

**注意:** 部品表に反復する品目がある場合、これらの行の作業順序番号が部品表で固有のものかどうかを確認してください。

JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理システムを使用して作業オーダーに資材を出庫する場合は、状況が“倉庫管理で処理中”の部品は出庫されません。部品を出庫する前に、ピッキング・リストでピッキングを確認して状況を“倉庫になし”に更新する必要があります。ピッキング・リストとは、作業オーダーごとのピックアップ対象在庫、およびその保管場所を倉庫管理担当者に指示するための文書です。オーダー処理プログラムを実行すると、ピッキング・リストが生成されます。

---

#### 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、「製造会計システムの使用」、「在庫出庫トランザクション」

---

## プレフラッシュによる資材の出庫

この項では、プレフラッシュの概要およびオーダー処理プログラムの実行方法について説明します。

### プレフラッシュについて

プレフラッシュ (事前一括引落とし) とは、作業オーダーを処理する際に、オーダー処理プログラム (R31410) を使用して作業オーダーに必要なすべての資材の出庫トランザクションを入力することです。これには、作業工程指示の最終作業まで必要とならず、数週間または数か月先に必要な資材も含まれます。これらの品目はオーダー処理プログラムを使用するときに、作業オーダーの開始日付で出庫されます。

---

**重要:** 製造サイクルが短く、出庫トランザクションの記録日に資材が製造現場に搬入されることが確実でないかぎり、プレフラッシュ方式を使用しないことをお勧めします。サイクルタイムが1日より長い場合は、在庫レコードにその相違が生じます。これは、実際の在庫が移動していないのに、システム上はその資材が在庫レコードから差し引かれるためです。

---

処理オプションを使用して、プレフラッシュ品目のみを出庫するように設定できます。この処理オプションを空白にすると、品目の出庫コードに関係なく、作業オーダーに関連する品目すべてに対してプレフラッシュが実行されます。

## 事前設定

部品リストに出庫タイプ・コードを設定します。

## オーダー処理プログラムの実行

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

---

## 手作業による資材の出庫

この項では、手作業による資材出庫の概要と次の方法について説明します。

- 作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションの設定
- 単一保管場所からの資材出庫
- 複数保管場所からの資材出庫

## 手作業による資材の出庫について

作業オーダーと関連する資材の出庫には、在庫出庫プログラム (P31113) を使用します。資材を出庫する際、親品目の減損や歩留率により出庫数量を自動調整するように設定できます。また、すでに記録された引当の変更もこのプログラムを使用して行えます。引当を変更すると、その数量が要求合計数量と一致しない場合は、エラー・メッセージが表示されます。また、このプログラムで引当を変更すると、引当数量を変更した保管場所の引当可能数量の残高が調整されます。

サイズの大きい部品リストを処理する場合、すべての構成数量を同時に在庫するのでなければ、フィルタ・フィールドを使用することにより、出庫する構成数量レコードのみを表示できます。作業順序や要求日付、構成数量番号、構成数量行番号別に部品リストをフィルタできます。2次単位を持つ品目を出庫する場合、出庫行の出庫数量は基本単位と2次単位の両方で表す必要があります。

オーダー入力時に作業オーダーの組立品に対してシリアル番号を割り当てなかった場合、在庫の出庫時に割り当てることができます。

「出庫の改訂」フォームに表示される場所とは異なる保管場所から資材を出庫する場合は、「出庫の改訂」フォームから複数保管場所からの選択プログラム (P42053) にアクセスして処理できます。

## 手作業による資材出庫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
出庫の改訂	W31113A	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「在庫出庫」  「作業オーダー在庫出庫の処理」フォームで事業所と作業オーダーを検索します。作業オーダーを選択して、「選択」をクリックします。	単一の保管場所から資材を出庫します。
複数保管場所からの選択	W42053B	「出庫の改訂」フォームで品目の検索と選択を行い、「ロー」メニューの「複数保管場所」を選択します。	複数の保管場所から資材を出庫します。

## 作業オーダー在庫出庫プログラム(P31113)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。

### 編集オプション

この処理オプションでは、在庫出庫プログラムのデフォルト値を制御します。たとえば、在庫出庫のデフォルト伝票タイプや、それ以上進むと出庫ができなくなる状況コードの上限、ロットへの出庫が可能なロット保留コードなどです。また、出庫によって手持数量がマイナスになる場合にエラー・メッセージを表示するかどうかも指定します。

- 伝票タイプ**

在庫出庫時に入力されるデフォルトの伝票タイプを指定します。ユーザー定義コード(UDC)テーブル00/DT(伝票タイプ)から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。
- 作業オーダー状況コード**

作業オーダー見出しで使用する出庫資材のデフォルト状況コードを指定します。UDC 00/SS(作業オーダー状況)から、資材出庫の実行時に使用する作業オーダーの状況を示す値を入力します。空白にすると、作業オーダー見出し状況コードは更新されません。
- 資材状況コード**

作業オーダー見出しで使用するデフォルトの資材状況コードを指定します。UDC 31/MS(資材状況)から、資材出庫時に使用する資材状況を示す値を入力します。空白にすると、資材状況コードは入力されません。
- 作業オーダー状況コード上限値**

資材出庫ができなくなる時点で、作業オーダー見出しに割り当てるデフォルトの状況コードを指定します。
- マイナス手持数量**

出庫した資材がマイナス値の手持数量になったときに、エラー・メッセージ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: 手持数量がマイナスになったらエラー・メッセージを表示する。  
空白: 手持数量がマイナスになってもエラー・メッセージを表示しない。
- 品目販売履歴**

資材出庫時に、品目履歴テーブル(F4115)を更新するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 更新する。

ブランク: 更新しない。

## 7. 計画外の出庫

計画外の出庫を処理するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 処理する。

ブランク: 処理しない。

## 8. 購買オーダー伝票タイプ

資材の同時入出庫に関連する購買オーダーのデフォルトの伝票タイプを指定します。ユーザー定義コード00/DT(伝票タイプ)から、発注残の検索時に使用する伝票タイプを示すコードを入力します。この処理オプションをブランクにすると、伝票タイプOPが使用されます。

## 9. 検証する許容ロット状況グループの入力

ロット・グループを入力します。ロット・グループは、ブランク以外の許容ロット状況コードのユーザー定義リストの名前です。ロット・グループ名を入力すると、指定したロット・グループ内でロット状況コードが定義されているロットが処理可能になります。

## 表示オプション

この処理オプションでは、在庫出庫プログラムでの値の表示を制御します。たとえば、有効な出庫タイプ・コードを持つ構成品のみを表示したり、減損や歩留を適用した出庫数量を表示するよう指定できます。

### 1. 出庫タイプ・コード

すべての構成品を表示するか、有効な出庫タイプ・コードを持つ構成品のみを表示するかを指定します。値は次のとおりです。

1: 有効な出庫タイプ・コードを持つ構成品のみを表示する。

ブランク: すべての出庫タイプ・コードの構成品を表示する。

### 2. ロット番号

ロット番号フィールドへの入力を許可するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: ロット番号フィールドへの値の入力を許可しない。

ブランク: ロット番号フィールドへの値の入力を許可する。

### 3. 出庫数量

有効な出庫タイプ・コードを持つ構成品すべてに対して、出庫数量の推奨値を入力するかどうかを指定します。

値は、「作業オーダー在庫出庫の処理」フォームの出庫数量フィールドの値が使用されます。出庫処理は、出庫数量が設定された品目のみに対して行われます。値は次のとおりです。

1: 自動的に数量を入力する。

ブランク: 数量を入力しない。

### 4. 減損の出庫数量への適用

親品目の減損率を、構成品の推奨出庫数量に適用するかどうかを制御するコードを指定します。値は次のとおりです。

1: 減損率を適用する。

ブランク: 減損率を適用しない。

### 5. 歩留の出庫数量への適用

作業仕損のパーセント値を、構成品の推奨出庫数量に適用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 作業仕損率を適用する。

ブランク: 作業仕損率を適用しない。

- 6. 未検討レコードの処理** 「OK」をクリックした後に、表示されていないレコードも処理するかどうかを指定します。詳細グリッドに表示される構成品は一度に1ページです。この設定により、レコードをすべて表示してから処理するためにスクロールをしなくても、「OK」をクリックできます。値は次のとおりです。

ブランク: 表示されていないレコードを処理する。

1: 表示されていないレコードを処理しない。

- 7. 未処理の行のみを表示** 詳細グリッドに未処理の行のみを表示するか、すべての行を表示するかを指定します。「ロー」メニューの「行の終了」を選択して終了していないかぎり、行は未処理として扱われます。また、オーダー数量の方が出庫数量より多い場合も、未処理として扱われます。値は次のとおりです。

ブランク: すべての行

1: 未処理の行

### 不足分ワークベンチのオプション(製造のみ)

この処理オプションでは、在庫出庫プログラムから次のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを制御します。

- 1. 不足品目の改訂 (P3118)** 「出庫の改訂」フォームから不足品目の改訂プログラム (P3118) 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、不足品目の改訂プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。バージョンにより、不足品目の改訂プログラムでの情報の表示方法が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
- 2. 発注残照会 (P3160W)** 「出庫の改訂」フォームから購買オーダー照会プログラム (P4310) 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、購買オーダー照会プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。購買オーダー照会プログラムでの情報の表示方法は、バージョンによって制御されます。  
このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
- 3. 入荷確認 (P4312)** 「出庫の改訂」フォームから入荷確認プログラム (P4312) 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、入荷確認プログラムのバージョン ZJDE0008 が使用されます。入荷確認プログラムでの情報の表示方法は、バージョンによって制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。
- 4. 移動および処分 (P43250)** 「出庫の改訂」フォームから入荷工程の移動/処分プログラム (P43250) 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、入荷工程の移動/処分プログラムのバージョン ZJDE0002 が使用されます。入荷工程の移動/処分プログラムで表示される情報は、バージョンによって制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 設備/工場管理(将来使用)

この処理オプションでは、保守オーダーを処理する際に、作業オーダー番号を仕訳入力の補助元帳フィールドに自動入力するかどうかを指定します。

## 1. 作業オーダー番号

保守作業オーダーを処理する際に、作業オーダー番号を仕訳入力の補助元帳フィールドに入力するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 作業オーダー番号を補助元帳フィールドに自動入力する。

ブランク: 作業オーダー番号を補助元帳フィールドに入力しない。

## インタオペラビリティ

この処理オプションでは、在庫出庫および作業オーダー・トランザクションに使用するデフォルトのトランザクション・タイプ、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。

## 1. 出庫トランザクション・タイプ

エクスポート処理に使用されるトランザクション・タイプを指定します。ユーザー定義コード00/TT(トランザクション・タイプ)から、作業オーダーのトランザクション・タイプを識別するコードを入力します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は使用されません。

## 2. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

トランザクションのエクスポート処理時に使用される作業オーダー見出しのデフォルト・トランザクション・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。

## 3. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション情報

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

ブランク: 変更前トランザクションを含めない。

1: 変更前トランザクションを含める。

2: 変更前トランザクションを含めない。

## 単一保管場所からの資材出庫

「出庫の改訂」フォームにアクセスします。

在庫出庫 - 出庫の改訂

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

基本情報 追加明細 フィルタ

オーダーNo./タイプ: 451039 WVO 事業所: M30  
Chain Stay トランザクション日付: 2009/02/19

オーダー数量/単位: 20 EA  
出庫数量/単位: 20 EA

レコード 1-3

	出庫 (1/0)	品目 No.	記述	作業 順序No.	合計 数量	出庫数量 (2次単位)
<input type="checkbox"/>	1	9003	16 mm Cro-Moly	10.00		
<input type="checkbox"/>	1	9005	60 mm Cro-Moly Plate	20.00		
<input type="checkbox"/>	1					

グリッドのカスタマイズ

「出庫の改訂」フォーム

単一の保管場所から資材を出庫するには、次の手順に従います。



1. 一度にすべての構成成品数量に対して資材を出庫しない場合は、「フィルタ」タブを選択し、次のフィールドとオプションを必要に応じて設定してから、「検索」をクリックします。
  - 要求日付 - 開始
  - 要求日付 - 終了
  - 開始作業No.
  - 終了作業No.
  - 構成成品の品目No.
  - スキップ先の構成成品行No.
  - すべての行を表示
  - 未処理の行のみを表示
2. 次のフィールドの値を検討します。
  - 資材状況
  - オーダー数量
  - 構成成品事業所
  - オーダー数量(2次単位)
  - 保管場所
  - ロット/シリアル番号
  - 有効期限
  - ロット有効日付
3. 「基本情報」タブを選択して、「出庫数量/単位」フィールドに値を入力します。

このフィールドを使用して、親品目の数量(必要な部品のセット数)を入力します。親品目の数量を一部出庫する場合、この数量を入力して「検索」をクリックします。詳細グリッドに出庫される部分数量が表示されます。在庫から差し引かれる各構成成品の数量は、詳細グリッドの「オーダー数量」フィールドに表示されます。
4. 親品目数量の仕損または歩留係数を適用する処理オプションを一時変更するには、「追加明細」タブで次のいずれかまたは両方のオプションを選択します。
  - 仕損を考慮する
  - 歩留を考慮する
5. 出庫プロセスを完了するには「OK」をクリックします。

---

**注意:** 出庫トランザクションを取り消すには、対象となる品目の数量をマイナスの数字に変更してください。品目に対する「オーダー数量」フィールドの値が、戻しを行った分だけ少なくなります。

不要になった品目を終了するには、品目を選択して「ロー」メニューの「行の終了」を選択します。これにより品目は終了し、「記述」フィールドには「\*\*行品目の終了\*\*」と表示されます。

在庫の出庫時、構成成品を特定のシリアル番号付き組立品に関連付けることが可能です。組立番号がわからない場合は、シリアル番号の割当プログラム(P3105)を使って、作業オーダーの組立品に割当済の番号を確認します。

---

## 複数保管場所からの資材出庫

「複数保管場所からの選択」フォームにアクセスします。

在庫出庫 - 複数保管場所からの選択

OK(O) 検索(D) 取消(L) ロール(R) ツール(T)

行 No.

品目 No.

9003

16 mm Cro-Moly

選択合計

5

2重単位数量未満

影響数量

5

CM

保管場所

メモ・ロット 1

メモ・ロット 2

移動元ロット

移動先

事業所 \*

M30

選択された2重単位数量

2重単位数量超過

2重単位オーダー数量

レコード 1 - 2

グリッドのカスタマイズ

	数量	2次単位数量	保管場所	ロット/シリアル	事業所	引当可能数量	単位	2次単位手持数量	2次単位	基準日
<input checked="" type="radio"/>	5				M30	4737	CM			
<input type="radio"/>										

「複数保管場所からの選択」フォーム

- 数量

受注オーダー入力プログラムで出荷に引き当てられた数量を、入力時の単位または品目の定義済基本単位を使用して入力します。
- 保管場所

移動する品目が保管されている場所を入力します。
- ロット/シリアル

ロットまたはシリアル番号を識別する番号を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。
- ロット有効日付

ロットが引当可能になる日付を入力します。この日付は引当可能数量と引当処理に使用され、指定した日付以降にロットが引当可能になることを示します。在庫が最初にロットの手持数量となるとときに、このフィールドを入力する必要があります。ブランクにすると、このロットの有効日付計算には、事業所品目テーブル(F4102)で有効日数として指定した値か、有効日付の値がゼロの場合には現在の日付が使用されます。

## 構成品仕損の記録

この項では、構成品仕損の記録の概要、および次の方法について説明します。

- 構成品仕損プログラム(P31116)の処理オプションの設定
- 構成品仕損の記録

## 構成品仕損の記録について

構成品仕損プログラム(P31116)を使用して、品目元帳テーブル(F4111)と作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)に構成品の仕損数量を追加できます。品目元帳テーブルには、仕損数量の監査証跡および仕損トランザクションの理由が記録されます。

構成品仕損プログラムを使用する場合、次のことに注意してください。

- 作業オーダーに対して出庫済でないかぎり、構成品を仕損にはできません。
- 構成品の仕損合計数量は、作業オーダーに出庫する合計数量を越えることはできません。
- 出庫によって数量がマイナスにならないかぎり、マイナスのトランザクションが存在しても問題ありません。
- 仕損トランザクションはどんな単位でも入力できます。仕損数量は、部品リストの単位に変換され、作業オーダー部品リスト・テーブル(F3111)の更新時に整数の単位に丸められます。

処理の際には、作業オーダー・マスター(F4801)のオーダー番号情報、およびF3111テーブルの構成品情報が使用されます。

### 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、「製造会計システムの使用」、「構成品仕損」

## 構成品仕損の記録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
構成品仕損の改訂	W31116I	「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「構成品仕損」  「構成品仕損の処理」フォームで対象品目の作業オーダーを検索して選択し、「選択」をクリックします。	構成品仕損を記録します。

## 構成品仕損プログラム(P31116)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。

### 処理

1. 処理モード  
品目番号、作業オーダー番号のどちらを使用して処理を行うかを指定します。値は次のとおりです。  
1: 品目番号  
ブランク: 作業オーダー番号
2. 構成品仕損の状況  
構成品仕損ができなくなる時点の状況コードを指定します。ブランクにした場合、構成品仕損の制限がないことを意味します。

## デフォルト

2. トランザクション日付      オーダーをシステムに入力した日付を指定します。この日付によって、在庫価格設定に使用される有効レベルが決まります。現在の日付をデフォルト値にするは、この処理オプションをブランクにします。
3. 理由コード      ユーザー定義コード31/RC(理由コード)から、この作業で仕損処理した数量の理由を示すコードを指定します。
4. 伝票タイプ      ユーザー定義コード00/DT(伝票タイプ)から、トランザクションの発生元と目的を識別するコードを指定します。ここでは、構成品仕損トランザクションに関連付けられた伝票タイプを入力します。

## シリアル番号

1. 伝票タイプ      シリアル番号の発行に使用する伝票タイプ(ユーザー定義コード00/DT)を指定します。IM(作業オーダーに請求する資材)をデフォルト値にするには、ブランクにします。

## 構成品仕損の記録

「構成品仕損の改訂」フォームにアクセスします。

構成品仕損 - 構成品仕損の改訂

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ロー(R) ツール(T)

オーダー別改訂      事業所      M30

要求日付      2009/01/01

オーダーNo./タイプ      451004      WO

トランザクション日付      2009/02/19      オーダー数量      80      EA

完了数量           EA

レコード 1 - 10      グリッドのカスタマイズ

	構成品 第2品目No.	出庫	仕損	仕損 数量	単位	理由 コード	説明
<input checked="" type="radio"/>	2001		1		EA		.
<input type="radio"/>	2006		3		EA		.
<input type="radio"/>	2007		4		EA		.
<input type="radio"/>	2008				EA		.
<input type="radio"/>	2009				EA		.
<input type="radio"/>	2010				EA		.
<input type="radio"/>	2011				EA		.
<input type="radio"/>	2012				EA		.
<input type="radio"/>	2013		5		EA		.
<input type="radio"/>	2014				EA		.

「構成品仕損の改訂」フォーム

**理由コード**

ユーザー定義コード31/RC(理由コード)から、この作業で仕損処理した数量の理由を示すコードを入力します。

**説明**

トランザクションを実行した理由を入力します。



## 第 9 章

# 作業オーダー・スケジュールおよびレート・スケジュールの使い方

この章では、作業オーダー・スケジュールとレート・スケジュールの概要、および次の方法について説明します。

- 作業オーダー状況の情報の改訂
- 生産ラインの品目の計画
- 分類体系によるレート・スケジュールの順序付け

---

## 作業オーダー・スケジュールおよびレート・スケジュールについて

計画業務の一環として、作業オーダーの進捗状況のモニタリング、作業オーダー・リリースの管理、オーダー状況の更新を実行して、有効な資材所要量計画(MRP)および基準生産日程計画(MPS)を管理できます。スケジュールに沿って作業する際に、品目、計画担当者、顧客、親作業オーダー、状況、タイプ、優先順位、またはこれらの組合せ別に製造作業オーダーを表示できます。作業オーダーは、開始日付または要求日付別に表示できます。また、関連する作業オーダー、受注オーダー、購買オーダー、部品リスト、作業工程指示などの関連情報にアクセスできます。

---

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

---

生産スケジュールを確立したら、スケジュール情報を印刷して作業場で生産を開始します。

繰返し生産には、専用の生産ラインで生産する製品ファミリの一貫した必要があります。生産ラインの工程能力を効率的に使用するには、ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラム(P3153)およびライン順序ワークベンチ・プログラム(P3156)を使用して品目の生産計画と作業順序を設定します。

---

## 作業オーダー状況情報の改訂

製造現場に作業オーダーが出された後、内容を検討してオーダーが処理される予定の各作業場の工程能力を検討できます。作業オーダーの検討時に、状況、タイプ、優先度、凍結コード、フラッシュ・メッセージ・タイプは変更できます。

この項では、次の方法について説明します。

- 製造現場ワークベンチ・プログラム(P31225)の処理オプションの設定
- 作業オーダー状況の情報の改訂

## 作業オーダー状況の情報の改訂に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業オーダー状況の更新	W31225C	<p>「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「製造現場ワークベンチ」</p> <p>「オーダー・スケジュールの処理」フォームで作業オーダーを検索して、「選択」をクリックします。</p>	作業オーダー状況の情報を改訂します。

## 製造現場ワークベンチ・プログラム(P31225)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1

#### 1. 状況範囲または品目

##### 作業オーダー開始状況

ユーザー定義コード(UDC)テーブル00/SS(作業オーダー状況)から、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(ECO)の状況を示すコードを入力します。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。

##### 作業オーダー終了状況

作業オーダーが承認経路に従い処理されているときに、作業オーダーの次の状況を、作業オーダー処理規則に基づいて設定します。作業オーダー処理規則テーブルに作業オーダーの状況コードを定義しておかないと、次の状況として使用することはできません。

##### 品目No.

品目に割り当てられた番号を指定します。略式、詳細形式、第3品目番号形式があります。

##### 品目相互参照

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指定します。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。

#### 2. 計画担当者/顧客

##### 住所番号－計画担当者

作業完了までを担当する作業班の住所録番号を指定します。作業班は多数の基本技能をカバーする従業員グループで、個別分野の作業または複数分野にわたる特定の技能作業を担当します。

##### 住所番号－顧客

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指定します。



## デフォルト2

### 3. 作業オーダー・カテゴリ (作業オーダー・カテゴリ の選択)

#### 作業オーダー・タイプ

作業オーダーに関連するデフォルトの作業オーダー・タイプを指定します。UDC 00/TY(作業オーダー・タイプ)から、作業オーダーのタイプを示すコードを入力します。

#### 作業オーダー優先順位

作業オーダーに関連するデフォルトの優先順位を指定します。UDC 00/PR(作業オーダー優先順位)から、伝票の優先順位を示すコードを入力します。

#### フェーズ(カテゴリ1)

作業オーダーのデフォルトのカテゴリ・コードを指定します。UDC 00/W1(作業オーダー・カテゴリ・コード1)から、作業オーダーのカテゴリを示すコードを入力します。

#### カテゴリ2

作業オーダーのデフォルトのカテゴリ・コードを指定します。UDC 00/W2(作業オーダー・カテゴリ・コード2)から、作業オーダーのカテゴリを示すコードを入力します。

#### カテゴリ3

作業オーダーのデフォルトのカテゴリ・コードを指定します。UDC 00/W3(作業オーダー・カテゴリ・コード3)から、作業オーダーのカテゴリを示すコードを入力します。

### 4. 作業オーダー伝票タイプ (作業オーダー伝票 タイプの選択)

#### 作業オーダー伝票タイプ

作業オーダーに関連するデフォルトの伝票タイプを指定します。UDC 00/DT(伝票タイプ)から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。

## バージョン1

ブランクの場合、バージョンZJDE0001が使用されます。

### 1. 作業オーダー完了の バージョン

作業オーダーの製造品目の完了処理をして在庫への移行を行う、作業オーダー完了プログラム(P31114)のバージョンを指定します。

### 2. スーパー・バックフラッシュのバージョン

選択したスーパー・バックフラッシュ・プログラムのバージョンを指定します。

### 3. 在庫出庫のバージョン

使用する作業オーダー在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定します。

### 4. 作業オーダー入力の バージョン

選択した作業オーダー・プログラムのバージョンを指定します。

### 5. 作業オーダー部品リスト のバージョン

「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー部品リスト・プログラム(P3111)を選択した際に使用されるバージョンを指定します。

### 6. 作業オーダーの作業工 程のバージョン

作業工程(P3112)のバージョンを指定します。

**7. レート・スケジュールのバージョン** 「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューからレート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) 呼び出す際に使用するバージョンを指定します。

バージョンにより、レート・スケジュールの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

**8. 生産状況のバージョン** 選択した生産状況プログラムのバージョンを指定します。

## バージョン2

ブランクにした場合、デフォルトのバージョンZJDE0001が使用されます。

**9. 受注オーダー照会のバージョン、10. 受注オーダー入力のバージョン** 受注オーダーの作成や照会に使用する、受注オーダー入力プログラム (P4210) のバージョンを指定します。

**11. 購買オーダー照会のバージョン、12. 購買オーダー入力のバージョン** 購買オーダーの作成や照会に使用する、購買オーダー入力プログラム (P4310) のバージョンを指定します。バージョンの入力時には、処理オプションを検討して、ビジネス・ニーズに合致しているかを確認します。

## インタオペラビリティ

**1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ** トランザクションのエクスポート処理時に使用される作業オーダー見出しのデフォルト・トランザクション・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、エクスポート処理は実行されません。

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

1: 変更前トランザクションを含める。

ブランク: 変更前トランザクションを含めない。

## 作業オーダー状況情報の改訂

「作業オーダー状況の更新」フォームにアクセスします。

製造現場ワークベンチ - 作業オーダー状況の更新

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

作業オーダー状況 作業オーダー追加詳細

事業所 M30

No/タイプ/会社 451004 WVO 00200 Touring Bike, Red

品目 No. 220

ロット/リアル No.

相互参照検索

要求日付 2009/01/01

開始日付 2009/01/01

単位 EA

オーダー済み 80

未処理数量 80

完了

仕損

トランザクション 2次単位

状況更新

状況 45 資材出庫済み

タイプ S 現場オーダー

優先度 1 緊急

フラッシュ・メッセージ 1 作業オーダースケジュール

凍結(Y/N) N オーダーを凍結しない

順序

「作業オーダー状況の更新」フォーム

**タイプ**

UDC 00/TY (作業オーダー/ECOタイプ) から、作業オーダーまたは設計変更オーダー (ECO) のタイプを示す値を入力します。

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。

**優先度**

UDC 00/PR (作業オーダー優先度) から、作業オーダーまたは設計変更オーダーの他のオーダーに対する相対優先度を示すコードを入力します。

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。値は自動的に、関連フォームおよび「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該当フィールドに表示されます。デフォルト値は、そのまま使用するか、一時変更できます。

**フラッシュ・メッセージ (フラグ・メッセージ)**

UDC 00/WM (作業オーダー・フラッシュ・メッセージ) から、作業オーダー状況の変更を示すコードを入力します。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。

**凍結 (Y/N)**

オーダーの行が凍結しているかどうかを示すコードを入力します。MPSおよびMRPでは、凍結したオーダーに対する変更は提示されません。値は次のとおりです。

Y: オーダーを凍結します。

N: オーダーを凍結しません。この値がデフォルト値です。

**順序**

再順序コードを使用して同じ原価コードの作業品目を再編成します。

計画にGANTT表を使用している場合、表は次の順序になります。

1. 原価コード

2. 再順序コード
3. 作業オーダー番号

---

## 生産ラインの品目の計画

この項では、生産ラインの品目の計画についての概要、および次の方法について説明します。

- ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラム (P3153) の処理オプションの設定
- 生産ラインの品目の計画

### 生産ラインの品目の計画について

ライン・スケジューリング・ワークベンチ・プログラム (P3153) を使用して、生産ラインで製造される品目ファミリについてのレート・スケジュールおよび作業オーダーを計画します。このプログラムでは、日次範囲で、確定および計画段階にあるレート・スケジュールと作業オーダーについての情報を表示できます。計画数量を入力して改訂した後は、計画スケジュールを確定スケジュールに更新できます。開始日付と終了日付を指定することにより、特定日付範囲の生産ラインの作業日を表示します。レート・スケジュール/作業オーダーを作成した場合、または計画によりレート・スケジュールが作成された場合、システムは品目/生産ライン関係で指定された日付範囲の作業日全体に数量を均等に分配します。ワークベンチから、次のフォームにアクセスできます。

- 代替ラインの選択 (W3155WC)
- ライン分割ウィンドウ (W3154WA)
- 部品在庫状況 - 複数レベル/インデント付 (W30200C)
- 詳細メッセージの処理 (W3411D)

計画数量をある生産ラインから別の生産ラインへ移動するには、ラインの分割のフォームを使用します。次の方法が使用できます。

- 2つの生産ライン間での生産の分割。これにより、新しい生産ラインのレート・スケジュールが作成される場合があります。
- 2つの生産ラインから1ラインへの統合。
- 生産ラインの1つから別のラインへの振替。
- 同じラインまたは異なるラインのシフト間での生産の分割。

「代替ラインの選択」を使用して、その品目についてライン/品目関係が存在するすべての生産ラインを検討します。

---

**注意:** 生産能力を超過している場合は強調表示されます。

---

## 生産ライン品目の計画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
ライン・スケジュールリング・ワークベンチ	W3153A	「日次処理 - 繰返し生産」(G3115)、「ライン・スケジュールリング・ワークベンチ」  事業所のラインまたはセルを検索します。	生産ラインの品目を計画します。

## ライン・スケジュールリング・ワークベンチ・プログラム (P3153) 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

1. レートおよび作業オーダーの確定時に使用する状況コード  
UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、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示すコードを指定します。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。
2. データ選択に使用するオーダー・タイプ (任意)  
UDC 00/DT (伝票タイプ) から、伝票のタイプを示すコードを入力します。このコードはトランザクションの発生元も示します。
3. データ選択に使用するシフト・コード (任意)  
UDC 00/SH (シフト・コード) から、日次作業シフトを示すコードを指定します。  
  
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。  
  
JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。
4. 終了日付のデフォルト設定のために今日の日付に追加する日数 (任意)  
「基準日」フィールド (DABS) の日付に追加または差し引き (日数をマイナスで指定した場合) をする日数を指定して、請求書や伝票の割引期日や支払期日を計算します。

### 表示

1. ワークベンチから終了レートを除外する際の状況コードを入力します。(デフォルトは99)  
UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、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示すコードを指定します。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。
2. 予定レートおよび予定作業オーダーを表示するには、1を入力してください。  
予定レートと予定作業オーダー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: 予定レートおよび予定作業オーダーを表示する。  
ブランク: 予定レートおよび予定作業オーダーを表示しない。

## バージョン

使用する各プログラムのバージョンを入力します。この処理オプションを空白にすると、ZJDE0001が使用されます。

- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| 1. 生産状況 (P31226)                    | 生産状況プログラム (P31226) のバージョンを指定します。            |
| 2. ライン順序ワークベンチ (P3156)              | ライン順序ワークベンチ・プログラム (P3156) のバージョンを指定します。     |
| 3. ライン分割ウィンドウ (P3156W)              | ライン分割ウィンドウ・プログラム (P3156W) のバージョンを指定します。     |
| 4. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109)         | レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) のバージョンを指定します。 |
| 5. 需要/供給照会 (P4021)                  | 需要/供給照会プログラム (P4021) のバージョンを指定します。          |
| 6. メッセージ・ファイルの改訂 (P3411)            | メッセージ・ファイルの改訂プログラム (P3411) のバージョンを指定します。    |
| 7. 受注オーダーの入力 (P4210) (画面上では「P4211」) | 受注オーダー入力プログラム (P4210) のバージョンを指定します。         |
| 8. レート/製造作業オーダー (P48013)            | レート/製造作業オーダー・プログラム (P48013) のバージョンを指定します。   |
| 9. 部品表照会 (P30200)                   | 部品表照会プログラム (P30200) のバージョンを指定します。           |

## 生産ラインの品目の計画

「ライン・スケジューリング・ワークベンチ」フォームにアクセスして、事業所のラインまたはセルを検索します。

生産ラインの品目を計画するには、次の手順に従います。

- 「ライン・スケジューリング・ワークベンチ」で事業所のラインまたはセルを検索して、必要に応じて計画数量を変更します。  
合計数量を変更してスケジュールを更新した場合は、警告が表示されます。これを了解すると、新しい数量が日付範囲全体に均等に分配されます。レコードが変更される前にスケジュールを更新してください。
- 代替ラインを指定するには、レコードを選択して、「ロー」メニューから「代替ライン」を選択します。
- 「代替ラインの選択」で、代替ラインを選択した状態で「ロー」メニューから「分割」を選択して、「OK」をクリックします。
- 「ライン分割ウィンドウ」で「数量」フィールドに値を入力して、計画数量を1つの生産ラインから別の生産ラインへ移動します。  
「ライン・スケジューリング・ワークベンチ」フォームから「ライン分割ウィンドウ」に直接アクセスする場合、「ライン/セル」フィールドに値を入力する必要があります。
- シフトと日付の情報を指定するには、開始日付、要求日付、シフト・コードを入力します。
- ライン分割を完了するには「OK」をクリックします。

### 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。

開始日付	作業オーダーまたは作業工程指示の開始日付を指定する日付を入力します。
シフト・コード	<p>UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを入力します。</p> <p>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。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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す。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。</p>

---

## 分類体系によるレート・スケジュールの順序付け

この項では、分類体系によるレートの順序付けの概要、および次の方法について説明します。

- ライン順序ワークベンチ・プログラム(P3156)の処理オプションの設定
- 分類体系によるレート・スケジュールの順序付け

### 分類体系によるレート・スケジュールの順序付けについて

生産を計画した後、ライン順序ワークベンチ・プログラム(P3156)を使用してレート・スケジュールに順序を付けます。このワークベンチには実績レートのみが日次の金額で表示されます。レコードが変更される前にスケジュールを更新してください。レートの順序の設定に使用可能な条件は次のとおりです。

- カテゴリ・コード別
- 順序番号別

カテゴリ・コード値は、レート・スケジュールの入力/変更プログラム(P3109)の処理オプションで設定します。最初のシフトと日付から始めて、前進スケジュールにより数量を計画して使用可能な工程能力を消費します。処理オプションを使って、シフトのみ、またはシフトと日数の両方にわたって、これらの数量を前倒しするか遅らせるかを制御します。この処理では、工程能力を超過したスケジュール数量を、選択した日付範囲で最終日の最終シフトにスケジュールします。

順序番号を使用して順序付けする場合は、最初のシフトと日付から始めて、前進スケジュールにより数量を計画して使用可能な工程能力を消費します。新規に作成したレート・スケジュールには順序番号999999が割り当てられます。これにより、レート・スケジュールはそのシフトの最後に順序付けられ、それ以前に順序付けられたすべてのレート・スケジュールの後に位置付けられます。デフォルトの順序を手作業で一時変更するには、新規または既存のレート・スケジュールの順序番号の値を変更します。新しいレート状況は「製造固定情報の改訂」フォーム(W3009B)で定義されたレート状況を越えることはできません。順序を改訂した後、スケジュールをそのまま更新することも、前進スケジュールにより再度計画を作成することもできます。

## 分類体系によるレートの順序付け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
順序付けワークベンチ	W3156A	「日次処理－繰返し生産」(G3115)、「ライン順序ワークベンチ」 事業所のラインまたはセルを検索します。	分類体系によるレート・スケジュールの順序付けを行います。

## ライン順序ワークベンチ(P3156)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。

### 処理

- シフト全体のスケジューリングを可能にするには1を入力します。  
シフト全体のスケジューリングを可能にするかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 許可しない。  
1: 許可する。
- 日数全体のスケジューリングを可能にするには1を入力します。  
日数全体のスケジューリングを可能にするかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: シフト全体のスケジューリングが可能な場合、1日の残余時間はその日の最終シフトに適用される。  
1: 日数全体のスケジューリングを可能にする。

**注意:** 日数全体のスケジューリングを行うには、シフト全体のスケジューリングを可能にしておく必要があります。

### デフォルト

- 有効終了日付を算出するために今日の日付に追加する日数を入力してください。(任意)  
有効終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を指定します。
- ワークベンチから終了レートを除外するのに使用する状況コードを入力してください。デフォルトは99です。  
ワークベンチから終了レートを除外するのに使用する状況コード(00/SS)を指定します。

## 分類体系によるレート・スケジュールの順序付け

「順序付けワークベンチ」フォームにアクセスして、事業所のラインまたはセルを検索します。



## 第 10 章

# 作業時間と作業量の処理

この章では、作業時間と作業量の概要、および次の内容について説明します。

- 作業時間と作業量の入力
- 作業時間と作業量の更新
- 作業状況とトランザクションの検討

---

## 作業時間と作業量について

作業要求の品目を製造する際、生産にかかった時間数やその時間内に完了した品目（プロセス製造の場合は連産品、副産物も含む）の数量を記録する必要があります。これによって、進捗状況および実際原価をモニタリングでき、作業の見積標準作業時間および作業量に対する比較ができます。

見積がある程度正確であれば、スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) を使用して、作業工程指示の引落点の作業で標準値を自動入力させることができます。または、各従業員が自分で作業時間および完了数量を入力することもできます。

JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムは、JD Edwards EnterpriseOne 時間会計システムの時間入力機能と連携しており、従業員の作業時間および作業量を1度入力するだけで済みます。これにより入力時間を節約し、データ入力時のミスを減らすことができます。同時にシステム間のデータの一貫性が保たれます。

作業時間および作業量は、作業オーダー・レコードと JD Edwards EnterpriseOne 勤務管理システムに記録できます。作業時間および作業量は、個別の作業オーダーに適用されるため、製造会計および原価計算データを正確に管理できます。出来高給従業員と時間給従業員の両方に対応できるように、作業時間と作業量は作業オーダーまたは従業員ごとに記録できます。

作業時間/作業量プログラム (P311221) と JD Edwards EnterpriseOne 勤務管理システムのスピード時間入力プログラム (P051121) のどちらを使用した場合でも、JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムでは同じように作業時間と作業量が管理されます。JD Edwards EnterpriseOne 勤務管理システムを JD Edwards EnterpriseOne 製造現場管理システムと併用する場合、スピード時間入力プログラムを使用して、作業時間および作業量情報を入力してください。

いずれかの入力方法で作業時間および作業量を入力したら、トラッキングや原価計算用に JD Edwards EnterpriseOne 製造管理システムへ転記する前に内容を確認して必要であれば改訂します。オンラインまたはレポート出力により、作業時間および作業量を検討します。

---

**注意:** 工程作業の作業状況を変更する際、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) を更新するまでは、変更は反映されません。

---

作業オーダー時間入力の処理フォーム (W311221B) の見出し情報は、作業オーダー・マスター (F4801) に保存されます。明細情報は、作業オーダー時間トランザクション・テーブル (F31122) に保存されます。

JD Edwards EnterpriseOne品質管理システムを使用する場合、作業オーダーの実績作業時間と作業量を記録する際に、試験結果の入力プログラム(P3711)にアクセスして試験が必要な完了品目についての処理ができます。

## 作業時間と作業量の入力

この項では、作業時間と作業量の概要、および次の方法について説明します。

- 作業時間/作業量プログラム(P311221)の処理オプションの設定
- 作業時間と作業量の入力

### 作業時間と作業量の入力について

作業時間/作業量プログラム(P311221)を使用して、作業オーダーに実際の作業時間および作業量を割り当てます。処理オプションを使用して、次の作業オーダー時間入力の形式のいずれかを指定できます。

形式	説明
オーダー番号形式	作業オーダー別に従業員の作業時間および作業量を記録します。
従業員番号形式	従業員別に作業オーダーの作業工程指示ステップの作業時間と作業量を記録します。

作業時間および作業量入力に関しては、次を考慮してください。

- 完了数量の入力は、作業順序番号ごとに1度だけ行います。各作業時間タイプに対して入力すると、差異が発生します。
- 作業時間数は、作業ごとの開始時刻と終了時刻、または小数点以下第2位までの実作業時間で入力します。
- 入力した完了数量または仕損数量を取り消すには、取り消す数量をマイナスで入力します。
- 「歩留の完了数量への適用」処理オプションを有効にすると、作業歩留率が完了数量に適用されます。完了数量を入力すると、歩留率に基づいて計算された仕損数量の行が自動的に追加されます。
- 入力した完了および仕損の数量が作業の数量を超えていないかどうかは、自動的に検証されます。

**注意:** スピード時間入力プログラム(P051121)を使用する際は、「製造時間入力」の処理オプションを設定すると、作業時間/作業量プログラムの情報を更新できます。

作業時間と作業量の入力後は、作業オーダー時間入力の処理フォームで入力を検討できます。

完了として転記する数量を入力した場合、完了数量(時間タイプ4)用に別の明細行が追加されます。仕損がある場合、仕損数量の行(時間タイプ5)が追加されます。

### 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、「製造会計システムの使用」、「労務時間および作業量」

## 作業時間と作業量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
時間入力の改訂	W311221C	「日次オーダー報告 - 組立製造」(G3112)、「作業時間/作業量」  作業オーダー時間入力の処理フォームでオーダーを指定して、「追加」をクリックします。	作業時間と作業量を入力します。

## 作業時間/作業量の入力プログラム(P311221)の処理オプション

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。

### 表示

この処理オプションでは、「時間入力の改訂」フォーム(W051131A)をオーダー番号形式または従業員番号形式のどちらで表示するかを制御します。

1. 表示                      フォームを従業員番号形式で表示するか、オーダー番号形式で表示するかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 従業員番号

1: オーダー番号

### デフォルト

この処理オプションでは、作業時間/作業量プログラムで使用する伝票タイプおよび作業オーダー状況コードのデフォルト値を制御します。

1. 製造現場活動に関連する伝票タイプを入力します。      製造現場業務に関連するユーザー定義コード(UDC)テーブル00/DT(伝票タイプ)の値を指定します。伝票タイプ・コードは、伝票タイプの管理プログラム(P40040)で定義します。
2. 作業オーダー状況コード      作業オーダーに割り当てるデフォルトの作業オーダー状況コード(UDC 00/SS)を指定します。このコードは、作業時間と作業量が作業オーダーの作業工程に転記される際に割り当てられます。ブランクにすると、作業オーダー状況コードは更新されません。

### 編集

この処理オプションでは、数量検証の実行や完了数量への歩留の適用など、作業時間/作業量プログラムの処理を制御します。

1. 製造現場活動の入力が不可能となる時点の状況コードを入力してください。      製造現場業務の入力が不可能となる時点の作業オーダーの状況コード(UDC 00/SS)を指定します。

2. 数量の検証                      完了数量と仕損数量が作業数量を超過していないかについて、検証するかどうかを指定します。

ブランク: 数量を検証しない。

1: 数量を検証する。

- 3. 従業員賃率** 従業員賃率の表示を指定します。値は次のとおりです。  
空白: 表示する。  
1: 表示しない。
- 4. 歩留の完了数量への適用** 作業歩留率を作業の完了数量に適用するかどうかを指定します。この歩留率により仕損数量が決まります。値は次のとおりです。  
空白: 作業歩留率を適用しない。  
1: 作業歩留率を適用する。

## バージョン

この処理オプションでは、作業時間/作業量プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

- 1. 試験結果の改訂 (P3711)** 試験結果の改訂プログラム (P3711) のバージョンを指定します。
- 2. 製造スケジュール・ワークベンチ (P31225)** 製造スケジュール・ワークベンチ・プログラム (P31225) のバージョンを指定します。
- 3. 生産状況 (P31226)** 生産状況プログラム (P31226) のバージョンを指定します。
- 4. 作業時間/作業量の更新 (R31422)** 作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) の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、送信する作業時間/作業量のトランザクション・タイプや、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを制御します。

- 1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ** トランザクションのエクスポート処理時に使用される作業オーダー見出しのデフォルト・トランザクション・タイプを指定します。この処理オプションを空白にすると、エクスポート処理は実行されません。
- 2. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション** 作業オーダー見出しの変更前トランザクションを書き込むかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
1: 変更前トランザクションを書き込む。  
空白: 変更前トランザクションを書き込まない。

## 作業時間と作業量の入力

「時間入力の改訂」フォームにアクセスします。

作業時間/作業量 - 時間入力の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

作業日 ★ 2009/03/05 バッチ番号 406

オーダーNo./タイプ 451004 WO Touring Bike, Red

品目No. 220

レコード 1 - 2 グリッドのカスタマイズ

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	オーダー No.	従業員 No.	作業 No.	時間 タイプ	シフト コード	開始 時刻	終了 時刻	時間数	数量	単位	作業 状況	従業員名	その他 金額
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	451004	6002	10.00	1	1	8	5	8.00				Abbott, Dominique	

「時間入力の改訂」フォーム

**作業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。

この番号は作業オーダーの作業工程ステップの連番を示しています。この番号は必ず入力してください。

**時間タイプ**

時間タイプを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

- 1: 実労務時間
- 2: 段取労務時間
- 3: 機械時間
- 4: 完了数量
- 5: 仕損数量
- 9: その他(出来高ボーナスなど)

**時間数**

トランザクションごとの割当時間数を入力します。

**数量**

受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を、入力時の単位または品目の定義済基本単位を使用して入力します。

JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムと作業オーダー時間入力プログラムでは、このフィールドが完了数量や仕損数量を示す場合もあります。数量タイプは、入力したタイプ・コードで決まります。

#### 設備No.

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。

1: 資産番号(自動的に割り当てられた8桁の管理番号)

2: ユニット番号(12桁の英数字フィールド)

3: シリアル番号(25桁の英数字フィールド)

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。データ入力フィールドでは、1文字目を入力した時点で、システム用に定義された基本(デフォルト)形式か、他の2つの形式のいずれであるかが判別されます。このフィールドの1文字目の特殊文字(「/」や「\*」など)は、どの形式の資産番号を使用しているかを示します。資産番号フォーマットに対する特殊文字の割当は、固定資産の固定情報で行います。

#### 作業状況

UDC 31/OS(作業状況)から、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示す値を入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。

#### 従業員賃率

時間入力時に読み込み、入力または算出した従業員の時給を入力します。(GRT、PWRT、BRTも参照してください。)

従業員マスター・ファイルでは、この値が従業員の基本時給となります。組合賃率ファイルでは、この値は規定労働時間給となります。

---

**注意:** このフィールドの表示小数点以下桁数の値を変更した場合は、GRTフィールドも変更してデータの表示桁数を同じにする必要があります。

---

#### 設備レート

作業費用として請求する額を示すコードを入力します。個々の設備には、レート・コードに基づいて様々な請求レートを設定できます。設備請求料金は、最大10種類のレートで構成できます。次に例を示します。

請求料金 = 200

レート1(所有経費要素) = 100

レート2(操業費要素) = 25

レート3(維持費要素) = 50

レート4(その他原価要素) = 25

総勘定元帳への時間入力の転記時には、各レート要素(料金要素)の収益勘定科目で貸方の計上が行われます。これにより、原価タイプ別に設備請求を区分できます。

---

**注意:** 料金要素の使用は必須ではありません。

---

#### 理由コード

ユーザー定義コード42/RC(理由コード)から、トランザクションの目的を説明するコードを入力します。たとえば、品目を返品する理由を示すことができます。

## 作業時間と作業量の更新

この項では、作業時間と作業量の更新の概要、および次の方法について説明します。

- 作業時間と作業量の更新
- 作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)の処理オプションの設定

### 作業時間と作業量の更新について

JD Edwards EnterpriseOne製造管理システムに作業時間と作業量を転記するには、作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)を実行する必要があります。このプログラムは、各作業オーダーの作業について未計上の労務単位と金額で作業オーダーの作業工程テーブル(F3112)を更新します。このテーブルは、製造会計システムのプログラムに最新のデータを提供します。データが更新される前であれば、必要に応じて検索や変更ができます。このプログラムを実行した後は、「時間入力の改訂」フォーム(W051131A)ではデータ検索はできません。

作業時間および作業量の入力にスーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)を使用する場合は、作業量トランザクションはリアルタイムで転記されます。このプログラムによって、作業工程指示の指定した時点でトランザクションが入力されます。作業時間を転記するには、作業時間/作業量の更新プログラムを実行する必要があります。転記処理では現在の入力セッションのレコードのみが処理されます。このため、トランザクション・データ入力後に「スーパー・バックフラッシュ」フォームを終了した場合、「時間入力の改訂」フォームでデータを検索し、レコードを変更して情報を最新にする必要があります。

このバッチ・プログラムをメニューから実行する際は、データ選択を使用して未転記のレコードを更新します。作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)から、作業時間および作業量が読み込まれます。レコードが再更新されないように、各入力項目の処理コード・フィールドに「P」が入力されます。「時間入力の改訂」フォームから更新プログラムにアクセスすると、選択した作業オーダーまたは従業員についてフォームに表示された時間入力行が更新されます。更新後はフォームの内容はクリアされ、処理が終わったレコードは表示されません。

### 作業時間と作業量の更新

「日次オーダー報告 - 組立製造」メニュー(G3112)で、「作業時間/作業量の更新」を選択します。

### 作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)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。

#### インタオペラビリティ

この処理オプションでは、送信する作業時間および作業量のトランザクション・タイプと、送信サブシステム用のバッチ・プログラムの呼出しを制御します。

- 1. トランザクション・タイプ** 送信トランザクション処理時に使用する作業時間と作業量のトランザクション・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、送信処理は実行されません。
- 2. 送信サブシステムUBE** 作業時間/作業量の更新プログラム(P31422)で送信トランザクションが正常に処理された後に、サブシステムを呼び出すかどうかを指定します。値は次のとおりです。
  - 1: サブシステムを呼び出す。
  - ブランク: サブシステムを呼び出さない。

## サービス/ワランティ管理

この処理オプションでは、JD Edwards EnterpriseOneサービス管理の処理を制御します。たとえば、仕訳の作成や、任意勘定を使った会計処理の使用、オーダー番号を「補助元帳」フィールドのデフォルト値として使用するかどうかを制御します。

- |                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>1. サービス/ワランティ管理の仕訳</b> | サービス/保証作業オーダーの仕訳を作成するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>1: 作成する。<br>ブランク: 作成しない。   |
| <b>2. 任意勘定科目の設定</b>       | 取引明細テーブル(F0911)にコスト・オブジェクトをロードするために、任意会計規則を検索するかどうかを指定します。コスト・オブジェクトを仕訳に添付するには、任意勘定科目形式を使用する必要があります。値は次のとおりです。<br>1: 任意勘定科目を使用する。<br>ブランク: 任意勘定科目を使用しない。 |
| <b>3. 総勘定元帳日付</b>         | 仕訳に表示される元帳日付を指定します。この処理オプションをブランクにすると、システム日付が使用されます。   |
| <b>4. 補助元帳</b>            | 作業オーダー番号を「補助元帳」フィールドのデフォルト値に使用するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>1: 作業オーダー番号をデフォルトで使用する。<br>ブランク: デフォルト値を使用しない。  |
| <b>5. 伝票タイプ</b>           | 作業工程を使用しない場合は、その他費用の原価要素の仕訳に使用するデフォルト伝票タイプを指定します。UDC 00/DT(伝票タイプ)から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。作業工程を使用する場合は、伝票タイプIHが自動的に割り当てられます。ブランクにすると、伝票タイプIHが使用されます。   |

## デフォルト

この処理オプションでは、作業時間と作業量を作業オーダーの作業工程に転記するときに、作業オーダーに割り当てられる状況を制御します。

- |                       |  |
|-----------------------|--|
| <b>1. 作業オーダー状況コード</b> | 作業オーダーの更新に使用する作業オーダー状況コード(UDC 00/SS)を指定します。このコードは、作業時間と作業量が作業オーダーの作業工程に転記される際に使用されます。ブランクにすると、作業オーダー状況コードは更新されません。 |
|-----------------------|--|

---

## 作業状況とトランザクションの検討

この項では、作業状況とトランザクションの検討の概要、および次の方法について説明します。

- 作業時間/作業量の検証リスト・レポートの実行
- 作業時間の状況の検討
- 作業量の状況の検討



- 作業数量照会プログラム (P31124) の処理オプションの設定

## 作業状況とトランザクションの検討について

作業時間と作業量を入力した後、オンライン照会またはレポートを使って入力した内容を確認できます。作業時間と作業量を転記前に確認するには、作業時間/作業量の検証リスト・プログラム (R31322) を使用できます。次に、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して転記します。

オーダーの作業時間状況プログラム (P31121) を使用すると、作業オーダーに関連する各作業にかかった時間として入力した実機械稼働時間、実労務時間、実段取時間を表示できます。「作業オーダー状況 - 時間数の改訂」フォームにアクセスして、実際時間、標準時間、およびその差異を確認できます。

オーダーの作業量状況プログラム (P31122) を使用して、実績オーダー数量や完了、仕損など、作業オーダーに対して計画された作業について入力された作業量を表示できます。「作業オーダー状況の処理 - 作業量の改訂」フォームにアクセスして、実際時間、標準時間、およびその差異を検討できます。

作業量照会プログラム (P31124) を使用すると、各作業およびオーダー全体に対して、予測完了数量と計画歩留を含め、作業オーダーの作業工程指示、作業量、完了数量、仕損数量を表示できます。デフォルトの開始および終了状況は、処理オプションで設定できます。

作業時間と作業量を転記前に確認するには、作業時間/作業量の検証リスト・プログラム (R31322) を使用できます。

### 作業時間/作業量のトランザクションの検討

作業時間/作業量の検証リスト・プログラム (R31322) では、作業オーダーについて記録されたすべての労務時間と完了数量の一覧レポートを出力できます。JD Edwards EnterpriseOne 一般会計システムに転記する前に、作業時間および作業量のトランザクションを出力して入力データを確認できます。データの変更や更新は、トランザクションの転記前であれば可能です。転記後は変更できません。作業オーダー時間トランザクション・テーブル (F31122) から、作業時間および作業量が読み込まれます。

## 作業時間/作業量トランザクションの検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業オーダー状況 - 時間数の改訂	W31121B	「日次オーダー報告 - 組立製造」(G3112)、「オーダーの作業時間状況」  「作業オーダー状況の処理 - 時間数」フォームで処理を検索して選択し、「選択」をクリックします。	作業時間の状況を検討します。
作業オーダー状況の処理 - 作業量の改訂	W31122A	「日次オーダー報告 - 組立製造」(G3112)、「オーダーの作業量状況」  「作業オーダー状況の処理 - 作業量」フォームで処理を検索して選択し、「選択」をクリックします。	作業量の状況を検討します。
作業数量照会	W31124B	「日次オーダー報告 - 組立製造」(G3112)、「作業量照会」  「作業数量の処理」フォームで処理を検索して選択し、「選択」をクリックします。	作業数量の状況を検討します。

## 作業時間/作業量の検証リスト・レポートの実行

「日次オーダー報告 - 組立製造」メニュー (G3112) で、「作業時間/作業量の検証リスト」を選択します。

## 作業時間の状況の検討

「作業オーダー状況 - 時間数の改訂」フォームにアクセスします。

### オーダーNo./タイプ

当初伝票を識別する番号を入力します。請求書番号、作業オーダー番号、受注オーダー番号、仕訳番号などがあります。

### 作業順序No.

作業順序を示す番号を入力します。

作業工程指示では、品目の製造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。

#### 作業状況

UDC 31/OS (作業状況) から、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示す値を入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。

#### 実績 - 機械

作業オーダーに対して記録する機械実稼働時間を入力します。

#### 差異

作業に関連する容量、時間、または数量の差異を入力します。

## 作業量の状況の検討

「作業オーダー状況の処理 - 作業量の改訂」フォームにアクセスします。

#### 歩留 (%)

様々な給与要素に割り当てるパーセンテージを入力します。実行中のプログラムに応じて、この値は様々なタイプのパーセンテージを示します (合計賃金に対するチップ賃金など)。

#### 完了

受注オーダー入力で出荷に引き当てられた数量を、入力時の単位または品目の定義済基本単位を使用して入力します。

JD Edwards EnterpriseOne 製造管理システムと作業オーダー時間入力プログラムでは、このフィールドが完了数量や仕損数量を示す場合もあります。数量タイプは、入力したタイプ・コードで決まります。

#### 標準

このトランザクションの影響を受ける数量を入力します。

#### 差異

作業に関連する容量、時間、または数量の差異を入力します。

#### 作業中

作業場で実際に作業中の数量を入力します。

#### 仕損

受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量を入力します。入力時の単位か、品目に定義された基本単位を使用します。

製造管理では、現在までの仕損数量になる場合もあります。

#### 仕損差異

作業に関連する容量、時間、または数量の差異を入力します。

#### 歩留 (%)

様々な給与要素に割り当てるパーセンテージを入力します。実行中のプログラムに応じて、この値は様々なタイプのパーセンテージを示します (合計賃金に対するチップ賃金など)。

## 作業量照会プログラム (P31124) 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

#### 状況情報

##### 1. 開始状況

ユーザー定義コード31/OS (作業状況) から、作業状況を示すコードを入力します。開始作業状況は、作業オーダーの情報を選択して表示する際の開始点として使用されます。

##### 2. 終了状況

ユーザー定義コード31/OS (作業状況) から、作業状況を示すコードを入力します。終了作業状況は、作業オーダーの情報を選択して表示する際の終了点として使用されます。



# 第 11 章

## 完了の処理

この章では、完了の処理の概要、および次の方法について説明します。

- 組立作業オーダーの完了
- プロセス製造作業オーダーの完了
- レート・スケジュールの完了

---

### 完了の処理について

製造現場での品目の製造が完了した時点で、完了を在庫に記録する必要があります。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムで完了を記録すると、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムで該当品目の数量レコードが更新されます。システムには、組立作業オーダー、プロセス作業オーダー、レート・スケジュールの完了を記録するプログラムおよびプロセスが用意されています。

スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) と作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用して作業オーダーの完了を記録し、完了ワークベンチ・プログラム (P3119) を使用してレート・スケジュールの完了を記録します。

ロット制御を使用すると、既存ロットに完了品目を記録したり、完了品目用に新しいロットを作成して満了日付を設定したりできます。システムでは、品目マスター・プログラム (P4101) または事業所品目プログラム (P41026) で定義したロットの日付計算方法に基づいて、満了日付や有効日付など異なるロット日付を計算できます。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムをJD Edwards EnterpriseOneの他システムと併用する場合、次の統合機能を使用できます。

システム	機能
JD Edwards EnterpriseOne在庫管理	JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、在庫などの保管場所と製造現場の間での資材移動をトラッキングできます。在庫出庫と引当の管理、オーダーの完了、および製造プロセス全体のオーダー数量のトラッキングも可能です。品目について品目マスター・レコードで2つの単位を設定した場合、基本単位と2次単位を両方使用して完了数量を入力する必要があります。

システム	機能
JD Edwards EnterpriseOne 倉庫管理	<p>倉庫管理を使用する事業所のトランザクションを処理する場合は、バックフラッシュ・トランザクションを入力すると、保管場所詳細の管理プログラム (P4602) のフォームが表示され、保管場所詳細情報の入った2次レコードが作成されます。この場合は、処理する保管場所詳細情報レコードを選択します。保管場所詳細情報テーブル (F4602) の数量を一致させるには、このフォームから選択する必要があります。保管場所詳細の管理プログラムを使用して処理した当初数量は、「スーパー・バックフラッシュ」フォームの見出し部分に表示されます。</p> <p>処理する品目が単位構造または保管コンテナを持つ場合は、「保管場所詳細の管理」フォームの詳細グリッドに値が入力されます。これらの値は一時変更できますが、次の状態になっているかどうかを検証されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 構造の基本単位および指定した最終レベルが、品目マスター・プログラム (P4101) の単位変換に基づき有効である。</li> <li>• 大きいものから小さいものの順に単位が表示される。</li> <li>• 構造によって、異なる単位間で整数変換を行う。</li> </ul> <p>このシステムでは、次の条件で複数の単位を使用できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 部分数量は各単位に1つだけ含まれる。</li> <li>• パレット・タイプの単位の過剰充填は、「単位グループの改訂」フォーム (W46096B) で定義されているとおりにしか行えない。</li> </ul> <p>事業所に在庫情報を追加するときには、常に「保管場所詳細の管理」フォームが表示されます。ただし、在庫を除去する場合で、その保管場所に保管場所詳細レコードが1つしかない場合は異なります。この場合、数量がその単一の保管場所詳細から自動的に除去されます。</p> <p>事業所テーブル (F4102) のレコードでクロス・ドッキングを有効にしている完了品目については、クロス・ドッキングを使用してバックオーダーを充填するかどうか決定できます。また、クロス・ドッキングする品目についてピッキング要求を作成するかどうか指定できます。</p>

システム	機能
作業オーダー	<p>完了数量、仕損数量などを入力して、作業オーダーを完了する際、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>完了時に試験が必要な品目について、試験結果の入力プログラム(P3711)にアクセスする。</li> <li>作業オーダーの汎用テキストを検討する。</li> <li>デフォルトのロット、作業オーダー、作業状況に対して処理オプションを設定する。</li> </ul> <p>作業オーダーの労務および資材をバックフラッシュする際、次の処理を実行できます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>試験を必要とする完了品目について、試験結果の入力プログラムにアクセスする。</li> <li>親品目および作業に対する汎用テキストを検討する。</li> </ul>
JD Edwards EnterpriseOne 受注管理	<p>受注オーダーから生成された作業オーダーを部分完了する場合は、部分的な引当を反映するために受注オーダーが複数の行に分割されます。受注オーダーにハード・コミットがない場合は、受注オーダー・ロットおよび保管場所の処理オプションを設定して、部分的完了の後で受注オーダーの保管場所情報を更新できます。また、処理オプションを設定すると、完了数量がハード・コミットされているかどうかにかかわらず、受注オーダーの状況を更新できます。部分完了を取り消すことも可能です。この場合、受注オーダーが再び分割されて、マイナス数量の行が作成されます。</p>

作業オーダーまたはレート・スケジュールを完了すると、次の処理が実行されます。

- 品目保管場所テーブル(F41021)の更新
- 品目元帳テーブル(F4111)へのレコードの書込み
- 製造原価テーブル(F3102)の更新
- 作業オーダー・マスター(F4801)の未計上数量の更新

#### 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、「製造会計システムの使用」、「作業オーダーの完了」

## 組立作業オーダーの完了

この項では、組立作業オーダーの完了の概要、および次の方法について説明します。

- 作業オーダー完了プログラム(P31114)の処理オプションの設定
- バックフラッシュを使用しない場合の作業オーダーの完了
- バックフラッシュを使用した場合の作業オーダーの完了

- 複数保管場所に対する作業オーダーの完了
- 完了処理時の受注バックオーダーのリリース
- 入荷工程の使用による完了の管理
- スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) の処理オプションの設定
- スーパー・バックフラッシュを使用した場合の作業オーダーの処理
- シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了

## 組立作業オーダーの完了について

製造現場で組立製造品目の生産が完了した時点で、完了内容を在庫に記録する必要があります。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムで完了を記録すると、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムで該当品目の数量レコードが更新されます。基本単位と2次単位を両方使用して定義した品目については、完了数量を2つの単位で入力する必要があります。

完了を記録するには、作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用します。作業オーダーの資材が手作業で出庫されている場合は、バックフラッシュを実行せずに完了処理を行います。作業オーダー全体が完了したときにすべての品目を完了として報告するか、生産プロセスで処理が進むにつれて部分的に完了を実行できます。完了の報告を選択するタイミングは、生産サイクル時間に関係する要因によって異なります。製造品目の性質によって、部分完了として報告する場合と1回で完全完了として記録する場合があります。

部分完了を報告すると、製造の段階またはオーダーの進捗状況を示し、製造プロセスでの遅れを把握できます。「作業オーダー完了の処理」フォームには、作業オーダーの完了数量、仕損数量、完了率が表示されます。

作業オーダー完了プログラムでオーダー数量を上回る完了数量を入力すると、「完了数量」フィールドが強調表示され、数量超過の警告メッセージが表示されます。作業オーダーは複数の保管場所に対して完了登録できます。この場合、完了する品目の合計数量を入力した上で、それを複数の保管場所に分割します。

作業オーダーに対して前回の完了が存在する場合は、ロット、等級または濃度、状況の各フィールドに情報が表示されます。また、数量を入力する場合は、その等級または濃度および現行状況でロットに在庫が追加されます。

作業オーダーの完了（または部分完了）は、部品のバックフラッシュの実行にかかわらず、処理できます。バックフラッシュを使用する際は、完了時またはスーパー・バックフラッシュ用の引落点として定義した作業段階で、出庫トランザクションを報告します。バックフラッシュを実行するには、品目に対してバックフラッシュが有効になるよう原料の出庫コードを設定する必要があります。

処理オプションで完了しきい値を設定すると、しきい値の規則に応じて「作業オーダー完了の詳細」フォームの「更新状況」フィールドが更新されます。ロット制御を使用すると、作業オーダー番号や関連の受注オーダー番号など、完了ロット番号のデフォルト値を指定できます。フォームのデフォルト値は一時変更できます。

### 完了処理時の受注バックオーダーのリリース

JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムで受注オーダーを作成して、発注品目（行タイプWの受注オーダー）を供給するために作業オーダーを自動生成できます。品目の標準リードタイムから考えて、この受注オーダーの要求日付までに生産に必要な時間がない場合、オーダー数量を“バックオーダー”として指定できます。この場合、作業オーダーの完了処理時にバックオーダー・リリース（オンライン）プログラム (P42117) を起動して、品目のバックオーダーをリリースできます。



## 入荷工程を使用した完了処理の管理

JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムの入荷工程は、ユーザー定義コード・テーブル43/RC(工程コード)で入荷工程コード名、ユーザー定義コード43/OC(作業コード)で作業名を指定することにより設定します。品目が特定の作業に投入されたときに品目保管場所テーブル(F41021)の該当するフィールドを自動更新するには、入荷工程の定義プログラム(P43091)で更新するフィールドに「Y」(はい)を入力します。

品目は、入荷工程の終了時点で初めて手持在庫とみなされます。工程に最終の作業を割り当てるには、「手持数量更新」フィールドに「Y」を入力する必要があります。「手持数量更新」フィールドに「Y」が割り当てられている作業の「支払」フィールドには、自動的に「Y」が割り当てられます。

品目の処理に入荷工程を使用するように指定するには、各品目に対して入荷工程を割り当てる必要があります。入荷工程は、品目関係または仕入先関係、あるいはその両方に基づいて品目に割り当てます。

製造品目に対しては、仕入先は「-99999999」にする必要があります。ただし、仕入先/品目関係プログラム(P43090)の処理オプションで作業オーダー完了の処理オプションを設定した場合、仕入先は自動的に生成されます。この処理オプションによって製造品目に仕入先「-99999999」が自動的に設定されるため、仕入先フィールドが表示されなくなります。

入荷工程の状況を検索するには、状況照会プログラム(P43250)を使用します。ステップの詳細を参照するには、「入荷工程の移動」フォームにアクセスします。完了処理で入荷工程を使用する際には、入荷工程が完了するまで、F4801テーブルに対して更新済の完了数量は表示できません。

## スーパー・バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理

スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)を使用して、作業または従業員別に完了数量および仕損数量を入力できます。入力した数量が作業中の数量を上回る場合、エラー・メッセージが表示されます。作業工程指示で各作業について定義する引落点コードによって、各引落点でバックフラッシュする情報が定義されます。たとえば、引落点コードBは、作業時に資材を出庫して労務を報告することを意味します。また、資材または労務のバックフラッシュを特定の引落点でのみ行うこともできます。作業工程指示の最後の作業には引落点コードBを設定して、残りの資材および労務の報告が作業オーダーの完了前に確実に行われるようにする必要があります。バックフラッシュ処理では、次のトランザクションを作業別に実行できます。

- 作業オーダーに対する部品の出庫
- 作業オーダーに対する作業時間/作業量の入力
- 在庫完了の入力

スーパー・バックフラッシュ処理を自動または対話形式のどちらで実行するかは、処理オプションで設定できます。処理を対話形式で実行するよう設定してある場合は、「スーパー・バックフラッシュ」フォームで完了情報を入力した後に、次のプログラムの画面が表示されます。

- 在庫出庫(P31113)
- 作業時間/作業量(P311221)
- 作業オーダー完了の処理(P31114)

これらのプログラムで表示される情報は、承認や改訂ができます。たとえば、「スーパー・バックフラッシュ」フォームで情報を入力した後は「時間入力の改訂」フォームが表示され、作業に記録された労務時間や完了数量を確認できます。スーパー・バックフラッシュにより作成されたレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122)に処理コードがSとして保存されます。作業オーダーの作業工程テーブル(F3112)は自動的に更新されます。「時間入力の改訂」フォームで情報を入力した場合は、作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)を実行して、作業オーダーの作業工程テーブルを更新してください。これらのレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブルに処理コードがPの状態で作成されます。

## シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了

シリアル番号付きの構成品の完了を入力するときは、シリアル番号の割当プログラム (P3105) にアクセスすると完了した各品目についてシリアル番号を生成できます。シリアルNo.の関連付けプログラム (P3107) は、シリアル番号制御の構成品とシリアル番号付き組立品を関連付ける場合にのみアクセス可能です。「シリアルNo.の関連付け」フォームには、事前に割り当てられたシリアル番号およびメモ・ロット情報が表示されます。

作業オーダー用にシリアル番号を生成した後、シリアル番号付き構成品をシリアル番号付き組立品に関連付ける必要があります。シリアル番号付き構成品をシリアル番号付き組立品に関連付けるには、関連付ける数量を入力します。

さらにこのプログラムでは、組立品のトラッキングにロット番号およびシリアル番号の両方が必要なときに使用するメモ・ロット番号を入力できます。「品目/事業所情報」フォーム (W41026A) の「シリアルNo.必須」フィールドを設定して、メモ・ロット番号およびシリアル番号が検証されるように指定できます。

シリアル番号付きでない構成品を持つ作業オーダーを完了する場合、完了した組立品にシリアル番号を割り当てることはできません。

作業オーダーの完了プログラムで処理オプションを設定すると、同じシリアル番号を使用して複数の品目を完了できます。

## 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。

- バックフラッシュを使用して完了処理を行う場合、適切な処理オプションを設定して、在庫出庫プログラム (P31113) へのアクセスおよび使用するプログラムのバージョンの指定を行います。
- 完了処理時に受注バックオーダーをリリースする前に、処理オプションでバックオーダー・リリース・プログラム (P42117) の呼出しの設定および使用するプログラムのバージョンの設定を行います。
- 入荷工程を使用した完了処理を管理する前には、入荷工程処理を開始できるように処理オプションを設定します。

## 組立作業オーダーの完了に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業オーダー完了の詳細	W31114B	「日次オーダー報告－組立製造」(G3112)、「オーダーの部分完了」または「オーダーの完了」  「作業オーダー完了の処理」フォームでオーダーの検索と選択をして、「選択」をクリックします。	バックフラッシュを使用せずに作業オーダーを完了します。
作業オーダー完了の詳細	W31114B	「日次オーダー報告－組立製造」(G3112)、「バックフラッシュでのオーダー完了」  「作業オーダー完了の処理」フォームでオーダーの検索と選択をして、「選択」をクリックします。	バックフラッシュを使用して作業オーダーを完了します。
作業オーダー完了の詳細	W31114B	「日次オーダー報告－組立製造」(G3112)、「オーダーの部分完了」  「作業オーダー完了の処理」フォームでオーダーの検索と選択をして、「選択」をクリックします。	複数保管場所の作業オーダーを完了します。
作業オーダー完了の詳細	W31114B	「日次オーダー報告－組立製造」(G3112)、「オーダーの完了」  「作業オーダー完了の処理」フォームでオーダーの検索と選択をして、「選択」をクリックします。	完了処理時に受注バックオーダーをリリースします。
仕入先/品目関係	W43090B	「入荷工程」(G43A14)、「入荷工程/分析の改訂」  「仕入先/品目関係の処理」フォームで事業所の検索と選択をして、「選択」をクリックします。	入荷工程を使用して完了を管理します。
スーパー・バックフラッシュ	W31123A	「日次オーダー報告－組立製造」(G3112)、「スーパー・バックフラッシュ」  「オーダーNo.の処理」フォームでオーダーの検索と選択をして、「選択」をクリックします。	スーパー・バックフラッシュを使用して作業オーダーを処理します。
作業オーダー完了の詳細	W31114B	「作業オーダー完了の処理」フォームでオーダーの検索と選択をします。	シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーを完了します。

## 作業オーダー完了プログラム(P31114)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、在庫を完了する際に使用するデフォルトの伝票タイプを指定します。

- 1. 在庫完了の伝票タイプ** 在庫完了のデフォルト伝票タイプを入力します。UDC 00/DT(伝票タイプ – すべての伝票)から伝票タイプを選択します。
- 2. 在庫仕損の伝票タイプ** 在庫仕損取引のデフォルト伝票タイプを入力します。UDC 00/DT(伝票タイプ – すべての伝票)から伝票タイプを選択します。

### 検証

この処理オプションでは、出庫や入荷工程などの処理を完了処理中に呼び出す方法を指定します。

- 1. バックフラッシュ** 完了数量に基づいて部品リストに資材を出庫するかどうかを指定します。また、資材出庫を対話型モードで実行するか、非表示モードで実行するかも指定できます。処理オプションが1または2に設定されている場合は、「バージョン」タブで、作業オーダー在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定する必要があります。値は次のとおりです。  
空白: 資材を部品リストに出庫しない。  
1: 作業オーダー出庫のフォームを表示する。  
2: 作業オーダー出庫を非表示モードで実行する。
- 2. 入荷工程** 入荷工程処理を開始するかどうかを指定します。入荷工程をアクティブにすると、完了数量を在庫に移動する前に、在庫完了の検査モードを開始できます。  
品目の入荷工程をアクティブにするには、仕入先/品目関係プログラム(P43090)を使用して品目に工程を割り当てる必要があります。製造最終品目の仕入先は、「-99999999」となる必要があります。値は次のとおりです。  
空白: 入荷工程を開始しない。  
1: 入荷工程を開始する。
- 3. ロットNo.の一時変更** ロット番号の一時変更を許可するかどうかを指定します。この処理オプションが空白の状態で作業オーダーの他の完了を処理していない場合、ロット番号フィールドは保護されません。作業オーダーに対してなんらかの完了処理をすでに行っている場合は、ロット番号フィールドが保護されます。ロット番号は、作業オーダーの初回の完了処理と、その他すべての部分完了処理に使用されます。ただし、この処理オプションを1に設定した場合は、作業オーダーの部分完了処理を実行した後でも、ロット番号を一時変更できます。値は次のとおりです。  
空白: 許可しない。  
1: 許可する。
- 4. マイナスの手持数量** 完了した資材がマイナス値の手持数量になったときに、エラー・メッセージを表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: エラー・メッセージを表示しない。

- 1: エラー・メッセージを表示する。
- 5. 仕掛品の再評価 (R30837)を開始するには1を入力します。** 仕掛品の再評価プログラム (R30837)を起動して仕掛品数量を調整し、原価の変更を反映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: 仕掛品の再評価プログラムを開始しない。
- 1: 仕掛品の再評価プログラムを開始する。
- 6. 保留コード要件の入力** 構成品のロット状況に基づいて、ロット状況コードが完成品ロットに必要なかどうかを指定します。ロット状況が設定されている完成品の製造に構成品を使用した場合は、ユーザーに通知されます。値は次のとおりです。  
 ブランク: 完成品のロット状況コードの入力は不要
- 1: 完成品のロット状況コードは任意で入力
- 2: 完成品のロット状況コードの入力が必須

## 作業オーダー状況

この処理オプションでは、部分完了および完全に完了した作業オーダーに割り当てる作業オーダー状況を指定します。また、システムで完了処理を実行しなくなる時点のしきい値として状況を定義することもできます。

- 1. 分割作業オーダー状況コード** 部分完了した作業オーダーに割り当てる状況コードを指定します。完了数量が「完了しきい値」処理オプションで指定したパーセントを下回っている間は、作業オーダーは部分完了として処理されます。この処理オプションをブランクにすると、状況は自動的に更新されません。
- 2. 完了状況コード** 完了した作業オーダーに割り当てられる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、状況は自動的に変更されません。完了数量が「完了しきい値」処理オプションで指定したパーセント以上になると、作業オーダーは完了として処理されます。
- 3. 完了しきい値** オーダーを完了にする基準となるしきい値のパーセントを指定します。たとえば、「95」と入力した場合、作業オーダー数量の95%が完了したときに作業オーダー状況は完了に設定されます。しきい値に「0」を指定した場合は、作業オーダー数量の100%が完了したときに作業オーダー状況は完了に設定されます。完了数量がしきい値に満たない場合は、作業オーダー状況は部分完了に設定されます。関連受注オーダーが作業オーダーに添付されているか、作業オーダーがクロス・ドッキングされている場合は、100%未満のしきい値は無視されます。
- 4. 作業オーダー状況の上限** 作業オーダー完了プログラム (P3114) が実行できなくなる時点の作業オーダー状況コード (00/SS) を指定します。たとえば、処理オプションで状況コードを95に設定した状態で作業オーダーの状況コードが95になった場合、作業オーダーの完了処理を実行しようとすると、エラー・メッセージが表示されます。この処理オプションをブランクにすると、どの状況コードでも作業オーダーは処理されます。

## ロット保留コード

この処理オプションでは、完了処理の対象となるロット保留コードを指定します。ロット保留コードは5つまで入力できます。

これらのフィールドのいずれかにアスタリスクを入力すると、すべての保留ロットの完了処理が行われます。また、ブランクにすると、保留ロットの完了処理は行われません。

1. ロット保留コード1 から 5. ロット保留コード5 完了処理の対象となるロット保留コードを5つまで指定します。保留コードまたはアスタリスク(\*)を入力するか、空白にします。保留コードを入力した場合、その保留コードを対象に完了処理が行われます。アスタリスク(\*)を入力した場合、すべての保留ロットを対象に完了処理が行われます。空白にすると、保留ロットの完了処理は行われません。

## 受注オーダー・オプション(製造のみ)

この処理オプションでは、受注オーダーに関連付けられた完了を処理するのに必要な情報を指定します。

1. 作業オーダーロット/保管場所のデフォルト 完了ロット番号と完了保管場所を使用する番号を指定します。値は次のとおりです。
- 1: 受注オーダー番号をロット番号として使用
  - 2: 受注オーダー番号を完了保管場所番号として、受注オーダー行番号を完了ロット番号として使用
  - 3: 作業オーダー番号を完了ロット番号として使用
2. 受注オーダーのロット/保管場所 関連する受注オーダーへの在庫引当、部分完了時の受注オーダー詳細行の分割、および作業オーダーからのロット番号と保管場所番号フィールドの更新を実行する際に、関連する受注オーダーを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: 更新しない。
- 1: 更新する。
3. 受注オーダー次状況の更新 受注オーダーの次状況コードのデフォルトを指定します。この処理オプションは、「受注オーダー次状況の更新」処理オプションで更新が指定されている場合にのみ使用されます。
- 状況コードはUDC 40/AT(処理状況コード)から入力します。この処理オプションを空白にすると、オーダー処理規則にある受注オーダー次状況が使用されます。
4. 次状況の一時変更 受注オーダーの次の状況を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: 次の状況を更新しない。
- 1: 次の状況を更新する。
5. バックオーダー・リリース・フォームの表示 バックオーダー・リリース・プログラム(P42117)を起動して、完了済バックオーダー品目を処理するかどうかを指定します。このプログラムを使用すると、バックオーダーの品目を表示して、その場で出荷を選択できます。また、既存のバックオーダーの優先順位を設定することもできます。この処理オプションに「1」を入力した場合は、「バージョン」タブの「バックオーダー・リリース(P42117)のバージョン」処理オプションで、使用するバックオーダー・リリース・プログラムのバージョンを指定します。値は次のとおりです。
- 空白: バックオーダー・リリース・プログラムを起動しない。
- 1: バックオーダー・リリース・プログラムを起動する。

## 加工製造

この処理オプションでは、計画外の連産品や副産物が処理可能かどうか指定します。また、個別に在庫するか一括在庫するかも指定できます。

**1. 未計画の連産品/副産物の許可**

未計画の連産品および副産物の完了処理を行うかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 処理しない。

1: 処理する。

**2. 連産品/副産物に対する原料の出庫**

原料を、加工品目に出庫するか、自動的に完了処理される連産品や副産物に出庫するかを指定します。この処理オプションは、バックフラッシュのオプションで作業オーダー在庫出庫プログラム(P31113)の起動を設定している場合にのみ使用されます。値は次のとおりです。

ブランク: 加工品目

1: 連産品/副産物

---

**注意:** 1を選択した場合、ロットを最終完成品までトラッキングできます。

---

**シリアル番号**

この処理オプションでは、シリアル番号付きの作業オーダーを処理する場合の、在庫完了の実行方法を指定します。

**1. ロット/シリアルNo.の重複**

ロット番号とシリアル番号のいずれか、または両方に重複を許可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: ロット番号/シリアル番号の重複を許可しない。

1: ブランク: ロット番号/シリアル番号の重複を許可する。

**2. 伝票タイプ**

シリアル番号の発行に使用する、デフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプはUDC 00/DT(伝票タイプ - すべての伝票)にリストされています。この処理オプションをブランクにすると、IM(作業オーダーに請求する資材)がデフォルト値として使用されます。

**倉庫管理オプション(将来使用)**

この処理オプションでは、JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理システムとの統合に関連する情報を指定します。

**1. 貯蔵要求**

貯蔵要求を処理するかどうかを指定します。「2」を入力した場合、「バージョン」タブの「保管場所選択ドライバ(R46171)のバージョン」処理オプションで、使用するサブシステム・プログラムのバージョンを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 貯蔵要求を処理しない。

1: 貯蔵要求のみを処理する。

2: サブシステムにアクセスしたときに貯蔵要求を処理する。

**2. ライセンス・プレート番号の生成方法**

使用するライセンス・プレート番号の生成方法を指定します。値は次のとおりです。

00: ライセンス・プレート固定情報が使用されます。

01: 手動で入力します。

02: ユーザー定義式が作成されます。

03: 自動製品コード(EPC)番号が作成されます。

- 3. デフォルトの単位構造体の作成** ライセンス・プレート番号の自動作成に使用する単位構造体を指定します。ライセンス・プレート番号は、ライセンス・プレート・フラグが品目単位定義プログラム (P46011) でオンに設定されている品目の単位に対してのみ作成されます。値は次のとおりです。
- 1: デフォルトの品目の単位構造体を使用 (取引単位を超えるレベルを除く)  
 ブランク: デフォルトの品目の単位を使用
- 4. 品目のライセンス・プレートへの割当 (P46L30)** 「ライセンス・プレートへの品目の割当て/削除」フォーム (W46L30B) を自動的に表示するかどうかを指定します。この処理オプションは、ライセンス・プレート機能を倉庫管理システムで使用している場合に、ライセンス・プレート番号が自動的に作成されていないときにのみ適用されます。値は次のとおりです。
- ブランク: 自動的に表示しない。  
 1: 自動的に表示する。

## クロス・ドッキング

この処理オプションでは、クロス・ドッキング処理について指定します。

- 1. クロス・ドッキング** 状況に応じたクロス・ドッキング、計画済のクロス・ドッキング、またはその両方を実行するかどうかを指定します。計画済のクロス・ドッキングは、クロス・ドッキング・コードが事業所品目で使用可能になっている品目についてのみ処理されます。値は次のとおりです。
- ブランク: クロス・ドッキングを使用しない。  
 1: 状況に合せたクロス・ドッキングを使用する (倉庫品目のみ対象)。  
 2: 計画済のクロス・ドッキングを使用する。  
 3: 状況および計画に合せたクロス・ドッキングの両方を使用する。
- 2. 計画したクロス・ドッキング処理のピッキング要求** 計画済のクロス・ドッキングの実行時にピッキング要求を作成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: ピッキング要求を作成しない。  
 1: ピッキング要求を作成する。  
 2: ピッキング要求を生成してサブシステムにより処理する。
- 3. 受注オーダーの次状況一次変更** 受注オーダーの次状況コードのデフォルトを指定します。この処理オプションは、計画済のクロス・ドッキングを実行する場合にのみ使用されます。
- 状況コードはUDC 40/AT (処理状況コード) から入力します。この処理オプションをブランクにすると、オーダー処理規則にある受注オーダー次状況が使用されます。
- 4. 受注オーダーの開始状況** 作業オーダーの完了処理時にクロス・ドッキングで使用する、受注オーダーの開始状況コードを指定します。この処理オプションは、計画済のクロス・ドッキングを実行する場合にのみ使用されます。
- 5. 受注オーダーの終了状況** 作業オーダーの完了処理時にクロス・ドッキングで使用する、受注オーダーの終了状況コードを指定します。この処理オプションは、計画済のクロス・ドッキングを実行する場合にのみ使用されます。



## バージョン

この処理オプションでは、完了処理時に使用する次のプログラムのバージョンを指定します。

- |                                    |   |
|------------------------------------|---|
| 1. 作業オーダーの入力<br>(P48013)           | 「作業オーダー完了の詳細」フォームから、作業オーダーの入力プログラム (P48013) を呼び出す際に使用するバージョンを指定します。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。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. 作業オーダー在庫出庫<br>(P31113) のバージョン   | 作業オーダー在庫出庫プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションは、作業オーダー在庫出庫の実行が設定されている場合にのみ必要です。<br><br>ブランクにすると、プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。選択するバージョンにより、作業オーダー在庫出庫プログラムで表示される情報が異なります。   |
| 3. 試験結果の改訂 (P3711)                 | 「作業オーダー完了の詳細」フォームから、試験結果の改訂プログラム (P3711) を呼び出す際に使用するバージョンを指定します。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。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。   |
| 4. 仕掛品の再評価<br>(R30837)             | 仕掛品の再評価プログラム (R30837) のバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。   |
| 5. ピッキング要求 (R46171)<br>のバージョン      | 計画済クロス・ドッキングの処理でピッキング要求の作成に使用する、保管場所選択ドライバ・プログラム (R46171) のバージョンを指定します。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。   |
| 6. 保管場所選択ドライバ<br>(R46171) のバージョン   | 保管場所選択ドライバ・プログラム (R46171) のバージョンを指定します。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。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。  |
| 7. バックオーダー・リリース<br>(P42117) のバージョン | バックオーダー品目のある在庫の完了処理に使用する、バックオーダー・リリース・プログラム (P42117) のバージョンを指定します。選択するバージョンにより、バックオーダー・リリース・プログラムで表示される情報が異なります。バージョンの入力は、「受注オーダー・オプション (製造のみ)」タブの「バックオーダー・リリース・フォームの表示」処理オプションが 1 に設定されている場合に行います。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。 |
| 8. 不足分ワークベンチ<br>(P3118)            | 「作業オーダー完了の詳細」フォームから、不足分の改訂プログラム (P3118) を呼び出す際に使用するバージョンを指定します。選択するバージョンにより、表示される情報が異なります。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。  |

## 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・トランザクションの処理および送信サブシステムの識別に使用する、デフォルトのトランザクション・タイプを指定します。

- |                 |   |
|-----------------|---|
| 1. トランザクション・タイプ | 送信インタオペラビリティ処理で使用するトランザクション・タイプを入力します。トランザクション・タイプは UDC 00/TT (トランザクション・タイプ) にリストされています。作業オーダーの完了時に、トランザクション・タイプがトランザクションに割り当てられます。この処理オプションをブランクにすると、送信インタオペラビリティ処理は実行されません。 |
|-----------------|---|

## 2. 送信サブシステムの呼出し

作業オーダー完了プログラム (P31114) で送信トランザクションを完了した後で、サブシステムをアクティブに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: アクティブにしない。

1: アクティブにする。

## 3. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

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

1: 変更前トランザクションを含める。

ブランク: 変更前トランザクションを含めない。

# バックフラッシュを使用しない場合の作業オーダーの完了

「作業オーダー完了の詳細」フォームにアクセスします。

オーダーの完了 - 作業オーダー完了の詳細

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

オーダーNo./タイプ記述: 453499 WVO Touring Bike, Red 事業所: M30

品目No.: 220 Touring Bike, Red

現行の状況: 10 オーダー検討済み 理由コード:

更新状況: 45 資材出庫済み ☐ 完了後に試験結果を入力

数量 ロット/保管場所

完了日付: 2009/03/05 オーダー完了率: .00

最終完了日付:

	トランザクション数量	単位	数量(2次単位)	単位
完了数量		EA		
仕損数量				
オーダー数量	74			
累計完了数量				
累計仕損数量				

「作業オーダー完了の詳細」フォーム

## 数量

「数量」タブを選択して、次のフィールドに値を入力します。

### 数量(2次単位)

完了数量を2次単位で入力します。

品目マスター・レコードに2つの単位を設定した品目を完了する場合は、「数量(2次単位)」フィールドに値を入力する必要があります。

## ロット/保管場所

「ロット/保管場所」タブを選択して、次のフィールドに値を入力します。

**保管場所**

在庫を入庫する倉庫内の区域を入力します。保管場所フォーマットは、ユーザーが定義し、事業所別に入力します。

注意: 事業所固定情報プログラム (P41001) の「保管場所制御」オプションを有効にした場合、保管場所マスター・プログラム (P4100) で定義した保管場所に対してのみ作業オーダーを完了できます。

**ロット/シリアル**

ロットまたはシリアル番号を識別する番号を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

適切な処理オプションを設定して、このフォームのロット番号のデフォルト値として受注オーダー番号や作業オーダー番号を使用できます。

既存のロットに対して品目の完了処理をする場合、ロット満了日付と有効日付はロット・マスターのレコードから自動入力されます。また、「作業オーダー完了の詳細」フォームで「フォーム」メニューから「ロット/日付の一時変更」を使用すると、適切なロット日付を入力できます。

## バックフラッシュを使用する場合の作業オーダーの完了

「作業オーダー完了の詳細」フォームにアクセスします。

バックフラッシュを使用して作業オーダーを完了するには、次の手順に従います。

1. 「作業オーダー完了の詳細」で「数量」タブを選択して、次のフィールドに値を入力します。
  - 完了数量
  - 数量 (2次単位)  
品目マスター・レコードに2つの単位を設定した品目を完了する場合は、「数量 (2次単位)」フィールドに値を入力する必要があります。
2. 次のフィールドに入力します (省略可)。
  - 仕損数量
  - 完了日付  
親品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。
3. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、「ロット/保管場所」タブで「保管場所」フィールドに値を入力して「OK」をクリックします。
4. ロット制御品目について新しいロットを作成する場合、「ロット/シリアル」フィールドに値を入力します。
5. 「OK」をクリックします。
6. 「出庫の改訂」で出庫数量を検討した上で、「OK」をクリックして資材を出庫します。

## 複数保管場所の作業オーダーの完了

「作業オーダー完了の詳細」フォームにアクセスします。

複数保管場所に対する作業オーダーを完了するには、次の手順に従います。

1. 「作業オーダー完了の詳細」で「数量」タブを選択して、次のフィールドに値を入力します。
  - 完了数量

- 数量(2次単位)  
品目マスター・レコードに2つの単位を設定した品目を完了する場合は、「数量(2次単位)」フィールドに値を入力する必要があります。
- 2. 次のフィールドに入力します(省略可)。
  - 仕損数量
  - 完了日付  
加工品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。
- 3. 複数の保管場所に対して数量を完了するには、「フォーム」メニューから「複数保管場所」を選択します。
- 4. 「複数保管場所からの選択」で、親品目を完了するすべての保管場所について次のフィールドに値を入力します。
  - 数量
  - 保管場所
- 5. 「ロット/シリアル」オプション・フィールドに値を入力します。
- 6. 「OK」をクリックします。
- 7. 「作業オーダー完了の詳細」で、「OK」をクリックします。

## 完了処理時の受注バックオーダーのリリース

「作業オーダー完了の詳細」フォームにアクセスします。

完了処理時に受注バックオーダーをリリースするには、次の手順に従います。

1. 「作業オーダー完了の詳細」で「数量」タブを選択して、次のフィールドに値を入力します。  
品目マスター・レコードに2つの単位を設定した品目を完了する場合は、「数量(2次単位)」フィールドに値を入力する必要があります。
2. 「仕損数量」オプション・フィールドに値を入力します。  
親品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。
3. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、「ロット/保管場所」タブで「保管場所」フィールドに値を入力して「OK」をクリックします。
4. 「バックオーダーの処理」で、情報を確認します。  
引当可能数量と入荷数量の合計がバックオーダー数量以上の場合、「バックオーダー・リリース」フォームの「出荷数量」フィールドにそのバックオーダーの数量が表示されます。

### バックオーダー数量

JD Edwards EnterpriseOne 受注管理または JD Edwards EnterpriseOne 作業オーダー処理でバックオーダーになっている数量を入力します。品目入力時の単位か、品目に定義済の基本単位を使用します。

## 入荷工程の使用による完了の管理

「仕入先/品目関係」フォームにアクセスします。

入荷工程/分析の改訂 - 仕入先/品目関係			
OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)    			
事業所	M30		
仕入先	99999999-		
品目No.	4200	Multivitamin Tablets	
認可状況		有効開始日付	2000/08/02
		有効期限	2010/12/31
<b>入荷工程情報</b>			
通常工程コード	MINS	製造検査	工程タイプ・コード
代替工程コード			
<b>分析情報</b>			
平均単位原価		平均リードタイム	.00
リードタイム数量 %	90.00	早期納入可能日数	
頻度日数		遅延可能日数	
頻度No.			

「仕入先/品目関係」フォーム

### 通常工程コード

ユーザー定義コード(UDC)テーブル43/RC(工程コード)に設定されている値を入力します。この値により、入荷工程が識別されます。各入荷工程は、入荷時に品目に対して行われる一連の作業で構成されます。

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 調達管理 9.0 製品ガイド、「入荷処理の利用」、「入荷の入力」

## スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)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、部分完了および全数完了の作業状況を設定できます。また、作業オーダー状況、従業員番号、およびシフト・コードのデフォルト値も設定できます。

- 1. 部分完了の作業状況**

この作業工程のステップで作業数量を部分完了したときに、行に入力するデフォルト作業状況を指定します。
- 2. 完了の作業状況**

全数量を完了とする時点のデフォルト作業状況を指定します。
- 3. 作業オーダー状況コード**

スーパー・バックフラッシュ・トランザクション後に更新する、作業オーダー見出しのデフォルト状況コードを指定します。ここに入力した値は、作業オーダー在庫出庫プログラム(P31113)、作業オーダー時間入力プログラム(P311221)、または作業オーダー完了プログラム(P31114)で設定された状況よりも優先して使用されます。

4. 従業員No. 「スーパー・バックフラッシュ」フォームで詳細グリッドのデフォルト値として使用する従業員番号 (AN8) を指定します。この処理オプションを空白にすると、詳細グリッドの「従業員No.」フィールドは空白になります。
5. シフト・コード 「スーパー・バックフラッシュ」フォームの見出し領域でデフォルト値として使用するシフト・コードを指定します。この処理オプションを空白にすると、見出し領域の「シフト・コード」フィールドは空白になります。

## 処理

この処理オプションでは、スーパー・バックフラッシュ・プログラムの実行時に、対話形式の処理用のフォームを表示するかどうかを指定します。また、作業歩留率を完了数量に適用するかどうかも指定できます。

1. 作業オーダー完了 スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) による作業オーダー完了の処理方法を指定します。スーパー・バックフラッシュ・プログラムで完了処理を非表示モードで実行する場合は、スーパー・バックフラッシュのグリッドで指定済の数量が値として入力されます。数量の完了処理を、指定とは別の保管場所、ロット番号、またはシリアル番号を対象に行う場合は、作業オーダー完了プログラム (P31114) を対話型モードで処理します。値は次のとおりです。
- 空白: 作業オーダー完了プログラムを対話型モードで呼び出す。
- 1: 作業オーダーの完了処理を非表示モードで実行する。
2. 作業オーダー在庫 スーパー・バックフラッシュ (P31123) による作業オーダーの在庫出庫の処理方法を指定します。作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) を非表示モードで実行している場合は、スーパー・バックフラッシュ・プログラムの詳細グリッドで指定した数量の出庫が、出庫タイプ・コードに応じて実行されます。標準の計算数量以外の数量の出庫を計画している場合は、作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) を対話型モードで実行します。値は次のとおりです。
- 空白: 作業オーダー在庫出庫プログラムを対話型モードで呼び出す。
- 1: 作業オーダーへの在庫出庫を非表示モードで実行する。
3. 作業時間/作業量  
フォーム スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) による作業時間/作業量トランザクションの処理方法を指定します。作業時間/作業量トランザクションを非表示モードで実行している場合は、スーパー・バックフラッシュ・プログラムにより作業オーダー時間トランザクション・テーブル (F31122) に標準トランザクションが作成されます。標準以外の作業時間と作業量の追加入力を計画している場合は、作業オーダー時間入力プログラム (P311221) を対話型モードで実行します。値は次のとおりです。
- 空白: 作業時間/作業量プログラムを対話型モードで呼び出す。
- 1: 作業時間/作業量トランザクションを非表示モードで実行する。
4. 歩留の完了数量への適用 作業歩留率を作業の完了数量に適用するかどうかを指定します。この歩留率により仕損数量が決まります。値は次のとおりです。
- 空白: 作業歩留率を適用しない。
- 1: 作業歩留率を適用する。

## 編集

この処理オプションでは、作業中の数量を完了数量および仕損数量と比較するかどうかを制御し、作業オーダーに対してスーパー・バックフラッシュ・プログラムを実行できる上限の作業オーダー状況を定義します。

### 1. 作業中数量の検証

完了数量と仕損数量の合計が作業中の数量を超過していないか、検証を指定します。値は次のとおりです。

blank: 作業中の数量を検証しない。

1: 作業中の数量を検証する。

### 2. 作業オーダー状況の上限

スーパー・バックフラッシュ・プログラムが実行できなくなる時点の作業オーダー状況コード(00/SS)を指定します。たとえば、処理オプションで状況コードを95に設定した状態で作業オーダーの状況コードが95になった場合、作業オーダーのスーパー・バックフラッシュを実行しようすると、エラー・メッセージが表示されます。

## バージョン

この処理オプションでは、スーパー・バックフラッシュ・プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用するバージョンを指定します。

### 1. 作業時間/作業量 (P311221)

労務時間、機械稼働時間、および特定作業オーダーの工程ステップの数量をレポートする際に使用する、作業オーダー時間入力プログラム(P311221)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

### 2. 作業オーダー在庫出庫 (P31113)

在庫から作業オーダーへ出庫する資材をレポートする際に使用する、作業オーダー在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

### 3. 作業オーダー完了 (P31114)

作業オーダーの製造品目の完了処理をして在庫への移行を行う、作業オーダー完了プログラム(P31114)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

### 4. 試験結果の改訂 (P3711)

「スーパー・バックフラッシュ」フォームから呼び出す、試験結果の改訂プログラム(P3711)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

### 5. 製造現場ワークベンチ (P31225)

「スーパー・バックフラッシュ」フォームから呼び出す、製造スケジュール・ワークベンチ・プログラム(P31225)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

### 6. 作業オーダーの入力 (P48013)

「スーパー・バックフラッシュ」フォームから呼び出す、作業オーダーの入力プログラム(P48013)のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。

## インタオペラビリティ

この処理オプションでは、送信処理に使用する作業オーダーのトランザクション・タイプを制御し、作業オーダー見出しの変更前トランザクションを含めるかどうかを指定します。

### 1. 作業オーダーのトランザクション・タイプ

トランザクションのエクスポート処理時に使用される作業オーダー見出しのデフォルト・トランザクション・タイプを指定します。この処理オプションをblankにすると、エクスポート処理は実行されません。

## 2. 作業オーダー見出しの変更前トランザクション

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

1: 変更前トランザクションを書き込む。

ブランク: 変更前トランザクションを書き込まない。

## スーパー・バックフラッシュを使用した作業オーダーの処理

「スーパー・バックフラッシュ」フォームにアクセスします。

スーパー・バックフラッシュ - スーパー・バックフラッシュ

OK(O) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

オーダー No./タイプ: 451021 WO 事業所: M30

品目 No.: 2004 Cro-Moly Frame 要求日付: 2009/01/01

トランザクション日付: 2009/02/19 シフト・コード: 1

数量

オーダー数量: 10 完了 仕損 単位: EA

レコード 1-5 グリッドのカスタマイズ

	作業場	作業場 事業所	作業 順序No.	従業員 No.	設備 No.	完了 数量	仕損 数量	単位	作業 状況	引落点 状況	引落点 コード
<input checked="" type="radio"/>	200-112	M30	10.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-121	M30	20.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-122	M30	30.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-101	M30	40.00					EA			0
<input type="radio"/>	200-103	M30	50.00					EA			0

「スーパー・バックフラッシュ」フォーム

「スーパー・バックフラッシュ」フォームでは、引落点として定義した作業が反転表示されます。

スーパー・バックフラッシュを使用して作業オーダーを処理するには、次の手順に従います。

1. 「スーパー・バックフラッシュ」で、次のフィールドに値を入力します。

- ・トランザクション日付
- ・シフト・コード

2. 次の詳細グリッドのフィールドに値を入力して、引落点の処理を行います。

- ・従業員 No.
- ・完了数量
- ・作業状況

シフト・コード、従業員番号、作業状況のデフォルト値を処理オプションで定義済の場合は、フィールドに値を入力する必要はありません。

3. 「引落点状況」オプション・フィールドに値を入力して、「OK」をクリックします。

作業の引落点コードで資材をバックフラッシュするように指定されている場合、「出庫の改訂」フォームが表示されます。

4. 「出庫の改訂」で、出庫数量を受け入れるか改訂して「OK」をクリックします。

作業の引落点コードで労務をバックフラッシュするように指定されている場合、「時間入力の改訂」フォームが表示されます。



5. 「時間入力の改訂」で、次のフィールドの値を検討して「OK」をクリックします。

- 従業員No.
- 作業No.
- 時間タイプ
- 時間数
- 数量
- 単位
- 作業状況

スーパー・バックフラッシュ・プログラムにより作成されたレコードが、「時間入力の改訂」フォームに表示されます。作業オーダーの作業工程テーブル(F3112)はこの情報によって更新されます。「時間入力の改訂」では、時間数と数量の情報を追加できます。

6. 最後の引落点で、ステップ1から5の操作を行います。

「作業オーダー完了の詳細」フォームが表示されます。

7. 完了処理の情報を検討して、「OK」をクリックします。

**トランザクション日付**      オーダーが入力された日付を指定します。この日付によって、在庫価格設定に使用される有効レベルが決まります。

**シフト・コード**      UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを入力します。

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。

JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。

**作業状況**      UDC 31/OS(作業状況)から、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示す値を入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。

**引落点状況**      作業状況を完了とするか、部分完了とするかを示すコードを入力します。値は次のとおりです。

ブランク: 未報告

P: 部分完了

C: 完了

## シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーの完了

「作業オーダー完了の詳細」フォームにアクセスします。

シリアル番号付き構成品を含む作業オーダーを完了するには、次の手順に従います。

1. 「作業オーダー完了の詳細」で「数量」タブを選択して、次のフィールドに値を入力します。
  - 完了数量
  - 数量(2次単位)  
品目マスター・レコードに2つの単位を設定した品目を完了する場合は、「数量(2次単位)」フィールドに値を入力する必要があります。
2. 次のフィールドに入力します(省略可)。
  - 仕損数量
  - 完了日付  
一度に完了できるシリアル番号付きの品目は1つです。
3. シリアル番号がわかっている場合、「ロット/保管場所」タブを選択して「ロット/シリアル」フィールドに値を入力します。
4. シリアル番号がわからない場合は、「フォーム」メニューから「シリアルNo.」を選択します。
5. 「作業オーダー・シリアル番号の処理」で、番号を選び、「選択」をクリックします。次にステップ9へ進みます。  
シリアル番号リストが表示されない場合は、「フォーム」メニューから「改訂」を選択して生成する必要があります。
6. 「シリアル番号の改訂」で、「フォーム」メニューから「ロット/シリアルNo.の生成」を選択します。  
作業オーダー上のすべての品目のシリアル番号が自動作成されます。
7. 「OK」をクリックすると、作成されたシリアル番号が「作業オーダー・シリアル番号の処理」フォームに表示されます。
8. 「作業オーダー・シリアル番号の処理」で、シリアル番号を選び、「選択」をクリックします。
9. 基本保管場所以外の保管場所に対して作業オーダーを完了するには、「保管場所」フィールドに値を入力して、「OK」をクリックします。
10. 「フォーム」メニューから「ロット/シリアルNo.関連付け」を選択します。
11. 「シリアルNo.の関連付け」フォームで、「フォーム」メニューから「出庫済み品目」を選択します。
12. 「シリアル番号付き出庫品目の処理」で、シリアル番号付き組立品に関連付ける構成品を選び、「選択」をクリックします。
13. 「シリアルNo.の関連付け」で「OK」をクリックします。
14. 「作業オーダー完了の詳細」で、「OK」をクリックします。

---

## プロセス製造作業オーダーの完了

この項では、プロセス製造作業オーダーの完了の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- バックフラッシュを使用しない場合のプロセス・オーダーの完了
- バックフラッシュを使用した場合のプロセス・オーダーの完了
- 連産品/副産物の原料パーセント値の設定
- 完了処理時の受注バックオーダーのリリース
- スーパー・バックフラッシュを使用した場合のプロセス・オーダーの処理

## プロセス製造作業オーダーの完了について

製造現場で加工品目の製造を完了した時点で、作業オーダーを完了して在庫を記録する必要があります。JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムで完了を記録すると、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムで原料の数量レコードが更新されます。

完了を報告するには、スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) または作業オーダー完了プログラム (P31114) を使用します。これらのプログラムを使用して、次の機能のいずれかを実行します。

- 作業オーダー全体が完了した後、すべての連産品および副産物を完了として記録する。
- 製造プロセス中に発生する部分完了を記録する。

完了の報告を選択するタイミングは、プロセス、連産品/副産物、および生産サイクル時間によって異なります。製造品目の性質によって、部分完了として報告する場合と1回で完全完了として記録する場合があります。部分完了を報告すると、製造の段階またはオーダーの進捗状況を示し、製造プロセスでの遅れを把握できます。

作業オーダー完了プログラムでオーダー数量を上回る完了数量を入力すると、「完了数量」フィールドが強調表示され、数量超過の警告メッセージが表示されます。

作業オーダーに対して前回の完了が存在する場合は、ロット、等級または濃度、状況の各フィールドに情報が表示されます。また、数量を入力する場合は、その等級または濃度および現行状況でロットに在庫が追加されます。「作業オーダー完了の処理」フォームには、作業オーダーの完了数量、仕損数量、完了率が表示されます。

プロセス・オーダーの全数完了または部分完了は、原料のバックフラッシュを使用しても、使用しなくても実行できます。バックフラッシュは、連産品および副産物が生産された後で、プロセスで使用した原料の出庫取引を報告するために使用します。バックフラッシュを実行するには、該当原料にバックフラッシュが可能な出庫コードを設定する必要があります。

処理オプションで完了しきい値を設定すると、しきい値の規則に応じて「作業オーダー完了の詳細」フォームの「更新状況」フィールドが更新されます。ロット制御を使用すると、作業オーダー番号や関連の受注オーダー番号など、完了ロット番号のデフォルト値を指定できます。フォームのデフォルト値は一時変更できます。

### 連産品/副産物の資源(原料)パーセントの設定

「連産品/副産物の改訂」フォームでは、連産品/副産物に出庫する原料のパーセントを別々に指定できます。

### 完了処理時の受注バックオーダーのリリース

JD Edwards EnterpriseOne受注管理システムで受注オーダーを作成して、発注品目(行タイプWの受注オーダー)を供給するために作業オーダーを自動生成できます。品目の標準リードタイムから考えて、この受注オーダーの要求日付までに生産に必要な時間がない場合、オーダー数量を「バックオーダー」として指定できます。この場合、作業オーダーの完了処理時にバックオーダー・リリース(オンライン)プログラム (P42117) を起動して、品目のバックオーダーをリリースできます。

## スーパー・バックフラッシュを使用した場合のプロセス・オーダーの処理

スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) を使用して、作業または従業員別に完了数量および仕損数量を入力できます。入力した数量が作業中の数量を上回る場合、エラー・メッセージが表示されます。作業工程指示で各作業について定義する引落点コードによって、各引落点でバックフラッシュする情報が定義されます。たとえば、引落点コードBは、作業時に資材を出庫して労務を報告することを意味します。また、資材または労務のバックフラッシュを特定の引落点でのみ行うこともできます。作業工程指示の最後の作業には引落点コードBを設定して、残りの資材および労務の報告がプロセス・オーダーの完了前に確実に行われるようにする必要があります。バックフラッシュ処理では、次のトランザクションを作業別に行うことができます。

- プロセス・オーダーに対する部品の出庫
- プロセス・オーダーに対する作業時間/作業量の記録
- 在庫完了の記録

スーパー・バックフラッシュ処理を自動または対話形式のどちらで実行するかは、処理オプションで設定できます。処理を対話形式で実行するよう設定した場合、「スーパー・バックフラッシュ」フォームで完了情報を入力した後に、次のプログラムが表示されます。

- 在庫出庫 (P31113)
- 作業時間/作業量 (P311221)
- 作業オーダー完了 (P31114)

これらのフォームに表示される情報は、承認や改訂ができます。たとえば、「スーパー・バックフラッシュ」フォームで情報を入力した後に「時間入力の改訂」フォームが表示された場合、作業について記録された労務や完了数量を検討できます。スーパー・バックフラッシュにより作成されたレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブル (F31122) に処理コードがSとして保存されます。作業オーダーの作業工程テーブル (F3112) は自動的に更新されます。「時間入力の改訂」フォームで情報を入力した場合は、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して、作業オーダーの作業工程テーブルを更新してください。これらのレコードは、作業オーダー時間トランザクション・テーブルに処理コードがPの状態と保存されます。

作業に中間品がある場合は、すべてのフォームの数量が中間品に対して定義した単位で表示されます。数量が完了になった時点で中間品の数量は作業から差し引かれ、次の作業に追加されます。

## 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。

- プロセス作業オーダーの完了の前には、次の作業を行います。
- 適切な処理オプションを設定して、在庫出庫プログラム (P4112) へのアクセスおよび使用するプログラムのバージョンの指定を行います。
- 適切な処理オプションを設定して、各連産品/副産物に必要な原料を個別に出庫できるようにすると同時に、計画外の連産品/副産物完了を許可します。
- 完了処理時に受注バックオーダーをリリースする前に、処理オプションでバックオーダー・リリース・プログラム (P42117) の呼出しの設定および使用するプログラムのバージョンの設定を行います。

## プロセス作業オーダーの完了処理に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
作業オーダー完了の詳細	W31114B	「日次オーダー報告 - プロセス」(G3114)より、「オーダーの部分完了」、「オーダーの完了」、「バックフラッシュでのオーダー完了」のいずれかを選択します。  「作業オーダー完了の処理」フォームでオーダーの検索と選択をして、「選択」をクリックします。	加工品目を指定します。
連産品/副産物完了の改訂	W31115F	「作業オーダー完了の詳細」フォームで完了品目を指定して、「OK」をクリックします。	プロセス作業オーダーを完了します。
出庫の改訂	W31113A	バックフラッシュを使用したプロセス・オーダーの完了後、「連産品/副産物完了の改訂」フォームで「OK」をクリックします。	バックフラッシュを使用したプロセス・オーダーの完了後、出庫数量を確認します。
連産品/副産物の改訂	W3002PA	「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」フォームで事業所の品目の検索および作業の選択をして、「選択」をクリックします。  「加工プロセス情報の入力」フォームで、「フォーム」メニューの「連産品/副産物の改訂」を選択します。	連産品/副産物の原料パーセント値を設定します。
バックオーダーの処理	W42117M	プロセス作業オーダーを完了するフィールドに値を入力後、「連産品/副産物完了の改訂」フォームで「OK」をクリックします。	完了処理時の受注バックオーダーのリリースについて、デフォルト情報を確認します。
スーパー・バックフラッシュ	W31123A	「日次オーダー報告 - プロセス」(G3114)、「スーパーバックフラッシュ」  「オーダーNo.の処理」フォームで作業オーダーの検索と選択をして、「選択」をクリックします。	スーパー・バックフラッシュを使用してプロセス・オーダーを処理します。

## バックフラッシュを使用しない場合のプロセス・オーダーの完了

「連産品/副産物完了の改訂」フォームにアクセスします。フォームにアクセスするには、「日次オーダー報告 - プロセス」メニューから「オーダーの部分完了」または「オーダーの完了」を選択します。

**完了数量(2次単位)**

完了または出庫済の単位数量を2次単位で入力します。この値で、連産品/副産物の完了数量または構成品用の出庫数量を示すことができます。

**注意:** 品目マスター・レコードに2つの単位を設定した品目を完了する場合は、「完了数量(2次単位)」フィールドに値を入力する必要があります。

**取消数量**

受注オーダーまたは作業オーダー処理で取り消された数量を入力します。入力時の単位か、品目に定義された基本単位を使用します。

製造管理では、現在までの仕損数量になる場合もあります。

**完了日付**

作業オーダーまたは設計変更オーダー(ECO)の完了日または取消日を入力します。

**注意:** 加工品目の仕損は手入力できます。また、設定に応じて、部品表および作業工程で定義した仕損または歩留のパーセント値を使用して仕損を自動的に計算することもできます。

**保管場所**

移動する品目が保管されている場所を入力します。

**ロット/シリアルNo.**

ロットまたはシリアル番号を識別する番号を入力します。ロットは、類似の特性を持つ品目のグループです。

**バックフラッシュを使用した場合のプロセス・オーダーの完了**

「連産品/副産物完了の改訂」フォームにアクセスします。フォームにアクセスするには、「日次オーダー報告 - プロセス」メニューから「バックフラッシュでのオーダー完了」を選択します。

「連産品/副産物完了の改訂」フォームで必要な情報を入力して「OK」をクリックすると、連産品/副産物の手持在庫が更新されます。各連産品/副産物に対して「在庫出庫」フォームが表示され、原料を個別に出庫できます。資材を出庫するには、「OK」をクリックします。

**連産品/副産物の資源(原料)パーセントの設定**

「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)

作業順序No. 10.00 Assembly

レコード 1-2 グリッドのカスタマイズ

	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	フィー チャー 原価率 (%)	原料 出庫率(%)	作業 順序
<input type="checkbox"/>	B	5010			GA		M30	100.00	100.00	10.00
<input type="checkbox"/>								100.00	100.00	10.00

「連産品/副産物の改訂」フォーム

**連/副/中 (連産品/副産物/中間品)**

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。中間品は、ス

テップの結果により生産される品目と定義されますが、関連ステップの工程中に自動的に消費されます。

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: 標準構成品または原料

## 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。

## 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。

## 完了処理時の受注バックオーダーのリリース

「バックオーダーの処理」フォームにアクセスします。

引当可能数量と入荷数量の合計がバックオーダー数量以上の場合、「バックオーダーの処理」フォームの「出荷数量」フィールドにそのバックオーダーの数量が表示されます。

## スーパー・バックフラッシュを使用した場合のプロセス・オーダーの処理

「スーパー・バックフラッシュ」フォームにアクセスします。

「スーパー・バックフラッシュ」フォームでは、引落点として定義した作業が反転表示されます。

1. 「スーパー・バックフラッシュ」で、次のフィールドに値を入力します。
  - トランザクション日付
  - シフト・コード
2. 次の詳細グリッドに値を入力して引落点の操作を設定します。
  - 従業員No.
  - 完了数量
  - 作業状況

シフト・コード、従業員番号、作業状況のデフォルト値を処理オプションで定義済の場合は、フィールドに値を入力する必要はありません。
3. 「引落点状況」オプション・フィールドに値を入力して、「OK」をクリックします。

作業の引落点コードで資材をバックフラッシュするように指定されている場合、「出庫の改訂」フォームが表示されます。
4. 「出庫の改訂」で、出庫数量を受け入れるか改訂して「OK」をクリックします。

作業の引落点コードで労務をバックフラッシュするように指定されている場合、「時間入力の改訂」フォームが表示されます。
5. 「時間入力の改訂」で、次のフィールドの値を検討して「OK」をクリックします。
  - 従業員No.
  - 作業No.
  - 時間タイプ
  - 時間数
  - 数量
  - 単位
  - 作業状況

スーパー・バックフラッシュ・プログラムにより作成されたレコードが、「時間入力の改訂」フォームに表示されます。この情報はすでに作業オーダーの作業工程テーブルに入力されています。ここで作業時間および作業量の情報を追加できます。
6. 最後の引落点で、ステップ3から7の操作を行います。

「作業オーダー完了の詳細」フォームが表示されます。
7. 完了処理の情報を検討して、「OK」をクリックします。
8. 「連産品/副産物完了の改訂」フォームで、次のフィールドの値を検討します。
  - 完了数量
  - 取消数量
  - 完了日付
  - 完了数量(2次単位)
  - 保管場所
  - ロット/シリアルNo.
9. 「OK」をクリックします。



## レート・スケジュールの完了

この項では、レート・スケジュールの完了の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 完了ワークベンチ・プログラム (P3119) の処理オプションの設定
- レート・スケジュールの完了

### レート・スケジュールの完了について

完了ワークベンチ・プログラム (P3119) を使用して、レート・スケジュールの完了の入力、部品出庫、およびレート・スケジュールの作業時間/作業量の入力を行います。処理オプションの設定に応じて、「出庫の改訂」フォームまたは「時間入力の改訂」フォームがレート・スケジュール完了時に表示されます。

完了を実行すると、完了品が在庫として記録され、JD Edwards EnterpriseOne 在庫管理システムの必要なテーブルがすべて更新されます。指定した場所の手持数量に完了数量が追加されます。

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne 品質管理システムを使用していて、レート・スケジュール情報を管理して数量を在庫として完了すると、試験が必要な品目の場合は「試験結果の改訂」フォームにアクセスできます。

### 事前設定

処理オプションで、在庫出庫プログラム (P31113) および作業時間/作業量プログラム (P311221) へのアクセスを設定します。

### レート・スケジュールの完了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
完了ワークベンチ	W3119C	「日次処理 - 繰返し生産」(G3115)、「完了ワークベンチ」	レート・スケジュールを完了します。
時間入力の改訂	W311221C	「完了ワークベンチ」フォームでレコードの検索と選択をして、「ロー」メニューから「作業時間/作業数量」を選択します。	レート・スケジュールの完了後に情報を確認します。

### 完了ワークベンチ・プログラム (P3119) 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

1. **スケジュール・タイプ (デフォルトはSCです)**      スケジュール・タイプを指定します。デフォルト値はSCです。
2. **従業員番号 (任意)**      従業員の住所録番号を入力します。
3. **生産ライン (任意)**      生産ラインのID番号を指定します。

- |                                    |  |
|------------------------------------|--|
| 4. 終了日付を決定するために開始日付に追加する日数(任意)     | 終了日付を算出するために開始日付に加算する日数を入力します。   |
| 5. 開始状況(任意)、6. 終了状況(任意)            | UDC 00/SS(作業オーダー状況)から、作業オーダーの状況を示すコードを指定します。状況コードを90から99までのいずれかに変更すると、完了日付が自動的に変更されます。 |
| 7. レートを締め切る際に使用する状況コード(デフォルトは99です) | レート・スケジュールの終了時に使用する状況コードを指定します。デフォルト値は99です。  |

## バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。空白にした場合、ZJDE0001が使用されます。

- |                            |   |
|----------------------------|---|
| 1. スーパー・バックフラッシュ(P31123)   | スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)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、バージョンZJDE0001が使用されます。  |
| 2. 作業時間/作業量(P311221)       | 作業時間/作業量プログラム(P311221)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、バージョンZJDE0001が使用されます。       |
| 3. 在庫出庫(P31113)            | 在庫出庫プログラム(P31113)のバージョンを指定します。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. レート・スケジュールの入力/変更(P3109) | レート・スケジュールの入力/変更プログラム(P3109)のバージョンを指定します。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。 |
| 5. 品目元帳照会(P4111)           | 品目元帳照会プログラム(P4111)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、バージョンZJDE0001が使用されます。           |
| 6. ライン・スケジュールの検討(P3152)    | ライン・スケジュールの検討プログラム(P3152)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、バージョンZJDE0001が使用されます。    |
| 7. 生産状況(P31226)            | 生産状況プログラム(P31226)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、バージョンZJDE0001が使用されます。            |
| 8. 作業オーダー完了(P31114)        | 作業オーダー完了プログラム(P31114)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、バージョンZJDE0001が使用されます。        |
| 9. ロット・マスターの改訂(P4108)      | ロット・マスターの改訂プログラム(P4108)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、バージョンZJDE0001が使用されます。      |
| 10. 作業時間/作業量の更新(R31422)    | 作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)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、バージョンZJDE0001が使用されます。     |
| 11. 名称検索(P01012)           | 名称検索プログラム(P01012)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、バージョンZJDE0001が使用されます。            |
| 12. 試験結果の改訂(P3711)         | 試験結果の改訂プログラム(P3711)のバージョンを指定します。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。          |

処理

1. R31422のバージョンを使用して、作業時間/作業量を自動処理するには、1を入力します。

作業時間/作業量の更新プログラム(R31422)を自動的に処理するか、手入力で実行するかを指定します。値は次のとおりです。  
1: 「バージョン」タブで指定したR31422のバージョンを使用して、作業時間/作業量を自動的に処理します。  
ブランク: R31422を手入力で実行します。

レート・スケジュールの完了

「完了ワークベンチ」フォームにアクセスします。

完了ワークベンチ - 完了ワークベンチ

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

品目No.  
\*

ラインセル  
Frame Line 1

有効開始日付

開始状況

事業所 \*

オーダー・タイプ \*

有効終了日付

終了状況

レコード 1 - 5

グリッドのカスタマイズ

	品目No.	品目No. 記述	完了 数量	仕損 数量	単位	完了数量 (2次単位)	2次 単位	完了 日付	シフト コード	数量
<input checked="" type="radio"/>	2031	Aluminum Frame, Touring			EA			2009/02/19		
<input type="radio"/>	2032	Aluminum Frame, Mountain...			EA			2009/02/19		
<input type="radio"/>	2033	Aluminum Frame, Sport			EA			2009/02/19		
<input type="radio"/>	2031	Aluminum Frame, Touring			EA			2009/02/19		

「完了ワークベンチ」フォーム



## 第 12 章

# リーン製造のトランザクション処理

この章では、リーン製造トランザクションの概要と、次の方法について説明します。

- 製造現場日次計画の作成
- 日次計画の前処理
- リーン品目の完了
- 完了トランザクションの管理

---

## リーン製造トランザクションについて

リーン製造の特徴は、生産ラインを顧客のニーズに合わせることです。通常は、最終製品を継続的に供給するように、製品群の生産ラインが設定されます。この点で、リーン製造を導入したトランザクションは、従来の作業オーダーによる製造とは異なります。

JD Edwards EnterpriseOneまたはDemand Flow®製造 (DFM) からインポートしたアプリケーションで、生産ラインの生産前処理として日次計画を作成できます。日次計画では、一定時間に生産ラインで製造される最終品目とその数量を指定します。

日次計画を作成したら、製品の完成に必要なデータを前処理するオプションを指定します。前処理では、日次計画または品目の部品表、作業工程、作業量などが複数レベルの構造に展開されます。品目または日次計画の前処理を行うと、品目完了のパフォーマンスが向上します。前処理は任意のアクティビティですが、部品表や作業工程のデータが多い場合や、急いで製品を完成する必要がある場合に、この処理をお勧めします。

日次計画で定義した品目を完了するには、品目完了プログラム (PF31011) を使用します。品目完了プログラムでは、対応する作業オーダーに依存することなく品目を完了できます。このプログラムを使用すると、生産ライン上で品目完了に必要な必要なトランザクションの数を飛躍的に削減できます。

---

**注意:** 品目完了プログラムでは、繰返し生産などの JD Edwards EnterpriseOne のリーン方式の処理は行えません。

---

アドホック品目の完了も行えます。アドホック品目は、日次計画を作成していない品目です。

品目完了または日次計画にロット番号を入力できます。日次計画にロット番号を入力すると、品目完了に自動的に表示されます。ロット番号は、手入力する必要があります。入力した番号は、システムによって検証されます。

品目を完了すると、リーン・トランザクションの確認、トラッキング、取消が行えます。日次計画で使用された製品IDまたは完了ごとに作成されたトランザクションIDに基づいて、日次計画で完了をトラッキングできます。完了処理では、部品リスト、作業工程、作業時間、作業量の情報がトランザクションIDと関連付けられます。トランザクションのレコードに、未処理および処理済の両方の日次計画を含めることができます。

品目完了は取り消すことができます。品目完了を取り消すと、関連するすべてのトランザクションが取り消されます。ただし、購買オーダーと入荷によって構成品の需要を満たす場合は、自動的に入荷が取り消されることはありません。取消を在庫に反映させるには、在庫を手動で変更する必要があります。

品目完了プログラムでは対話型完了を行えないため、次の機能は利用できません。

- パーセント部品表
- 上級ロット処理
- 構成品のロット処理
- 代替品目の処理
- 外注作業
- コンフィギュレーション品目完了
- 完了処理
- 複数の場所での完了

リーマン製造では、完了トランザクションを独立して複数実行できるため、それぞれが個別のトランザクションだとみなされます。

- 部品表メディア・オブジェクトの複写
- 構成部品仕損
- JD Edwards EnterpriseOne品質管理との統合
- JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理との統合

---

## 製造現場日次計画の作成

この項では、製造現場日次計画の概要と、次の方法について説明します。

- 日次計画 (PF31010B) の処理オプションの設定
- 製造現場日次計画の作成

### 製造現場日次計画について

日次計画は、JD Edwards EnterpriseOneで作成することも、DFMで作成されたものを使用することもできます。DFMで作成された日次計画を使用する場合に、DFMからエクスポートする必要はありません。Demand Flow計画プログラム (PF31013) で直接表示できます。品目完了プログラム (PF31011) を使用して、DFM日次計画を完了する必要があります。

生産ラインの日次計画を実行する場合、生産ライン用のDFM日次計画か、または製造現場日次計画を使用します。2つの生産ラインでこれらの日次計画プログラムをそれぞれ使用できます。

---

**重要:** 1つの生産ラインで両方の日次計画は使用できません。

---

JD Edwards EnterpriseOneで日次計画を作成するには、日次計画プログラム (PF31010B) を使用します。日次計画プログラムは、表計算ソフトで日次計画を編集できるように縮小された、DFM日次計画の簡略版です。固有の生産計画IDが、定義したすべての計画に割り当てられます。

製造現場日次計画プログラムでは、受注オーダーの需要が消化されたかどうかはわかりません。日次計画に戻って、受注オーダー行を検索するとわかります。日次計画の受注オーダー・フィールドは必須フィールドではありませんが、検証フィールドです。

## 製造現場日次計画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
日次計画 - 計画の検索	WF31010BA	「日次オーダーレス準備 - 組立製造」(GF3111)、「製造現場日次計画の定義」	既存の日次計画を検索して、編集、コピー、削除を行ったり、日次計画を追加したりします。

## 日次計画 (PF31010B) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、日次計画プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、日次計画プログラムのデフォルト値を指定します。

事業所	日次計画に使用するデフォルトの事業所を入力します。
ライン/セル	日次計画に使用するデフォルトのライン/セルを入力します。 作業場タイプ2のライン/セルを指定する必要があります。
シフト・コード	日次計画に使用するデフォルトのシフト・コードを入力します。ユーザー定義コード(UDC)テーブル00/SH(シフト・コード)に設定されている値を入力します。この値により、作業シフトが識別されます。

## 製造現場日次計画の作成

「日次計画 - 計画の検索」フォームにアクセスします。

## 製造現場日次計画の定義 - 日次計画 - 計画の検索

ライン/セル  事業所

シフト・コード

完了予定開始日付  終了

レコード 1 - 1 グリッドのカスタマイズ

品目 No.	品目 記述	完了 予定日付	予定 数量	累計 完了数量	累計 仕損数量
222	Touring Bike, Green	2004/08/19 07:00:00 UTC	120.0000	0.0000	0.0000

「日次計画 - 計画の検索」フォーム (1/2)

## 製造現場日次計画 - 品目の追加

ライン/セル  事業所

シフト・コード

品目 No.

予定数量  単位

完了予定日付

任意

受注オーダー番号  オーダー・タイプ

受注オーダー行

保管場所

ロット/シリアル番号

「日次計画 - 計画の検索」フォーム (2/2)

## 予定数量

完了予定の数量を入力します。DFM計画で作業している場合、このフィールドにはDFM計画数量が表示されます。

## 完了予定日付

日次計画での品目の完了日付を入力します。

## 生産計画ID

計画データを保存する際、製造現場日次計画にこのIDが割り当てられます。



## 日次計画の前処理

この項では、日次計画の前処理の概要と、次の方法について説明します。

- 部品表/作業工程の詳細生成(RF31010A)と部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画(RF31013)の処理オプションの設定
- 部品表/作業工程の詳細生成プログラムの実行
- 部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画プログラムの実行
- 部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所(RF31012)の処理オプションの設定
- 部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラムの実行

### 日次計画前処理について

リーン完了を簡単に行うために、完了トランザクションを実行する前に日次計画の品目を前処理できます。前処理の際、品目完了用に、部品リスト、作業工程、作業量のデータが用意されます。

どの前処理プログラムを使用するかに応じて、適切なテーブルのデータを選択します。次の表に、3つの前処理プログラムと対応するデータ選択テーブルを示します。

前処理	データ選択
部品表/作業工程の詳細生成(RF31010A)	生産マスター(FF31010)
部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画(RF31013)	日次計画(FF34S002)
部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所(RF31012)	事業所品目(F4102)

**重要:** リーン・トランザクション用の部品リストと作業工程の作成に、バッチ部品表および作業工程は使用しません。

品目を前処理して部品表を展開する際、部品表と作業工程のデータが利用可能であれば、これらのデータが次のテーブルにロードされます。

- リーン複数レベル部品表見出し(F300210)
- リーン複数レベル部品表詳細(F300211)
- リーン複数レベル作業工程詳細(F300311)

品目完了にこれらのデータが使用されます。

**注意:** 部品表や作業工程のデータ量が多く、しかも固定されている場合や、製造を急ぐ場合に前処理をお勧めします。部品表や作業工程を頻繁に変更する場合は、完了時に複数レベルの部品表と作業工程を作成することをお勧めします。

### 事前設定

リーン完了の品目を前処理するには、次の作業のどちらかを行う必要があります。

- JD Edwards EnterpriseOneでの製造現場日次計画の作成
- Demand Flow®日次計画の作成(DFMを使用する場合)

## 部品表/作業工程の詳細生成(RF31010A)と部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画(RF31013)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、部品表/作業工程の詳細生成プログラムと部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、リーマン完了の品目を準備する方法を指定します。

**リーマン部品表再生成フラグ** リーマン部品表をどのように再生成するかを指定します。リーマン部品表と作業工程のレコードのリフレッシュ、新しいレコードの作成、最終製品に関連するすべてのレコードの削除を行えます。値は次のとおりです。

ブランク: 最終品目に関する既存のレコードをすべて保存します。この値がデフォルト値です。

1: すべてのレコードをリフレッシュします。次のテーブルのレコードがリフレッシュされます。

- リーマン複数レベル部品表見出し(F300210)
- リーマン複数レベル部品表詳細(F300211)
- リーマン複数レベル作業工程詳細(F300311)

**生産高スケジュール - 有効開始日付** 日次計画の処理時に使用される開始日付を指定します。

**生産高スケジュール - 有効終了日付** 日次計画の処理時に使用される終了日付を指定します。

## 部品表/作業工程の詳細生成プログラムの実行

「日次オーダーレス準備 - 組立製造」(GF3111)の「部品表と作業工程の詳細」を選択します。

## 部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計画プログラムの実行

「日次オーダーレス準備 - 組立製造」(GF3111)の「Demand Flow®の日次計画の部品表と作業工程の詳細」を選択します。

## 部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所(RF31012)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事業所プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、リーマン完了の品目を前処理する方法を指定します。

**リーマン部品表再生成フラグ** リーマン部品表をどのように再生成するかを指定します。リーマン部品表と作業工程のレコードのリフレッシュ、新しいレコードの作成、最終製品に関連するすべてのレコードの削除を行えます。値は次のとおりです。

ブランク: 最終品目に関する既存のレコードをすべて保存します。この値がデフォルト値です。

1: すべてのレコードをリフレッシュします。次のテーブルのレコードがリフレッシュされます。

- リーン複数レベル部品表見出し (F300210)
- リーン複数レベル部品表詳細 (F300211)
- リーン複数レベル作業工程詳細 (F300311)

## 部品表/作業工程の詳細生成 – 品目/事業所プログラムの実行

「日次オーダーレス準備 – 組立製造」(GF3111) の「品目/事業所の部品表と作業工程の詳細」を選択します。

---

## リーン品目完了の実行

この項では、リーン品目完了の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 品目完了 (PF31011) の処理オプションの設定
- 複数レベル品目完了 (RF31011B) の処理オプションの設定
- 製造現場計画 (PF31012) の処理オプションの設定
- 完了する製造現場日次計画の選択
- Demand Flow計画 (PF31013) の処理オプションの設定
- 完了するDemand Flow®日次計画の選択
- 品目完了の実行
- アドホック品目完了の実行
- Demand Flow®日次計画に対する作業オーダーの完了

## リーン完了について

製造現場日次計画またはDemand Flow®日次計画の品目、あるいはアドホック(計画外)品目を完了するには、品目完了プログラム (PF31011) を使用します。完了は、作業オーダーではなく品目番号に基づいて行われます。品目完了プログラムは1つだけですが、品目を完了する方法が設定に応じて3つあります。

Demand Flow®ライン設計プロセスを使用してラインが設定されている場合は、日次計画と順序設定プログラム (PF34S002) を使用して、受注オーダーまたは完成品オーダーに基づき需要を計画します。Demand Flow計画プログラム (PF31013) を使用して、品目を完了するDemand Flow®日次計画を選択します。

DFMシステムを使用しない場合は、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムで日次計画を作成してから、製造現場計画プログラム (PF31012) を使用して完了する計画を選択します。

アドホック完了では、どちらの日次計画プログラムでも計画しなかった品目のトランザクションの完了を行います。アドホック品目の完了は、品目完了プログラムで直接行います。

日次計画の品目が表示されたら、完了する各品目に次の情報を指定します。

- 実際の完了数量

- 実際の仕損数量
- 保管場所
- ロット番号またはシリアル番号

---

**注意:** 最終品目にのみ、ロット番号またはシリアル番号を手動で入力できます。

---

品目完了に関する情報を入力したら、複数レベル品目完了プログラム(RF31011B)を実行して、完了トランザクションを行います。このバッチ・プログラムでは、構成品の出庫や作業量のレポートなどの完了に関するトランザクションが作成されます。

処理オプションを設定すると、前処理済品目データを使用または無視したり、品目完了プログラムを使用して前処理を実行したりすることができます。品目の完了時にバックフラッシュ・トランザクションをどのように行うかを、次のように柔軟に定義できます。

- 資材と労務時間を単一レベル品目(すべての擬似品目を含む)でバックフラッシュします。
- 資材と労務時間を部品表のユーザー指定のレベルでバックフラッシュします。
- 資材と労務時間を部品表構造の全レベルでバックフラッシュします。

品目完了プログラムでは、部品表の有効期限内でユーザーが指定したレベルの部品表と作業工程の標準値に基づいて、すべての資材と労務時間がバックフラッシュされます。Demand Flow®の概念では、バックフラッシュを行うにはフラットな部品表と作業工程が必要ですが、これは複数レベル構造から自動的に作成されます。このためユーザーは、既存の部品表と作業工程をわかりやすい形式のままで管理できます。

複数レベルの部品表と作業工程は、品目完了(前処理)を使用する前に作成することも、品目完了プログラムで作成することもできます。品目完了の前に複数レベルの部品表と作業工程を作成すると、品目完了の処理時間を短縮できます。部品表や作業工程のデータ量が多く、しかも固定されている場合や、製造を急ぐ場合に前処理をお勧めします。部品表や作業工程を頻繁に変更する場合は、完了時に複数レベルの部品表と作業工程を作成することをお勧めします。ライン・マスター・プログラム(PF30L912)で指定され作業場マスター(F30006)に保存された単一の仕掛原材料置き場でバックフラッシュが実行されます。

このプログラムを実行すると、次の処理が行われます。

- 完了した最終製品が記録され、トランザクションIDマスター(FF31011)にトランザクションIDが作成されます。
- 作業工程トランザクション・テーブル(FF31112)に作業工程の詳細が記録されます。  
作業工程には、品目完了の再作業や外注作業は含まれません。
- リーン・トランザクション作業詳細テーブル(FF31113)に作業の詳細が記録されます。
- リーン・トランザクション部品リスト・テーブル(FF31111)に部品の詳細が記録されます。
- 購買品目が在庫に投入されます。
- 構成品が製造済最終製品に出庫されます。
- 日次計画が実際の完了数量で更新されます。
- 日次計画が実際の仕損数量で更新されます。
- 最終製品の在庫が更新されます。
- 品目元帳テーブル(F4111)が更新されます。
- 製造会計が更新されます。

**注意:** 資材所要量計画(MRP)で計画された半組立品と、個別のラインで製造された半組立品は、最終製品に出庫され、別個に完了が行われる必要があります。

委託在庫の出庫の場合、購買構成部品がリーン・トランザクションに出庫されると同時にシステムに投入されるように設定できます。この設定を行うには、次の3つの手順を実行します。

- 事業所品目プログラム(P41026)の「追加システム情報」フォームにある「入出庫」フィールドに、1を設定します。在庫出庫が発生したときに、品目が入庫されます。
- 購買オーダーを入力します。
- リーン完了の出庫トランザクションを作成する際に、構成部品を入庫するために呼び出される入荷確認プログラム(P4312)のバージョンを作成します。

リーン・トランザクション部品リスト・テーブル(FF31111)にリーン部品リストのレコードを作成する際に、事業所品目テーブル(F4102)の“入出庫の値”が取得されます。この値が1の場合、品目および一致する事業所に対して未処理の購買オーダーが検索されます。未処理の購買オーダーがあれば、その中で最も早い番号の購買オーダーが選択されます。入荷に、別の購買オーダーを手動で選択することはできません。出庫数量がそのまま入荷数量になります。出庫数量が購買オーダーの未処理数量より多い場合も、その出庫数量の入荷が作成されます。トランザクション管理プログラム(PF31014)で入荷トランザクションの詳細を確認できます。

入荷トランザクションが正しく処理されない場合や、未処理の購買オーダーが存在しない場合、作業場にエラー・メッセージが送信されますが、資材の出庫は続けられ、在庫はマイナスになります。手動で在庫を調整する必要があります。完了トランザクションを取り消しても、購買オーダーの入荷は取り消されません。完了トランザクションを取り消したら、手動で在庫調整を行う必要があります。

トランザクションは無作為に行われるので、ロット番号やシリアル番号は使用できません。

日次計画で使用された製品IDまたは完了ごとに作成されたトランザクションIDに基づいて、日次計画で完了をトラッキングできます。トランザクションIDのレコードには、部品、作業工程、作業時間、数量などのデータが含まれ、確認できます。このレコードに、未処理および処理済の両方の日次計画を含めることができます。

差異を使用して会計処理が完了し、差異の処理オプションが、それ以降の処理に対してトランザクションをクローズするように設定されていると、それ以上処理ができないように、トランザクション状況がクローズに設定されます。

## 製造現場日次計画の完了

製造現場日次計画で品目を完了するには、製造現場計画プログラム(PF31012)を使用します。処理オプションで、製造現場日次計画で品目を完了する際に使用する品目完了プログラム(PF31011)のバージョンを指定します。

## Demand Flow®日次計画の完了

Demand Flow®日次計画で品目を完了するには、Demand Flow計画プログラム(PF31013)を使用します。処理オプションで、Demand Flow®日次計画で品目を完了する際に使用する品目完了プログラム(PF31011)のバージョンを指定します。品目完了プログラムでは、完了の実行時に日次計画テーブル(FF34S002)が使用されます。

DFM品目の場合、日次計画のラインは、完了数量が計画数量以上になるとクローズされます。Demand Flow®計画の品目数量が完了すると、FF34S002テーブルの完了数量フィールドと仕損数量フィールドが更新されます。

## アドホック品目の完了

アドホック完了を実行すると、日次計画にない品目の前処理や完了を行えます。アドホック品目完了では、品目の完了に品目完了プログラム(PF31011)を使用します。アドホック品目は日次計画にはないため、日次計画で検索せずに、メニューから直接、品目完了プログラムにアクセスします。

## 作業オーダーの完了

日次計画と順序設定プログラム(PF34S002)を使用して計画した受注オーダーには、作業オーダーが関連付けられている場合があります。コンフィギュレーション作業オーダーなど、受注オーダー行の行タイプがW(作業オーダー)の受注オーダーは、関連する作業オーダーがあります。日次計画に関連付けられている作業オーダーは、作業オーダー・マスター・タグ・テーブル(F4801T)に定義されています。

品目完了プログラムでは作業オーダーを完了できません。かわりに、「Demand Flow®計画の検索」フォームの「完了品目」ボタンをクリックしたとき、作業オーダー完了プログラム(P31114)が起動します。通常の完了処理を使用して、完了数量および仕損数量を入力します。数量を入力すると、日次計画が更新されます。更新された日次計画は、日次計画と順序設定プログラム確認できます。

日次計画に対して作業オーダーを完了するには、Demand Flow計画プログラムから作業オーダー完了プログラムにアクセスする必要があります。作業オーダー数量を入力するために作業オーダー完了プログラムに直接アクセスしようとすると、エラーが発生します。

関連作業オーダーは、スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)を使用して完了することもできます。スーパー・バックフラッシュ・プログラムを使用するには、Demand Flow計画プログラムで該当する処理オプションを設定します。

参照: 第 11 章、「完了の処理」、「組立作業オーダーの完了」、161ページ

完了を取り消す必要がある場合、Demand Flow計画プログラムから作業オーダー完了プログラムにアクセスし、マイナスの完了数量を入力します。その結果、作業オーダーと日次計画から完了数量が取り消されます。

## 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。

- 品目マスター、事業所品目レコード、部品表、作業工程などの製造データを基本製造に設定します。
- DFMシステムのDFMデータを基本製造にエクスポートします。
- RIP領域に在庫を投入するために必要なかんばんトランザクションを実行します。
- JD Edwards EnterpriseOneで、アドホック品目完了に関連する受注オーダーを作成します。

## リーン完了の実行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
作業現場計画の検索	WF31012C	「日次オーダーレス報告 – 組立製造」(GF3112)、「製造現場日次計画の完了」	完了する製造現場日次計画を選択します。
Demand Flow®計画の検索	WF31013A	「日次オーダーレス報告 – 組立製造」(GF3112)、「Demand Flow®の日次計画の完了」	完了するDemand Flow®日次計画を選択します。
Daily Plan – Complete Item	WF31011A	「作業現場計画の検索」フォームか、または「Demand Flow®計画の検索」フォームで、「完了品目」ボタンを選択します。	日次計画で、品目完了を行う品目を選択します。
Item Completions – Complete Item	WF31011A	「日次オーダーレス報告 – 組立製造」(GF3112)、「アドホック品目の完了」	アドホック品目の品目完了を行います。

## 品目完了(PF31011)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、品目完了プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、品目完了プログラムのデフォルト値を指定します。

### ライン/セル

品目を完了するラインまたはセルを指定します。

作業場タイプ2のラインまたはセルを指定する必要があります。

### シフト

品目完了時に使用するデフォルトのシフト・コードを指定します。シフト・コード(UDC 00/SH)の値を入力します。この値により、作業シフトが識別されます。

### 生産レコードの再作成

前処理で作成されたレコードを使用するか、品目完了時に前処理を行うかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 部品表と作業工程の複数レベルのレコードが利用できる場合は、既存のレコードを使用します。

1: 部品表と作業工程表の複数レベルのレコードを新しく作成します。

部品表と作業工程の複数レベルのレコードは、リーン複数レベル部品表見出し(F300210)、リーン複数レベル部品表詳細(F300211)、およびリーン複数レベル作業工程詳細(F300311)のテーブルにあります。

### 完了レポート(RF31011B)

「Item Completions – Complete Item」フォームで品目を完了する際に使用する複数レベル品目完了プログラム(RF31011B)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、デフォルトのバージョンXJDE0001が使用されます。

## 複数レベル品目完了(RF31011B)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、複数レベル品目完了プログラムのデフォルト処理を指定します。

## 伝票タイプ

この処理オプションでは、品目完了時に使用する伝票タイプを指定します。

<b>在庫出庫伝票タイプ</b>	伝票タイプ・ユーザー定義コード(00/DT)から適切な伝票タイプを選択して、リーマン出庫のデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションをblankにすると、デフォルト値として「LM」(リーマン取引に課せられた資材)伝票タイプが使用されます。
<b>労務費伝票タイプ</b>	伝票タイプ・ユーザー定義コード(00/DT)から適切な伝票タイプを選択して、リーマン労務費のデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションをblankにすると、デフォルト値として「LL」(リーマン取引に課せられた労務費)伝票タイプが使用されます。
<b>完了伝票タイプ</b>	伝票タイプ・ユーザー定義コード(00/DT)から適切な伝票タイプを選択して、リーマン完了トランザクションのデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションをblankにすると、デフォルト値として「LC」(在庫に対するリーマン取引の完了)伝票タイプが使用されます。
<b>仕損伝票タイプ</b>	伝票タイプ・ユーザー定義コード(00/DT)から適切な伝票タイプを選択して、リーマン完了時の仕損トランザクションのデフォルトの伝票タイプを指定します。この処理オプションをblankにすると、デフォルト値として「LP」(在庫に対するリーマン取引の廃止)伝票タイプが使用されます。
<b>購買オーダー伝票タイプ</b>	リーマン完了時に資材の同時入出庫に関連する購買オーダーのデフォルトの伝票タイプを指定します。伝票タイプ・ユーザー定義コード(00/DT)から適切な伝票タイプを選択します。この処理オプションをblankにすると、デフォルト値として「OP」(購買オーダー)伝票タイプが使用されます。

## バージョン

この処理オプションでは、複数レベル品目完了プログラムで、さらに他のプログラムを呼び出すときに使用するバージョンを指定します。

<b>購買オーダー入荷(P4312)</b>	完了時に資材の同時入出庫を処理する購買オーダーを受けるときに使用するバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、デフォルトのバージョンZJDE0008が使用されます。
------------------------	---

## 製造現場計画(PF31012)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、製造現場計画プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、製造現場計画プログラムのデフォルト値を指定します。

<b>ライン/セル、ライン名</b>	品目を完了するラインまたはセルを指定します。作業場タイプが「2」に定義されているラインを選択する必要があります。
<b>シフト・コード</b>	品目完了時に使用するデフォルトのシフト・コードを指定します。ユーザー定義コード00/SH(シフト・コード)の値を入力します。この値により、作業シフトが識別されます。



バージョン

この処理オプションでは、製造現場計画プログラムから他のプログラムを呼び出す際に使用するバージョンを指定します。

**品目完了 (PF31011)** 「完了品目」ボタンをクリックして日次計画で品目を完了する際に使用す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、デフォルトのバージョンZJDE0001が使用されます。

完了する製造現場日次計画の選択

「作業現場計画の検索」フォームにアクセスします。

製造現場日次計画の完了 - 作業現場計画の検索

品目番号

BDFMP3

受注オーダー番号

\*

事業所

\*

ライン/セル

\*

受注オーダー・タイプ

\*

シフト・コード

1

完了予定日付 - 開始

\*

終了

\*

検索(I)

レコード 1 - 1

グリッドのカスタマイズ

品目 No.	品目 記述	完了予定	予定 数量	完了 累計数量	仕損 累計数量	単位	最終 完了
BDFMP3	BDFMP PARENT3	2004/12/31 00:00:	10.0000	0.0000	0.0000	EA	2004/07/27 0

完了品目

トランザクションの検討

閉じる(L)

「作業現場計画の検索」フォーム

品目番号、ライン/セル、シフト・コード、事業所、受注オーダー情報、および完了予定日付の範囲を指定して、完了する日次計画を選択します。完了を実行すると、グリッドの完了情報が更新されます。

**完了累計数量、仕損累計数量** 計画の完了が行われるたびに、日次計画のこれらのフィールドが更新されます。

完了数量が、日次計画の品目製造数量の合計以下であるかどうかを検証されます。

**最終完了** 日次計画のこのフィールドは、最新の完了日付に更新されます。

**完了品目** このボタンをクリックして品目完了プログラム (PF31011) を実行すると、製造現場日次計画で選択された品目が完了されます。

**トランザクションの検討** このボタンをクリックして、トランザクション管理プログラム (PF31014) の「トランザクションの検討/取消し」フォームを開きます。

Demand Flow 計画 (PF31013) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、Demand Flow 計画プログラムのデフォルト処理を指定します。

## デフォルト

この処理オプションでは、Demand Flow計画プログラムのデフォルト値を指定します。

ライン/セル、ライン名	品目を完了するラインまたはセルを指定します。作業場タイプが「2」に定義されているラインを選択する必要があります。
シフト	品目完了時に使用するデフォルトのシフト・コードを指定します。ユーザー定義コード00/SH(シフト・コード)の値を入力します。この値により、作業シフトが識別されます。

## 処理

この処理オプションでは、関連作業オーダーの完了に使用するプログラムを指定します。

1. 作業オーダー完了処理 に使用するプログラム	Demand Flow®日次計画に関連する作業オーダーを完了する場合、使用する完了プログラムを次のように指定します。 ブランク: 作業オーダー完了 (P31114) 1: スーパー・バックフラッシュ (P31123)
-----------------------------	--

## バージョン

この処理オプションでは、Demand Flow計画プログラムから他のプログラムを呼び出す際に使用するバージョンを指定します。

品目完了 (PF31011)	「完了品目」ボタンをクリックして日次計画で品目を完了する際に使用す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、デフォルトのバージョンZJDE0001が使用されます。
2. 作業オーダー完了 (P31114)	関連作業オーダーを完了する場合に使用す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、デフォルトのバージョンZJDE0001が使用されます。
3. スーパー・バックフラッシュ (P31123)	関連作業オーダーを完了する場合に使用す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、デフォルトのバージョンZJDE0001が使用されます。

## 完了するDemand Flow®日次計画の選択

「Demand Flow®計画の検索」フォームにアクセスします。

製品番号、ライン名、シフト・コード、事業所、受注オーダー情報、および完了予定日付の範囲を指定して、完了する日次計画を選択します。完了を実行すると、グリッドの完了情報が更新されます。

製品番号	日次計画を取り込むDemand Flow®製品の番号を指定します。
ライン名	製品が製造されるDemand Flow®ラインを示す名前を入力します。
完了品目	このボタンをクリックして品目完了プログラム (PF31011) を実行すると、Demand Flow®日次計画で選択された品目が完了されます。
トランザクションの検討	このボタンをクリックして、トランザクション管理プログラム (PF31014) の「トランザクションの検討/取消し」フォームを開きます。

## 品目完了の実行

「Daily Plan - Complete Item」フォームにアクセスします。

**Demand Flow® の 日次計画の完了 - Daily Plan - Complete Item** i ?

品目 No.  OVERUNDER, WHITE 事業所

完了情報		日次計画参照	
ラインセル	<input type="text" value="LINE1"/>	予定数量	<input type="text" value="25.0000"/> 単位 <input type="text" value="EA"/>
シフト	<input type="text" value="1"/>	完了予定日付	<input type="text" value="2005/08/08"/>
完了日付	<input type="text" value="2009/02/26"/>	受注オーダー No.	<input type="text" value="2764"/> タイプ <input type="text" value="SO"/>
完了数量	<input type="text" value="5"/> 単位 <input type="text" value="EA"/>	受注オーダー行番号	<input type="text" value="1.000"/>
仕損数量	<input type="text"/>	完了数量	<input type="text" value=".0000"/>
保管場所	<input type="text"/>	仕損数量	<input type="text" value=".0000"/>
ロット/シリアル No.	<input type="text"/>		

「Daily Plan - Complete Item」フォーム

- |                     |  |
|---------------------|--|
| <b>完了日付</b>         | 完了の日付を入力します。デフォルト値は現在の日付です。  |
| <b>保管場所</b>         | 完了数量の保管場所を指定します。   |
| <b>ロット/シリアル No.</b> | ロット番号またはシリアル番号で管理されている品目の場合、完了品目のロット番号またはシリアル番号を入力します。   |
| <b>送信して閉じる</b>      | このボタンをクリックして、複数レベルの品目完了プログラム (RF31011B) を実行します。このバッチ・プログラムにより、関連する部品リスト、作業工程、作業詳細のトランザクションが作成されます。 |

## アドホック品目の完了の実行

「Item Completions - Complete Item」フォームにアクセスします。

アドホック品目の完了 - Item Completions - Complete Item

品目 No.

事業所

完了情報

ライン/セル

R-A1

シフト

1

完了日付

2009/02/20

完了数量

10

単位

仕損数量

保管場所

ロット/シリアルNo.

送信して閉じる

送信して続行

取消(L)

「Item Completions - Complete Item」フォーム

完了情報を入力して「送信して閉じる」ボタンをクリックすると、完了と関連するトランザクションが行われます。

**注意:** アドホック完了は日次計画に基づいていないため、このバージョンのフォームには日次計画の参照情報は表示されません。

## Demand Flow®日次計画に対する作業オーダーの完了

「Demand Flow®計画の検索」フォームにアクセスします。

Demand Flow®日次計画に対して作業オーダーを完了するには、次の手順に従います。

1. 「Demand Flow®計画の検索」フォームで、作業オーダーを完了する日次計画を選択します。
2. 「完了品目」ボタンをクリックします。
3. 「作業オーダー完了の詳細」フォームで、必要に応じて完了数量および仕損数量を入力します。

**注意:** 完了を取り消す場合は、マイナスの数量を入力します。

4. 「OK」をクリックします。

## 完了トランザクションの管理

この項では、品目完了の取消の概要と、次の方法について説明します。

- トランザクション管理 (PF31014) の処理オプションの設定

- 品目完了の取消
- トランザクション詳細の検討

## 品目完了の取消について

トランザクションを検討し、最終製品の完了トランザクションを取り消すには、トランザクション管理プログラム (PF31014) を使用します。最終製品のトランザクションIDを選択して、品目完了を取り消します。品目完了の取消には、取り消す最終製品のトランザクションIDに関連付けられた完了数量を使用します。

最終品目の取消には、半組立品も含まれます。最終製品の親トランザクションIDに関連する半組立品を、単独で取り消すことはできません。

取消は、トランザクションIDに対して行われた勘定取引に基づいて実行できます。ユーザー・オプションに基づき、勘定取引が部分的または完全に取消されます。品目完了を取り消すと、次の処理が行われます。

- 関連する構成部品の在庫トランザクションが削除されます。
- 作業工程から関連する生産レコードが削除されます。
- 作業時間と数量から関連する生産レコードが削除されます。
- 最終品目の在庫が元の状態に戻されます。
- 品目元帳テーブル (F4111) の在庫出庫と作業時間が取り消されます。

Cardex入力により、IMおよびIHの勘定科目が貸方に計上され、IC勘定科目が借方に計上されます。

仕訳入力では、標準原価が逆仕訳されます。品目完了に関連付けられた勘定取引が取消されると、勘定科目テーブルは元の状態に戻されます。

差異を使用して勘定が完了され、リーン差異仕訳入力プログラム (RF31210) の処理オプションが、さらに処理ができないように設定されていると、それ以上処理ができないようにトランザクションの状況がクローズに設定されます。取消処理が行われないように、トランザクションの状況を手動で設定することもできます。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 9.0 製品ガイド、「リーン会計の利用」

## トランザクションの管理に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
トランザクションの検討/取消し	WF31014A	「日次オーダーレス報告 - 組立製造」(GF3112)、「トランザクション管理」	親品目を検索して、トランザクション詳細の検討、製造原価照会の確認、トランザクションの取消を行います。
トランザクション詳細	WF31014B	「トランザクションの検討/取消し」フォームで品目を検索および選択して、「トランザクション詳細」ボタンをクリックします。	品目のトランザクションID別に、部品レコード、作業工程レコード、作業詳細などのトランザクションの詳細を検討します。

## トランザクション管理 (PF31014) の処理オプションの設定

この処理オプションでは、トランザクション管理プログラムのデフォルト処理を指定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、「トランザクションの検討/取消し」フォームで使用するデフォルト値を指定します。

事業所	トランザクションを取り込む事業所を指定します。
ライン/セル	トランザクションを取り込む生産ラインを指定します。
シフト・コード	トランザクションを取り込むシフト・コードを指定します。
取引モード	取り込む完了トランザクションのタイプを指定します。値は次のとおりです。 1: アドホック完了 2: 製造現場計画 3: DFM日次計画
取引原価照会の表示	「トランザクションの検討/取消し」フォームのボタンの表示を変更します。1を入力すると、「トランザクション詳細」と「トランザクションの取消し」のボタンが表示されません。

## 品目完了の取消

「トランザクションの検討/取消し」フォームにアクセスします。

トランザクション管理 - トランザクションの検討/取消し

親品目 No. 
事業所

ライン/セル 
トランザクション・モード

シフト・コード 
トランザクション状況

生産ID

取引開始日付 
取引終了日付

レコード 1 - 1

グリッドのカスタマイズ

第2品目 No.	完了数量	仕損数量	単位	トランザクション日付	保管場所	ロットシリアル
222	10		EA	2008/11/25 00:00:00		

「トランザクションの検討/取消し」フォーム

親品目 No.	親品目の品目番号を入力します。
取引開始日付、取引終了日付	トランザクションの開始日付または終了日付を入力します。

トランザクション・モード	完了トランザクションを記録するモードを示す値を、トランザクション・モード・ユーザー定義コード(F31/TM)から入力します。値は次のとおりです。 1: アドホック完了 2: 製造現場計画 3: DFM日次計画
トランザクション状況	トランザクションIDの状況がアクティブなトランザクションまたは取消済トランザクションのどちらであるかを示す値を、トランザクション状況ユーザー定義コード(F31/TS)から入力します。値は次のとおりです。 AT: アクティブなトランザクション CT: 取消済トランザクション
トランザクション日付	トランザクションが処理された日付を入力します。
ラインID	Demand Flow®ラインを示すコードが表示されます。ラインを作業場に設定します。
トランザクションID	リーン製造の取引レコードを定義する固有の番号が表示されます。
マスター・トランザクションID	半組立品取引レコードに、親トランザクションIDが保存されます。
トランザクション詳細	このボタンをクリックして、トランザクションIDの部品レコード、作業工程レコード、作業詳細を確認します。
トランザクションの取消し	このボタンをクリックして、選択した品目の完了トランザクションを取り消し、関連するすべてのトランザクションを取り消します。  <b>注意:</b> 構成品目の入荷確認書を作成している場合は、完了トランザクションを取り消しても入荷は取り消されません。取消が反映されるように、手動で在庫を調整する必要があります。
製造原価の照会	このボタンをクリックして、リーン製造原価照会プログラム(PF31200)を呼び出し、トランザクションの情報を確認します。

## トランザクション詳細の検討

「トランザクション詳細」フォームにアクセスします。

トランザクション管理 - トランザクション詳細

トランザクションID

0

部品レコード

レコード 1-5

	第2品目 No.	トランザクション 数量	出庫 数量	単位	行タ イプ	要求 日付	構成 事業所
<input checked="" type="radio"/>	2015	10	10	EA	S	2008/11/25 00:00:00 ...	
<input type="radio"/>	2016	10	10	EA	S	2008/11/25 00:00:00 ...	
<input type="radio"/>	2017	10	10	EA	S	2008/11/25 00:00:00 ...	
<input type="radio"/>	2018	10	10	EA	S	2008/11/25 00:00:00 ...	

閉じる(L)

「トランザクション詳細」フォーム (1/2)



作業工程レコード

レコード 1-5

	作業場	記述	作業 順序No.	生産 ライン	実労務 時間	実機械移動 時間
<input checked="" type="radio"/>	200-901	Assembly	10.00	R-A1	5.00000000	.00000000
<input type="radio"/>	200-901	Assembly	20.00	R-A1	2.50000000	.00000000
<input type="radio"/>	200-901	Assembly	30.00	R-A1	10.00000000	.00000000

閉じる(L)

労務詳細

レコード 1-5

	作業場	作業 順序No.	時間 タイプ	時間数	時給	支払 総額	生産 ライン	第2品 No.
<input checked="" type="radio"/>	200-901	10.00	1	5.00000000	10.00	50.00000000	R-A1	222
<input type="radio"/>	200-901	20.00	1	2.50000000	10.00	25.00000000	R-A1	222
<input type="radio"/>	200-901	30.00	1	10.00000000	10.00	100.00000000	R-A1	222

閉じる(L)

「トランザクション詳細」フォーム (2/2)



## 第 13 章

# 作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の管理

この章では、作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の概要、および次の方法について説明します。

- 作業オーダーおよびレート・スケジュールの無効化
- 作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の確認
- 需要と供給の情報の処理
- 部品表の処理

---

## 作業オーダーおよびレート・スケジュール情報について

作業オーダーやレート・スケジュールを処理した後は、これらを終了することも、システムから削除または除去することもできます。また、構成品の有用性、引当可能数量、需要と供給などの情報を検討することも、レポートを印刷して作業オーダーやレート・スケジュール情報を効果的に管理することもできます。さらに、部品表比較プログラム (P30204) を使用して、部品表や部品リストを比較することもできます。

---

## 作業オーダーおよびレート・スケジュールの無効化

この項では、作業オーダーとレート・スケジュールの無効化の概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 作業オーダーおよびレート・スケジュール状況の確認
- 生産状況プログラム (P31226) の処理オプションの設定
- “終了”への作業オーダー状況の変更
- “終了”へのレート・スケジュール状況の変更
- バッチ・レート終了プログラム (R3191) の処理オプションの設定
- 作業オーダーの除去
- オーダーの除去プログラム (R4801P) の処理オプションの設定

## 作業オーダーおよびレート・スケジュールの無効化について

ここでは、次の事項について説明します。

- 作業オーダーおよびレート・スケジュールの無効化
- レート・スケジュールと作業オーダー状況の確認

- 作業オーダーの終了
- レート・スケジュールの終了
- 作業オーダーの除去

### 作業オーダーおよびレート・スケジュールの無効化

未使用または完了済の作業オーダーおよびレート・スケジュールを無効にすることができます。作業オーダーやレート・スケジュールのデータとその進捗状況を保管するには、レコードを無効にする前に作業オーダーやレート・スケジュールを終了する必要があります。これにより、作業オーダーまたはレート・スケジュールを無効にしても、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムの数量データと製造会計データをトラッキングできます。

使用しない作業オーダーやレート・スケジュールを無効にするには、次のいずれかの方法が使用できます。

方法	説明
状況を“終了”に変更する	状況を“終了”に変更すると、作業オーダーまたはレート・スケジュールは非アクティブとして識別されますが、削除はされません。作業オーダーまたはレート・スケジュールを無効化する方法としてお勧めします。この方法を実行すると、作業オーダーやレート・スケジュールの完全な実績レコードと、関連の原価計算および会計処理取引を保持できます。

方法	説明
削除する	<p>作業オーダーおよびレート・スケジュールは、削除するとシステムから完全に取り除かれます。削除する前に作業オーダーまたはレート・スケジュールを完了し、製造会計および在庫情報が更新済であることを確認する必要があります。完了する前に作業オーダーやレート・スケジュールを削除すると、これらのレコードが不正確になることがあります。作業オーダーやレート・スケジュールに対して完了数量がオーダー数量よりも少ない場合、オーダーまたはスケジュールを削除するときに、残量が品目保管場所テーブル (F41021) の作業オーダーの数量フィールドから取り除かれます。</p> <p>システムから作業オーダーまたはレート・スケジュールを削除あるいは除去する前に、まず作業オーダーを完了して、オーダーに添付されている部品リストおよび作業工程指示を削除する必要があります。</p> <p>また、次のいずれかの場合は、作業オーダーまたはレート・スケジュールを削除できません。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• オーダー番号が取引明細テーブル (F0911) で補助元帳番号として使用されている場合</li> <li>• 作業オーダーが他の作業オーダーの親オーダーの場合</li> <li>• 作業オーダーまたはレート・スケジュールに対して部品が出庫済の場合</li> <li>• 作業オーダーまたはレート・スケジュールの労務が入力済の場合</li> </ul> <p>作業オーダーが処理中の場合、削除する前にオーダーの完了数量と仕損数量を記録しておく必要があります。</p>
除去する	<p>作業オーダーやレート・スケジュールを除去すると、それらは状況コードに基づいて削除されます。除去したレコードを別個の除去テーブルに保存できます。</p>

## レート・スケジュールと作業オーダー状況の確認

生産状況プログラム (P31226) を使用して、状況および日付範囲別に、作業場または生産ライン、作業オーダー番号、レート・スケジュール番号、品目番号ごとのすべてのレート・スケジュールおよび作業オーダーの状況を確認できます。無効にする作業オーダーやレート・スケジュールを決めるために、特定の状況にあるすべての作業オーダーやレート・スケジュールを確認したり、日付が指定範囲にあるこれらすべてを確認したりすることができます。このプログラムでは、未処理のレート・スケジュールおよび作業オーダーと実績情報が表示されます。

生産状況プログラムから生産実績プログラム (P31227) にアクセスして、各作業の完了数量と仕損数量の入力ごとのトランザクションを確認できます。生産実績プログラムでは、仕損数量に関するすべてのトランザクションとその詳細情報が表示されます。

## 作業オーダーの終了

作業オーダー状況を“終了”に変更すると、そのオーダーは無効になるだけで削除はされません。作業オーダーを無効化する方法としてお勧めします。この方法により、作業オーダーとそれに関連する原価計算および会計取引の完全な実績レコードを保持できます。

## レート・スケジュールの終了

繰返し生産では、次のいずれかの条件を満たす場合、バッチ・レート終了プログラム(R3191)を使用してレート・スケジュールを終了することができます。

- ・ 状況が処理オプションで指定した値以下である
- ・ 有効終了日付が処理オプションで指定した日付と同じか、またはそれより早い

レート・スケジュールを終了すると、次のステップが実行されます。

- ・ レート・スケジュールのデータが品目/生産ライン関係マスター(F3109)から除去されます。
- ・ 対象となるレート・スケジュールの数量の引当が解除されます。

## 作業オーダーの除去

オーダーの除去プログラム(R4801P)では、選択した作業オーダーまたはレート・スケジュールをシステムから削除します。次のテーブルから、作業オーダーおよびレート・スケジュールと関連情報が除去されます。

- ・ 作業オーダー・マスター(F4801)
- ・ 作業オーダー指示ファイル(F4802)
- ・ 作業オーダー部品リスト(F3111)
- ・ 作業オーダーの作業工程(F3112)
- ・ 作業オーダー時間トランザクション(F31122)

作業オーダーまたはレート・スケジュールを除去すると、それらは状況コードに基づいて削除されます。保持する必要がある情報を含む作業オーダーまたはレート・スケジュールを除去しなければならない場合、除去したレコードを別のテーブルに保存できます。

オーダーの除去プログラムの処理オプションを使用して、除去したレコードを特別な除去ライブラリに保存するかどうかを指定します。ライブラリ名には、JDEの後に現行のシステム日付(区切りなし)が付けられます。たとえば、2005年1月1日にレコードを除去すると、除去ライブラリにJDE010105という名前が付けられます。ライブラリ内には、同じ名前を持つテーブルが作成されます。同じ日に同じテーブルを何度も除去した場合、それらの除去レコードは同じ除去テーブルの既存レコードに追加されます。

## 事前設定

作業オーダーやレート・スケジュールを除去する前に、それらの会計処理を完了する必要があります。

参照: JD Edwards EnterpriseOne 製造原価計算および製造会計 9.0 製品ガイド、「製造会計システムの使用」

## 作業オーダーとレート・スケジュールの無効化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
生産状況	W31226F	「日次処理 - 繰返し生産」(G3115)、「生産状況」	作業オーダーおよびレート・スケジュール状況を確認します。
作業オーダー詳細	W48013A	「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「オーダーの入力/変更」 「製造作業オーダーの処理」フォームでオーダー番号を選択し、「選択」をクリックします。	システムから削除せずに作業オーダーを終了するように、オーダー状況を変更します。

## 作業オーダーおよびレート・スケジュール状況の確認

「生産状況」フォームにアクセスします。

生産状況 - 生産状況 [?] [i]

OK(O) 検索(D) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

事業所

作業場/ライン  Weld

品目 No.

オーダー No./タイプ \*  \*

有効開始日付  有効終了日付

開始作業状況  終了作業状況

レコード 1 - 3 グリッドのカスタマイズ [+] [-] [x]

	品目 No.	記述	オーダー No.	タイプ	作業状況	開始日付	要求日付	作業順序	残数	単位	作業中数量
<input checked="" type="radio"/>	2005	Chain Stay	451039	WO		2005/06/07	2005/06/07	40.00	20	EA	
<input type="radio"/>	2004	Cro-Moly Frame	451021	WO		2008/12/28	2008/12/29	40.00	10	EA	
<input type="radio"/>											

「生産状況」フォーム

## 生産状況プログラム(P31226)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。

### デフォルト値

1. 開始状況を入力します。(任意)、2. 終了状況を入力します。(任意)

ユーザー定義コード(UDC)31/OS(作業状況)テーブルから、現在の作業オーダー状況または設計変更オーダー状況を示すコードを入力します。この値は作業工程の作業ステップ完了時に入力します。

3. 終了日付を計算するために本日日付に追加する日数のデフォルトを入力します。(任意)

(省略可)デフォルトの終了日付を計算するために本日日付に追加する日数を入力します。

## 処理

### 1. 残数

作業オーダーの残数を計算する方法を指定します。特定の作業の残数は、オーダー数量を完了するためにその作業で完了する必要のある数量です。値は次のとおりです。

ブランク: 取消/仕損数量を含める。

1: 取消/仕損数量を含めない。

## “終了”への作業オーダー状況の変更

「作業オーダー詳細」フォームにアクセスします。

オーダーの入力/変更 - 作業オーダー詳細

OK(O) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

オーダーNo./タイプ: 451004 WO 事業所: M30

作業オーダー記述: Touring Bike, Red W.O. Scheduling

品目No.: 220

タブを選択: 1-日付/数量

日付		数量	
要求日付	2009/01/01	オーダー/単位	80 EA
計画有効日付	2009/01/01	2次単位	
開始	2009/01/01	出荷済み	
作業オーダー	1997/05/08	取消済み	
完了			

「作業オーダー詳細」フォーム

「状況/タイプ」タブを選択して、「状況」フィールドに「99」と入力し、「OK」をクリックします。

## “終了”へのレート・スケジュール状況の変更

「バッチ・レート終了」フォームにアクセスします。

## バッチ・レート終了プログラム(R3191)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。



## 処理

1. レート有効期限と比較する日付を入力してください。終了日付がこの日付より前のレートはすべて終了します。ブランクの場合、レートは終了しません。

日付の区切りにスラッシュ(/)またはダッシュ(-)を付けても付けなくても指定できます。日付入力フィールドをブランクにすると、現在の日付が割り当てられます。

2. 終了レートの状況を入力してください。ブランクの場合、“99”が使用されます。

UDC 00/SS (作業オーダー状況) から、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示すコードを指定します。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。

## 作業オーダーの除去

オーダー除去フォームにアクセスします。

## オーダーの除去プログラム(R4801P)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。

### 処理

「処理」タブを選択します。

この処理オプションでは、除去するレコードを適切な除去テーブルに保存するかどうかを指定します。

除去したレコードを保存する

除去するレコードを除去関連テーブル (F1307P、F3102S、F3105S、F3111S、F3112S、F31122S、F31171S、F31172S、F4801S、F4801ST、F4802S、F48311S) に保存するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: レコードを保存する。

ブランク: レコードを保存しない。

## 作業オーダーおよびレート・スケジュール情報の確認

この項では、作業オーダーとレート・スケジュールの確認の概要、および次の方法について説明します。

- 部品の有用性の検討
- 部品の有用性プログラム (P30212) の処理オプションの設定
- 在庫状況集計の確認
- 在庫集計照会プログラム (P41202) の処理オプションの設定
- 品目元帳明細の検討
- 手配リスト情報の確認
- 手配リスト・プログラム (P31220) の処理オプションの設定
- 生産実績の確認

- 生産実績プログラム (P31227) の処理オプションの設定
- 生産ライン数量の確認
- ライン手配リスト・プログラム (P3159) の処理オプションの設定
- ライン全体での生産計画の検討
- ライン・スケジュールの検討プログラム (P3152) の処理オプションの設定
- 作業場負荷の検討
- 作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) の処理オプションの設定
- プロセス・オーダーの検討

## 作業オーダーおよびレート・スケジュールの確認について

ここでは、次の事項について説明します。

- 検討できる内容
- 部品の有用性
- 在庫状況集計
- 品目元帳明細の手配リストの情報
- 生産実績
- 生産ライン数量
- ライン全体での生産計画
- 作業場負荷
- プロセス・オーダー

### 検討できる内容

製造プロセスに関わる数多くの部署が、製品データおよび製造データにアクセスする必要があります。問題解決、意思決定、質問回答のために情報が必要となることがあります。構成品について、有用性や引当可能数量、需要、供給などの情報を検討できます。システムにおける品目の取引をすべて検討できます。また、特定の作業場を使用する作業オーダーすべてを検討することも可能です。

### 部品の有用性

構成品数量に基づいて生産できる親品目の数量を表示するには、部品の有用性プログラム (P30212) を使用します。構成品数量と関連して生産数量が調整されます。このプログラムを使用して、手持ちの構成品資材に基づいて生産可能な親品目の数量を確定できます。表示されるデータを、特定のロットや等級、濃度の品目に限定できます。

### 在庫状況集計

事業所における品目の在庫状況を確認するには、在庫集計照会プログラム (P41202) を使用します。詳細または集計モードで、特定の事業所または全事業所のデータを表示できます。

### 品目元帳明細

品目に対して発注されたトランザクション実績の詳細を表示するには、品目元帳 (CARDEX) プログラム (P4111) を使用します。このトランザクションには、次の情報が含まれます。

- 在庫出庫、在庫調整、および在庫移動

- 売上の更新後に転記された売上
- 入荷確認
- 製造在庫および完了
- 実地棚卸の更新

### 手配リストの情報

手配リストは、製造作業オーダーまたはレート・スケジュールを順序付けて示したリストです。このリストには、保管場所や数量、工程能力などの詳細情報が含まれます。手配リストは、作業場別またはライン別に毎日作成する必要があります。

ある作業場で未完了の作業が残っている作業オーダーを一覧表示するには、手配リスト・プログラム (P31220) を使用します。作業オーダーに含まれる作業は、実際には作業場に存在しない場合があります。オーダーは、開始日付順または要求日付順に表示できます。作業場に対して作業オーダーのスケジュールやリリースを行うこともできます。また、作業工程指示や部品リスト、状況時間数や作業オーダーの数量などの関連情報も表示できます。

処理オプションで、検討する際に使用するデフォルトの開始/終了状況や日付を定義できます。部品リストの照会プログラム (P3121) などの他のプログラムにアクセスする際に使用するバージョンも指定できます。

次の表に示すように、残りの機械、労務、段取時間、製造する品目の残量が計算されます。

計算項目	計算方法
残り機械稼働時間数	標準機械稼働時間数 × (残量/標準数量)
残り実労務時間数	標準実労務時間数 × (残量/標準数量)
残りの段取時間数	標準段取時間 - 記録時間数
残量	オーダー合計数量 - 完了数量

### 生産実績

問題解決、意思決定、質問への回答には、作業オーダーまたはレート・スケジュールの生産実績を確認する必要があります。生産実績プログラム (P31227) で生産実績を確認し、特定の作業場の更新日付やオーダー数量、出荷数量、取消済数量などの情報を検討できます。

**重要:** 繰返し生産の場合、生産実績のフォームにデータを正しく表示させるには、同じ時間タイプおよび作業順序番号のレコードを同時に処理しないでください。

### 生産ライン数量

繰返し生産の場合、ライン手配リスト・プログラム (P3159) を使用して、特定の生産ラインに計画された全品目の計画済数量と残量を表示します。

### ライン全体での生産計画

ライン・スケジュールの検討プログラム (P3152) を使用して、生産する品目ファミリごとに生産ラインのスケジュールを確認します。品目を複数の生産ラインで生産する場合、このプログラムを使って、各ラインが工程能力を超えないようにライン全体の生産計画を検討します。データをグラフにして検討することもできます。

## 作業場負荷

作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) を使用して、作業場でのレート・スケジュールの負荷および作業オーダーの負荷を検討します。作業場の負荷は日次、週次、月次で検討できます。特定の日付範囲を入力して作業場の負荷を確認することもできます。作業場の計画負荷の調整が必要な場合は、複数の異なるフォームにアクセスして調整できます。処理オプションを使用して、作業オーダーの負荷を、レート・スケジュールの負荷の前と後のどちらに加えるかを指定します。

## プロセス・オーダー

プロセス製造の場合、プロセス・オーダー照会プログラム (P31240) を使用して、プロセス作業オーダーに関する次の情報を表示します。

- プロセスの各作業
- 原料リスト
- 連産品/副産物リスト
- 作業オーダーの既存の中間品 (作業別)

このプログラムを使用して、次の処理を行えます。

- オーダーの入力/変更プログラム (P48013) にアクセスして、必要に応じて変更を加えることができます。
- 基本単位ではなく、中間品に対して定義した単位を使用して、特定の作業の中間品を表示できます。
- 全作業の中間品を表示できます。

## 事前設定

手配リストの情報を確認する前に、「時間入力の改訂」フォームに実績数量を入力し、作業時間/作業量の更新プログラム (R31422) を実行して実績数量を表示する必要があります。

## 作業オーダーとレート・スケジュールの確認に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
有用性の処理	W30212A	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「部品の有用性」	部品の有用性を検討します。
引当可能数量詳細	W41202C	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「在庫集計照会」  「在庫状況の処理」フォームでレコードを選択して、「ロー」メニューの「引当可能数量詳細」を選択します。	特定の事業所の在庫状況の詳細を確認します。
品目元帳明細	W4111B	「定期処理－組立製造」(G3121)、「品目元帳」(CARDEX)  「品目元帳の処理」フォームで伝票番号を選択し、「選択」をクリックします。	品目元帳明細を検討します。
作業手配詳細の改訂	W31220A	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「手配リスト」  「作業手配の処理」フォームでオーダー番号を選択し、「選択」をクリックします。	手配リストの情報を確認します。
生産履歴の処理	W31227B	「日次処理－繰返し生産」(G3115)、「生産実績」	生産履歴を確認します。
ライン手配リストの処理	W3159A	「日次処理－繰返し生産」(G3115)、「ライン手配リスト」	生産ライン数量を確認します。
ライン・スケジュールの検討	W3152A	「日次処理－繰返し生産」(G3115)、「ライン・スケジュールの検討」	ライン全体での生産計画を検討します。
作業場スケジュールの検討	W31224B	「日次オーダー準備－組立製造」(G3111)、「作業場スケジュールの検討」	作業場負荷を検討します。
原料および連産品/副産物の処理	W31240M	「日次オーダー準備－プロセス」(G3113)、「加工製造オーダー照会」  「加工製造オーダーの処理」フォームでレコードを選択し、「ロー」メニューの「原料/連産品/副産物」を選択します。	プロセス・オーダーを検討します。

## 部品の有用性プログラム (P30212) 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

#### 部品表タイプ

UDC 40/TB (部品表タイプ) から、部品表のタイプを示すコードを指定します。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。MRP では、部品表タイプ・コードを使用して、MRP メッセージを添付する際に使用する部品表が識別されます。製造現場管理、製造原価計算、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。

### バージョン

使用する各プログラムのバージョンを入力します。空白にすると、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

#### 品目検索 (P41200)

品目検索プログラム (P41200) 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、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

#### 作業オーダー入力 (P48013)

作業オーダー入力プログラム (P48013) 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、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

#### 品目マスター (P4101)

品目マスター・プログラム (P4101) 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、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

#### 在庫状況 (P41202)

在庫照会プログラム (P41202) 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、バージョン ZJDE0001 が使用されます。

#### 部品表照会 (P30200)

部品表照会プログラム (P30200) 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、バージョン ZJDE0002 が使用されます。

#### 部品在庫照会 (P30200)

部品在庫照会プログラム (P30200) 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、バージョン ZJDE0004 が使用されます。

## 在庫状況集計の確認

「引当可能数量詳細」フォームにアクセスします。

在庫集計照会 - 引当可能数量詳細

在庫状況の処理

引当可能数量詳細

取消(L)

フォーム(F)

前

次

ツール(T)

品目 No.

220

Touring Bike, Red

事業所

M30

保管場所

ロットシリアル

基本

単位

EA

減算数量

加算数量

☒ ソフト・コミット - 受注W/O

393

☒ 受注オーダー・ハード・コミット

☐ 将来引当

☒ 作業オーダー・ハード・コミット

☐ 受注オーダー〈その他 1〉

☐ 受注オーダー〈その他 2〉

☒ 保留

☐ 安全在庫

ハードコミット - プロジェクト

手持数量

1

☐ 購買オーダー

☐ 購買オーダー〈その他 1〉

☐ 作業オーダー入庫

175

☐ 積送中

☐ 検査中

☐ 作業中 1

☐ 作業中 2

合計数量

入荷予定

175

引当可能数量

392-

「引当可能数量詳細」フォーム

- 基本（1次または2次）

保管場所が、品目の1次保管場所または2次保管場所のどちらであることを示すコードを入力します。値は次のとおりです。  
P: 1次保管場所  
S: 2次保管場所  

注意: 各事業所または倉庫内に指定できる1次保管場所は、1箇所だけです。場合によっては、1次保管場所がデフォルトの保管場所として使用されることがあります。
- 保管場所

在庫を入庫する倉庫内の区域を入力します。保管場所フォーマットは、ユーザーが定義し、事業所別に入力します。
- 引当済み数量

特定の保管場所に引き当てる合計数量を入力します。合計数量は、次から販売された、または引き当てられた全数量の合計です。  
受注オーダーに対するソフト・コミット  
受注オーダーに対するハード・コミット  
作業オーダーに対するソフト・コミット  
作業オーダーに対するハード・コミット

<b>手持数量</b>	物理的に在庫として存在する数量を入力します。手持数量は、基本単位で表示されます。
<b>引当可能数量</b>	<p>引当可能な数量を示す数字を入力します。</p> <p>たとえば、手持数量から引当数量、予約数量、バックオーダー数量を引いた数が引当可能数量になります。</p> <p>引当可能数量はユーザーが定義します。この値は、事業所固定情報プログラム(P41001)で設定できます。</p>
<b>入荷予定</b>	特定の保管場所に入荷予定の品目の総数を入力します。総数は、オーダー済で保管場所に配送中の品目の全数量の合計です。

## 在庫集計照会プログラム(P41202)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。

### バージョン

各プログラムのバージョンを入力します。空白にした場合、ZJDE0001が使用されます。

- |                        |   |
|------------------------|---|
| <b>1. 品目マスター</b>       | 品目マスター・プログラム(P4101)にアクセスする際に使用す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。                  |
| <b>2. 品目注記</b>         | 品目注記プログラム(P40163)にアクセスする際に使用す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。                    |
| <b>3. 品目検索</b>         | 品目検索プログラム(P41200)にアクセスする際に使用す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。                    |
| <b>4. 購買オーダー照会</b>     | 購買オーダー照会プログラム(P430301)にアクセスする際に使用す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。               |
| <b>5. 受注残/完了オーダー照会</b> | 受注残/完了オーダー照会(各種Windows)プログラム(P42045)にアクセスする際に使用す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。 |
| <b>6. 手配済み作業オーダー</b>   | 未処理作業オーダー・プログラム(R31400)にアクセスする際に使用す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。              |
| <b>7. 需要/供給</b>        | 需要/供給照会プログラム(P4021)にアクセスする際に使用す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。                  |
| <b>8. 部品表</b>          | 部品表照会プログラム(P30200)にアクセスする際に使用す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。                   |
| <b>9. ロット別在庫状況</b>     | ロット別在庫状況プログラム(P41280)にアクセスする際に使用す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。                |



- 10. 品目元帳** 品目元帳照会 (CARDEX) プログラム (P4111) にアクセスする際に使用す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。
- 11. 事業所品目情報** 事業所固定情報プログラム (P41001) にアクセスする際に使用す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。
- 12. 保管場所マスター** 保管場所マスター・プログラム (P4100) にアクセスする際に使用す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。
- 13. 品目保管場所情報** 品目保管場所タイプ・プログラム (P41023) にアクセスする際に使用す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。

## 表示

- 1. 等級情報** 等級情報を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 表示しない。  
1: 表示する。
- 2. 濃度情報** 濃度情報を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 表示しない。  
1: 表示する。
- 3. 品質管理** JD Edwards EnterpriseOne 品質管理システムの情報を表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 数量を基本単位で表示しない。  
1: 数量を基本単位で表示する。
- 4. 数量 (基本単位)** 数量情報を基本単位で表示するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 表示しない。  
1: 表示する。
- 5. 切捨て/切上げ** 詳細グリッドの情報の丸め方法を指定します。値は次のとおりです。  
空白: 詳細グリッドの情報を丸めます。標準の四捨五入が使用されます。たとえば、小数点以下の表示桁数を指定していない場合、2.3 は 2 に切り捨てられ、2.6 は 3 に切り上げられます。  
1: グリッドの情報を切り捨てます。不要な桁は常に切り捨てられます。たとえば、小数点以下の表示桁数を指定していない場合、2.3 と 2.6 は両方とも 2 に切り捨てられます。  
2: グリッドの情報を切り上げます。常に次の整数に切り上げられます。たとえば、小数点以下の表示桁数を指定していない場合、2.3 と 2.6 は両方とも 3 に切り上げられます。
- 6. カスタマ・セルフサービス機能** 標準モードとカスタマ・セルフサービス機能のどちらを使用するかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: カスタマ・セルフサービス機能ではなく、標準モードを使用する。

1: カスタマ・セルフサービス機能を有効にする。

ロット・オプション

1. 期限までの余日パーセントの表示

期限までの余日パーセントのフィールドを表示するかどうかを指定します。このオプションを選択しないと、期限までの余日パーセントのフィールドは表示されません。
2. 残日数の表示

「残日数」フィールドを表示するかどうかを指定します。このオプションを選択しないと、「残日数」フィールドは表示されません。
3. 計算日付

ロット満了までの残日数を計算する際に使用する日付を指定します。この処理オプションを空白にすると、今日の日付が使用されます。

品目元帳情報の検討

「品目元帳明細」フォームにアクセスします。

品目元帳 - 品目元帳明細

品目元帳の処理

品目元帳明細

取消(L) フォーム(F) 前 次 ツール(T)

事業所

M30

品目番号

220

Touring Bike, Red

保管場所

1 .A .2

ロットリアル

数量

134

2次単位数量

単位原価

520.0324

合計原価

69684.34

ロット状況コード

ロット状況コードをここに追加

ロット濃度

.000

ロット等級

伝票

3600

IA

00200

仕訳行No.

3.0

元帳日付

2005/06/01

バッチ番号

3069

伝票No.

0

行番号

2.000

「品目元帳明細」フォーム

手配リスト情報の確認

「作業手配詳細の改訂」フォームにアクセスします。

228

Copyright © 2003, 2008, Oracle and/or its affiliates. All rights reserved.

手配リスト - 作業手配詳細の改訂

OK(O) 取消(L) ツール(T)

オーダーNo./タイプ	451039	WO	Chain Stay
作業状況		作業順序	40.00
作業オーダー状況	40	作業オーダー・タイプ	S
		開始日付	2005/06/07
		要求日付	2005/06/07

残存機械時間		残数	80	標準機械時間	
残存労務時間	40.00			標準労務時間	10.00
残存段取時間				標準段取時間	0.25

品目No.	2005				
仕入先					
購買オーダーNo.		受注オーダーNo.		設備ID	
購買オーダー・タイプ		受注オーダー・タイプ		作業員数	1.0

「作業手配詳細の改訂」フォーム

## 手配リスト・プログラム (P31220) 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、照会する状況および日数のデフォルトを指定します。

#### 開始状況

「作業手配の処理」フォームの開始作業状況 (UDC 31/OS) を指定します。開始状況には、作業オーダー・データの選択に含める最初の状況を指定します。

#### 終了状況

「作業手配の処理」フォームの終了作業状況 (UDC 31/OS) を指定します。終了状況には、作業オーダー・データの選択に含める最後の状況を指定します。

#### 開始日付から本日までの日数

「作業手配の処理」フォームの開始日付を指定します。現在の日付から減算する日数を入力すると、現在の日付より前の開始日を指定できます。たとえば、現在の日付が6月15日で、開始日を6月10日にする場合は、「5」を入力します。システムで5日分減算され、開始日が6月10日に設定されます。この処理オプションをブランクにした場合、現在の日付が開始日として使用されます。

**注意:** 「開始日付/期間」には、表示するトランザクションの開始日付を指定します。表示されるトランザクションの合計が計算されます。

#### 終了日付から本日までの日数

「作業手配の処理」フォームの終了日付を指定します。現在の日付に加算する日数を入力すると、現在の日付より後の終了日を指定できます。たとえば、現在の日付が6月15日で、終了日を6月20日にする場合は、「5」を入

力します。システムで5日分加算され、終了日が6月20日に設定されます。この処理オプションをblankにした場合、現在の日付が終了日として使用されます。

---

**注意:**「終了日付/期間」には、表示するトランザクションの終了日付を指定します。表示されるトランザクションの合計が計算されます。

---

## バージョン

この処理オプションでは、手配リスト・プログラムから次のプログラムを呼び出したときに使用されるバージョンを指定します。

- |                          |   |
|--------------------------|---|
| 1. 作業オーダー処理 (P48013)     | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー入力プログラム (P48013) を選択した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blankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。     |
| 2. 作業オーダーの作業工程指示 (P3112) | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダーの作業工程プログラム (P3112) を選択した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blankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。   |
| 3. 作業オーダー部品リスト (P3111)   | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー部品リスト・プログラム (P3111) を選択した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blankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。  |
| 4. 部品リストの照会 (P3121)      | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業オーダー部品リスト照会プログラム (P3121) を選択した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blankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。 |
| 5. 作業手配グループの照会 (P31220)  | 「作業手配の処理」フォームの「ロー」メニューで作業手配グループの照会プログラム (P31220) を選択した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blankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。  |
| 6. オーダーの作業時間状況 (P31121)  | 使用するオーダーの作業時間状況プログラム (P31121) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。                                |
| 7. オーダーの作業量状況 (P31122)   | 使用するオーダーの作業量状況プログラム (P31122) のバージョンを指定します。この処理オプションをblankにすると、バージョンZJDE0001が使用されます。                                 |

## 処理

この処理オプションでは、仕損数量または取消数量を残数に含めるかどうかを指定します。

- |          |   |
|----------|---|
| 1. 数量の計算 | 残数から仕損数量または取消数量を減算するかどうかを指定します。値は次のとおりです。<br>blank: 残数に仕損数量または取消数量を含める。<br>1: 残数から仕損数量または取消数量を減算する。 |
|----------|---|

## 生産実績の検討

「生産履歴の処理」フォームにアクセスします。

## 生産実績プログラム(P31227)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

#### 作業順序番号

作業順序を示す番号を指定します。

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。

#### 終了日付を算出するために今日の日付に加算する日数

終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を入力します。

#### シフト・コード

UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを指定します。

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。

JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。

## 生産ライン数量の確認

繰返し生産の場合、ライン手配リスト・プログラム(P3159)を使用して、特定の生産ラインに計画された全品目の計画済数量と残量を表示します。「ライン手配リストの処理」フォームにアクセスします。

## ライン手配リスト・プログラム(P3159)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。

## 定義済みデフォルト情報

**終了日付を割り出すために本日日付に加算する日数を入力します。** 終了日付を算出するために本日日付に加算する日数を入力します。

**シフト・コード(任意)** UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを指定します。

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。

JD Edwards EnterpriseOne Payrollおよび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・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。

**開始状況(任意)** UDC 00/SS(作業オーダー状況)から、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示すコードを指定します。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。

**終了状況(任意)** UDC 00/SS(作業オーダー状況)から、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示すコードを指定します。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。

## 処理

**取消/仕損品数量** 残数に取消数量または仕損数量を含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 残数から取消数量または仕損数量を減算する

ブランク: 残数に取消数量または仕損数量を含める。

## ライン全体での生産計画の検討

「ライン・スケジュールの検討」フォームにアクセスします。

## ライン・スケジュールの検討プログラム(P3152)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、「タイプ」(伝票タイプ)フィールドと「シフト」フィールドのデフォルト値を指定します。

**1. 伝票タイプ(デフォルトはSC)** 計画数量詳細に関連付けられたデフォルトの伝票タイプを指定します。UDC 00/DT(伝票タイプ - すべての伝票)から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。デフォルト値として使用する伝票タイプは、入力することも、「ユーザー定義コード言語の選択」フォームから選択することもできます。ブランクにすると、SCが使用されます。

**2. シフト(任意)** 計画数量詳細に関連付けられたデフォルトのシフト・コードを指定します。UDC 00/SH(シフト・コード)から、日次作業シフトを示すコードを入力し

す。デフォルト値として使用するシフト・コードは、入力することも、「ユーザー定義コード言語の選択」フォームから選択することもできます。

## バージョン

この処理オプションでは、ライン・スケジュールの検討プログラムで使用するレート改訂プログラム (P3109) のバージョンを指定します。

### 1. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109)

「ラインスケジュールの検討」フォームで、レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) に移動するロー・メニューを選んだ場合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、レート・スケジュールの入力/変更プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、レート・スケジュールの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

## 作業場負荷の検討

「作業場スケジュールの検討」フォームにアクセスします。

## 作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) 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、フォームに表示されるレコードのデフォルトの伝票タイプを指定します。

#### 1. 伝票タイプ

作業オーダーまたはレート・スケジュールに関連付けられたデフォルトの伝票タイプを指定します。UDC 00/DT (伝票タイプ - すべての伝票) から、伝票の発生元と目的を識別するコードを入力します。

### 表示オプション

この処理オプションでは、フォームに表示する作業場負荷の時間枠を指定します。

#### 1. サブファイル日付

負荷の計算および表示方法を指定します。値は次のとおりです。

1: 月次負荷を計算および表示する。

2: 週次負荷を計算して表示する。

ブランクまたは 3: 日次負荷を計算および表示する。

### 作業オーダー処理

この処理オプションでは、フォームに表示する作業場の情報を指定します。

#### 1. 作業オーダーにより生成された負荷

作業オーダー負荷をレート・スケジュール負荷の前または後に組み込むか、あるいはまったく組み込まないかを指定します。値は次のとおりです。

1: レート・スケジュール負荷の前に作業オーダー負荷を組み込む。

2: レート・スケジュール負荷の後に作業オーダー負荷を組み込む。

ブランク: 作業オーダー負荷を組み込まない。

## 2. 開始作業状況

作業工程ステップを完了するときに、作業オーダーまたはレート・スケジュールに使用する状況を指定します。UDC 31/OS (作業状況) から、作業オーダーまたはレート・スケジュールの状況を示すコードを入力します。デフォルト値として使用する作業状況を入力するか、「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。

## 3. 終了作業状況

作業工程ステップを完了するときに、作業オーダーまたはレート・スケジュールに使用する作業状況を指定します。UDC 31/OS (作業状況) から、作業オーダーまたはレート・スケジュールの状況を示すコードを入力します。デフォルト値として使用する作業状況を入力するか、「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。

## バージョン

この処理オプションでは、次のプログラムを呼び出したときに使用されるバージョンを指定します。

### 1. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109)

作業場スケジュールの検討プログラム (P31224) で、レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) に移動するロー・メニューを選んだ場合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、レート・スケジュールの入力/変更プログラムのバージョン ZJDE0001 が使用されます。

バージョンにより、レート・スケジュールの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

## プロセス・オーダーの検討

「原料および連産品/副産物の処理」フォームにアクセスします。

次のフィールドを検討します。

- オーダー/生産数量
- 出庫/完了数量
- 連/副/中

---

## 需要/供給情報の利用

この項では、需要/供給情報の概要と、次の方法について説明します。

- 需要/供給情報の検討
- 需要/供給照会プログラム (P4021) の処理オプションの設定

## 需要/供給情報について

品目の需要/供給情報は、将来のニーズを正確に計画するために役立ちます。また、品目の需要数量、引当可能数量、約束可能数量 (ATP) などの情報を確認できます。組織内のどのメンバーが何を行えるかについて、次にいくつか例をあげます。

- 受注オーダーの入力担当者は、予定の出荷日付を顧客に通知できます。



- ・ 購買担当部門では、将来のオーダーや在庫ニーズを評価できます。
- ・ 倉庫管理の担当者は、入荷やオーダーのピッキングを中心にして倉庫のリソースを計画できます。

需要/供給情報には、JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システム、JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムおよびJD Edwards EnterpriseOne受注管理システムからアクセスできます。SCM(Supply Chain Management)とJD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムを併用する場合、需要/供給組込規則を設定する必要があります。

特定品目の需要/供給情報および引当可能数量を検討するには、需要/供給照会プログラム(P4021)を使用します。次のプログラムにアクセスして、詳細情報を確認することもできます。

- ・ 製造スケジュール・ワークベンチ(P31225)
- ・ 部品在庫照会(P30200)
- ・ MRP/MPS詳細メッセージの改訂(P3411)
- ・ タイム・フェーズ(P3413)
- ・ ペギング照会(P3412)
- ・ 在庫状況(P41202)
- ・ 受注残/完了オーダー照会(P4210)
- ・ 事業所品目(P41026)

需要数量は日付別に表示されます。この数量には安全在庫、受注オーダー数量、作業オーダー部品リスト、下位レベル計画オーダー需要、工場間の需要、予測需要などを含めることができます。

供給数量は日付別に表示されます。この数量には、手持在庫や購買オーダー数量、製造作業オーダー数量、計画オーダー数量、レート・スケジュールの数量などを含めることができます。日付やオーダー情報のない供給数量は、事業所の保管場所またはロットの現行の引当可能数量を表します。

## 需要/供給情報の検討に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
需要/供給の処理	W4021B	「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「需要/供給照会」	需要/供給情報を検討します。

## 需要/供給情報の検討

「需要/供給の処理」フォームにアクセスします。

需要/供給照会 - 需要/供給の処理

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

事業所 \*

M30

Cro-Moly Frame, Red

品目 No.

2001

終了日付

2006/05/29

単位

EA

標準リードタイム

8

固定

レコード 1 - 29

グリッドのカスタマイズ

	約束日付	需要	供給	引当可能数量	オーダー No.	タイプ	事業所	顧客/仕入先名称	保管場所	ロット/
<input checked="" type="radio"/>	2009/02/25		200	200			M30	手持残高		
<input type="radio"/>	2009/02/25						M30	約束可能数量		
<input type="radio"/>			197	397		WO	M30			
<input type="radio"/>			158	555		WO	M30			
<input type="radio"/>			218	773		WO	M30			
<input type="radio"/>			96	869		WO	M30			
<input type="radio"/>			197	1066		WO	M30			
<input type="radio"/>			242	1308		WO	M30			
<input type="radio"/>			54	1362		WO	M30			
<input type="radio"/>			51	1413		WO	M30			
<input type="radio"/>			131	1544		WO	M30			
<input type="radio"/>			135	1679		WO	M30			

「需要/供給の処理」フォーム

需要/供給照会プログラム(P4021)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。

処理

この処理オプションでは、需要/供給照会プログラムで照会する際に使用する数量や伝票タイプ、予測および計画データなどを指定します。

1. 安全在庫の減算

安全在庫のデータを表示し、引当可能数量から安全在庫を減算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: 安全在庫を減算しない。  
1: 安全在庫を減算する。  
2: 入荷工程中数量を手持数量に含める。
2. 入荷工程中数量

積送中数量  
積送中数量を手持数量に含めるかどうかを指定します。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを判断するために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。値は次のとおりです。  
ブランク: 該当する日付の積送中数量を表示する。  
1: 積送中数量を手持在庫に含める。  
検収中数量

検査中数量を手持数量に含めるかどうかを指定します。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを判断するために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。値は次のとおりです。

ブランク: 該当する日付の検査中数量を表示する。

1: 検査中数量を手持在庫に含める。

#### ユーザー定義数量1

ユーザー定義数量1を手持数量に含めるかどうかを指定します。この数量は、「入荷工程の定義」フォームの「作業1更新」フィールドに指定されます。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを判断するために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。値は次のとおりです。

ブランク: 該当する日付のユーザー定義数量1を表示する。

1: ユーザー定義数量1を手持在庫に含める。

#### ユーザー定義数量2

ユーザー定義数量2を手持数量に含めるかどうかを指定します。この数量は、「入荷工程の定義」フォームの「作業2更新」フィールドに指定されます。製造環境では、在庫がすぐに使用できるかどうかを判断するために、在庫がどこにあるかを明確にする必要がある場合があります。値は次のとおりです。

ブランク: 該当する日付のユーザー定義数量2を表示する。

1: ユーザー定義数量2を手持在庫に含める。

### 3. 需要/供給組込規則

需要と供給の組込規則のバージョンを指定します。組込規則により、オーダー・タイプ、行タイプ、および行状況が指定されます。UDC 40/RV (組込規則) から、処理に使用するバージョンを入力します。デフォルトとして使う組込規則を入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択します。

### 4. 満了ロット数量の減算

引当可能数量から満了ロット数量を減算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: 引当可能数量から差し引かない。

1: 引当可能数量から差し引く。

この処理オプションは、約束可能数量行と同時に使用することはできません。この処理オプションで1を選択する場合は、「処理1」タブの約束可能数量行フラグ処理オプションをブランクまたは2のどちらかに設定する必要があります。

### 5. 受注設計(ETO)の使用

受注設計(ETO)機能を有効に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: 有効にしない。

1: 有効にする。

### 6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組込み

引当可能数量を計算するときに、期日を過ぎた数量を含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 含める。

- |                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| <b>7. レート・スケジュールのタイプ</b>             | 表示するレート・スケジュールのタイプを指定します。UDC 31/ST (スケジュール・タイプ) から、スケジュール・タイプを指定するコードを入力します。この処理オプションをブランクにすると、レート・スケジュールは表示されません。                    |
| <b>8. MPS/MRP/DRP 計画オーダー</b>         | MPS/MRP/DRP の生成で計画されたオーダーを表示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: 表示しない。<br>1: 表示する。   |
| <b>9. 予測タイプ (最大5種類まで)</b>            | 照会に含める予測タイプを最大5種類まで指定します。このフィールドをブランクにすると、予測レコードは含まれません。01、02、BF という複数の予測を含めるには、「0102BF」と入力します。                                       |
| <b>10. 予測に含める本日からの日数</b>             | 予測レコードに含めるシステム日付からの日数 (+ または -) を指定します。この処理オプションをブランクにすると、システム日付が使用されます。  |
| <b>11. バルク品目の除外</b>                  | バルク在庫タイプのレコードを表示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: 表示する。<br>1: 表示しない。   |
| <b>12. 期日を経過したレート・スケジュールの供給への組込み</b> | 納期を経過したレート・スケジュールの未処理数量を供給に含めるかどうかを指定します。「1」を入力すると、期日を経過したレート・スケジュール・オーダーが表示に含まれます。値は次のとおりです。<br>ブランク: 未処理数量を使用しない。<br>1: 未処理数量を使用する。 |
| <b>13. 予測開始日付</b>                    | 開始日付を指定します。値は次のとおりです。<br>ブランク: システム日付を使用<br>1: 現行予測期間の開始日付を使用   |
| <hr/>                                |   |
|                                      | <b>注意:</b> 「1」を入力する場合、「受注設計 (ETO) の使用」処理オプションはブランクにする必要があります。   |
| <b>14. ロット保留コード (5 つまで)</b>          | 手持在庫の計算に含めるロットを指定します。UDC 41/L (ロット状況コード) から最大5つのロット保留コードを入力できます。<br>ブランク: 手持在庫の計算に保留ロットを含めない。<br>*: 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める。            |

## 表示

この処理オプションでは、「需要/供給の処理」フォームに情報をどのように表示するかを指定します。たとえば、標準濃度に変換した後に数量を表示するかどうかを処理オプションにより制御します。

- |                       |   |
|-----------------------|---|
| <b>1. 標準濃度への数量の変換</b> | 数量を標準濃度に換算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: 数量を換算しません。<br>1: 数量を換算します。 |
|-----------------------|---|

**2. ATP (約束可能数量行) の表示**

約束可能数量行または累積約束可能数量行を表示するかどうか、またはどちらも表示しないかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: いずれの行も表示しません。

1: 約束可能数量行を表示します。

2: 累計約束可能数量行を表示します。

この処理オプションで約束可能数量行を表示するように値1を選択した場合、「表示3」タブの「満了ロット数量の減算」処理オプションは使用できません。

**3. 入荷工程ステップの全数量の集計**

入荷工程ステップの全数量を1行に集計するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 集計しない。

1: 集計する。

**4. 品目残高数量レコードの集計**

品目保管場所レコードの全数量を1行に集計するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 集計しない。

1: 集計する。

**5. ウィンドウ形式でのデータ表示**

別のプログラムから呼び出した場合に、需要/供給の照会プログラム(P4021)をウィンドウ形式で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: プログラムをフル・フォーム形式で表示します。

1: プログラムをウィンドウ形式で表示します。

**6. ペギングと部品リスト需要の集計**

ペギングと部品リスト需要を集計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: 集計しない。

1: 集計する。

**バージョン**

この処理オプションでは、次のプログラムを呼び出したときに使用されるバージョンを指定します。

**1. 購買オーダーの入力 (P4310)**

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから購買オーダー入力プログラム(P4311)を呼び出した場合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、購買オーダー入力プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

選択するバージョンにより、購買オーダー入力プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

**2. 購買オーダー照会 (P4310)**

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから購買オーダー照会プログラム(P430301)を呼び出した場合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、購買オーダー照会プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

購買オーダー照会プログラムでの情報の表示方法は、バージョンによって制御されます。

### 3. 受注オーダーの入力 (P4210)

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから受注オーダー入力プログラム(P4211)を呼び出した場合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、受注オーダー入力プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

受注オーダー入力プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 4. 受注オーダー照会 (P4210)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから受注オーダー照会プログラム(P42045)を呼び出した場合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、受注オーダー照会プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

受注オーダー照会プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 5. スケジュール・ワークベンチ(P31225)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューからスケジュール・ワークベンチ・プログラム(P31225)を呼び出した場合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、スケジュール・ワークベンチ・プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

スケジュール・ワークベンチ・プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 6. MPS/MRP/DRPペギング 照会(P3412)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューからMPS/MRP/DRPペギング照会プログラム(P3412)を呼び出した場合に使用されるバージョンを指定します。このフィールドをブランクにすると、ペギング照会プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

ペギング照会プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 7. MPS/MRP/DRPタイム フェーズ(P3413)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューからMPSタイム・フェーズ・プログラム(P3413)を呼び出した場合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、MPSタイム・フェーズ・プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

MPSタイム・フェーズ・プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

### 8. MPS/MRP/DRPメッセージ 詳細(P3411)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューからMPS/MRPメッセージ詳細の改訂プログラム(P3411)を呼び出した場

合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、MPS/MRPメッセージ詳細の改訂プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

MPS/MRPメッセージ詳細の改訂プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 9. 部品表照会 (P30200)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから部品表照会プログラム (P30200) を呼び出した場合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、部品表照会プログラムのバージョン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。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 10. 事業所品目 (P41026)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから事業所品目プログラム (P41026) を呼び出した場合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、事業所品目プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。バージョンにより、事業所品目プログラムでの情報の表示形式が制御されます。

#### 11. オーダーの入力/変更 (P48013)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから製造作業オーダー処理プログラム (P48013) を呼び出した場合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、製造作業オーダー処理プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

製造作業オーダー処理プログラムで表示されるデータは、バージョンによって異なります。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 12. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューからレート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109) を呼び出した場合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、レート・スケジュールの入力/変更プログラムのバージョンZJDE0001が使用されます。

バージョンにより、レート・スケジュールの入力/変更プログラムでの情報の表示形式が制御されます。このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

#### 13. 在庫状況 (P41202)

「需要/供給の処理」フォームの「ロー」メニューまたは「フォーム」メニューから在庫状況プログラム (P41202) を呼び出した場合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、在庫状況プログラムのバージョン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。

このため、業務のニーズに応じて処理オプションを特定のバージョンに設定する場合があります。

## 部品表の利用

この項では、部品表の概要と次の方法について説明します。

- 2つの部品リストの比較
- 部品表と部品リストの比較

### 部品表について

作業オーダーやレート・スケジュールを処理したら、部品表比較プログラム(P30204)の様々なバージョンを使用して、部品表や部品リストをオンラインで比較できます。また、部品表に一覧表示された構成部品をレポートにして、異なる形式で確認することもできます。2つの異なるオーダーまたは品目の部品リストや部品表を比較すると、その相違がわかります。

部品表比較プログラム(P30204)を使用して、部品表または部品リストを比較します。処理オプションの選択に応じて、両方の品目のすべての構成部品、または2つの品目の構成部品の中で異なる構成部品のみを表示できます。「比較の処理」フォームの「ビュー」メニューで表示を変更できます。部品表と部品リストのどちらを比較するかは、処理オプションで指定します。処理オプションで設定すると、このプログラムの別のバージョンにアクセスできます。

### 部品表の処理に使用するフォーム

フォーム名	フォームID	ナビゲーション	用途
比較の表示	W30204D	<p>「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「部品リストの比較」</p> <p>「比較の処理」フォームの「部品リスト同士の比較」タブを選択して、「オーダーNo.」フィールドに1つ目の部品リストのオーダー番号を入力します。</p> <p>必要に応じて、「作業場」フィールドと「作業手配グループ」フィールドに値を入力して、「オーダーNo.」フィールドに2つ目の部品リストのオーダー番号を入力したら、「検索」をクリックします。</p>	2つの部品リストを比較します。
比較の表示	W30204D	<p>「日次オーダー準備 - 組立製造」(G3111)、「部品リストと部品表の比較」</p> <p>「比較の処理」フォームの「部品リストと部品表の比較」タブを選択して、「オーダーNo.」フィールドに部品リストのオーダー番号を入力します。</p>	部品表と部品リストを比較します。



## 2つの部品リストの比較

「比較の表示」フォームにアクセスします。

部品リストの比較 - 比較の表示

検索() 開じる(L) ツール(T)

部品リストの比較

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2 数量	品目2 単位	/	記述
<input checked="" type="radio"/>	200-141	9011		.0000			2250	ML		Paint, Red
<input type="radio"/>	200-141	9031		.0000			2250	ML		Primer
<input type="radio"/>	200-143	9026		.0000			3	LP		Acid
<input type="radio"/>	200-911	2009		1.0000	EA		0			Crank
<input type="radio"/>	200-999	2004		.0000			10	EA		Cro-Moly Frame
<input type="radio"/>	200-999	2005		.0000			20	EA		Chain Stay

「比較の表示」フォーム

## 部品表と部品リストの比較

「比較の表示」フォームにアクセスします。

部品リストと部品表の比較 - 比較の表示

検索() 開じる(L) ツール(T)

部品と部品表の比較

レコード 1 - 10

グリッドのカスタマイズ

	作業場	第2品目 No.	/	品目1 数量	品目1 単位	/	品目2 数量	品目2 単位	/	略式 品目No.	第3品目 No.
<input checked="" type="radio"/>	200-901	2001		.0000	EA		80	EA		60062	2001
<input type="radio"/>	200-901	2006		.0000	EA		80	EA		60118	2006
<input type="radio"/>	200-901	2007		.0000	EA		80	EA		60126	2007
<input type="radio"/>	200-901	2008		.0000	EA		80	EA		60134	2008
<input type="radio"/>	200-901	2013		.0000	EA		80	EA		60185	2013
<input type="radio"/>	200-901	2014		.0000	EA		80	EA		60193	2014
<input type="radio"/>	200-901	2021		.0000	EA		80	EA		60265	2021
<input type="radio"/>	200-911	2009		1.0000	EA		160	EA		60142	2009
<input type="radio"/>	200-920	2010		.0000	EA		80	EA		60151	2010
<input type="radio"/>	200-920	2011		.0000	EA		80	EA		60169	2011

「比較の表示」フォーム

### 関連項目:

JD Edwards EnterpriseOne 製造データ管理 9.0 製品ガイド、「部品表の設定」



## 付録 A

# JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理レポート

この付録では、製造現場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

## JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理のすべてのレポート

次の表は、JD Edwards EnterpriseOne製造現場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
R3118P 不足品改訂の印刷	各不足品の不足分の明細が一覧表示されます。	「定期処理－組立製造」(G3121)、 「全不足分」
R31400 未処理作業オーダー	システム内の作業オーダーが一覧表示されます。このレポートには、計画担当者ID、品目番号、オーダー数量、完了数量、開始日付および期日が表示されます。	「定期処理－組立製造」(G3121)、 「作業オーダーの集計」
R31418 作業オーダー構成品不足リスト	作業オーダーの完了に必要な構成部品と、その現行引当可能数量が一覧表示されます。	「定期処理－組立製造」(G3121)、 「作業オーダー構成品不足リスト」
R31435 作業場別スケジューリング・ワークベンチ	作業場ごとのスケジュールが表示されます。このプログラムを使用して、作業場での製造を計画および実行します。この情報は、手配リスト・プログラム(P31220)で検討および変更できます。	「定期処理－組立製造」メニュー (G3121)、「手配リスト」
R4051 需要/供給	品目の需要、供給、引当可能数量が表示されます。	「定期処理－組立製造」(G3121)、 「需要/供給」
RF31011P リーン完了－除去	マスター・トランザクションID別にリーン・トランザクションのレコードが保存されます。	「日次オーダーレス報告－組立製造」(GF3112)、「リーン完了－除去」

---

## JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の主なレポート

この項では、個々のレポートについて処理オプションなどの詳細情報を説明します。説明は、レポートID順になっています。

### 不足品改訂の印刷(R3118P)の処理オプション

この処理オプションでは、不足品目の明細行を1行にするか、または2行にするかを指定します。

#### 印刷

**明細行** 表示する明細行の数を指定します。値は次のとおりです。

- 1: 明細行を1行印刷します。
- 2: 明細行を2行印刷します。

### R31418 - 作業オーダー構成品不足リスト

作業オーダー構成品不足リスト・レポート(R31418)には、次の情報が含まれます。

- 引当可能数量
- オーダー中の数量
- 要求数量
- 不足数量

---

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理を使用している場合、状況が“倉庫管理処理中”である部品は記載されません。

---

### 構成品不足(R31418)の処理オプション

不足部品だけを印刷するかどうかを処理オプションで指定します。手持数量とオーダー数量の合計から要求数量を差し引いた値がマイナスとなった場合にのみ、不足部品が複数のオーダーに含まれます。このレポートは、オーダー処理プログラム(R31410)を実行する際に、現場書類の一部として作成することもできます。

#### 編集

**検証する許容ロット状況グループの入力** ロット・グループの名前を指定します。ロット・グループ名とは、ブランク以外の許容ロット状況コードのユーザー定義リストの名前です。処理オプションでロット・グループ名を入力すると、そのロット・グループ名の範囲内に定義されたロット状況コードを持つロットが処理されます。

#### 印刷

**不足分のみの印刷** レポートにすべての部品を含めるか、または不足分の部品のみを含めるかを指定します。値は次のとおりです。

- ブランク: 不足分があるかどうかにかかわらず、全部品を印刷する。
- 1: 不足分の部品のみを印刷する(不足分のみの印刷)。

## R4051 - 需要/供給

需要/供給レポート(R4051)には、次のカテゴリの資材数量を記載できます。

- 手持在庫
- 安全在庫
- 受注オーダー
- 購買オーダー
- 作業オーダー
- MPS/MRP計画オーダー
- 予測
- レート・スケジュール

## 需要/供給(R4051)の処理オプション

処理オプションで、レポートに含める数量の種類や検討する日付範囲などの様々な項目を指定してレポートをカスタマイズできます。

### 処理

- 1. 安全在庫の減算**

安全在庫のデータを表示し、引当可能数量から安全在庫を減算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: 差し引かない。

1: 安全在庫を差し引く。
- 2. 入荷工程中数量**

入荷工程中の数量を手持数量とみなすかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: みなさない。

1: 手持数量とみなす。

処理オプション・フォームに表示される作業工程数量フィールドは、次のとおりです。

積送中数量  
検査中数量  
ユーザー定義数量1  
ユーザー定義数量2
- 3. 需要/供給組込規則**

需要と供給の組込規則のバージョンを指定します。組込規則により、オーダー・タイプ、行タイプ、および行状況が指定されます。UDC 40/RV(組込規則)から、処理に使用するバージョンを入力します。デフォルトとして使う組込規則を入力するか、「ユーザー定義コードの選択」フォームから選択します。
- 4. 満了ロット数量の減算**

引当可能数量から満了ロット数量を減算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: 差し引かない。

1: 満了ロットを差し引く。

この処理オプションは、約束可能数量行と同時に使用することはできません。この処理オプションを1に設定する場合は、「表示」タブの約束可能数量行フラグ処理オプションをブランクまたは2のどちらかに設定する必要があります。

#### 5. エンジニアリング・プロジェクト管理 (EPM) の使用

受注設計 (ETO) 機能を有効に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: 有効にしない。

1: 有効にする。

#### 6. 期日を経過した供給の使用可能数量への組込み

引当可能数量を計算するときに、期日を過ぎた数量を含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 含めない。

1: 含める。

#### 7. レート・スケジュールのタイプ (将来使用)

ユーザー定義コード (UDC) テーブル 31/ST (スケジュール・タイプ) から、実際スケジュールを示す「AC」、計画スケジュールを示す「PL」などのスケジュール・タイプを指定します。この処理オプションをブランクにすると、レート・スケジュール品目は表示されません。

#### 8. MPS/MRP/DRP 計画オーダー

MPS/MRP/DRP の生成で計画されたオーダー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: 含めない。

1: 計画オーダーを含める。

#### 9. 予測タイプ (最大5種類まで)

照会に含める予測タイプを最大5種類まで指定します。このフィールドをブランクにすると、予測レコードは含まれません。01、02、BF という複数の予測を含めるには、「0102BF」と入力します。

#### 10. 予測に含める本日からの日数

予測レコードに含めるシステム日付からの日数 (+ または -) を入力します。ブランクにすると、システム日付が使用されます。

#### 11. バルク品目の除外

バルク在庫タイプのレコード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: 除外しない。

1: バルク品目を除外する。

#### 12. ロット保留コード (5 つまで)

手持在庫の計算に含めるロットを入力します。UDC 41/L (ロット状況コード) から最大5つのロット保留コードを入力できます。値は次のとおりです。

ブランク: 手持在庫の計算に保留ロットを含めない。

\*: 手持在庫の計算にすべての保留ロットを含める。

### 表示

#### 1. 表示単位

UDC 00/UM (単位) から、CS (ケース)、BX (箱) などの在庫品目の数量単位を示すコードを入力します。ブランクにすると、基本単位が使用されます。

#### 2. 数量の標準濃度への換算

数量を標準濃度に換算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: 換算しない。

1: 標準濃度に換算する。

**3. 有効終了日付**

次のいずれかの日付を入力します。

- 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

デフォルトの日付は、データ辞書に定義されている変換世紀年の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資材所要量計画システムでは、部品表の改訂レベルではなく、有効日付に基づいて有効な構成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。

**4. ATP(約束可能数量)行の表示**

約束可能数量行または累積約束可能数量行を表示するかどうか、またはどちらも表示しないかを指定します。値は次のとおりです。

ブランク: 表示しない。

1: ATP行を表示する。

2: CATP(累計約束可能数量)行を表示する。

この処理オプションで約束可能数量行を表示するように値1を選択した場合、「処理」タブの「満了ロット数量の減算」処理オプションは使用できません。

**5. 入荷工程ステップの全数量の集計**

入荷工程ステップの全数量を集計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: 集計しない。

1: 集計する。

**6. 品目残高数量レコードの集計**

品目残高数量レコードを集計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: 集計しない。

1: 集計する。

## RF31011P – リーン・トランザクション – 除去

リーン・トランザクションによって作成されるレコードの数量が多いと、パフォーマンスに影響を与えることがあります。パフォーマンス上の問題を未然に防ぐには、このプログラムを使用して、リーン・トランザクションのレコードを基本テーブルから除去して対応するアーカイブ・テーブルに移します。

マスター・トランザクションIDに基づき、アクティブなトランザクションと取消済トランザクションの両方を除去し、アーカイブできます。Demand Flow®製造またはJD Edwards EnterpriseOne製造現場計画の日次計画に対して完了を実行した場合、およびアドホック完了を実行した場合、トランザクションはアクティブです。完了を取り消した場合、トランザクションの状況は“取消”になります。

アーカイブするトランザクションのマスター・トランザクションIDを選択すると、関連するすべてのトランザクション・レコードがアーカイブされ、対応するテーブルからトランザクション・レコードが削除されます。半組立品トランザクションをアーカイブする場合は、対応するマスター・トランザクションIDに関連するすべてのトランザクションをアーカイブすることも、選択したトランザクションのみをアーカイブすることもできます。

**注意:** 除去プロセスで、既存のデータが基本テーブルから消去されない場合や、選択したデータすべてがアーカイブ・テーブルにコピーされない場合は、エラー・メッセージが表示されます。

アーカイブ・プロセスでは、次の表に示すようにトランザクション・レコードが基本テーブルから対応するアーカイブ・テーブルに移されます。

基本テーブル	アーカイブ・テーブル
トランザクションIDマスター (FF31011)	除去 - トランザクションIDマスター (FF31011S)
リーン・トランザクション部品リスト・テーブル (FF31111)	除去 - リーン・トランザクション部品リスト・テーブル (FF31111S)
作業工程トランザクション・テーブル (FF31112)	除去 - 作業工程トランザクション・テーブル (FF31112S)
リーン・トランザクション作業詳細テーブル (FF31113)	除去 - リーン・トランザクション作業詳細テーブル (FF31113S)



# 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

- BOM, 参照: 部品表  
Customer Connection Webサイト xvi  
「Daily Plan - Complete Item」フォー  
ム 201, 205  
Demand Flow®管理 4  
「Demand Flow®計画の検索」フォー  
ム 201  
Demand Flow計画プログラム (PF31013)  
処理オプション 202, 203  
品目の完了 197, 199  
Demand Flow®日次計画  
完了 199, 204  
設定 192  
DFM, 参照: Demand Flow®管理  
DRP, 参照: 流通所要量計画  
F0005テーブル 26  
F0006テーブル 10  
F00191テーブル 10  
F0901テーブル 10  
F0911テーブル 10  
F30006テーブル 10, 198  
F300210テーブル 10  
F300211テーブル 10  
F30026テーブル 10  
F3002テーブル 10  
F300311テーブル 10  
F3003テーブル 10  
F3007テーブル 10  
F3009テーブル 10  
F30161テーブル 11  
F3016テーブル 11  
F30L912テーブル 11  
F3102テーブル 11  
F3105テーブル 11  
F3108テーブル 11  
F31091テーブル 11  
F3109テーブル 11, 38  
F3111テーブル 11  
F31122テーブル 11  
F3112テーブル 11  
F3118テーブル 11  
F3293テーブル 12  
F3411テーブル 12  
F3460テーブル 12  
F4095テーブル 11  
F41001テーブル 12  
F4101テーブル 12  
F41021テーブル 12, 20  
F4102テーブル 12, 195  
F4104テーブル 12  
F4108テーブル 12, 20  
F4111テーブル 12, 207  
F4115テーブル 12  
F4600テーブル 12  
F4602テーブル 12  
F4611テーブル 12  
F4801テーブル 12  
F4802テーブル 12  
FF31010テーブル 11, 195  
FF31011Sテーブル 250  
FF31011テーブル 11, 198, 250  
FF31111Sテーブル 250  
FF31111テーブル 198, 250  
FF31112Sテーブル 250  
FF31112テーブル 198, 250  
FF31113Sテーブル 250  
FF31113テーブル 198, 250  
FF34S002テーブル 195, 199  
「Item Completions - Complete Item」  
フォーム 201, 205  
MPS, 参照: 基準生産日程計画  
MPS/MRP/DRPメッセージ・ファイル・テー  
ブル (F3411) 12  
MRP, 参照: 資材所要量計画  
P0004Aプログラム 26  
P00071プログラム  
処理オプション 30  
用途 30  
P3002プログラム 103  
P3003プログラム 102  
P3006プログラム 103  
P3009プログラム 101  
P30200プログラム  
処理オプション 112  
用途 111  
P30204プログラム  
作業オーダーおよびレート・スケジュー  
ル情報 213  
用途 242  
P30212プログラム

- 親品目の表示 220
- 処理オプション 224
- P3105プログラム 96, 164
- P3107プログラム 164, 180
- P3109プログラム
  - 処理オプション 55
  - 用途 54
- P31113プログラム
  - 処理オプション 127
  - 用途 126, 164
- P31114プログラム
  - 処理オプション 166
  - 日次計画の需要 200
  - 用途 162
- P31116プログラム
  - 処理オプション 133
  - 用途 133
- P3111Iプログラム 94
- P3111Sプログラム 84
- P3111プログラム
  - 処理オプション 78
  - 用途 76
- P31121プログラム 155
- P311221プログラム
  - 処理オプション 149
  - 用途 148
- P31122プログラム 155
- P31123プログラム
  - 作業オーダーの完了 163
  - 処理オプション 175
  - プロセス作業オーダー 185
- P31124プログラム
  - 処理オプション 157
  - 用途 155
- P3112プログラム
  - システム処理 44
  - 処理オプション 89
- P3118プログラム
  - 処理オプション 120
  - 用途 119
- P3119プログラム
  - 処理オプション 187
  - 用途 187
- P3121プログラム
  - 処理オプション 117
  - 用途 118, 221
- P31220プログラム
  - 処理オプション 229
  - 用途 221
- P31224プログラム
  - 処理オプション 233
  - 用途 222
- P31225プログラム
  - 処理オプション 138
  - 用途 137
- P31226プログラム
  - 処理オプション 217
  - レート・スケジュールと作業オーダーの状況の確認 215
- P31227プログラム
  - 処理オプション 231
  - 操作トランザクションの確認 215
  - 用途 221
- P31240プログラム 222
- P3124Wプログラム 144
- P3152プログラム
  - 処理オプション 232
  - 用途 221
- P3153プログラム
  - 処理オプション 143
  - 用途 142
- P3156プログラム
  - 処理オプション 146
  - 用途 145
- P3159プログラム
  - 処理オプション 231
  - 用途 221
- P4021プログラム
  - 処理オプション 236
  - 用途 234
- P41001プログラム 110
- P41003プログラム 106
- P4111プログラム 220
- P41202プログラム
  - 在庫状況の確認 220
  - 処理オプション 226
- P42053プログラム 126
- P42117プログラム 162
  - 用途 164
- P43090プログラム 163
- P43091プログラム 163
- P4312プログラム 86
- P43250プログラム 163
- P48013プログラム
  - 処理オプション 47
  - 用途 45
- Payroll 4, 147
- PeopleCodeの表記規則 xviii
- PF30L912プログラム 198
- PF31010Bプログラム

処理オプション 193  
 日次計画の作成 192  
 用途 197  
 PF31011プログラム  
   Demand Flow®日次計画品目 199  
   アドホック品目の完了 200  
   処理オプション 201  
   日次計画で定義した品目の完了 191  
   品目の完了 199  
   用途 197  
 PF31012プログラム  
   処理オプション 202, 203  
   品目の完了 197, 199  
 PF31013プログラム  
   処理オプション 202, 203  
   品目の完了 197, 199  
 PF31014プログラム  
   処理オプション 207  
   トランザクションの検討と取消 207  
 R3118Pレポート  
   処理オプション 246  
   説明とナビゲーション 245  
 R31322プログラム  
   用途 155  
   レポート 156  
 R31400レポート 245  
 R31410プログラム  
   処理オプション 64  
   用途 63  
 R31418プログラム  
   処理オプション 246  
   説明とナビゲーション 245  
   用途 246  
 R31422プログラム 155  
   処理オプション 153  
   用途 153  
 R31435レポート 245  
 R3190プログラム  
   処理オプション 108  
   用途 107  
 R3191プログラム  
   処理オプション 218  
   レート・スケジュールの終了 216  
 R4051レポート  
   処理オプション 247  
   説明とナビゲーション 245  
   用途 247  
 R4801Pプログラム  
   処理オプション 219  
   用途 216

RF31010Aプログラム  
   処理オプション 196  
   品目完了の準備 195, 196  
 RF31011Bプログラム  
   処理オプション 201  
   用途 198  
 RF31011Pプログラム 245  
 RF31012プログラム  
   処理オプション 196  
   品目完了の準備 195, 197  
 RF31013プログラム  
   処理オプション 196  
   品目完了の準備 195, 196  
 Supply Chain Management 3  
 UDC, 参照: ユーザー定義コード  
 UM, 参照: 単位

## あ

アセンブリ組込規則テーブル(F3293) 12  
 アドホック品目  
   完了 200, 205  
   計画外の品目の完了 197  
 アプリケーションの基礎 xv

## お

オーダー処理 63  
 オーダー処理プログラム(R31410)  
   処理オプション 64  
   用途 63  
 オーダー・タイプUDC(48/OT) 28  
 オーダーの作業時間状況プログラム  
   (P31121) 155  
 オーダーの作業量状況プログラム  
   (P31122) 155  
 オーダーの入力/変更プログラム  
   (P48013)  
   処理オプション 47  
   用途 45

## か

会計処理 8  
 開始日付計算 43  
 外注作業 86  
 「画面のコピー」フォーム 84  
 カレンダ, 参照: 製造現場カレンダー  
 監査証跡 133  
 勘定科目マスター(F0901) 10  
 かんばん 123  
 かんばん管理 4

かんばんカード明細テーブル  
(F30161) 11

かんばんマスター(F3016) 11  
完了

Demand Flow®日次計画 199

概要 159

組立作業オーダー 162

作業オーダーのリリース 185

受注オーダーの統合 161

受注バックオーダーのリリース 174

製造現場日次計画 199

統合 159, 160

トランザクションの管理 206

バックオーダーのリリース 162

バックフラッシュを使用したプロセス作  
業オーダー 184

バックフラッシュを使用しないプロセス  
作業オーダー 183

プロセス・オーダー 182

レート・スケジュール 187

「完了ワークベンチ」フォーム 189

完了ワークベンチ・プログラム(P3119)

処理オプション 187

用途 187

関連ドキュメンテーション xvi

## き

擬似品目 74

基準生産日程計画 3

機能

作業オーダーの作成 9

作業工程指示 9

作業時間および作業量のトラッキ  
ング 7

資材のトラッキング 8

製造会計 8

製造スケジューリングおよびトラッキ  
ング 8

製造トラッキング 8

部品リスト 9

プロセス指示 9

レポート作成 7

レート・スケジュールの作成 9

逆算スケジュール

概要 44

作業オーダー 44

共通フィールド xx, xxiv

## く

組立作業オーダー 162

組立製造 13

繰返し生産 13, 14

## け

計画数量明細テーブル(F31091) 11

警告 xix

原価情報 220

現場書類

概要 45

生成 45

原料リスト集計 64

## こ

ご意見 xx

構成品仕損 133

「構成品仕損の改訂」フォーム 134

構成品仕損プログラム(P31116)

処理オプション 133

用途 133

構成品不足プログラム(R31418)

処理オプション 246

用途 246

固定情報, 参照: 「製造固定情報」を参照

固定リードタイム 43

ご要望 xx

コンフィギュレーション品目の統合 62

## さ

在庫管理 4, 159

在庫固定情報テーブル(F41001) 12

在庫集計照会プログラム(P41202)

在庫状況の確認 220

処理オプション 226

在庫出庫

親数量 131

概要 123

完了を記録しない 125

構成品の関連付け 131

在庫管理の統合 123

資材の終了 131

自動 64

スーパー・バックフラッシュ 124

倉庫管理の統合 123

手作業 124, 126

取引の取消 131

バックフラッシュ 124

プレフラッシュ 124, 125, 126

- 保管場所 125
- 割当 126
- 在庫出庫プログラム(P31113)
  - 処理オプション 127
  - 用途 126, 164
- 在庫状況
  - 確認 220
- 「在庫状況の定義」フォーム 110
- 在庫引当, 参照: 引当
- 作業オーダー
  - 開始日付の計算 43
  - 外注作業の購買オーダーの入力 92
  - 概要 41
  - 逆算スケジュール 44
  - 組立の完了 162
  - 現場書類 45
  - 原料リストの集計 64
  - 構成品の関連付け 131
  - 作業工程指示の検索 87
  - 作業工程指示の再生成 63
  - 作業工程指示の添付 86
  - 作業工程の生成 98
  - 作業中の数量 182
  - 削除 215
  - 作成 9, 41
  - 資源率の設定 92
  - 資材の自動出庫 64
  - 終了 214, 215
  - 状況の改訂 214
  - 状況の確認 215
  - 除去 215, 216, 219
  - 除去レコードの保存 216
  - 所要量計画の統合 46
  - 処理 61, 63
  - シリアル番号付き構成品の完了 179
  - シリアル番号付き構成品を含む完了 164
  - シリアル番号の割当 95
  - 数量 235
  - 数量の記録 215
  - スケジュールリング 137
  - スーパー・バックフラッシュを使用した完了 163
  - 製造データ管理の統合 43
  - 代替品目の選択 84
  - 対話形式による部品リストの添付 76
  - 中間品の添付 94
  - テキスト・ファイル 46
  - 手作業による部品リストの添付 76
  - 引当 97
  - 引当制御と引当タイプの定義 99
  - 引当の処理 98
  - 引当方法 99
  - 品質管理の統合 42
  - 部品リストの再生成 63
  - 部品リストの生成 98
  - 部品リストの添付 72
  - プロセスの完了 181
  - 満了日付の計算方法 99
  - 見出しの入力 45
  - 無効化 214
  - 連產品と副産物の添付 92
  - 割当 126
  - 作業オーダー/ECOタイプUDC (00/TY) 26
  - 「作業オーダー加工資源の改訂」フォーム 93
  - 作業オーダー・カテゴリ・コードUDC (00/W2および00/W3) 27
  - 「作業オーダー完了の詳細」フォーム 172
  - 作業オーダー完了プログラム(P31114)
    - 処理オプション 166
    - 日次計画の需要 200
    - 用途 162
  - 作業オーダー構成品不足リスト・プログラム(R31418)
    - 説明とナビゲーション 245
  - 作業オーダー時間トランザクション・テーブル(F31122) 11
  - 作業オーダー指示ファイル・テーブル(F4802) 12
  - 作業オーダー集計相互参照テーブル(F3108) 11
  - 作業オーダー状況コードUDC (00/SS) 26
  - 「作業オーダー状況の更新」フォーム 140
  - 「作業オーダー詳細」フォーム 52, 218
  - 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 90
  - 作業オーダーの作業工程プログラム(P3112)
    - システム処理 44
    - 処理オプション 89
  - 作業オーダーの資源率 92
  - 作業オーダーの除去プログラム(R4801P)
    - 処理オプション 219
    - 用途 216

- 作業オーダー引当の再転記 107
  - 作業オーダー部品リスト・テーブル  
(F3111) 11
  - 「作業オーダー部品リスト」フォーム 81, 106
  - 作業オーダー部品リスト・プログラム  
(P3111)
    - 処理オプション 78
    - 用途 76
  - 作業オーダー・マスター(F4801) 12
  - 作業オーダー優先順位コードUDC  
(00/PR) 26
  - 作業オーダー・ロット・シリアル番号テーブル(F3105) 11
  - 「作業現場計画の検索」フォーム 201, 203
  - 作業工程指示 9
    - 外注作業 86
    - 外注作業の削除 92
    - 検索 87
    - 購買オーダーの作成 92
    - 再生成 63
    - 作業オーダーの添付 86
    - 作業状況の変更 92
    - 状況の変更 87, 92
    - 手作業による添付 87
  - 「作業工程情報の入力」フォーム 102
  - 作業工程トランザクション・テーブル  
(FF31112) 198, 250
  - 作業工程の入力/変更プログラム  
(P3003) 102
  - 作業工程マスター(F3003) 10
  - 作業時間/作業量の検証リスト・プログラム(R31322)
    - 用途 155
    - レポート 156
  - 作業時間/作業量の更新プログラム  
(R31422)
    - 処理オプション 153
    - 用途 153
  - 作業時間/作業量プログラム(P311221)
    - 処理オプション 149
    - 用途 148
  - 作業時間と作業量
    - Payrollとの統合 147
    - 概要 147
    - 更新 153
    - トラッキング 7
    - トランザクションの検討 155
    - 入力 148
    - 品質管理との統合 148
  - 作業状況UDC(31/OS) 27
  - 作業状況とトランザクション 155
  - 「作業手配詳細の改訂」フォーム 228
  - 作業手配の照会 221
  - 作業場
    - 設定 28
    - 倉庫管理の統合 28
    - 品目作業工程の定義 102
    - 負荷の検討 222
  - 作業場資源単位テーブル(F3007) 10
  - 作業場スケジュールの検討プログラム  
(P31224)
    - 処理オプション 233
    - 用途 222
  - 作業場の入力/変更プログラム  
(P3006) 103
  - 作業場の保管場所における定義 102
  - 作業場別スケジュールリング・ワークベンチ・レポート(R31435) 245
  - 作業場マスター(F30006) 10, 198
  - 「作業場マスターの改訂」フォーム 103
  - 作業番号 178
  - 「作業日カレンダーの改訂」フォーム 32
  - 「作業日カレンダーの処理」フォーム 30
  - 作業量照会プログラム(P31124)
    - 処理オプション 157
    - 用途 155
  - 作業量と作業時間, 参照: 作業時間と作業量
  - 作業量の更新プログラム(R31422) 155
- し
- 「仕入先/品目関係」フォーム 174
  - 仕入先/品目関係プログラム  
(P43090) 163
  - 「時間入力の改訂」フォーム 150
  - 事業所固定情報プログラム  
(P41001) 110
  - 事業所品目テーブル(F4102) 12, 195
  - 資源単位
    - 更新 29
    - 生成 29
    - 設定 29
  - 資源パーセント 181
  - 資材移動 123
  - 資材出庫, 参照: 在庫出庫
  - 資材所要量計画 3
  - 資材のトラッキング 8
  - システム設定

作業場 28  
 資源単位 29  
 従業員賃率 37  
 製造現場カレンダー 30  
 製造固定情報 33  
 品目/生産ライン関係 38  
 仕損数量 133  
 実際原価計算 37  
 従業員賃率  
   実際原価計算 37  
   設定 37  
 受注管理 4, 63, 161  
 受注設計生産 4, 62  
 受注バックオーダー  
   完了処理時のリリース 162, 185  
   リリース 181  
 出庫  
   資材の自動出庫 64  
   トランザクションの概要 123  
   「出庫の改訂」フォーム 130  
   需要/供給照会プログラム(P4021)  
     処理オプション 236  
     用途 234  
   「需要/供給の処理」フォーム 235  
   需要/供給レポート(R4051)  
     処理オプション 247  
     説明とナビゲーション 245  
     用途 247  
 需要と供給  
   概要 234  
   数量 235  
 状況照会プログラム(P43250) 163  
 除去  
   作業オーダー 215, 216  
   作業オーダー・レコードの保存 216  
 除去 - 作業工程トランザクション・テーブル(FF31112S) 250  
 除去 - トランザクションIDマスター(FF31011S) 250  
 除去 - リーン・トランザクション作業詳細テーブル(FF31113S) 250  
 除去 - リーン・トランザクション部品リスト・テーブル(FF31111S) 250  
 シリアルNo.の関連付けプログラム(P3107) 164, 180  
 シリアル制御品目 22  
 シリアル番号  
   作業オーダーの完了 164  
   削除 95  
   割当 95

シリアル番号付き構成部品 179  
 シリアル番号の割当プログラム(P3105) 96, 164

## す

数量  
   計画済数量と残量の確認 221  
   トラッキング 7  
 スケジュール  
   作業オーダー 137  
   レート 137  
 スーパー・バックフラッシュ  
   作業オーダーの完了 163  
   作業番号 178  
   出庫方法の説明 124  
   プロセス・オーダー 182  
   プロセス作業オーダー 185  
 「スーパー・バックフラッシュ」フォーム 178  
 スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)  
   作業オーダーの完了 163  
   処理オプション 175  
   プロセス作業オーダー 185

## せ

生産実績プログラム(P31227)  
   処理オプション 231  
   操作トランザクションの確認 215  
   用途 221  
 生産状況 215  
 「生産状況」フォーム 217  
 生産状況プログラム(P31226)  
   状況の確認 215  
   処理オプション 217  
 生産マスター(FF31010) 11, 195  
 生産ライン  
   数量の確認 221  
   品目レートのスケジューリング 142  
   複数のラインの検討 221  
 製造  
   スケジューリング 8  
   トラッキング 8  
 製造会計 8  
 製造原価テーブル(F3102) 11  
 製造現場カレンダー 30  
 製造現場カレンダー・プログラム(P00071)  
   処理オプション 30  
   用途 30

製造現場管理  
 機能 7  
 システム設定 25  
 システム・テーブル 10  
 製造現場計画プログラム(PF31012)  
 処理オプション 202, 203  
 品目の完了 197, 199  
 製造現場日次計画  
 完了 199  
 作成 192  
 製造現場日次計画プログラム(PF31010B)  
 用途 197  
 製造現場ワークベンチ・プログラム  
 (P31225)  
 処理オプション 138  
 用途 137  
 製造固定情報 33  
 製造固定情報テーブル(F3009) 10  
 「製造固定情報の改訂」フォーム 33,  
 101  
 製造固定情報プログラム(P3009) 101  
 製造タイプ 13  
 製造データ管理 3  
 製品ガイド  
 注文 xvi  
 製品概要 1  
 前提知識 xv

## そ

倉庫管理 4, 63, 77, 92, 125, 160  
 相互参照 xix  
 倉庫提示テーブル(F4611) 12  
 倉庫要求テーブル(F4600) 12  
 ソフト・コミット 97

## た

代替品目  
 使用方法 77  
 選択 84  
 単位  
 タイプ 13  
 濃度単位の換算 105  
 単位UDC(00/UM) 28

## ち

注意 xix  
 注意事項 xix  
 中間品 94  
 作業オーダーの添付 94

作業中の数量 182  
 「中間品の改訂」フォーム 94  
 中間品の改訂プログラム(P3111I) 94  
 調達管理 3

## つ

追加ドキュメンテーション xvi

## て

手作業による出庫 124  
 手配リストの計算 221  
 手配リスト・プログラム(P31220)  
 処理オプション 229  
 用途 221  
 伝票タイプ - すべての伝票UDC  
 (00/DT) 27

## と

等級および濃度  
 概要 20  
 設定 21  
 引当の管理 104  
 統合  
 Demand Flow®管理 4  
 Payroll 4, 147  
 Supply Chain Management 3  
 かんばん管理 4  
 基準生産日程計画 3  
 コンフィギュレーション品目 62  
 在庫管理 4, 123, 159  
 資材所要量計画 3  
 受注管理 4, 63, 161  
 受注設計生産 4, 62  
 所要量計画 46  
 製造データ管理 3, 43  
 倉庫管理 4, 63, 77, 92, 123, 125, 160  
 調達管理 3  
 能力所要量計画 137  
 品質管理 3, 42, 62, 148, 187  
 流通所要量計画 3  
 導入手順  
 概要 4  
 グローバル 5  
 製造現場 6  
 ドキュメンテーション  
 関連 xvi  
 最新版 xvi  
 ダウンロード xvi  
 ドキュメンテーションのダウンロード xvi



トランザクションID 207  
 トランザクションIDマスター(FF31011) 11, 198, 250  
 トランザクション管理プログラム(PF31014)  
   処理オプション 207  
   トランザクションの検討と取消 207  
 「トランザクション詳細」フォーム 207, 209  
 「トランザクションの検討/取消し」フォーム 207, 208  
 取引明細テーブル(F0911) 10

## に

日次計画  
   需要フロー製造 192  
   製造現場の作成 192  
   前処理 195  
   前処理の概要 195  
   理解 192  
 「日次計画 - 計画の検索」フォーム 193  
 日次計画テーブル(FF34S002) 195, 199  
 日次計画プログラム(PF31010B)  
   処理オプション 193  
   日次計画の作成 192  
 入荷確認プログラム(P4312) 86  
 入荷工程  
   完了 174  
   完了の管理 163  
 入荷工程の定義プログラム  
   (P43091) 163

## の

濃度単位の換算 105  
 能力所要量計画 137

## は

バックオーダー  
   完了処理時のリリース 162  
   受注のリリース 174, 181, 185  
 バックオーダー・リリース(オンライン)プログラム(P42117) 162  
 バックオーダー・リリース・プログラム(P42117)  
   用途 164  
 バックフラッシュ  
   出庫方法の説明 124  
   品目完了トランザクション 198  
 「バッチ・レート終了」フォーム 218

バッチ・レート終了プログラム(R3191)  
   処理オプション 218  
   レート・スケジュールの終了 216  
 汎用テキスト 46  
 汎用メッセージ/レート・テーブル(F00191) 10  
 「汎用メッセージ/レートの入力」フォーム 37  
 ハード・コミット 97

## ひ

「比較の表示」フォーム 243  
 引当  
   概要 97  
   規則の定義 98, 99  
   在庫インターフェイス 107  
   事業所と親品目の定義 102  
   数量の再転記 107  
   制御とタイプの定義 99  
   ソフト 97  
   等級制御 105  
   等級と濃度の管理 104  
   濃度制御 105  
   ハード 97  
   品目作業工程の定義 102  
 引当可能数量  
   検討 109  
   集計の確認 224  
 「引当可能数量詳細」フォーム 224  
 ビジネス・プロセス 2  
 ビジネスユニット・マスター(F0006) 10  
 表記規則 xviii  
 標準単位(P41003) 106  
 「標準単位の改訂」フォーム 106  
 品質管理 3, 62, 148  
 品目完了  
   アドホック品目 197, 205  
   アドホック品目について 200  
   概要 197  
   取消 206, 208  
   バックフラッシュ 198  
 品目完了プログラム(PF31011)  
   Demand Flow®日次計画品目 199  
   アドホック品目の完了 200  
   処理オプション 201  
   日次計画で定義した品目の完了 191  
   品目の完了 199  
   用途 197  
 「品目/事業所情報」フォーム 99

「品目/生産ライン関係の改訂」フォーム 39

品目/生産ライン関係の設定 38

品目/生産ライン関係マスター  
(F3109) 11, 38

品目相互参照テーブル(F4104) 12

品目追加原価要素テーブル(F30026) 10

品目取引 220

品目引当可能数量

計算の定義 109

検討 109

品目保管場所テーブル(F41021) 12, 20

品目マスター(F4101) 12

品目元帳 220

品目元帳(CARDEX)プログラム  
(P4111) 220

品目元帳テーブル(F4111) 12, 207

「品目元帳明細」フォーム 228

品目履歴テーブル(F4115) 12

## ふ

フィールド記述, 参照: 共通フィールド  
フェーズ・コードUDC(00/W1) 27

副産物 92

「複数保管場所からの選択」フォーム 84, 132

複数保管場所からの選択プログラム  
(P42053) 126

複数レベル品目完了プログラム  
(RF31011B)

処理オプション 201

用途 198

不足品 109

不足品改訂の印刷レポート(R3118P)

処理オプション 246

説明とナビゲーション 245

不足品の改訂プログラム(P3118)

処理オプション 120

用途 119

不足分

検索 119

資材の管理 119

情報の変更 119

不足分管理マスター・ファイル・テーブル  
(F3118) 11

「部品在庫状況 - 複数レベル/インデント  
付」フォーム 116

部品の有用性プログラム(P30212)

親品目の表示 220

処理オプション 224

部品引当可能数プログラム(P30200)

処理オプション 112

用途 111

部品引当可能数量 111

部品表

概要 242

部品リストとの比較 243

部品表/作業工程の詳細生成 - DFM計  
画プログラム(RF31013)

処理オプション 196

品目完了の準備 195, 196

部品表/作業工程の詳細生成 - 品目/事  
業所プログラム(RF31012)

処理オプション 196

品目完了の準備 195, 197

部品表/作業工程の詳細生成プログラ  
ム(RF31010A)

処理オプション 196

品目完了の準備 195, 196

「部品表情報の入力」フォーム 103

部品表の入力/変更プログラム

(P3002) 103

部品表比較プログラム(P30204)

作業オーダーおよびレート・スケジュー  
ル情報 213

用途 242

部品表マスター(F3002) 10

部品リスト

概要 9

擬似品目 74

検討 220

再生成 63

所要量 74

対話形式で添付 76

手作業による添付 76

添付 72

比較 243

部品表との比較 243

「部品リスト詳細の照会」フォーム 118

部品リストの照会プログラム(P3121)

処理オプション 117

用途 118, 221

プレフラッシュ

資材の出庫 125

出庫方法の説明 124

プロセス・オーダー照会プログラム  
(P31240) 222

プロセス作業オーダー

完了 181, 182

検討 222

スーパー・バックフラッシュ 182, 185  
 バックフラッシュを使用した完了 184  
 バックフラッシュを使用しない完了 183  
 プロセス指示 9  
 プロセス製造 13

## へ

変動リードタイム 43

## ほ

保管場所詳細情報テーブル(F4602) 12  
 補足データ 43

## み

未処理作業オーダーの再転記プログラム(R3190)  
 処理オプション 108  
 用途 107  
 未処理作業オーダー・レポート  
 (R31400) 245

## ゆ

ユーザー定義コード  
 オーダー・タイプ(48/OT) 28  
 作業オーダー 26  
 作業オーダー/ECOタイプ(00/TY) 26  
 作業オーダー・カテゴリ・コード(00/W2  
 および00/W3) 27  
 作業オーダー状況コード(00/SS) 26  
 作業オーダー優先順位コード  
 (00/PR) 26  
 作業状況(31/OS) 27  
 単位(00/UM) 28  
 伝票タイプ - すべての伝票  
 (00/DT) 27  
 フェーズ・コード(00/W1) 27  
 ユーザー定義コード・テーブル  
 (F0005) 26  
 ユーザー定義コード・プログラム  
 (P0004A) 26

## よ

予測ファイル・テーブル(F3460) 12

## ら

ライン順序ワークベンチ・プログラム  
 (P3156)  
 処理オプション 146

用途 145  
 ライン・スケジューリング・ワークベンチ・  
 プログラム(P3153)  
 処理オプション 143  
 用途 142  
 ライン・スケジュールの検討プログラム  
 (P3152)  
 処理オプション 232  
 用途 221  
 ライン手配リスト・プログラム(P3159)  
 処理オプション 231  
 用途 221  
 ライン分割ウィンドウ・プログラム  
 (P3124W) 144  
 ライン・マスター(F30L912) 11  
 ライン・マスター・プログラム  
 (PF30L912) 198

## り

流通所要量計画 3  
 流通/製造AAI値テーブル(F4095) 11  
 リードタイム  
 固定 43  
 変動 43  
 リーン完了 197  
 リーン完了 - 除去プログラム  
 (RF31011P) 245  
 リーン製造  
 トランザクション処理 191  
 トランザクションの概要 191  
 リーン・トランザクション作業詳細テー  
 ブル(FF31113) 198, 250  
 リーン・トランザクション部品リスト・テ  
 ブル(FF31111) 198, 250  
 リーン複数レベル部品表見出しテー  
 ブル(F300210) 10  
 リーン複数レベル部品表明細テーブル  
 (F300211) 10  
 リーン複数レベル作業工程明細ファ  
 イル・テーブル(F300311) 10

## れ

レポート作成 7  
 連産品 92  
 「連産品/副産物の改訂」フォーム 184  
 連絡先情報 xx  
 レート・スケジュール  
 概要 41  
 完了 187

- 作成 9, 41
- 終了 216
- 順序付け 145
- 処理 61
- スケジュールリング 137
- 生産状況の確認 215
- 生産ライン品目 142
- 入力 54
- 品質管理の統合 187
- 分類体系 145
- 無効化 214
- ライン全体での生産計画の検討 221
- 「レート・スケジュールの改訂」フォーム 59
- レート・スケジュールの入力/変更プログラム (P3109)
  - 処理オプション 55
  - 用途 54

## ろ

- ロット
  - 作成 19
  - 状況 19
- ロット処理
  - 概要 17
  - 等級および濃度 20
- ロット制御(品目の定義) 22
- ロット・マスター(F4108) 12, 20