

---

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

## まえがき

JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理 – まえがき.....	xvii
JD Edwards EnterpriseOne製品.....	xvii
JD Edwards EnterpriseOneアプリケーションの基礎.....	xvii

## 第 1 章

JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理 – はじめに.....	1
JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の概要.....	1
JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の統合.....	1
JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の導入.....	3
グローバル導入の手順.....	3
JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の導入手順.....	4

## 第 2 章

かんばん管理について.....	5
かんばん管理とかんばん.....	5
かんばん管理の用語と概念.....	6

かんばん管理のテーブル.....	7
<b>第 3 章</b>	
<b>かんばん管理の設定.....</b>	<b>9</b>
かんばん管理の設定について.....	9
かんばんマスター・レコードの設定.....	11
かんばんマスター・レコードについて.....	11
かんばん処理について.....	13
かんばん処理ロジックについて.....	15
事前設定.....	17
かんばんマスター・レコードの設定に使用するフォーム.....	18
かんばんマスターの改訂 (P3016) の処理オプションの設定.....	18
かんばんマスター・レコードの設定.....	18
かんばんサイズ計算定義の設定.....	20
かんばんサイズ計算について.....	20
標準のかんばん計算式について.....	21
かんばんサイズ計算定義の設定に使用するフォーム.....	22
かんばんサイズ計算定義の設定.....	22
かんばん計算パラメータの値の定義.....	28
かんばん計算パラメータについて.....	28
かんばん計算パラメータの値の定義に使用するフォーム.....	29
かんばん固有のパラメータの定義.....	29
計算固有のパラメータの定義.....	30
かんばんの作成.....	30
かんばん作成プロセスについて.....	30
かんばんサイズ計算プログラム (R30450) の処理オプションの設定.....	31
標準計算式を使用したかんばんサイズの計算.....	33
処理オプションを使用したかんばんサイズの計算.....	36
<b>第 4 章</b>	
<b>品目別のかんばんトランザクションの処理.....</b>	<b>41</b>
かんばん処理について.....	41
かんばんトランザクションについて.....	47
かんばんトランザクションと補充トランザクション.....	47
かんばんの作業オーダー完了とスーパー・バックフラッシュ.....	48
かんばんの購買オーダー入荷確認.....	49
品目別のかんばん消費とかんばん供給の処理.....	49
品目別のかんばん消費とかんばん供給の処理に使用するフォーム.....	49

かんばん処理プログラム(P3157)の処理オプションの設定.....	49
品目別かんばん消費の処理.....	53
品目別かんばん供給の処理.....	54
アドホックかんばんカードの追加.....	54
アドホックかんばんカードについて.....	54
アドホックかんばんカードの追加に使用するフォーム.....	55
アドホックかんばんカードの追加.....	55
かんばん処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース.....	56
一括オーダーについて.....	56
事前設定.....	56
かんばん処理を使用した一括オーダーからの数量のリリースに使用するフォーム.....	57
購買オーダー照会プログラム(P3160W)の処理オプションの設定.....	57
かんばん処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース.....	58

## 第 5 章

不足在庫の特定.....	61
かんばん補充能力について.....	61
かんばん補充能力プログラム(R30470)の処理オプションの設定.....	61

## 第 6 章

複数階層かんばんトランザクションの設定.....	63
複数階層かんばんトランザクションについて.....	63
かんばん発注点の定義.....	64
かんばん発注点の定義に使用するフォーム.....	64
かんばん発注点の定義.....	64

## 第 7 章

かんばん管理の計画.....	67
かんばん管理の計画について.....	67

## 第 8 章

計画担当者用のかんばん工程能力セルフサービスの使い方.....	69
計画担当者用のかんばん工程能力セルフサービスについて.....	69
かんばんサイズの調整.....	69
かんばんサイズの調整に使用するフォーム.....	70
セルフサービスを使用したかんばんサイズの調整.....	70

JD Edwards EnterpriseOne用語集.....71

索引 .....87

# 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。

参照: この PeopleBook について、「ISO標準の国コードおよび通貨コード」、「ISO標準の国コード」

#### 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。

参照: この PeopleBook について、「ISO標準の国コードおよび通貨コード」、「ISO標準の通貨コード」

---

## 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があります。
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/IC)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> <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。</p>
<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>	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。

- 住所の変更が有効になる日付
- 賃貸契約が有効になる日付
- 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かんばん管理 – 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

---

## 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製造管理 – 製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造管理 – 製造現場
- JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造
- JD Edwards EnterpriseOne所要量計画
- JD Edwards EnterpriseOne受注管理
- JD Edwards EnterpriseOne調達管理
- JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理

---

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

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

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



# 第 1 章

## JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理 – 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かんばん管理の概要
- JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の統合
- JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の導入

---

### JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の概要

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOneかんばん管理を使用することにより、製造現場や関連部門での日常業務を合理化できます。かんばんとは、製造および在庫管理システムがプッシュ・システムではなく、プル・システムに基づいている場合に使用する実行ツールです。

JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理システムを使用すると、次のことができます。

- かんばん制御品目のかんばんマスターの定義
- かんばんサイズの計算方法の定義
- かんばん固有および計算固有のパラメータに対する特定のパラメータ値の定義
- かんばんサイズ計算プログラム (R30450) によるかんばんサイズの指定
- 計画システムでのかんばん制御品目の処理
- 在庫が不足する時点の特定
- かんばんカードによるチェックインとチェックアウトの実行
- 需要の急増に対応するアドホックかんばんカードの定義

---

### JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の統合

JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理システムは、オラクル社の次のJD Edwards EnterpriseOneシステムと統合されています。

- JD Edwards EnterpriseOne在庫管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理
- JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理
- JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造

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

Supply Chain Managementでは多くのシステムが使用されますが、JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理はその中の1つです。Supply Chain Management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。オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne Supply Chain Managementスイート内のシステムは完全に統合されており、すべての業務において情報を最新かつ正確に維持できます。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。

## JD Edwards EnterpriseOne在庫管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne在庫管理では、部品番号、記述、単位、在庫タイプ、保管場所、ロット管理情報など、各品目に関する基本情報を提供します。在庫管理システムを使用すると、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製造データ管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造データ管理では、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製造現場管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理では、部品表と作業工程指示に基づいて、作業オーダーを処理して事業所の作業活動を計画します。

また、資材出庫を記録して、作業オーダーまたはレート・スケジュールの部品リスト上の資材に対し、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。

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

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne製造原価計算および製造会計では、部品表、作業工程指示、作業場情報を使用して、親品目の基本単位ごとに資材費、労務費、機械稼働費、および間接費の合計を計算します。

## JD Edwards EnterpriseOne所要量計画

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne所要量計画では、JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理とJD Edwards EnterpriseOne製造現場管理の情報をを使用して、完成品および品目の製造に要する原材料と購買部品の計画を立てます。

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

## JD Edwards EnterpriseOne受注管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne受注管理では、外注の組立品用の受注オーダーを作成し、事業所間でオーダーを転送できます。

## JD Edwards EnterpriseOne調達管理

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne調達管理では、作業工程指示に基づいて、外注作業用の購買オーダーを自動的に作成し、事業所間でオーダーを転送できます。

## JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理

オラクル社の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かんばん管理の導入

この項では、JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理システムを導入するため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、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かんばん管理について、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

## グローバル導入の手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理システムのグローバル導入の推奨手順を示します。

手順	参照
1. グローバル・ユーザー定義コード・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。	
3. 会社を設定します。	
4. ビジネスユニットを設定します。	
5. 自動採番を設定します。	
6. 勘定科目と勘定科目表を設定します。	
7. 一般会計固定情報を設定します。	
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。	JD Edwards EnterpriseOne 多通貨処理 9.0 製品ガイド
9. 元帳タイプ規則を設定します。	
10. 住所録レコードを設定します。	
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。	
13. 流通/製造AAIを設定します。	

手順	参照
14. 伝票タイプを設定します。	
15. 製造現場カレンダーを設定します。	
16. 製造固定情報を設定します。	

## JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理の導入手順

次の表に、JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理のアプリケーション別の推奨導入手順を示します。

手順	参照
1. かんばん品目レコードを設定します。	<u>第 3 章、「かんばん管理の設定」、「かんばんマスター・レコードの設定」、11ページ</u>
2. かんばんマスター・レコードを設定します。	<u>第 3 章、「かんばん管理の設定」、「かんばんマスター・レコードの設定」、11ページ</u>
3. かんばんサイズ計算の定義を設定します。	<u>第 3 章、「かんばん管理の設定」、「かんばんサイズ計算定義の設定」、20ページ</u>
4. かんばん計算パラメータの値を定義します。	<u>第 3 章、「かんばん管理の設定」、「かんばん計算パラメータの値の定義」、28ページ</u>
5. かんばんを作成します。	<u>第 3 章、「かんばん管理の設定」、「かんばんの作成」、30ページ</u>
6. かんばん発注点を定義します。	<u>第 6 章、「複数階層かんばんトランザクションの設定」、「かんばん発注点の定義」、64ページ</u>

## 第 2 章

# かんばん管理について

この章では、次の内容について説明します。

- かんばん管理とかんばん
- かんばん管理の用語と概念
- かんばん管理のテーブル

---

## かんばん管理とかんばん

JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理を使用することにより、製造現場や関連部門での日常業務を合理化できます。かんばんは、製造および在庫管理システムがプッシュ・システムではなく、プル・システムに基づいている場合に使用される実行ツールです。

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。

かんばんは、プル・システム環境の特定消費場所での在庫補充を許可する視覚的な指示です。かんばん在庫が消費されると、保留棚が空になった時点で補充アクションがトリガーされます。

かんばんには、製造現場の作業場間での物理的な資材輸送に使用される棚番も含まれます。また、かんばんは原材料のパレットを表すこともあります。

必要な商品の製造活動、調達、または単純な移動によって、在庫の補充を行うことができます。補充数量はかんばんのサイズ属性によって決まります。かんばんサイズは、かんばんシステムの効率に大きく影響します。かんばんサイズが大きすぎると、不要な在庫を抱えることになり、好ましくありません。また、かんばんサイズが小さすぎると、最終的には在庫切れが発生します。

かんばんはジャスト・イン・タイム製造をサポートしますが、繰り返し生産やリーン製造以外でも使用されます。組立製造環境でも、かんばんを効果的に使用できます。

かんばんを使用すると、次の5つのソースから資材を取り込むことができます。

- 作業場

作業場かんばんがチェックアウトされると、未処理作業オーダーまたはレート・スケジュールが検索されます。既存の作業オーダーやレート・スケジュールがない場合は、かんばんの需要を満たすために作業オーダーまたはレート・スケジュールが作成されます。かんばんのチェックインにより補充が指示されると、かんばんマスターでの定義に従って、供給場所から消費場所への在庫移動が行われます。

- 在庫

在庫かんばんが消費場所でチェックアウト後にチェックインされると、供給場所から消費場所へ資材を移動する在庫移動が作成されます。たとえば、原材料在庫から製造現場の作業場保管場所へ、必要な資材を移動できます。

- 仕入先

仕入先かんばんをチェックアウトすると、システム設定に応じて、購買オーダーの作成または一括購買オーダーのリリースが行われます。また、設定条件により、入荷した商品に対する購買オーダー入荷を実行するためにかんばんをチェックインすることもできます。かんばんのチェックインにより補充が指示されると、かんばんマスターでの定義に従って、供給場所から消費場所への在庫移動が行われます。

- 事業所

事業所かんばんをチェックアウトすると、かんばん品目の受注オーダーと購買オーダーが作成されます。最後のカードがチェックインされると、チェックアウト時に作成された購買オーダーが入荷されます。在庫移動を使用した在庫補充管理ではなく、施設間の正式な受注トランザクションと調達トランザクション(転送オーダー)の使用を選択する企業では、事業所かんばんは特に役立ちます。

- 外部アセンブリ

外部アセンブリかんばんをチェックアウトすると、製品の製造に必要な構成部品リストの受注オーダーが作成されます。かんばんをチェックインすると、完成品の購買オーダーが作成されます。かんばんのチェックインにより補充が指示されると、かんばんマスターでの定義に従って、供給場所から消費場所への在庫移動が行われます。アウトソーシングを利用して製品に付加価値を付け、在庫残高をより確実に記録する必要がある企業では、外部アセンブリかんばんは特に役立ちます。外部アセンブリかんばんを使用するには、特別な設定が必要です。

かんばん方式では、トランザクションがバックグラウンドで自動処理されるため、文書による事務処理やデータ入力ほとんど不要になります。

## かんばん管理の用語と概念

この項では、JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理で使用される用語について説明します。

<b>かんばん</b>	ジャストインタイム製造法の1つで、標準コンテナまたは標準ロット・サイズを使用します。これは、作業場が、供給元の作業場や在庫保管場所、または仕入先から部品を引き出す必要があるというシグナルを送るプル・システムです。このシグナルにより、製造部門に対しては製造を、仕入先や他の事業所に対してはかんばんマスター(F3016)の標準ロットサイズでの必要部品の供給を指示します。
<b>かんばんカード</b>	カード、棚番、または貯蔵場所で表されます。かんばんカードはシステムにより自動作成できます。
<b>かんばんID</b>	1つ以上の物理コンテナを表すかんばんマスター・レコードの固有のIDです。かんばんIDは、自動採番で作成されます。
<b>プル・システム</b>	実際のシステム所要量によって資材が引き出される製造環境で、通常はかんばんが使用されます。
<b>プッシュ・システム</b>	システムによって部品が押し出される製造環境で、通常は資材計画システムによって作成された作業オーダーが使用されます。
<b>アドホックかんばんカード</b>	需要の異常な急増に対応するため、1つのサイクルに挿入されるかんばんカードです。
<b>計算方法</b>	かんばんサイズ、かんばんカード数、およびカード当たりの数量を決定するためのビジネス関数とパラメータ定義セットです。

供給場所	消費場所にかんばん品目を供給する場所で、事業所品目レベルで定義されます。かんばん処理では、作業オーダーの完了品と購買オーダーの入庫品がこの場所に送られます。
消費場所	かんばん品目を使用する場所で、事業所品目レベルで定義されます。かんばん処理では、供給場所から消費場所へ補充資材が移動されます。
ソース	かんばん品目を供給する処理のタイプ（作業オーダー、購買オーダーなど）です。
フェーズ	完了と消費場所への移動を同時に行うか、移動の前に別のステップを組み込むかを指定できるようにする条件です。
チェックアウト	消費場所でかんばん数量を使い切ったときに、補充アクションが必要になることを示す状況です。実際の補充トランザクション（作業オーダーの作成など）は、最後のカードがチェックアウトされるまで実行されません。
チェックイン	補充アクションが完了したときに、かんばん品目が消費場所で使用可能であることを示す状況です。
かんばんフラグ	<p>かんばん品目オプションとも呼ばれ、品目がかんばん制御品目であることを示します。このオプションは、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) の追加システム情報フォームに表示されます。かんばん制御品目では、次のテーブルが更新されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>品目マスターSRMタグ・ファイル (F4101SRM)</li> <li>事業所品目SRMタグ・ファイル (F4102SRM)</li> </ul> <p>かんばん品目オプションは、JD Edwards EnterpriseOne 所要量計画システムによって使用され、作成されたアクション・メッセージが処理できないことを示します。</p>

## かんばん管理のテーブル

次に示すテーブルは、JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理全体で使用されます。

テーブル	説明
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、部品表に関する情報が事業所レベルで保管されます。
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。
製造固定情報 (F3009)	部品表、作業行程指示の検証、引当制御、1日当たりの作業時間、原価計算方法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管されます。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入手した場合は、仕入先の住所録番号が含まれます。
かんばんマスター・タグ (F3016T)	かんばんおよび関連かんばん (複数階層かんばんの場合) で使用される計算方法の情報が保管されます。
かんばんサイズ計算定義 (F3017)	計算ID、ビジネス関数、およびパラメータ情報 (かんばん固有、計算固有、使用しない) など、計算方法に関する情報が保管されます。
かんばんサイズ計算パラメータ (F3018)	かんばん固有パラメータおよび計算固有パラメータの特定の値が保管されます。
かんばん補充能力 (F3019)	ユーザーが指定した期間のかんばん工程能力と需要が保管されます。
かんばんカード明細 (F30161)	状況、トランザクション数量、更新日付など、かんばんに関する情報が保管されます。
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。品目のデフォルト生産ラインは、その品目に対するレート・スケジュールの作成でスケジュールされた生産ラインです。
作業オーダー部品リスト (F3111)	作業オーダーで必要とされる構成部品が保管されます。
作業オーダーの作業工程 (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。
品目マスター (F4101)	品目番号、記述、カテゴリ・コード、単位など、定義済の各在庫品目に関する基本情報が保管されます。
事業所品目 (F4102)	原価、数量、カテゴリ・コード、実際の保管場所など、倉庫または事業所レベルの情報が保管されます。
品目保管場所 (F41021)	品目のすべての在庫保管場所が保管されます。

**注意:** JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理では、テーブル変換は行われません。

## 第 3 章

# かんばん管理の設定

この章では、かんばん管理の設定の概要と、次の方法について説明します。

- かんばんマスター・レコードの設定
- かんばんサイズ計算定義の設定
- かんばん計算パラメータの値の定義
- かんばんの作成

---

## かんばん管理の設定について

JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理は、他の複数のシステムと統合されます。したがって、ビジネス・プロセスをサポートするには、各システムの設定を適切に行うことが重要です。

JD Edwards EnterpriseOne在庫管理システムでは、事業所固定情報により、流通/製造管理システムの各事業所で発生する日次トランザクションの処理方法をカスタマイズできます。事業所固定情報プログラム(P41001)を使用して、保管場所制御と倉庫制御を設定します。資材が移動する保管場所または作業オーダー完了トランザクションによって完了される保管場所を事前定義することにより、保管場所制御と倉庫制御では、バックフラッシュが在庫レベルの改善技術としてサポートされます。

JD Edwards EnterpriseOne製造データ管理システムでは、かんばん制御品目の作業オーダーとレート・スケジュールをサポートする部品表と作業工程の設定が必要です。部品表により各構成品が作業工程ステップに関連付けられ、この作業工程ステップにより品目の消費場所が特定されます。バックフラッシュ・トランザクションに作業場の保管場所を使用する場合は、それがビジネス・プロセスで明確に定義されていることを確認してください。

JD Edwards EnterpriseOne製造現場管理システムでは、製造固定情報を設定して、製造システム全体の処理に影響する事業所固有の情報を定義します。製造固定情報プログラム(P3009)を使用し、「製造固定情報」タブでバックフラッシュ・オプションの値を指定します。「引当制御」タブでは、在庫の引当とバックフラッシュが実行されるタイミングを指定します。

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。レート・スケジュールの他に、組立製造作業オーダーとプロセス作業オーダーの完了も記録できます。

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(P31119)を使用してレート・スケジュールの完了を記録します。

スーパー・バックフラッシュ・プログラムは、チェックイン・トランザクション(1フェーズ)または完了トランザクション(2フェーズ)によって呼び出され、かんばん作成作業オーダーとレート・スケジュールを完了します。スーパー・バックフラッシュを使用して製造オーダーを完了するには、次の作業を行う必要があります。

- 正しい出庫コードと引落点コードを持つ部品表と作業工程をそれぞれ設定します。
- 関連するかんばんに一致する品目作業工程の消費場所を定義します。

かんばんトランザクションを使用して製造オーダーを作成すると、作業オーダー完了フォームは完成品の保管場所IDで自動的に更新されます。この保管場所は、関連するかんばんの供給場所IDです。

在庫かんばんのフェーズは常に1つですが、技術的には2つのフェーズとして定義できます。在庫(ソース・タイプ1)かんばんをチェックアウトすると、ソフトウェアでは補充が必要なかんばんとしてマークされますが、ソフトウェア・トランザクションは発生しません。かんばんをチェックインすると、在庫移動が実行され、資材が供給場所から消費場所へ移動します。

外部ソース(仕入先)から供給されるかんばん制御品目では、JD Edwards EnterpriseOne調達管理システムの一括オーダーを使用すると、品目のオーダーや補充が容易になります。

仕入先から一定期間にわたって一定の数量または金額の商品を購入する契約がある場合、一括オーダーを入力できます。一括購買オーダーを使用すると、より長期的な仕入先価格の交渉や制御が可能になります。一括購買オーダーの作成時に、仕入先と交渉した合計数量を入力します。

一括オーダーした商品またはサービスの一部の受け入れ準備が整ったら、購買オーダーを作成する数量や金額をリリースする必要があります。たとえば、1,200個の商品を一括オーダーし、そのうち100個が入荷することになった場合、その一括オーダー明細行から100個をリリースします。有効な一括オーダーがあり、かんばんに一括購買オーダーからのリリースが設定されている場合、かんばん数量の一括オーダーは自動的に借方に計上されます。かんばん品目に対して複数の一括オーダーがある場合は、一括リリース・フォームが表示され、品目をリリースする一括オーダーを選択できます。

かんばんの転送オーダーが作成され、事業所間の移動が行われます。チェックアウト・プロセスとチェックイン・プロセスでは、受注オーダーと購買オーダーを使用します。

オラクル社のJD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造(DFM)との統合により、基本製造でのDFMかんばんがサポートされます。DFMかんばんには、仕掛原材料(RIP)(ソース・タイプ0)と2重目的カード(ソース・タイプ6)の補充ソースがあります。

JD Edwards EnterpriseOneかんばん管理を使用するには、かんばん制御品目の指定、かんばんマスターの作成、計算方法の定義、パラメータ値の定義、およびかんばんカードの作成と印刷を行う必要があります。

## かんばん品目

すべての品目と同様に、かんばん制御品目についても品目レコードをF4101テーブルとF4102テーブルの両方に設定する必要があります。

**注意:** ソース・タイプ4のかんばんに含まれる品目は、親品目も含めてすべて、在庫タイプ9である必要があります。さらに、在庫タイプ9の特殊取扱コードがO、記述02カラムのコードがMまたはPに定義されていることを確認する必要があります。在庫タイプのユーザー定義コード(UDC)テーブルは41/Iです。

ソース・タイプ4のかんばんの親品目は、対応する部品表構造を持っている必要があります。この部品表を使用して、原価の積上げや受注オーダーの作成を行います。

事業所品目レコードの「追加システム情報」フォーム(「工場製造」タブ)で関連するオプションを選択し、品目を事業所に対するかんばん固有品目として指定する必要があります。事業所のかんばん制御品目は、事業所全体でかんばんにより制御されます。これは、計画システムがかんばん固有品目を識別するのに役立ちます。

かんばん品目に対してF4102テーブルに作成する事業所品目レコードの他に、消費場所(品目消費のための移動先)と供給場所(品目の移動元、製造品目の場合は完了保管場所、購買品目の場合は入荷保管場所)を定義する必要があります。かんばんのソース(供給場所)には、在庫保管場所(一般部品)、作業場(製造半組立品)、または入荷保管場所(購買部品または移動部品)を指定できます。

事業所固定情報の保管場所制御の設定にかかわらず、消費場所と供給場所が設定されているかどうかを検証されます。

---

## かんばんマスター・レコードの設定

この項では、かんばんマスター・レコード、かんばん処理、およびかんばん処理ロジックの概要と、事前設定および次の方法について説明します。

- かんばんマスターの改訂(P3016)の処理オプションの設定
- かんばんマスター・レコードの設定

### かんばんマスター・レコードについて

かんばんトランザクションを開始する前に、品目のかんばんマスター・レコードを設定する必要があります。かんばんマスター・レコードの設定は、かんばんマスターの改訂プログラム(P3016)で行います。かんばんマスター・レコードの設定で、かんばんトリガーの実行時にトランザクションを作成するためにシステムが使用する情報を定義します。

F3016テーブルの各レコードには、固有のかんばんIDがあります。これらのかんばんレコードは、それぞれ複数のコンテナ(カード)を持つことができます。このレコードは、F30161テーブルにも含まれます。ある品目をかんばん制御品目として定義する場合、原則として供給場所と消費場所の関係を定義します。かんばん制御品目の定義は、品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所によって行います。この特定の関係に対して、固有のかんばんIDが作成されます。

品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同一のかんばんレコード(かんばんID)が複数ある場合、これらの各レコードのかんばんサイズは同じになります。

品目をかんばん品目として設定する際に、かんばんマスター・レコードのソース・タイプを定義して品目の供給方法を指定します。たとえば、ソース(供給元)が製造活動で品目が半組立部品の場合は、最後のかんばんカードがチェックアウトされると作業オーダーが作成されます。ソース・タイプは31/RS補充ソースUDCテーブルから選択します。

- DFM仕掛原材料(RIP) - ソース・タイプ0  
RIP領域の資材移動をサポートします。有効な保管場所はありません。
- 作業場 - ソース・タイプ1
- 在庫 - ソース・タイプ2
- 仕入先 - ソース・タイプ3
- 外部アセンブリ - ソース・タイプ4
- 転送オーダー - ソース・タイプ5
- DFM 2重目的カード - ソース・タイプ6

---

**注意:** JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造では、かんばんカードのチェックインとチェックアウトにより品目完了が開始されます。

---

また、かんばん品目が1フェーズ・プロセスと2フェーズ・プロセスのどちらで転送されるかも定義します。転送が1フェーズで行われる場合、完了済作業オーダー数量または入荷済購買オーダー数量は消費場所に直接転送されます。かんばんが2フェーズ方式に設定されている場合、かんばんカードの処理によって資材を供給場所から消費場所に移動可能な状態にするには、もう1つの完了トランザクションが必要になります。このオプションによって、たとえば、資材が次の製造作業に移動して消費される前に検査することが可能になります。

かんばんマスター・レコードを設定する際、かんばんサイズを手入力するか、または計算方法を定義できます。「かんばんマスターの改訂」フォームでかんばんサイズを手入力する場合は、品目に定義されている補充リードタイムに応じて、消費資材を供給するのに十分な数量を入力してください。ユーザーが指定したかんばんサイズがシステムによって上書きされないようにするには、かんばんマスター・レコードの一時変更オプションを1に設定する必要があります。

計算方法を使用する場合は、まずかんばんサイズ計算の定義プログラム(P3017)で計算方法を定義する必要があります。かんばんマスター・レコードの計算方法フィールドに計算方法IDを入力します。

その後、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)でパラメータ値を定義し、かんばんサイズ計算プログラム(R30450)を実行します。バッチ・プログラムで計算されたかんばんサイズと、カード数またはカード当たりの数量のどちらかで、かんばんマスター・レコードが更新されます。供給事業所、供給場所、消費事業所、消費場所、および品目番号が同じかんばんマスター・レコードが複数ある場合は、最初のレコードの計算値を使用して後続のレコードのかんばんサイズが計算されます。

消費場所の要件をすべて満たせるように、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)で最初のかんばんマスター・レコードに最高の計算値を設定することをお勧めします。

「計算方法」フィールドをブランクにすると、手入力のデフォルト値が使用されます。

かんばんのソース・タイプが1(作業場)で、かんばんのチェックアウト時に製造される品目がレート・スケジュール品目である場合は、レート・スケジュールを特定の繰り返し生産ラインに割り当てるように指定できます。指定するラインはF30006テーブルに設定されている有効な作業場で、ラインと品目の関係が有効である必要があります。

---

**注意:** ソース・タイプ2のかんばんが複数階層かんばんの作成を供給場所から要求された場合は、2番目のかんばんに関する情報が管理され、関連かんばんIDを使用してリンクされます。

---

指定したかんばんサイズとコンテナ・サイズの関係に基づいて、コンテナ数が計算されます。かんばんIDの定義ごとにコンテナ数を指定します。コンテナは必要に応じていくつでも指定できます。

JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造関連のかんばんの場合は、JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造で計算されたかんばんサイズが基本製造のかんばんサイズ・フィールドに表示されます。JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造からインポートされたかんばんレコードの場合、F3016テーブルの一時変更フラグが1に設定されます。この設定により、JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造で計算されたかんばんサイズがオラクル社のJD Edwards EnterpriseOneのかんばんサイズ計算プログラム(R30450)で再計算されて上書きされることがなくなります。

RIP(ソース・タイプ0)のDFMかんばんは仕掛原材料領域で機能し、チェックインやチェックアウトは必要ありません。タイプ0のかんばんはトランザクションを実行しないため、省略可能です。在庫(ソース・タイプ2)かんばんと仕入先(ソース・タイプ3)かんばんは、先入れRIP保管場所にチェックインされます。トランザクションが正常終了すると、在庫残高が先入れRIP保管場所に反映されます。RIPかんばんが先入れRIP保管場所から物理的に資材を出庫すると、品目完了が実行され、先入れRIP保管場所の在庫残高が減少します。

2重目的カードかんばん(ソース・タイプ6)は、補充が行われる前にチェックインが必要なカード数を指定します。トランザクションは品目完了によってサポートされます。

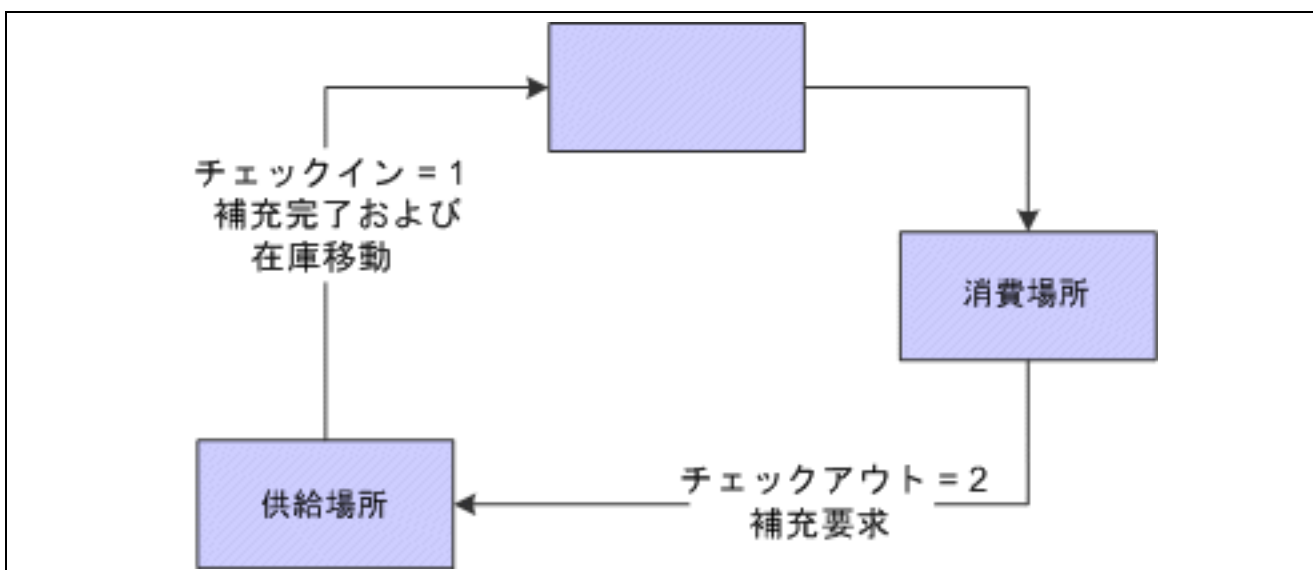
かんばんレコードを管理できるのは、内部ユーザーのみです。かんばん数量、カード数、またはリードタイムを変更した場合、システム設定により、ワークフローを実行して仕入先に通知できます。かんばんレコードの確認は、すべてのユーザーが行えます。各仕入先が確認できるのは、自社の調達かんばんマスター・レコードのみです。

## かんばん処理について

かんばんは、1フェーズのみ、または2フェーズからなるプロセスの一部として使用できます。1フェーズ処理では、供給場所への数量の完了または入荷と消費場所への移動が1ステップで実行されるとみなされます。1フェーズのかんばんでは、かんばんの状況は次のように変化します。

- “チェックイン”から“チェックアウト”
- “チェックアウト”から“チェックイン”

次の図は、1フェーズのかんばん処理を示しています。



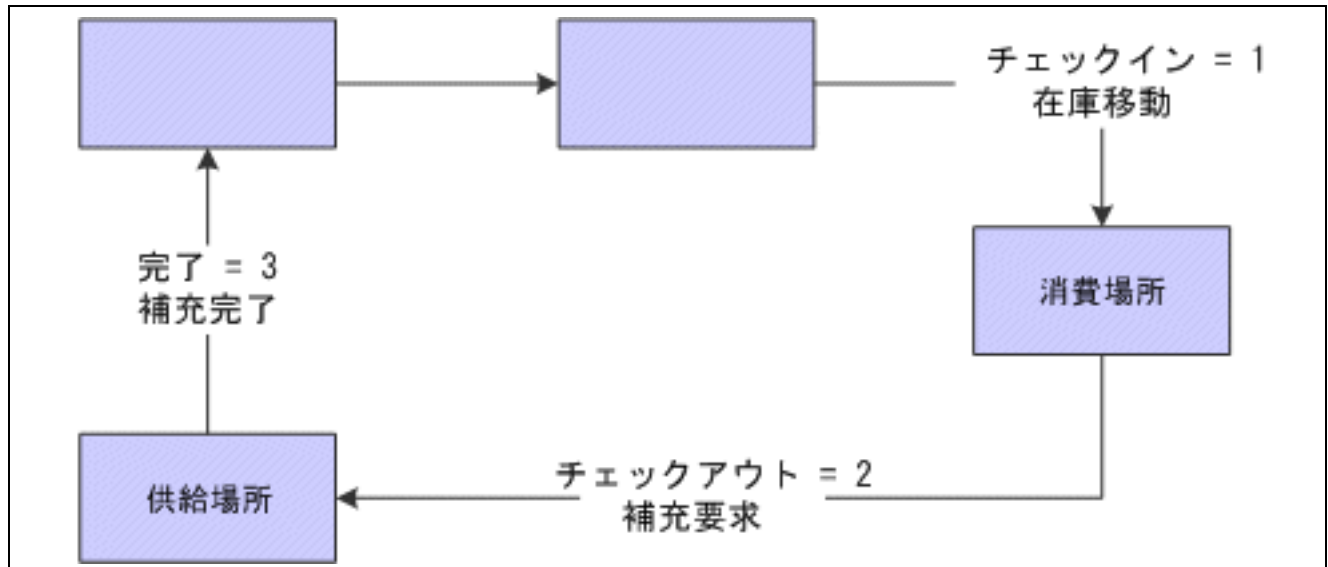
1フェーズのかんばん

2フェーズの処理では、完了と消費場所への移動が別々に報告されるとみなされます。状況の“完了(3)”を使用して、供給場所への数量の完了または入荷を行います。数量が供給場所に物理的に入荷した後、かんばんをチェックインして、供給場所から消費場所への在庫移動を実行します。かんばんの状況は“チェックイン(1)”に変更されます。この方法は、消費場所への移動前に検査や試験が必要な品目を処理する際に便利です。2フェーズのかんばんでは、かんばんの状況は次のように変化します。

- “チェックイン”から“チェックアウト”
- “チェックアウト”から“完了”
- “完了”から“チェックイン”

仕入先からかんばん数量をチェックインしたとき、かんばんマスターの入荷処理オプションがオンになっていると、入荷トランザクションが開始されます。

次の図は、2フェーズのかんばん処理を示しています。



2フェーズのかんばん

次の品目について、かんばん処理を実行できます。

- 在庫品目
- 製造品目（半組立品）
- 外部供給品目（仕入先）
- 事業所間品目

在庫かんばん（ソース・タイプ2）をチェックアウトすると、かんばん状況が変更されます。供給場所で、かんばん数量が補充されます。その後、かんばんをチェックインすると、在庫移動が実行されます。在庫かんばんでは、チェックイン・プロセスでソフトウェア・トランザクションのみが実行されます。このかんばんの他の状況は、すべて情報参照専用です。

作業場かんばん（ソース・タイプ1）をチェックアウトすると、次の処理が実行されます。

- 組立製造品目の場合、新しい作業オーダーが作成されます。
- レート・スケジュール品目（事業所品目レコードの発注方針コードが5）の場合、既存の有効レートが検索されます。

かんばんマスター・レコードで指定した品目とラインの組合せに対するレートがない場合は、かんばん数量に対するレートが新規作成されます。

かんばんから作成されたレート数量の期日は実行日と同じとみなされることに注意してください。したがって、ライン・スケジュールリング・ワークベンチで後続のレート数量の標準配賦は発生しません。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により、レートの新規作成または変更時に部品リストと作業工程指示が自動的に添付されるようにできます。

作業場かんばんのチェックイン時、作業オーダーやレート・スケジュールの完了、資材の出庫、作業時間と作業量の入力を行い、親品目を消費場所に移動します。

擬似品目の場合、作業場または生産ラインから供給されたかんばんをチェックアウトしても、在庫移動以外のトランザクションは発生しません。処理対象の作業オーダーやレート・スケジュールがない場合は、生産ラインに品目が補充され、かんばんの完了とチェックインが行われます。この結果、供給場所から消費場所への在庫移動トランザクションが実行されます。

外部から供給されるかんばんでは、かんばん品目の購買オーダーが作成されます。これは、既存の購買オーダーやチェックアウト・プロセスで作成された購買オーダーの場合もあります。また、かんばんをチェックアウトすると電子データ交換 (EDI) トランザクションが開始される場合もあります。外部仕入先からのかんばんのチェックイン時、オプション設定により購買オーダーの入荷レコードが作成されます。かんばんを使用して、未決済の一括購買オーダーから数量をリリースすることもできます。

事業所から供給されるかんばんの場合、かんばんのチェックアウト時に転送受注オーダーを作成する必要があります。別の事業所から供給されるかんばんをチェックインすると、転送購買オーダーと入荷レコードが作成されます。

JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造では、仕掛原材料 (RIP) (ソース・タイプ0) かんばんにより、有効な保管場所がなくてもRIP内の資材移動がサポートされます。DFM 2重目的カードかんばん (ソース・タイプ6) では、マシン・セルからかんばん補充が開始されます。2重目的カードかんばんの場合は、補充を開始するため、消費場所からカード数をチェックアウトする必要があります。1フェーズのDFMかんばんのチェックインにより、リーン完了と在庫移動が開始されます。2フェーズのDFMかんばんの状況が“完了”になるとリーン完了が、“チェックイン”になると在庫移動が開始されます。

## かんばん処理ロジックについて

次の表は、かんばん処理ロジックの概要を示しています。

ソース	ソース・タイプ	フェーズ	状況変化の 順序	チェックイン (1) トランザク ション	チェックアウト (2) トランザク ション	完了 (3) トラン ザクション
DFM 仕掛原材料 (RIP)	0	1	1 から 2 2 から 1	RIP 内のトランザクションなし。	RIP 内のトランザクションなし。	1 フェーズかんばんでは該当なし。
作業場	1	1	1 から 2 2 から 1	スーパー・バックフラッシュ・トランザクションを使用して供給場所への数量の完了を行います。  さらに、  供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	既存のものがなければ、作業オーダー (WO) またはレート・スケジュール (SC) を作成します。	1 フェーズかんばんでは該当なし。
作業場	1	2	1 から 2 2 から 3 3 から 1	供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	既存のものがなければ、作業オーダー (WO) またはレート・スケジュール (SC) を作成します。	スーパー・バックフラッシュ・トランザクションを使用して供給場所への数量の完了を行います。
在庫	2	1	1 から 2 2 から 1	供給場所から消費場所への在庫移動を作成します。	トランザクションなし。	1 フェーズかんばんでは該当なし。

ソース	ソース・タイプ	フェーズ	状況変化の 順序	チェックイン (1)トランザク ション	チェックアウト (2)トランザク ション	完了(3)TRAN ザクション
在庫	2	2	1から2 2から3 3から1	供給場所から 消費場所への 在庫移動を作 成します。	トランザクショ ンなし。	トランザクショ ンなし。
仕入先	3	1	1から2 2から1	かんばんマス ターの入荷処 理フラグがオ ンの場合は購 買オーダーを 入荷します。 オフの場合は トランザクショ ンは発生しま せん。  供給場所から 消費場所への 在庫移動を作 成します。	既存のもの がなければ、 購買オーダー (PO)を作成し ます。	1フェーズかん ばんでは該当 なし。
仕入先	3	2	1から2 2から3 3から1	供給場所から 消費場所への 在庫移動を作 成します。	既存のもの がなければ、 購買オーダー (PO)を作成し ます。	F3016テーブ ルの入荷処理 オプションが オンの場合は 購買オーダー を入荷します。 オフの場合は トランザクショ ンは発生しま せん。
外部アセンブ リ(外注)	4	1	1から2 2から1	関連部品表 の構成品に対 する受注オー ダーを作成し ます。  関連部品表 の親品目に対 する購買オー ダーを作成し ます。	出荷する構成 品の出荷確認 処理を行いま す。  付加価値親品 目の購買オー ダーを入荷し ます。  供給場所から 消費場所への 親品目の在庫 移動を作成し ます。	1フェーズかん ばんでは該当 なし。

ソース	ソース・タイプ	フェーズ	状況変化の 順序	チェックイン (1)トランザク ション	チェックアウト (2)トランザク ション	完了(3)トラン ザクション
外部アセンブリ(外注)	4	2	1から2 2から3 3から1	関連部品表 の構成品に対 する受注オー ダーを作成し ます。  関連部品表 の親品目に対 する購買オー ダーを作成し ます。	出荷する構成 品の出荷確認 処理を行います。  付加価値親品 目の購買オー ダーを入荷し ます。	供給場所から 消費場所への 親品目の在庫 移動を作成し ます。
事業所	5	1	1から2 2から1	供給事業所 の入荷保管場 所で転送購買 オーダーを入 荷します。  入荷保管場所 から消費場所 への在庫移動 を作成します。	供給事業所か ら消費事業所 への転送受注 オーダーを作 成します。  供給事業所 への転送購買 オーダーを作 成します。	トランザクシ ョンなし。
事業所	5	2	1から2 2から3 3から1	入荷保管場所 から消費場所 への在庫移動 を作成します。	供給事業所か ら消費事業所 への転送受注 オーダーを作 成します。  供給事業所 への転送購買 オーダーを作 成します。	供給事業所 の入荷保管場 所で転送購買 オーダーを入 荷します。
DFM 2重目的 カード	6	2	1から6 6から2 2から3 3から1	在庫移動を 作成します。1 フェーズの場 合は、品目完 了トランザク ションを作成し ます。	カード数の チェックアウト が終了してから かんばんを チェックアウト します。	品目完了トラ ンザクションを 作成します。

## 事前設定

かんばん品目レコードが設定されていることを確認します。

## かんばんマスター・レコード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
かんばんマスターの処理	W3016A	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばんマスターの改訂」	かんばんレコードを選択するか、見出し情報を入力して新規かんばんレコードを追加します。
かんばんマスターの改訂	W3016B	「かんばんマスターの処理」フォームで品目番号、消費事業所および供給事業所の情報を入力して、「追加」ボタンをクリックします。	かんばんマスター・レコードを編集します。

## かんばんマスターの改訂(P3016)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、かんばんマスターの改訂プログラムのデフォルト処理を指定します。

### バージョン

この処理オプションでは、かんばんマスターの改訂プログラムからプログラムを呼び出すときに使用されるバージョンを指定します。

1. **カンバン・サイズ計算 (R40450)**      かんばんサイズ計算プログラムのバージョンを指定します。この処理オプションをブランクにすると、デフォルトのバージョンXJDE0001が使用されます。

### 処理

この処理オプションでは、アドホックかんばんカードの作成について指定します。

1. **アドホック・カードの作成**      かんばんマスターの改訂プログラムでアドホックかんばんを作成できるようにする場合は「1」を入力します。この処理オプションをブランクにすると、アドホックかんばんは作成できません。

## かんばんマスター・レコードの設定

「かんばんマスターの改訂」フォームにアクセスします。

「かんばんマスターの改訂」フォーム

かんばんサイズ	かんばんサイズの合計を入力します。かんばんサイズ計算プログラム(R30450)を使用してサイズを計算する場合は、このフィールドは空白でかまいません。
ソースタイプ	<p>かんばんの供給場所タイプを示す31/RSのユーザー定義コードを入力します。値は次のとおりです。</p> <p>0: DFM仕掛原材料(RIP)</p> <p>1: 作業場</p> <p>2: 在庫</p> <p>3: 仕入先</p> <p>4: 外部アセンブリ</p> <p>5: 転送オーダー</p> <p>6: DFM 2重目的カード</p>
コンテナサイズ	かんばん制御環境でのコンテナの容量です。このフィールドに表示される値は、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)で設定されます。
仕入先	(省略可)ソース・タイプ3(仕入先)を使用する場合は、このフィールドに値を入力します。
ライン/セルID	(省略可)生産ラインまたは生産セルを定義します。ラインまたはセル内の作業場での作業の詳細を定義できます。レート・スケジュール品目の場合は、品目が製造されるラインを指定します。DFM品目の場合は、ライン設計IDが表示されます。
一時変更	<p>(省略可)かんばんのサイズと数量をロックし、かんばん計算プログラムによって変更されないようにします。値は次のとおりです。</p> <p>0: かんばんサイズは再計算される。</p> <p>1: かんばんサイズは再計算されない。</p> <p>一時変更オプションに1を設定した場合、かんばんサイズ計算プログラム(R30450)を実行してもレコードは更新されません。</p>
入荷処理	<p>(省略可)かんばんのチェックイン時に入荷処理を実行するかどうかを指定します。値は次のとおりです。</p> <p>0: 入荷処理は実行されない。</p> <p>1: 入荷処理が実行される。</p> <p>かんばんを仕入先(ソース・タイプ3)に設定していて、チェックイン・トランザクションにより購買オーダーの入荷処理を行う場合は、このオプションに1を設定する必要があります。</p>
カード数	かんばんのカード数を定義します。各カードはコンテナを表します。カード数はかんばんサイズをコンテナ・サイズで割って決定されます。たとえば、100の構成品を持つかんばんが、それぞれ25の構成品を持つ4つのコンテナで構成されるとします。この場合、かんばんのカード数は4です(1/4、2/4、3/4、4/4)。
計算方法	かんばんの計算に使用する計算方法を指定します。かんばんの計算には、4つの標準計算方法が用意されています。

<b>関連かんばんID</b>	(省略可)指定した事業所、消費場所、または供給場所の品目に割り当てられた2番目のかんばんを示します。このフィールドは、複数階層および発注点で使用されます。
<b>アドホックカードあり</b>	アドホックかんばんカードがあるかどうかを示します。このカードはアクティブでも非アクティブでもかまいません。非アクティブのアドホック・カードがある場合にアドホックかんばんカードを挿入すると、非アクティブのカードがアクティブになります。
<b>デュアル・カード</b>	2重目的カードかんばんのチェックアウト・トランザクションを開始するのに必要なカード数を入力します。たとえば、供給場所と消費場所の間に5つのかんばんが使用されていて、2重目的カードの数が3だとします。この場合、補充を開始するために3つのかんばんをチェックアウトする必要があります。

## かんばんサイズ計算定義の設定

この項では、かんばんサイズ計算と標準的なかんばん計算式の概要、およびかんばんサイズ計算定義の設定方法について説明します。

### かんばんサイズ計算について

かんばんサイズ計算の定義プログラム(P3017)では、かんばんサイズの計算方法を定義します。かんばんサイズは手入力できますが、かんばんサイズ計算プログラム(R30450)を使用して計算方法を定義することも可能です。

かんばんサイズ、かんばんのカード数、およびカード当たりの数量を決定するための計算方法は、次の属性によって異なります。

- 在庫管理者が仕掛品の在庫レベルを下げるために採用する方法(組立ベースとレート・ベース、安全在庫、複数階層など)
- 製品棚と保留棚の物理的な寸法
- 製品の需要プロファイル
- 製品のリードタイムと出荷パターン
- 製品の原価

最適なかんばんサイズを決定する目的は、在庫レベルが最低の場合でも決して在庫切れにならないようにすることです。

長期間の場合には、通常、定期的な品目計画サイクル内でかんばん計算を実行します。資材所要量計画(MRP)を実行した後は、かんばんサイズ計算プログラムを実行する必要があります。MRPは通常、月に1回実行されます。需要の変動が大きい場合は、かんばん計算(特に処理中のかんばんカード数)の計算はより頻繁に、たとえば週ごとに行う必要があります。短期的な需要の急増に対応するために、アドホック・カードの挿入が必要になることもあります。

かんばんサイズ計算の定義プログラムでは、標準で提供されているデフォルトの計算方法を使用するか、または計算方法を定義できます。固有の計算IDにより、各計算方法が識別されます。

計算方法は、記述、ビジネス関数およびパラメータ・セット定義から構成されます。標準で、4つのビジネス関数が提供されています。各ビジネス関数には、かんばんサイズの計算式と、かんばんカード数またはカード当たりの数量が含まれます。標準で提供される計算は、ソース・モジュールB3003960にあります。

計算の導入に必要なビジネス関数の他に、カスタム・プログラムを使用して独自の計算式を作成することもできます。これには、一定の制限があります。

特定の計算方法についてビジネス関数を指定したら、使用するパラメータを定義する必要があります。13個の標準パラメータと3個のカスタム・パラメータの計16個を定義できます。計算でパラメータを使用する場合、そのパラメータがかんばん固有(かんばんID固有)か計算固有かを指定します。ハードコードされている“かんばんパラメータの使用”のユーザー定義コード(30/KP)により、パラメータがかんばんサイズ計算でどのように使用されるかを指定します。

- 0 - パラメータを使用しない。
- 1 - かんばん固有のパラメータ。
- 2 - 計算固有のパラメータ。

かんばんで特定の計算方法を使用する場合は、かんばんマスターの改訂プログラム(P3016)の「計算方法」フィールドを使用して、かんばんマスター・レコードに計算方法をリンクする必要があります。同じかんばん制御品目に対するかんばんIDには同じ計算方法を使用することをお勧めします。これにより、かんばんサイズの差異が発生しなくなります。

### かんばんサイズ計算パラメータ

かんばんサイズ計算の定義プログラム(P3017)には、指定した計算方法について定義可能なパラメータが16個あります。13個は標準パラメータで、3個はカスタム・パラメータです。パラメータを使用する場合、そのパラメータがかんばん固有(かんばんID固有)か計算固有かを指定します。ハードコードされている“かんばんパラメータの使用”のユーザー定義コード(30/KP)により、パラメータがかんばんサイズ計算でどのように使用されるかを指定します。

## 標準のかんばん計算式について

かんばんサイズ決定に使用する計算方法は、ビジネス関数に関連付けられています。標準のビジネス関数は、システムで標準提供されている4つのサイズ計算式のいずれかを含んでいます。

既存のかんばんサイズ計算方法をカスタマイズしたり、カスタム・プログラムを使用して別の計算方法を作成できます。また、計算方法を使用せず、かんばんサイズを手入力することもできます。

### かんばん計算式1: コンテナ・サイズ固定で高需要の場合

この計算式は、かんばん数量がコンテナ・サイズに固定されている場合に、カード数を計算するものです。品目の需要が大きく変動する場合は、この計算式を使用します。

かんばんサイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

高日次需要 = (“MRPウィンドウの期間”の期間最高需要 × 仕入先分割パーセント × 消費場所の需要分割パーセント) ÷ 期間当たり日数

このかんばんサイズをコンテナ・サイズで割って、かんばんカード数が計算されます。

### かんばん計算式2: コンテナ・サイズ固定で平均需要の場合

この計算式は、かんばん数量がコンテナ・サイズに固定されていて、需要が平均日次需要に基づいている場合に、カード数を計算するものです。

かんばんサイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

平均日次需要 = (“MRPウィンドウの期間”の期間平均需要 × 仕入先分割パーセント × 消費場所の需要分割パーセント) ÷ 期間当たり日数

このかんばんサイズをコンテナ・サイズで割って、かんばんカード数が計算されます。

### かんばん計算式3: カード数固定で高需要の場合

この計算式は、品目の需要が大きい場合に固定数コンテナのかんばん数量を計算するものです。

かんばんサイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

このかんばんサイズをカード数で割って、コンテナ当たりの数量(コンテナ・サイズ)が計算されます。

### かんばん計算式4: カード数固定で平均需要の場合

この計算式は、需要が平均日次需要の場合に、固定数コンテナのかんばん数量を計算するものです。

かんばんサイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

このかんばんサイズをカード数で割って、コンテナ当たりの数量(コンテナ・サイズ)が計算されます。

### かんばんサイズの手入力

かんばん数量やコンテナ数を手入力できます。これらのかんばん情報は、かんばんマスター・レコードの設定時に入力します。

「かんばんマスターの改訂」フォームでかんばんサイズを手入力する場合は、品目に定義されている補充リードタイムに応じて、消費資材を供給するのに十分な数量を入力してください。

指定したかんばんサイズが上書きされないように、「かんばんマスターの改訂」フォームの「かんばん一時変更」フィールドに「1」を入力します。

手入力を使用する場合は、計算は実行されません。

## かんばんサイズ計算定義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
かんばん計算方法の処理	W3017A	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばんサイズ計算の定義」	かんばんサイズ計算の定義を追加します。
かんばんサイズ計算の改訂	W3017B	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばんサイズ計算の定義」 「かんばん計算方法の処理」フォームで「追加」ボタンをクリックします。	かんばんサイズ計算の定義を設定します。

## かんばんサイズ計算定義の設定

「かんばんサイズ計算の改訂」フォームにアクセスします。

かんばんサイズ計算の定義 - かんばんサイズ計算の改訂

OK(O) 取消(L) ツール(T)

計算方式: FIXED1

記述: Fixed card and dem

関数名: FixedCardNumberAvgDema

0 - パラメータを使用しない 1 - かんばん固有のパラメータ 2 - 計算固有のパラメータ

MRPウィンドウの期間	2	最小数量規定値	2
コンテナ・サイズ	2	最大数量規定値	2
スキャン・デルタ日数	2	最小カード数	2
配送リードタイム日数	2	最大カード数	2
仕入先分割パーセント	2	カスタム・パラメータ 1	2
標準梱包サイズ	2	カスタム・パラメータ 2	0
安全在庫	2	カスタム・パラメータ 3	0
需要分割パーセント	2	カスタム・パラメータ 4	0

「かんばんサイズ計算の改訂」フォーム

**関数名**

実際の関数名を指定します。関数名は、単語間にスペースを入れないなど、標準のANSI Cの命名規則に従っている必要があります。この計算方法で使用するビジネス関数を選択してください。そのビジネス関数が存在するかどうかを検証されます。

**MRPウィンドウの期間**

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)のMRPウィンドウの期間パラメータの使用レベルを指定します。計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

このパラメータにより、かんばんサイズの需要の計算に使用される時間バケットの数が定義されます。

定義された開始日付から計画期間終了までの時間バケット数が計算されます。開始日付は、かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の処理オプションで入力します。日付を指定しない場合は、資材所要量計画(MRP)の作成日付が開始日付として使用されます。

MRP/MPS所要量計画プログラム(R3482)のMRP計画期間の設定を、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)のMRPウィンドウの期間の設定と同じにすることをお勧めします。

**期間当たり日数**

かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムの週/月当たりの日数を定義します。

週/月当たりの日数は、週または月の平均作業日数です。かんばんサイズ計算プログラムでは、週次バケットの需要を週当たりの日数パラメータの値で割って、平均日次需要を決定します。同様に、月次バケットの需要を月当たりの日数パラメータの値で割って、平均日次需要を決定します。

### スキャン・デルタ日数

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)のスキャン・デルタ日数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、かんばんカードのチェックアウト・アクション実行から仕入先でのチェックアウト通知受領までの日数が定義されます。たとえば、かんばんカードがある日の午前9時にスキャンされ、夜間バッチ・プログラムによって仕入先が翌日にEDI 862トランザクションを受け取った場合、スキャン・デルタ日数パラメータの値は1になります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: かんばん固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

### 配送リードタイム日数

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の配送リードタイム日数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータは、商品が仕入先を出てから作業場に届くまでの時間を示します。計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: かんばん固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

### 仕入先分割パーセント

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の仕入先分割パーセント・パラメータの使用レベルを指定します。

仕入先は、かんばんマスター・レコードで指定します。かんばんのソースがフィーダ作業場の場合、この数字は特定の作業場が満たすべき需要の比率を示します。かんばんサイズ計算プログラムでは、計算した需要にこの値を掛けて、仕入先当たりの需要を決定します。

供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号が同じかんばんマスター・レコードの場合、仕入先分割パーセントはすべてのレコードで同一です。最初のレコードの仕入先分割パーセントがすべてのレコードに適用されます。供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号の組合せが同じでかんばんIDが異なる場合、仕入先分割パーセントを変えることもできます。最初のレコードの仕入先分割パーセントは、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムの設定で最大にしておいてください。他の仕入先分割パーセントで小さい値を設定してあっても、これにより後続のレコードもカバーされます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

## 標準梱包サイズ

- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

このパラメータは、特定の仕入先が満たすべき需要の比率を示します。

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の標準梱包サイズ・パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータは、仕入先から出荷される品目の標準出荷サイズを示します。標準梱包サイズを指定すると、かんばんサイズ計算プログラムにより、計算されたかんばんサイズがこの値の倍数に切上げられます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

## 安全在庫

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の安全在庫パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータは、需要の変動に対応するための手持ち数量を示します。かんばんサイズ計算プログラムでは、計算した需要にこの値が加算されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

## 需要分割パーセント

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の需要分割パーセント・パラメータの使用レベルを指定します。

このパラメータによりかんばん品目の消費場所での需要が定義され、その品目の期間全体における事業所内全保管場所での総需要に対する比率として表されます。

このかんばんの消費場所でのみ、その品目が使用される場合は、需要分割パーセントは100%になります。

消費場所が複数ある場合、このパラメータにより1つの消費場所の需要パーセントが指定されます。たとえば、このかんばんで需要の40%を消費するように指定した場合、残りの60%の消費計画は別のかんばんで指定されます。

かんばんサイズ計算プログラムでは、品目の需要にこの値を掛けて、消費場所での需要を決定します。供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号が同じかんばんマスター・レコードの場合、需要分割パーセントはすべてのレコードで同一です。最初のレコードの需要分割パーセントがすべてのレコードに適用されます。

供給事業所、消費事業所、供給場所、消費場所、および品目番号が同じでかんばんIDが異なる場合は、需要分割パーセントを変えることもできま

す。最初のレコードの需要分割パーセントを、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムの設定で最大にしておいてください。他の需要分割パーセントで小さい値を設定してあっても、これにより後続のレコードもカバーされます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: かんばん固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

## コンテナ・サイズ

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)のコンテナ・サイズ・パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、かんばんの移動数量が定義されます。たとえば、かんばんが物理コンテナの場合は、コンテナ・サイズによりコンテナが格納できる数量が指定されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: かんばん固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

## 最小カード数

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の最小カード数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、サイクル内のかんばんカードの最小数が定義されます。各かんばんカードはコンテナを表します。かんばんごとに最低1つのカードが必要です。コンテナ・サイズ固定の計算の場合、かんばんサイズ計算プログラムでカード数が計算されます。計算結果が指定した最小カード数より小さい場合は、最小カード数が使用されます。

カード数固定の計算の場合は、最小カード数と最大カード数は同じである必要があります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

0: パラメータを使用しない。

1: かんばん固有のパラメータ。

2: 計算固有のパラメータ。

## 最大カード数

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の最大カード数パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、サイクル内のかんばんカードの最大数が定義されます。各かんばんカードはコンテナを表します。かんばんごとに最低1つのカードが必要です。コンテナ・サイズ固定の計算の場合、かんばんサイズ計算プログラムでカード数が計算されます。計算結果が指定した最大カード数より大きい場合は、最大カード数が使用されます。カード数固定の計算の場合は、最小カード数と最大カード数は同じである必要があります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### 最小数量規定値

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の最小数量規定値パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、1つのかんばんトリガーでオーダーできる最小数量が定義されます。かんばんサイズ計算プログラムで計算されたかんばんサイズが最小数量より小さい場合、かんばんサイズとしてこの最小数量が使用されます。

品目の最小数量がその品目に対して定義した最大数量と同じ場合、かんばんは固定サイズとみなされます。かんばんサイズ計算プログラム(R30450)によって、必要なかんばん数が固定サイズに基づいて計算されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### 最大数量規定値

かんばんサイズ計算プログラムの最大数量規定値パラメータの使用レベルを指定します。このパラメータにより、1つのかんばんトリガーでオーダーできる最大数量が定義されます。かんばんサイズ計算プログラムで計算されたかんばんサイズが最大数量より大きい場合、かんばんサイズとしてこの最大数量が使用されます。

品目の最大数量がその品目に対して定義した最小数量と同じ場合、かんばんは固定サイズとみなされます。かんばんサイズ計算プログラム(R30450)によって、必要なかんばん数が固定サイズに基づいて計算されます。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

#### カスタム・パラメータ1、2、3

(省略可)かんばんサイズ計算プログラム(R30450)のカスタム・パラメータ1の使用レベルを指定します。これはユーザー定義のパラメータです。このパラメータを使用するには、サポートするビジネス関数を修正または作成する必要があります。

計算固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用するすべてのかんばんに適用されます。かんばん固有のパラメータの値は、指定したサイズ計算方法を使用する特定のかんばんに適用されます。値は次のとおりです。

- 0: パラメータを使用しない。
- 1: かんばん固有のパラメータ。
- 2: 計算固有のパラメータ。

## かんばん計算パラメータの値の定義

この項では、かんばん計算パラメータの概要と次の方法について説明します。

- かんばん固有のパラメータの定義
- 計算固有のパラメータの定義
- 固定サイズかんばん計算パラメータの定義

### かんばん計算パラメータについて

パラメータは、かんばんサイズ計算の定義プログラム (P3017) の各計算方法で、かんばん固有または計算固有のパラメータとして定義されます。計算方法を定義したら、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) を使用して、各パラメータに固有の値を定義します。

#### かんばん固有のパラメータ

パラメータは、かんばんサイズ計算の定義プログラム (P3017) の各計算方法で、かんばん固有または計算固有のパラメータとして定義されます。計算方法を定義したら、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) を使用して、各パラメータに固有の値を定義します。

計算方法でかんばん固有のパラメータ (かんばんIDに固有のパラメータ) として定義したパラメータの値がシステムによって保存されます。かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) を使用してデフォルト値を入力すると、次の項目が表示されます。

- 計算方法
- かんばんID
- 計算方法でかんばん固有のパラメータとして指定されたパラメータ

計算方法でかんばん固有のパラメータとして指定されたパラメータ値を入力または改訂できます。

かんばんサイズ計算プログラム (R30450) では、かんばん固有のレコードの各パラメータの値が使用されます。

#### 計算固有のパラメータ

計算方法で計算固有のパラメータとして定義したパラメータの値がシステムによって保存されます。かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) を使用してデフォルト値を入力すると、次の項目が表示されます。

- 計算方法
- 計算方法で計算固有のパラメータとして指定されたパラメータ

計算方法で計算固有のパラメータとして指定されたパラメータ値を入力または改訂できます。

かんばんサイズ計算プログラム (R30450) では、計算固有のレコードの各パラメータの値が使用されます。

## 固定サイズかんばん計算パラメータ

計算では、かんばんのサイズによってかんばん数が決定されます。固定サイズのかんばんを使用する場合、最大数量と最小数量が同一の計算パラメータを定義します。最大数量と最小数量に同じ値を入力すると、かんばんのサイズは固定とみなされます。かんばんのサイズに基づいて必要なかんばん数が計算されます。

たとえば、自転車の製造ユニットでは、生産アシスタントがかんばんを使用して塗装ステーションを管理することがあります。塗装されたフレームはラックに積まれ、次の生産工程の製造現場に移動されます。各ラックは、固定数のフレームを格納するように設計されています。ここでは、ラックが固定数量または固定サイズを持つかんばんとして機能します。必要な構成品の数量とかんばんのサイズに基づいて、塗装したフレームの必要ラック数が計算されます。

## かんばん計算パラメータの値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
かんばんサイズ計算の処理	W3018A	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばんサイズ計算パラメータ定義」	かんばんサイズの計算方法を選択します。
かんばんパラメータの改訂	W3018B	「かんばんサイズ計算の処理」フォームで計算方法とかんばんIDの組合せを選択し、「選択」ボタンをクリックします。	かんばん固有のパラメータと計算固有のパラメータを定義します。

## かんばん固有のパラメータの定義

「かんばんパラメータの改訂」フォームにアクセスします。

かんばんサイズ計算パラメータ定義 - かんばんパラメータの改訂

OK(O) 取消(L) ツール(T)

計算方法
FIXED1

MRPウインドウの期間
0

コンテナ・サイズ
0

スキャン・デルタ日数
0

配送リードタイム日数
0

仕入先分割パーセント
.00

標準梱包サイズ
0

安全在庫
0

需要分割パーセント
.00

最小数量規定値
0

最大数量規定値
0

最小カード数
0

最大カード数
0

カスタム・パラメータ 1
.00

カスタム・パラメータ 2
.00

カスタム・パラメータ 3
.00

カスタム・パラメータ 4
0 .0

「かんばんパラメータの改訂」フォーム

かんばん固有のパラメータとして定義された各パラメータのフィールドに値を入力します。計算固有として定義されていないパラメータの値フィールドには、入力できません。

## 計算固有のパラメータの定義

「かんばんパラメータの改訂」フォームにアクセスします。

かんばん固有のパラメータとして定義された各パラメータのフィールドに値を入力します。計算固有として定義されていないパラメータの値フィールドには、入力できません。「かんばんパラメータの改訂」フォームで、計算固有のパラメータとして定義された各パラメータのフィールドに値を入力します。

---

## かんばんの作成

この項では、かんばん作成プロセスの概要と次の方法について説明します。

- かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の処理オプションの設定
- 標準計算式を使用したかんばんサイズの計算
- 処理オプションを使用したかんばんサイズの計算

## かんばん作成プロセスについて

かんばんマスターの改訂プログラム(P3016)での品目の設定、かんばんサイズ計算の定義プログラム(P3017)での計算方法の定義、およびかんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)でのパラメータ値の定義を行うと、かんばんサイズ計算プログラム(R30450)を使用してかんばんサイズを計算できます。かんばんサイズをすでに手入力している場合は、入力した値が上書きされないように、「かんばんマスターの改訂」フォームの「一時変更」フィールドに「1」を入力します。

JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造関連のかんばんの場合は、JD Edwards EnterpriseOne Demand Flow®製造で計算されたかんばんサイズが基本製造のかんばんサイズ・フィールドに表示されます。DFMでインポートされたかんばんレコードについて、F3016テーブルの一時変更フラグが1に設定されます。この設定により、DFMで計算されたかんばんサイズがJD Edwards EnterpriseOneのかんばんサイズ計算プログラム(R30450)で再計算されて上書きされることがなくなります。

かんばんの作成時、次の処理オプションを定義します。

- かんばんサイズ計算プログラムの実行モード指定(テスト・モードまたは最終モード)
- かんばんカード印刷
- カスタマイズのための例外レポートの印刷
- F3016テーブルの更新(最終モードでのプログラム実行時)
- かんばんサイズが調整されない範囲の指定(パーセント)
- 需要ソースの指定(予測、受注オーダー、計画オーダー、確定オーダー、レート・スケジュールなど)
- 需要の集計の指定
- 需要計算の使用開始日付の指定

かんばんサイズ計算バッチ・プログラムを実行する際、データ選択を使用してかんばんマスターからレコードを選択します。品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同じかんばんレコード(かんばんID)が複数ある場合、そのかんばんレコード数で需要を割り、各レコードに需要が均等に配賦されるようにします。

かんばんサイズは、次の式を使用して計算されます。

かんばんサイズ = (需要 × (スキャン・デルタ日数 + 配送リードタイム日数)) + 安全在庫

かんばんサイズ計算プログラムを実行すると、指定した計算方法に基づいた新しいかんばんサイズ、コンテナ・サイズ、およびカード数でF30161テーブルが更新されます。

かんばん固有の値を定義した最初のレコードについて、かんばんサイズの計算が行われます。かんばん固有のレコードで、後続のレコードの品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同じ場合は、最初のレコードの計算値を使用してかんばんサイズが計算されます。類似した後続のレコードの計算値とかんばんサイズは同じになります。かんばんサイズは、かんばんサイズ定義プログラムで指定した計算方法に基づいて計算されます。

かんばんサイズ計算プログラムを実行すると、新しく計算されたかんばんサイズ、コンテナ・サイズ、カード数および計算前のかんばんサイズのレポートが表示されます。

かんばんサイズ計算プログラムは、テスト・モードまたは最終モードで実行できます。テスト・モードで実行すると、計算結果の表示のみが行われ、かんばんカード明細テーブル(F30161)は更新されません。

最終モードで実行すると、計算結果が表示され、F30161テーブルが更新されます。

かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)でかんばんの最大数量と最小数量が同じに設定されている場合、かんばんサイズは固定とみなされます。かんばんサイズ計算プログラム(R30450)によって、必要なかんばん数が特定のかんばんサイズに基づいて計算されます。

固定サイズのかんばんの必要数を計算するには、次の計算式が使用されます。

かんばん数 = 需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) / (かんばんサイズ - 安全在庫)

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)によって、必要なかんばん数と現在のかんばん数が比較されます。現在数が必要数より少ない場合、追加のかんばんが自動生成されます。現在数が必要数より多い場合、余分なかんばんが削除されます。

かんばんマスター・レコードでかんばんが一時変更フラグとともに定義されている場合は、計算は行われません。

かんばんサイズ計算プログラム(R30450)は、テスト・モードまたは最終モードで実行できます。固定サイズのかんばんの場合、新たに追加されたかんばんの詳細がレポートに表示されます。テスト・モードでは、新しいかんばんがレポートに順序番号付きでリストされ、かんばんが作成されるという警告メッセージが表示されます。最終モードでは、かんばんIDが割り当てられ、かんばんが作成されたというメッセージが表示されます。かんばんが余分にある場合、テスト・モードではかんばんが削除されるという警告メッセージが表示されます。最終モードでは、かんばんはデータベースから削除され、かんばんが削除されたというメッセージが表示されます。

消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所の組合せを持つ品目には、2つ以上のかんばんが必要です。かんばんが1つしかない場合、かんばんサイズ計算プログラムで1つめのかんばんと同じ属性を持つ2つめのかんばんが作成されます。余分なかんばんを削除する際、1つの品目に2つのかんばんが残されます。

## かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、かんばんサイズ計算プログラムのデフォルト処理を指定します。

### 処理

この処理オプションでは、かんばんサイズ計算プログラム実行時の処理方法と計算方法を指定します。

1. **カンバン・サイズ**                      かんばんサイズを計算するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

2. モード
- 空白: かんばんサイズを計算しない。  
1: かんばんサイズを計算する。
- テスト・モードまたは最終モードを指定します。値は次のとおりです。  
空白: テスト・モード  
1: 最終モード
3. カンバン・カードの印刷
- かんばんカードを印刷するかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: かんばんカードを印刷しない。  
1: かんばんカードを印刷する。
4. カンバン例外レポートの印刷
- かんばん例外レポー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。  
空白: かんばん例外レポートを印刷しない。  
1: かんばん例外レポートを印刷する。
5. フィルタ制御
- かんばんが変更されない範囲(上限と下限)をパーセントで入力します。たとえば、「15」を入力すると、プラスマイナス15%になります。

## 需要

この処理オプションでは、かんばんサイズ計算プログラム実行時に計算に含める需要を指定します。

6. カンバン需要
- かんばん需要の計算に使用される値を指定します。値は次のとおりです。  
空白: 計画時間枠を使用する。  
1: 含まれる需要の合計を使用する。  
2: 含まれる需要の最大値を使用する。
- a. 予測
- 予測を含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 含めない。  
1: 含める。
- b. 受注オーダー
- 受注オーダーを含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 含めない。  
1: 含める。
- c. 確定作業オーダー
- 確定作業オーダーを含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 含めない。  
1: 含める。
- d. 計画オーダー
- 計画オーダーを含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 含めない。  
1: 含める。
- e. レート・スケジュール
- レート・スケジュールを含めるかどうかを指定します。値は次のとおりです。  
空白: 含めない。  
1: 含める。

7. 需要計算の開始日付      需要計算の開始日付を指定します。ブランクにすると、MRP作成日付が使用されます。

## 標準計算式を使用したかんばんサイズの計算

「かんばん管理設定」(G30411)の「かんばんサイズ計算」を選択します。

この例では、4つの標準かんばん計算式の計算について、それぞれ説明します。

### 事前設定

品目の需要プロファイルは次のとおりです。

日付	ソース	数量
10月6日	FC	100
10月8日	FWO	300
10月15日	SO	200
10月17日	SO	350
11月6日	FC	150

MPS再生成プログラム(R3482)が5日間、4週間、および3か月間実行されました。そのタイム・フェーズは次のとおりです。

日付	需要タイプ	日付時点での需要	コメント
10月6日	FC	100	
10月7日			
10月8日	FWO	300	
10月9日			
10月10日			
10月17日	SO	550	
10月24日			
10月31日			MRPウィンドウの8期間
11月7日	FC	150	
11月28日			
12月31日			
1月30日			

計算方法は、かんばんサイズ計算の定義プログラム(P3017)を使用して設定されています。この計算方法には、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)で定義された計算固有のパラメータがあります。

パラメータ	パラメータ値
MRPウィンドウの期間	8
週当たりの日数	5
月当たりの日数	20
スキャン・デルタ日数	1
配送リードタイム日数	2
仕入先分割パーセント	100
安全在庫	50
需要分割パーセント	100
コンテナ・サイズ	25

## 需要計算

需要計算に含まれる需要タイプは、予測と受注オーダーです。需要集計は、個々の需要の合計です。

この品目には特定期間の受注オーダー、予測、および計画オーダーがあるため、期末の需要は受注オーダー数量と予測数量の合計になります。

## 高日次需要

最大需要が発生するのは10月19日に終わる週。

最大需要は550単位。

調整最大需要 = 550単位 ÷ 週当たり5日 = 1日当たり110単位

## 平均日次需要

選択した計画期間の月数は0。

月次需要の合計は0。

選択した計画期間内の週数は3。

週次需要の合計は550単位。

選択した計画期間内の日数は5。

日次需要の合計は100単位。

合計需要 = (月数 × 月次需要の合計) + (週数 × 週次需要の合計) + (日数 × 日次需要の合計)

合計需要 = (0 × 0) + (3 × 550) + (5 × 100) = 2150

合計日数 = (月数 × 月当たりの日数) + (週数 × 週当たりの日数) + 日数

合計日数 = (0 × 20) + (3 × 5) + 5 = 20

平均日次需要 = 合計需要 ÷ 合計日数 = 2150 ÷ 20 = 1日当たり107.5単位

### かんばん計算式1: コンテナ・サイズ固定で高需要の場合

この計算式は、かんばん数量がコンテナ・サイズに固定されている場合に、カード数を計算するものです。品目の需要が大きく変動する場合、この計算式を使用します。

かんばんサイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

かんばんサイズ = 110 × (2 + 1) + 50 = 380単位

カード数 = かんばんサイズ ÷ コンテナ・サイズ = 380 ÷ 25 = 15.2 = 16カード

コンテナ当たり数量 = コンテナ・サイズ = 25単位

---

**注意:** カード数を小さくするには、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムでコンテナ・サイズの設定を大きくします。

---

### かんばん計算式2: コンテナ・サイズ固定で平均需要の場合

この計算式は、かんばん数量がコンテナ・サイズに固定されていて、需要が平均日次需要に基づいている場合に、カード数を計算するものです。

かんばんサイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

カード数 = かんばんサイズ ÷ コンテナ・サイズ = 373 ÷ 25 = 14.92 = 15カード

コンテナ当たり数量 = コンテナ・サイズ = 25単位

---

**注意:** カード数を小さくするには、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムでコンテナ・サイズの設定を大きくします。

---

### かんばん計算式3: カード数固定で高需要の場合

この計算式は、品目の需要が大きい場合に固定数コンテナのかんばん数量を計算するものです。

カード数は、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムで「10」に固定されています。

カード数固定の場合、最大カード数と最小カード数は同じです。

かんばんサイズ = 高日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

かんばんサイズ = 110 × (2 + 1) + 50 = 380単位

コンテナ・サイズ = かんばんサイズ ÷ カード数 = 380 ÷ 10 = 38(カード/コンテナ・サイズ当たりの数量)

---

**注意:** コンテナ・サイズを大きくするには、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムでカード数の設定を小さくします。

---

### かんばん計算式4: カード数固定で平均需要の場合

この計算式は、需要が平均日次需要の場合に、固定数コンテナのかんばん数量を計算するものです。

カード数は、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムで「10」に固定されています。

かんばんサイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

かんばんサイズ =  $107.5 \times (2 + 1) + 50 = 372.5 = 373$ 単位

コンテナ・サイズ = かんばんサイズ ÷ カード数 =  $373 \div 10 = 37.3 = 38$ 単位

**注意:** コンテナ・サイズを大きくするには、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムでカード数の設定を小さくします。

## 処理オプションを使用したかんばんサイズの計算

「かんばん管理設定」(G30411)の「かんばんサイズ計算」を選択します。

この例では、かんばんサイズ計算プログラム(R30450)の「需要」タブの処理オプションを使用したかんばんサイズ計算について説明します。

### 含まれる需要の合計

かんばんサイズ計算プログラムの「需要」タブの「かんばん需要」処理オプションを「1」(含まれる需要の合計を使用)に設定します。

かんばん標準計算式2(コンテナ・サイズ固定で平均需要の場合)を使用して、かんばんサイズとかんばんカード数を計算します。

### 事前設定

予測と受注オーダーが9期間にわたって入力されました。MPS再生成プログラム(R3482)のMRP期間処理オプションが「9」に設定されていること、およびかんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)の「MRPウィンドウの期間」フィールドが「9」に設定されていることを確認します。

MRP再生成プログラムが5日間、3週間、および1か月間実行されました。そのタイム・フェーズは次のとおりです。

日付	FSCU数量	SOU数量	含まれる需要の合計
2月2日	100	30	130
2月3日	200	40	240
2月4日	300	50	350
2月5日	300	50	350
2月6日	200	100	300
2月13日	200	100	300
2月20日	300	200	500
2月27日	250	200	450
3月31日	100	200	300

**注意:** FSCU数量は、明細予測テーブルの特定品目の未調整予測数量(合計)です。SOU数量は、受注オーダー明細テーブルの受注オーダー実績です。

計算方法は、かんばんサイズ計算の定義プログラム(P3017)を使用して設定されています。この計算方法には、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムで定義された計算固有のパラメータがあります。

パラメータ	パラメータ値
MRPウィンドウの期間	9
週当たりの日数	5
月当たりの日数	20
スキャン・デルタ日数	1
配送リードタイム日数	2
仕入先分割パーセント	0
安全在庫	50
需要分割パーセント	100
コンテナ・サイズ	50
最小かんばんサイズ	20
最大かんばんサイズ	60

### 平均日次需要

選択した計画期間内の月数は1。

月次需要の合計は300単位。

選択した計画期間内の週数は3。

週次需要の合計 = 300 + 500 + 450 = 1250単位

選択した計画期間内の日数は5。

日次需要の合計 = 130 + 240 + 350 + 350 + 300 = 1370単位

合計需要 = (月数 × 月次需要の合計) + (週数 × 週次需要の合計) + (日数 × 日次需要の合計)

合計需要 = (1 × 300) + (3 × 1250) + (5 × 1370) = 10900

合計日数 = (月数 × 月当たりの日数) + (週数 × 週当たりの日数) + 日数

合計日数 = (1 × 20) + (3 × 5) + 5 = 40

平均日次需要 = 合計需要 ÷ 合計日数 = 10900 ÷ 40 = 1日当たり272.5単位

### かんばん計算式2: コンテナ・サイズ固定で平均需要の場合

需要分割パーセントが100%のため、平均日次需要はそのままです。

供給事業所、供給場所、消費事業所、消費場所、および品目番号が同じかんばんレコードがF3016テーブルに3つあります。需要は、これらのレコードに均等に配賦される必要があります。

平均日次需要 = 平均日次需要 ÷ 類似かんばんレコード数

平均日次需要 = 272.5 ÷ 3 = 91

かんばんサイズ = 平均日次需要 × (配送リードタイム日数 + スキャン・デルタ日数) + 安全在庫

かんばんサイズ = 91 × (2 + 1) + 50 = 323単位

かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムで、最大かんばんサイズは「60」と定義されています。計算結果の323が最大サイズの60より大きいため、かんばんサイズは60になります。

カード数 = かんばんサイズ ÷ コンテナ・サイズ = 60 ÷ 50 = 1.2 = 2カード

### 含まれる需要の最大値

かんばんサイズ計算プログラムの「需要」タブの「かんばん需要」処理オプションを「2」(含まれる需要の最大値を使用)に設定します。

かんばん標準計算式2(コンテナ・サイズ固定で平均需要の場合)を使用して、かんばんサイズとかんばんカード数を計算します。

### 事前設定

予測と受注オーダーが9期間にわたって入力されました。MPS再生成プログラム(R3482)のMRP期間処理オプションが「9」に設定されていること、およびかんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)の「MRPウィンドウの期間」フィールドが「9」に設定されていることを確認します。

MRP再生成プログラムが5日間、3週間、および1か月間実行されました。そのタイム・フェーズは次のとおりです。

日付	FSCU数量	SOU数量	最大値
2月2日	100	30	100
2月3日	200	40	200
2月4日	300	50	300
2月5日	300	50	300
2月6日	200	100	200
2月13日	200	100	200
2月20日	300	200	300
2月27日	250	200	250
3月31日	100	200	200

計算方法は、かんばんサイズ計算の定義プログラムを使用して設定されています。この計算方法には、かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムで定義された計算固有のパラメータがあります。

パラメータ	パラメータ値
MRPウィンドウの期間	9
週当たりの日数	5
月当たりの日数	20
スキャン・デルタ日数	1
配送リードタイム日数	2
仕入先分割パーセント	0
安全在庫	50
需要分割パーセント	100
コンテナ・サイズ	50
最小かんばんサイズ	20
最大かんばんサイズ	60

### 平均日次需要

選択した計画期間内の月数は1。

月次需要の合計は200単位。

選択した計画期間内の週数は3。

週次需要の合計 =  $200 + 300 + 250 = 750$ 単位

選択した計画期間内の日数は5。

日次需要の合計 =  $100 + 200 + 300 + 300 + 200 = 1100$ 単位

合計需要 = (月数 × 月次需要の合計) + (週数 × 週次需要の合計) + (日数 × 日次需要の合計)

合計需要 =  $(1 \times 200) + (3 \times 750) + (5 \times 1100) = 7950$

合計日数 = (月数 × 月当たりの日数) + (週数 × 週当たりの日数) + 日数

合計日数 =  $(1 \times 20) + (3 \times 5) + 5 = 40$

平均日次需要 = 合計需要 ÷ 合計日数 =  $7950 \div 40 = 1$ 日当たり198.75単位

### かんばん計算式2: コンテナ・サイズ固定で平均需要の場合

需要分割パーセントが100%のため、平均日次需要はそのままです。

供給事業所、供給場所、消費事業所、消費場所、および品目番号が同じかんばんレコードがかんばんマスターに3つあります。需要は、これらのレコードに均等に配賦される必要があります。

平均日次需要 = 平均日次需要 ÷ 類似かんばんレコード数

$$\text{平均日次需要} = 198.75 \div 3 = 67$$

$$\text{かんばんサイズ} = \text{平均日次需要} \times (\text{配送リードタイム日数} + \text{スキャン・デルタ日数}) + \text{安全在庫}$$

$$\text{かんばんサイズ} = 67 \times (2 + 1) + 50 = 251 \text{単位}$$

かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラムで、最大かんばんサイズは「60」と定義されています。計算結果の251が最大サイズの60より大きいため、かんばんサイズは60になります。

$$\text{カード数} = \text{かんばんサイズ} \div \text{コンテナ・サイズ} = 60 \div 50 = 1.2 = 2 \text{カード}$$

## 第 4 章

# 品目別のかんばんトランザクションの処理

この章では、かんばん処理とかんばんトランザクションの概要、および次の方法について説明します。

- 品目別のかんばん消費とかんばん供給の処理
- アドホックかんばんカードの追加
- かんばん処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース

---

## かんばん処理について

独立したプログラムであるかんばん処理プログラム(P3157)では、かんばんを2つのモードで管理します。モードには、品目別にかんばん消費を処理するモードと、品目別にかんばん供給を処理するモードがあります。次の条件から1つまたは複数の条件の組合せを指定して、消費場所とかんばんにアクセスするには消費モードを、供給場所とかんばんにアクセスするには供給モードを使用します。

- 品目
- 場所
- 仕入先
- かんばんID

かんばん処理プログラムの処理オプションでは、かんばん消費モードとかんばん供給モードのどちらを使用するのか指定します。かんばんの状況は、ユーザー定義コード(UDC)テーブル31/KSの値により定義されます。

- 1 - チェックイン
- 2 - チェックアウト
- 3 - 完了
- 4 - 破棄

かんばん消費モードを使用すると、指定した消費場所のすべてのかんばんにアクセスできます。品目の検索後、各品目の状況に応じて、消費場所での状況を次のいずれかより選択して割り当てることができます。

- 1 - チェックイン
- 2 - チェックアウト

かんばん供給モードを使用すると、指定した供給場所で保管または生産された品目の補充に必要な、すべてのかんばんにアクセスできます。品目の検索後、各品目の状況に応じて、供給場所での状況を次のいずれかより選択して割り当てることができます。

- 1 - チェックイン
- 3 - 完了

かんばんのチェックアウトは、かんばんのコンテナが空になり補充が必要となったときに発生します。補充トランザクションを開始するには、かんばんチェックアウト機能を使用します。たとえば、この処理の開始が設定されている場合に、かんばんカードをスキャンしてチェックアウトを行います。

かんばんのチェックアウト後、補充処理がかんばんのソース・タイプに応じて開始されます。かんばん定義にある供給場所と消費場所の両方を使用して、後続の資材移動が自動処理されます。オーダーおよび在庫移動への在庫出庫も、これに含まれます。

かんばんのチェックインでは、資材が使用可能であることを指定します。それぞれのビジネス慣習に応じて、資材が供給場所で使用可能になったときにかんばんのチェックインを実行したり、消費場所にかんばん資材が搬入されてからチェックイン・トランザクションを実行できます。

2フェーズのかんばんにおいて3番目のかんばん状況である“完了”は、供給場所での補充が完了してかんばんがチェックイン可能なことを示します。ソース・タイプ2のかんばんでは、在庫移動トランザクションしか発生しないので、2フェーズのかんばんには完了状況はありません。

### ソース・タイプ1: 作業オーダーおよびレート・スケジュールのかんばん

ソース・タイプ1のかんばんは、確実に発生する補充により製造作業が必要になる場合に使用します。製造作業には、作業場への作業オーダーまたは専用の生産ラインへのレート・スケジュール数量があります。

作業オーダーとレート・スケジュールのどちらを使用して品目の製造を行うかは、ビジネス・プロセスの基本的な決定事項です。ソフトウェア側では発注方針コード値によって、作成する伝票タイプを定義し、オーダー作成を実行するプログラムを指定します。発注方針コード値は、関連する事業所レコードの追加システム情報で設定します。品目のレート・スケジュール・オーダーを生成するのにのかんばんを使用する場合は、発注方針コード値を5にする必要があります。

すべてのかんばんコンテナは一度チェックインすると再利用が可能なため、ビジネス・プロセスや需要情報で必要とされている場合を除いて、レコードの管理は必要ありません。

ソース・タイプ1のかんばんについてチェックアウト・トランザクションを実行すると、製造オーダーが作成されて、詳細グリッドの「オーダーNo.」フィールドと「オーダー・タイプ」フィールドが更新されます。複数コンテナのかんばんの場合、オーダーの生成は最後のカードのチェックアウト時のみに行われます。

オーダー管理のプロセスと事務処理を簡略化するために、かんばん処理プログラム(P3157)の処理オプションを設定して、ソース・タイプ1のかんばんのチェックアウト時にオーダー処理バッチ・プログラム(R31410)を自動実行するよう指定できます。必要な製造情報が正しく設定されると、かんばん作成オーダーが処理され、部品表および作業工程情報がオーダー見出しに添付されます。作業オーダーの開始日付は前進スケジュールで設定します。開始日付を正しく計算するには、該当するかんばんIDのスキャン・デルタ日数と配送リードタイム(日数)をかんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム(P3018)で設定する必要があります。JD Edwards EnterpriseOne倉庫管理機能を使用する場合は、必要な構成品のピッキング・リストを生成することもできます。

レート・スケジュール品目の場合は、かんばんの必要条件に合致する有効なレートが検索され、該当がない場合は新しいレートが作成されます。既存のレートを使用する場合は、かんばんのチェックアウト時に次の条件を満たす必要があります。

- 既存レートの開始日付がかんばんのチェックアウト前またはチェックアウト日の日付になっていること。
- 既存レートの要求日付がかんばんのチェックアウト後またはチェックアウト日の日付になっていること。
- 既存レートが終了レート状況と一致したり超えたりしないこと。

既存レートは、チェックアウト・トランザクションを処理するかんばん処理プログラムのバージョンについての処理オプションで入力したレートです。

これらの条件をすべて満たしていると、次に、かんばんマスターの行IDとセルIDが既存レートの設定と同じかどうか判定されます。

データを検証してすべての条件に合致するレートの検出が終了すると、かんばん数量が有効レート・スケジュールに追加され、かんばんのチェックアウト日で集計されます。

---

**注意:** 品目/生産ライン関係のデフォルト期間情報は、かんばんオーダー数量の配賦には使用されません。レート・スケジュールを設定した品目のかんばんチェックアウトでは、かんばん需要の期限はチェックアウト日であると解釈されます。ただし、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、より詳細なレート数量の管理を行うことができます。

---

通常、供給場所から消費場所への補充資材の移動を開始するには、かんばん処理プログラムの供給モードを使用します。かんばんチェックアウト処理で作成される製造オーダーについては、チェックイン処理によってスーパー・バックフラッシュ完了トランザクションが開始されます。この処理は1フェーズのかんばんを想定しています。このかんばんが2フェーズのかんばんの場合、完了トランザクションを実行し、作業オーダーまたはレート・スケジュールのスーパー・バックフラッシュ・トランザクションを開始する必要があります。

チェックイン・トランザクションでは、すべてのオーダー完了プロセス・ステップを完了して、製造した半組立品を供給場所から消費場所（それぞれ通常は、特定の作業場の在庫保管場所または生産ライン上の戦略的な場所）へ移動します。「作業オーダー完了の詳細」フォームには資材の完了場所についての情報が表示されますが、この情報はかんばんマスター・レコードから読み込まれています。かんばんマスター・レコードの供給場所は、常に作業オーダー完了が発生するデフォルトの場所になります。この場所から、在庫移動機能を使用して自動的に資材の移動が行われます。

かんばん作成製造オーダーでは、関連する作業オーダー出庫、時間、数量、および作業オーダー完了の処理を、対話型モードまたは非表示モードで実行できます。非表示モードでは、スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) によって前述のすべてのトランザクションが開始され、関連するオーダー・データについての検討や改訂を行うフォームは表示されません。対話型モードと非表示モードのどちらを使用するかは、かんばん処理プログラムの処理オプションで設定します。

---

**注意:** かんばん処理プログラムの2つのバージョンは独立して動作するため、ビジネス・プロセス決定に応じたトランザクション処理ができるように各処理オプションを設定する必要があります。

---

作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) では次の情報が設定してある場合に、かんばん生成作業オーダーの正しい出庫数量の候補が自動的に表示されます。

- 自動出庫の対象となる構成部品すべての出庫コードが、部品表または作業オーダーの部品リスト（部品表から派生）でUに設定されている。

スーパー・バックフラッシュの作業オーダーを完了するには、出庫コードUが必要です。出庫コード・タイプを検証しないように作業オーダー在庫出庫プログラムを設定している場合でも、作業オーダー・トランザクションについて出庫数量の候補は表示されません。かんばんチェックインの際にこのようなトランザクションのすべてを処理すると、無効な出庫が記録されます。

- 品目の作業工程での最後の作業で、引落点コードがMまたはBに設定されている。

引落点コードMは、スーパー・バックフラッシュ時の資材のみの記録に使用します。引落点コードBは、資材と労務の記録に使用します。作業工程が正しく設定されていないと、作業オーダーやレート・スケジュールの完了時に資材が出庫されません。

- 作業オーダー在庫出庫プログラム (P31113) の処理オプションで、作業オーダーまたはレート・スケジュールの完了数量に基づく出庫数量の候補が表示されるように設定されている。

この情報は部品表から読み込まれ、これが次に作業オーダーの部品リストになります。作業オーダー在庫出庫プログラムではオーダー数量に基づき、出庫コード・タイプ(手動出庫やバックフラッシュなど)の検証および出庫数量の候補の表示を行うように設定できます。また、必要に応じてオーダーの歩留と減損も適用できます。

**注意:** 部品表(または部品リスト)で出庫コード・タイプUが設定されていない場合、作業オーダー在庫出庫プログラムの処理オプションの設定に関係なく、出庫数量の候補は表示されません。資材の出庫を非表示モードで実行すると、F4111テーブルに無効な出庫が記録されます。

作業オーダー時間入力プログラム(P311221)は、製造会計用にオーダー時間とオーダー数量の情報を提供します。かんばんチェックアウト・トランザクションを使用した製造オーダーの生成時には、対象となる作業工程の標準時間とかんばんオーダー数量を使用して、必要なオーダー時間が計算されます。オーダーについて算出された時間を使用して、かんばんオーダーの作業時間と作業量の情報が更新されます。次に別の処理として、作業時間と作業量の情報を製造会計のバッチ・プログラム用に更新します。

「作業オーダー完了の詳細」フォームでは、事業所固定情報の保管場所制御が非アクティブになっている場合に、かんばん生成作業オーダー完了のロットと保管場所のIDを作成したり検討できます。ロット番号とシリアル番号は、F41021テーブルで設定されている補助的な保管場所のIDです。事業所固定情報で「保管場所制御」チェックボックスを選択すると、トランザクションの処理中に新規の保管場所レコードを作成できません。作業オーダーやレート・スケジュールの完了処理で保管場所情報とロット情報を使用するときに、すべての保管場所情報が在庫移動に反映されます。

製造オーダーの完了時にかんばんトランザクションまたは製造現場管理の手動処理を実行することで、作業オーダー在庫出庫について関連するトランザクションおよび作業オーダーの完了処理がF4111テーブルに記録されます。作業時間と作業量のトランザクションはF31122テーブルに記録されます。また、かんばん資材の移動についての在庫移動も、F4111テーブルに記録されます。

次の表は、各トランザクションのデフォルト伝票タイプの一覧です。

トランザクション	デフォルト伝票タイプ
作業オーダー在庫出庫	IM
作業時間および作業量の入力	IH
作業オーダーの完了	IC
在庫移動	IT

**注意:** これらの伝票タイプはシステムのセットアップ時に変更できます。前述の伝票タイプは、ソフトウェア付属の伝票タイプです。

## ソース・タイプ2: 在庫移動かんばん

ソース・タイプ2(在庫)のかんばんコンテナの品目がすべてなくなると、消費場所ではコンテナをチェックアウトして原材料の在庫場所に戻します。在庫場所には、倉庫や、資材の経由保管場所などがあり、これらの場所から製造在庫要求がシステムに入力されます。この経由保管場所、つまりスーパーマーケットが、仕掛原材料(RIP)の管理に使用されます。たとえば、空のコンテナの補充時には、在庫担当者がコンテナのチェックインを行います。チェックインにより、かんばんの補充が行われたこと、および原材料保管場所から製造現場への在庫移動を意味する在庫移動トランザクションが開始されたことが示されます。実際の現場では、作業場においてその資材を実際に消費する場所に資材が移動されます。

ここで発生するトランザクションは在庫移動で、伝票タイプITを使用してF4111テーブルに記帳されます。ある保管場所から別の保管場所へ在庫移動を行うと、品目元帳にはこの処理が移動元保管場所に対しては借方、移動先保管場所に対しては貸方として記録されます。在庫レコードの貸借が同額になるように、すべての在庫移動に対してレコードの減算と加算が行われます。

ソース・タイプ1のかんばんは2フェーズのかんばんとして設定できますが、このタイプのかんばんの完了処理中に追加トランザクションは発生しません。

### ソース・タイプ3: 仕入先かんばん

ソース・タイプ3のかんばんは、仕入先から資材を購入して直接消費場所に移動する場合に使用します。かんばん処理プログラムのかんばん消費モードには、購買オーダーの作成および購買オーダー・プログラム(P4310)のバージョンの呼び出しを設定する処理オプションがあります。処理オプションの設定に応じて、かんばんチェックアウト・トランザクションでは次の処理のいずれかを開始できます。

- かんばん補充に使用可能な、既存の発注残の検索
- 購買オーダーのリリースでかんばん補充に使用可能な、発注残のある一括オーダーの検索
- かんばん所要量に対応した新規購買オーダーの作成

かんばんのチェックイン時にかんばん状況は1に変更され、仕入先がオーダー補充を終了し、購買オーダー入荷確認が処理可能であることを示します。OVトランザクション(購買オーダー入荷確認)は、購買オーダーの受領時にF4111テーブルに記録されます。伝票タイプOVは、発注残の伝票が照合されておらず、会計処理の締めが行われていない状態を示します。発注残の伝票が照合された際には、PVTトランザクションが作成されます。

---

**注意:** ソース・タイプ3のかんばんのチェックインまたは完了トランザクション実行時に購買オーダーの入荷確認処理を自動的に開始する場合、関連するかんばんマスター・レコードで入荷確認オプションをアクティブにする必要があります。

---

仕入先かんばんのチェックアウト時には、購買オーダーの詳細グリッド用のかんばんマスターで定義した単位が使用されます。このとき、購買オーダー・プログラム(P4310)で設定した単位の処理オプションは無視されます。かんばん単位は、購買トランザクションに使用する単位です。在庫移動の発生時にも、かんばん単位で表示されます。

チェックイン・トランザクションの前にロット番号をかんばん購買オーダーの詳細グリッドに入力した場合、次はロット番号の反映対象になりません。

- かんばんIDの詳細トランザクション・グリッド(購買オーダー入荷確認処理のためにチェックイン時)
- F4111テーブル(OVレコードの作成時)
- 供給場所から消費場所に資材を移動する、在庫移動

これらの処理はかんばんが1フェーズでも2フェーズでも発生します。どちらの状況でも同じ結果になります。

ソース・タイプ3のかんばんは、かんばんチェックアウト所要量に対応した有効な購買一括オーダーから数量をリリースする場合にも使用できます。購買一括オーダーは、かんばんチェックアウト・トランザクションで作成することはできません。購買一括オーダーからかんばんチェックアウト・トランザクションを使用してリリースする前に、詳細な情報を設定しておく必要があります。

## ソース・タイプ4: 外部アセンブリかんばん

ソース・タイプ4のかんばんは、付加価値を付ける外注製造プロセスがある場合に使用できます。外注プロセスの一部として、外部アセンブリの仕入先に必要な資材（原材料または半組立部品）を供給します。この状況は、外注仕入先より安い原価で原材料または半組立部品を自社で用意することが可能な場合に発生します。いずれの状況でも、外部アセンブリかんばんを使用して受注オーダーを作成し、外注加工品目をすべて外注仕入先に販売します。また、同じかんばん処理の一部として、購買オーダーを使用して付加価値の付いた半組立製品または完成製品を買い戻します。この処理は、製造現場トランザクションにおける外注作業の購買オーダーに似ていますが、外注作業の購買オーダーよりも在庫の直接管理と把握がしやすくなります。購買オーダー・トランザクションで外注した親品目の在庫を増やす際、受注オーダー・トランザクションによって外部アセンブリのすべての構成品の在庫残高がリリースされます。

ソース・タイプ4のかんばんのチェックアウト時に、出荷対象の品目（受注オーダーを使用）および取得対象の品目（購買オーダーを使用）を制御するには、親品目の部品表を作成します。部品表には次の内容が含まれます。

- 外注先で必要な構成部品目。受注オーダー伝票上の個々の詳細グリッドとして表示されます。
- 部品表の親品目。これは仕入先から買い戻す付加価値の付いた品目になります。

ソース・タイプ4の1フェーズかんばんのチェックイン時には、出荷確認トランザクション、購買オーダー入荷確認トランザクション、および在庫移動トランザクションが実行され、かんばんマスター・レコードで設定した供給場所から消費場所へ資材が移動されます。2フェーズかんばんの場合、該当するかんばんを完了状況に移してからチェックインを実行する必要があります。完了状況の出荷トランザクションによって、構成品の受注オーダーの確認、および親品目の購買オーダー入荷確認が実行されます。

**注意:** 外注処理用にかんばん品目を設定する際には、在庫タイプ9、および特殊取扱コードOを、該当トランザクションに関係する品目すべてに使用する必要があります。このようなトランザクションには関連する部品表の親品目も含まれます。

かんばんサイズ計算プログラム（R30450）の実行時は、ソース・タイプ4のかんばんは使用できません。在庫タイプ9では、ユーザー定義コード・テーブル41/1にある在庫タイプ定義の記述2カラムは意図的にブランクにしてあるため、システムでは購入した品目または製造した品目が考慮されません。資材所要量計画（MRP）では、これらの品目は計画対象外になります。これらの品目のタイム・フェーズは、F3413テーブルで表示されません。

## ソース・タイプ5: 事業所間移動かんばん

ソース・タイプ5のかんばんの場合、受注転送オーダーが生成されます。事業所によって供給されたかんばんをチェックアウトする場合、最終品目の事業所に対する受注オーダーおよび最終品目の転送オーダーがチェックイン時に作成されます。

転送オーダーの受注側には、次のフィールドの明細行が1つ含まれます。

- かんばん品目が含まれる「品目番号」フィールド
- かんばんの供給事業所を示す「事業所」フィールド
- かんばんサイズを示す「オーダー数量」フィールド
- かんばんの供給場所を示す「保管場所」フィールド

転送オーダーの購買側には、次のフィールドの明細行が1つ含まれます。

- かんばん品目が含まれる「品目番号」フィールド
- かんばんの消費事業所を示す「事業所」フィールド
- かんばんサイズを示す「オーダー数量」フィールド

- かんばんの消費場所を示す「保管場所」フィールド

かんばん処理プログラムのかんばん供給モードを使用して最後のカードをチェックインすると、チェックアウト時に作成された購買オーダーの入荷および在庫移動の完了が処理されます。

購買オーダーは、かんばん処理プログラム (P3157) の処理オプションの「転送オーダーの入荷保管場所」フィールドで指定した保管場所に入荷されます。

---

**注意:** 購買オーダーの入荷時にエラーが検出された場合でも、オーダーは処理されます。

---

アドホックかんばんカードは、すべてのソース・タイプで使用する通常のかんばんカードと同様に機能します。ただし、アドホック・カードには追加の状況が必要です。1フェーズかんばんの場合、アドホック・カードのチェックイン時に、かんばん状況が4 (破棄) に変更されます。2フェーズかんばんの場合、アドホック・カードの完了時に、かんばん状況が4 (破棄) に変更されます。

かんばん処理プログラムの「ロー」メニューには、アドホック・カードが破棄状態 (かんばん状況4) の場合に開始するオプションがあります。この場合、同じ供給事業所、消費事業所、供給保管場所、消費保管場所、品目番号に対してアドホック・カードの再利用ができます。アドホック・カードを開始すると、かんばん状況が4 (破棄) から1 (チェックイン) に変更されます。この変更は、アドホック・カードが使用可能になったことを示します。「ロー」メニューの「AdHocの起動」は、かんばん状況が4の場合にのみ使用可能で、詳細グリッドで該当レコードを選択します。

ロット番号またはシリアル番号を使用する場合、チェックイン時に入力するロット番号は、ロット・マスター・レコードに存在する有効期限設定済の有効なロット番号である必要があります。ここで入力するロット番号により、次に発生する在庫移動の移動先ロットと移動元ロットのフィールドの両方が更新されます。

かんばんマスター・レコードには、ロット番号やシリアル番号と関連付けられたフィールドはありません。F41021テーブルで有効な在庫場所のみを開始できます。

---

## かんばんトランザクションについて

ここでは、次の事項について説明します。

- かんばんトランザクションと補充トランザクション
- かんばんの作業オーダー完了とスーパー・バックフラッシュ
- かんばんの購買オーダー入荷確認

### かんばんトランザクションと補充トランザクション

かんばんトランザクションと補充トランザクション間で確実なインテグレーションをサポートするには、実際のかんばん状況と結果として発生するトランザクションの相関関係を維持する必要があります。かんばんトランザクションと補充トランザクションには相関関係があり、かんばん状況の変更時には、システムが適切に更新されます。

たとえば、かんばんソース・タイプ1をチェックアウトすると、関連する作業オーダーがかんばん補充のために生成されます。かんばんとそれに伴う作業オーダーとのインテグレーションを強化するには、かんばんの完了トランザクションを関連するオーダー完了または入荷確認プログラムから実行します。たとえば、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かんばんの完了トランザクションを実行できます。

この機能は、2フェーズのかんばんにのみ適用できます。

## かんばんの作業オーダー完了とスーパー・バックフラッシュ

ソース・タイプ1のかんばんの場合、1フェーズでも2フェーズでも、かんばんのチェックイン時や完了時に、かんばんで作成された作業オーダーの完了処理を対話形式または非表示形式で実行できます。処理オプションの設定に基づいて完了を処理する方法は、使用するかんばん処理プログラム(P3157)のバージョンにより決まります。通常、かんばん処理プログラムのかんばん供給バージョンを使用して、既存の作業オーダーまたはレート・スケジュールのかんばんをチェックインしますが、かんばん消費バージョンを使用してもかんばんチェックイン・トランザクションを実行できます。ただし、かんばんオーダーの完了トランザクションを実行するには、かんばん供給バージョンを使用する必要があります。

---

**注意:** チェックインと完了トランザクションに使用するかんばん処理プログラムの処理オプションが、ビジネス・プロセスに合せて設定されていることを、必ず確認してください。個々のバージョンは独立して動作するため、各バージョンの処理オプションの設定によって処理が決まります。

---

また、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)を使用して、かんばん作成作業オーダーの完了処理を行うこともできます。この場合、かんばんIDの状況はチェックアウト(2)から完了(3)に変更になります。チェックインでは、常にかんばん処理プログラム(P3157)を使用する必要があります。

かんばんカードは、次の状態を満たす場合に作業オーダー完了とスーパー・バックフラッシュから完了できます。

- ソース・タイプが1の1フェーズかんばんまたは2フェーズかんばんである。
- かんばんがチェックアウトされたので、作業オーダーがかんばんに関連付けられている。
- かんばん半組立品の製造が生産セルにより完了している。

作業オーダー完了またはスーパー・バックフラッシュを使用して作業オーダーを完了する際には、作業オーダーがかんばんトランザクションによって生成されたかどうかシステムで判別されます。(システムの設定に応じて)バックフラッシュが実行され、完了品目と構成品の在庫が更新されます。次に、かんばん完了トランザクションが開始され、かんばん状況が“チェックイン”に変更されます。

オーダー在庫のバックフラッシュを実行するには、かんばん作業オーダーまたはレート・スケジュールに部品表または生成した部品リストを設定する必要があります。この処理を実行するには、出庫タイプ・コードBまたはUを使用する必要があります。作業オーダー完了時に、作業オーダー完了プログラムのバックフラッシュでのオーダー完了バージョンを使用して、作業オーダー在庫のバックフラッシュを実行する場合、次の設定が必要になります。

- 部品リストの品目には、出庫コード・タイプBを設定する。
- 作業オーダーの作業工程には引落点コードBまたはMの最終作業ステップを設定する。

スーパー・バックフラッシュ・プログラムを使用して資材のバックフラッシュを実行する場合、次の設定が必要になります。

- 部品リストの品目には出庫コード・タイプUを設定する。
- 作業オーダーの作業工程には、引落点コードMまたはBの最終作業ステップを設定する。

---

**重要:** かんばん完了トランザクションの際に作業オーダー完了処理を非表示で実行する場合は特に、システムの設定が重要になります。正しく設定されていない場合、かんばんトランザクション処理時に資材の計算に誤りが発生する可能性があります。

---

## かんばんの購買オーダー入荷確認

かんばんカードは購買オーダー入荷確認からチェックインできます。この処理では、ソース・タイプ3のチェックアウト済の2フェーズのかんばんが必要です。

購買オーダー入荷確認プログラム(P4312)を使用して購買オーダーの入荷を実行する際に、かんばんから購買オーダーを生成するかどうかシステムにより決定されます。企業内の特定の場所でチェックアウト処理を行うことにより、かんばんレコードが開始されます。このため、かんばん受領では後で発生するかんばん移動のために消費場所を指定する必要があります。かんばんの購買オーダー入荷確認を入力して、受取数量を確認します。

入荷確認の承認時には、在庫の更新、入荷レコードの作成、総勘定元帳項目の作成、チェックイン・トランザクションの開始、“完了”かんばん状況への変更が行われます。

仕入先による過剰出荷や出荷不足などで、オーダー数量に過不足がある場合、購買オーダーとかんばんレコードが更新され、残余分は取り消されます。

## 品目別のかんばん消費とかんばん供給の処理

この項では、次の方法について説明します。

- かんばん処理プログラム(P3157)の処理オプションの設定
- 品目別かんばん消費の処理
- 品目別かんばん供給の処理

### 品目別のかんばん消費とかんばん供給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
かんばんマスターの処理	W3157A	「日次処理－繰返し生産」(G3115)、「かんばん消費」	品目別にかんばん消費を処理します。
かんばんマスターの処理	W3157A	「日次処理－繰返し生産」(G3115)、「かんばん供給」	品目別にかんばん供給を処理します。

## かんばん処理プログラム(P3157)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、かんばん処理プログラムのデフォルト設定を指定します。

### モード

この処理オプションでは、かんばん処理プログラム実行時に使用する処理モードを指定します。

1. チェックアウト・モードおよびチェックイン・モード  
チェックアウト(消費)またはチェックイン(供給)のどちらを実行するか指定します。値は次のとおりです。  
1: かんばん供給モードに設定。  
ブランク: かんばん消費モードに設定。
2. 確認メッセージの表示  
トランザクション実行時に確認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: 確認メッセージを表示する。

ブランク: 確認メッセージを表示しない。

### 3. かんばん状況

かんばん状況を入力し、検討するかんばんを指定した状況のかんばんに限定します。

### デフォルト

この処理オプションでは、かんばん処理時に使用するデフォルトの情報を指定します。

1. 品目番号(任意)      品目番号を入力して個別の品目情報を検討します。番号には、略式、明細形式、第3品目番号形式があります。
2. 保管場所(任意)      保管場所番号を入力して、商品の移動元となる個別の場所について情報を検討します。
3. 1日に相当する時間数      1日の作業時間数を指定します。デフォルト値は8です。
4. 終了状況      レート・スケジュールまたは作業オーダーの終了状況コード(ユーザー定義コード00/SS)を入力します。デフォルト値は99です。
5. 部品表タイプ      ユーザー定義コード40/TB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。システムでは、作業オーダー見出しにある部品表タイプ・コードを使用して、作業オーダー部品リストの作成時に使用する部品表が識別されます。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。
6. 従業員番号(任意)      (省略可)デフォルトの従業員番号を指定して、詳細な完了ラインと作業時間/作業量の情報に使用します。スーパー・バックフラッシュ・プログラム(P31123)使用時にはこの従業員番号を使用して、完了およびチェックインのトランザクションを実行します。これにより、作業オーダーとレート・スケジュールの完了が記録されます。
7. 転送オーダーの入荷保管場所      タイプ5のかんばんで、オーダー転送の入荷先となるデフォルト保管場所を指定します。

### 処理

この処理オプションでは、かんばん処理プログラムの処理方法と表示方法を指定します。

1. 作業オーダーの処理      かんばんの最後のカードまたはコンテナのチェックアウトで作業オーダーを作成するときに、作業オーダー処理プログラム(R31410)を実行するかどうかを指定します。  
1: 作業オーダー処理を自動的に実行する。  
ブランク: 作業オーダー処理を手動で実行する。

## 2. 作業時間/作業量

作業時間/作業量プログラムをバックグラウンドで実行するか、表示して実行するかを指定します。この作業時間/作業量の値により、スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) のバージョン処理オプションの設定値が一時変更されます。値は次のとおりです。

1: 作業時間/作業量をバックグラウンドで実行する。

ブランク: 作業時間/作業量を表示して対話形式で処理を行う。

## 3. 資材出庫

在庫出庫プログラムをバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。この在庫出庫の値により、スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) のバージョン処理オプションの設定値が一時変更されます。値は次のとおりです。

1: 在庫出庫をバックグラウンドで実行する。

ブランク: 在庫出庫を表示して対話形式で処理を行う。

## 4. 作業オーダー完了

作業オーダー完了プログラムをバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。この作業オーダー完了の値により、スーパー・バックフラッシュ・プログラム (P31123) のバージョン処理オプションの設定値が一時変更されます。値は次のとおりです。

1: 作業オーダー完了をバックグラウンドで実行する。

ブランク: 作業オーダー完了を表示して対話形式で処理を行う。

## 5. 出荷確認

出荷確認バッチ・アプリケーション・プログラム (R42500) をバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 出荷確認バッチ・アプリケーション・プログラムをバックグラウンドで実行する。

ブランク: 出荷確認バッチ・アプリケーション・プログラムを表示して対話形式で処理を行う。

## 6. 在庫移動

在庫移動プログラムをバックグラウンドで実行するかどうかを指定します。値は次のとおりです。

1: 在庫移動をバックグラウンドで実行する。

ブランク: 在庫移動を表示して対話形式で処理を行う。

## 購買

この処理オプションでは、かんばん処理時に購買オーダーの作成で使用するデフォルトの情報を指定します。

### 1. 購買オーダーの作成

かんばん制御品目の購買オーダーの作成に使用する値を指定します。「購買オーダーの作成」フィールドに「1」を入力すると、かんばんの最後のカードまたはコンテナのチェックアウト時に購買オーダーが作成されます。この処理オプションで「2」を入力すると、チェックアウト要件に合致する発注残のチェックが、新しい購買オーダーの作成前に行われます。

処理オプションに「1」または「2」を入力すると、発注残のある一括オーダーからかんばん数量を自動的にリリースできます。値は次のとおりです。

ブランク: 作成済の購買オーダーを使用。

1: 新規の購買オーダーを作成。

- 2: 既存の購買オーダーを検索。見つからない場合は、新規の購買オーダーを作成します。
- 3: トランザクション日付範囲を使用して既存の購買オーダーを検索。見つからない場合は、新規の購買オーダーを作成します。
- 2. トランザクション日付範囲** 「開始日付」から「終了日付」の間に作成された既存の購買オーダーを検索します。
- 開始日付** 日付を入力します。このフィールドがブランクの場合には、現在の日付が使用されます。
- 終了日付** 日付を入力します。このフィールドがブランクの場合には、現在の日付が使用されます。
- 3. EDI862トランザクション** EDI 862トランザクションを自動的に起動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: EDI 862トランザクションを起動しない。
- 1: EDI 862トランザクションを起動する。

## バージョン

この処理オプションでは、かんばん処理プログラムから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。この表では、「バージョン」タブに表示される順序で、プログラムとそのデフォルト・バージョンが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、デフォルトのバージョンが使用されます。ビジネス・プロセスに応じて様々なバージョンを定義できます。

1. レート・スケジュールの入力/変更 (P3109)	ZJDE0001
2. 部品引当可能数量 (P30205)	ZJDE0001
3. 作業オーダー入力 (P48013)	ZJDE0001
4. 作業オーダー処理 (R31410)	ZJDE0001
5. 発注残照会 (P3160W)	ZJDE0001
6. 購買オーダー入力 (P4310)	ZJDE0001
7. 購買オーダー印刷 (R43500)	XJDE0011
8. 入荷確認 (P4312)	ZJDE0008
9. スーパー・バックフラッシュ (P31123)	ZJDE0001
10. 作業時間/作業量 (P311221)	ZJDE0001
11. 資材出庫 (P31113)	ZJDE0001

- |                           |          |
|---------------------------|----------|
| 12. 作業オーダー完了<br>(P31114)  | ZJDE0001 |
| 13. 在庫移動(P4113)           | ZJDE0001 |
| 14. 受注オーダー入力<br>(P4210)   | ZJDE0001 |
| 15. 出荷確認(P4205)           | ZJDE0001 |
| 16. DFM品目完了<br>(RF31011B) | XJDE0001 |

## 品目別かんばん消費の処理

「かんばんマスターの処理」フォームにアクセスします。

かんばん消費 - かんばんマスターの処理

OK(O) 検索(D) 取消(L) ロー(R) ツール(T)

選択基準 デフォルト

消費事業所 \*

品目No. 2040 Front Drop Out, Light

消費場所 \* かんばんID \*

仕入先 \* かんばん状況 \*

レコード 1 - 2

かんばん ID	カード No.	かんばん 状況	第2品目 番号	トランザクション 数量	単位	コンテナ サイズ
560		1 1	2040	100	EA	100
599		1 1	2040	100	EA	100

「かんばんマスターの処理」フォーム

品目別のかんばん消費を処理するには、次の手順に従います。

- かんばんをチェックアウトするには、処理対象のかんばんコンテナの明細行を選択し、「ロー」メニューの「チェックアウト」を選択します。  
処理オプションで設定している場合、トランザクションを確認するメッセージが表示されます。チェックアウト・トランザクションが処理されると、かんばん状況は2(チェックアウト)になります。
- 生産ラインから供給されたかんばん(レート・スケジュールまたは作業オーダーを作成済)をチェックインするには、「デフォルト」タブの次のフィールドに値を入力します。
  - シフト
  - 従業員No.
- 該当するかんばんIDレコードを選択して、「ロー」メニューの「チェックイン」を選択します。

---

**注意:** かんばんカードがアドホック・カードの場合、かんばんトランザクション状況は“破棄”に更新され、アドホックかんばんカードを実際に破棄する必要があることが示されます。

---

4. かんばンをチェックアウトするには、該当するかんばんIDレコードを選択し、「ロー」メニューから「チェックアウト」を選択します。

処理を確認するフォームが表示され、かんばんトランザクションを続行するか取り消すかを選択できます。

## 品目別かんばん供給の処理

「かんばんマスターの処理」フォームにアクセスします。

品目別のかんばん供給を処理するには、次の手順に従います。

1. 「デフォルト」タブの次のフィールドに値を入力し、生産ラインから供給されたかんばん（レート・スケジュールまたは作業オーダーを作成済）をチェックインします。
  - シフト
  - 従業員 No.
2. 該当するかんばんIDレコードを選択して、「ロー」メニューの「チェックイン」を選択します。
3. 「OK」をクリックします。

---

## アドホックかんばんカードの追加

この項では、アドホックかんばんカードの概要、およびその追加方法について説明します。

### アドホックかんばんカードについて

突発的に需要が急増したときに、単発のサイクル用にアドホックかんばんカードを挿入して、仕掛在庫が確実に需要に対応できるようにすることができます。

アドホック・カードの追加には、かんばんマスターの改訂プログラム (P3016) を使用します。供給事業所、消費事業所、供給場所、および消費場所のそれぞれ固有の組合せに対して、アドホックかんばんIDを1つ設定できます。供給事業所、供給場所、消費場所、消費事業所、品目番号の組合せを設定済の、アドホックでないかんばんIDが最低1つ必要です。アドホックかんばんIDは、品目の第1番目（または単独）のかんばんIDにすることはできません。

アドホックかんばんの数量には任意の数字を設定できます。アドホックかんばんの数量定義は、親かんばんの詳細情報の影響を受けません。需要が不定期で計画外のものであるため、アドホックかんばん情報は、かんばんサイズ計算プログラム (R30450) およびかんばん補充能力プログラム (P3019) の処理対象外となります。

---

**注意:** 供給事業所、消費事業所、消費場所、供給場所、および品目番号の固有の組合せごとに、アドホックかんばんIDを1つ設定できます。かんばんマスターで1つのアドホックかんばんに対して2つのカードが設定されている場合、かんばん処理時に2つのコンテナとして表示されます。

---

アドホックかんばんレコードが存在する場合、値Yが、かんばんマスターおよびかんばん処理プログラム (P3157) の両方の「アドホックカードあり」フィールドに表示されます。アドホックかんばんのカード数により、F30161テーブルのレコード数が決まります。他の複数コンテナのかんばんと同様に、各コンテナは詳細グリッドの個別レコードとして表示されます。

チェックイン時、かんばんトランザクションの状況は4(破棄)に設定されます。

アドホックかんばんは破棄した後に再び開始できます。開始するには、アドホックかんばんレコードを選択して、「ロー」メニューの「AdHocの起動」を選択します。「AdHocの起動」オプションは、選択したかんばんがアドホックかんばんの場合にのみ選択が可能です。「AdHocの起動」オプションを選択すると、アドホックかんばんの状況が1(チェックイン)に変更されます。

かんばんマスターにはかんばんがアドホック・カードであるという情報が保持されます。アドホック・カード情報は、カード状況が破棄(かんばん状況4)の場合でも、かんばんマスター(F3016)で保持されます。

## アドホックかんばんカードの追加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
かんばんマスターの処理	W3016A	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばんマスターの改訂」	かんばんレコードを選択するか、見出し情報を入力してアドホックかんばんレコードを追加します。
かんばんマスターの改訂	W3016B	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばんマスターの改訂」  「かんばんマスターの処理」フォームでかんばんマスター・レコードを選択します。	アドホックかんばんレコードを追加します。

## アドホックかんばんカードの追加

「かんばんマスターの改訂」フォームにアクセスします。

かんばんマスターの改訂 - かんばんマスターの改訂

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

事業所 M30

品目No. 2001

供給場所 S1. .

消費場所 C1. .

レコード 1 - 2

グリッドのカスタマイズ

かんばん ID	供給場所	かんばん サイズ	かんばん 単位	ソース タイプ	移動 方式	仕入先	ライン/セル ID	コンテナ サイズ	一
3408	M30	30	EA	1	2				
3903	M30	30	EA	1	2				

「かんばんマスターの改訂」フォーム

「フォーム」メニューの「AdHocの挿入」を選択します。1番目のかんばんレコードと同じ詳細情報を含む新規のアドホックかんばんカードが生成されます。需要のニーズに応じてアドホックかんばんレコードをカスタマイズする場合は、この情報を一時変更できます。

---

**注意:** アドホック・カードを作成できるようにするには、かんばんマスターの改訂プログラム (P3016) の関連処理オプションを設定する必要があります。

---

## かんばん処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース

この項では、一括オーダーの概要、事前設定、および次の方法について説明します。

- 購買オーダー照会プログラム (P3160W) の処理オプションの設定
- 一括オーダーからの数量のリリース

### 一括オーダーについて

仕入先から一定期間にわたって一定の数量または金額の商品を購入する契約がある場合、一括オーダーを入力できます。一括オーダーの数量と金額、および品目の交渉価格は、必ず入力する必要があります。

一括オーダーの商品の一部を使用する場合は毎回、購買オーダーを作成して、使用する数量を一括オーダーからリリースします。

### 事前設定

かんばん処理を使用して発注残のある一括オーダーから数量をリリースするには、次の操作を行う必要があります。

- かんばんチェックアウト時に新規の購買オーダーを作成するように、かんばん消費プログラム (P3157) の「購買オーダーの作成」処理オプションを設定します。

この処理オプションの値を1または2に設定します。

- 一括オーダーからリリースするように、購買オーダー入力プログラム (P4310) の「処理」タブで「一括リリース」処理オプションを設定します。

この処理オプションの値を1または2に設定します。

- かんばん消費プログラムの処理オプションで一括オーダーからのリリースを実行するように設定した、購買オーダー入力プログラムのバージョンを指定します。
- かんばん処理時に数量のリリース元となる一括オーダーに使用する伝票タイプが指定された購買オーダー照会プログラム (P3160W) のバージョンを設定します。

一括オーダーの伝票タイプをこのプログラムの処理オプションで指定しない場合、かんばん処理を使用した一括オーダーのリリースは実行できません。

---

**注意:** 購買オーダー照会プログラムはJD Edwards EnterpriseOne調達管理システムのプログラムではありません。このプログラムはかんばん処理との関連付けにのみ使用します。このプログラムを使用すると、システムにより他の購買オーダーとは切り離して一括オーダーを処理するように設定できます。たとえば、1年間でなく6か月間にするよう交渉したかんばん特有の一括オーダー用に、別の一括オーダー伝票タイプを使用できます。

---

これらすべての条件を設定せずに発注残のある一括オーダーから数量をリリースすると、関連するかんばんをチェックアウトするたびに、かんばん数量分の新規の購買オーダーが作成されます。

かんばん数量がリリース可能な有効一括オーダーが複数ある場合、「発注残の処理」フォームが表示され、かんばんトランザクション数量をリリースする発注残のある一括オーダーを選択できます。一括購買オーダーから数量をリリースして購買オーダーを作成するときは、元の一括オーダー番号および関連する伝票タイプが作成する購買オーダーの明細行で参照されます。

## かんばん処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース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
発注残の処理	W3160WC	「日次処理 - 繰返し生産」(G3115)、「かんばん消費」  「かんばんマスターの処理」フォームで仕入先(ソース・タイプ3)かんばんマスター・レコードを選択し、「ロー」メニューの「チェックアウト」を選択します。	かんばん処理を使用して、一括オーダーから数量をリリースします。  <b>注意:</b> 「かんばんマスターの処理」フォームで選択するかんばんには、少なくとも1つの発注残のある一括オーダーに対するかんばんである必要があります。

## 購買オーダー照会プログラム(P3160W)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、購買オーダー照会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、購買オーダー照会プログラム(P3160W)で使用されるデフォルト値を指定します。

### オーダー・タイプ

かんばん処理で数量をリリースする一括購買オーダーに関連付ける伝票タイプ(ユーザー定義コード00/DT)を指定します。一括オーダーを表す新規の伝票タイプを作成する場合、かんばん処理やその他の処理であるかに関係なく、伝票タイプ管理プログラム(P40040)で伝票タイプを設定する必要があります。

### 開始状況

一括オーダーのリリースで使用する有効な一括オーダーの状況(ユーザー定義コード40/AT)を指定します。指定する状況は、1番目の処理オプションで指定した伝票タイプのオーダー処理規則でも設定する必要があります。

### 終了状況

一括オーダーのリリースで使用する有効な一括オーダーの状況(ユーザー定義コード40/AT)を指定します。指定する状況は、1番目の処理オプションで指定した伝票タイプのオーダー処理規則でも設定する必要があります。

### 通貨コード

システムの基本通貨以外を使用する場合、トランザクションの通貨コードを指定します。

### 処理

この処理オプションでは、購買オーダー照会プログラムでの処理方法と表示方法を指定します。

#### 1. 状況コード

「デフォルト」タブの状況コードを、一括オーダーの次の状況にするか、前の状況にするかを指定します。状況コードは、指定した状況の一括オーダーのみを検索する際に使用されます。これらの状況コードはかんばん処理で作成した購買オーダーに対しては使用されません。値は次のとおりです。

1: 「デフォルト」タブの状況コードは“前の状況”に基づく。

## 2. 日付範囲に対してチェックする日付

ブランク: 一括オーダーの“次の状況”を使用する。

発注残のある一括オーダーの検索時に使用するオーダー日付を指定します。この処理オプションは一括オーダーのビジネス・プロセスに合わせて設定してください。これは、誤った日付で検索した場合のかんばん処理時に、有効な一括オーダーが表示されるのを防ぐためです。値は次のとおりです。

ブランク: 要求日付

1: トランザクション日付

2: 約束納入日付

3: 当初約束納入日付

4: 入荷日付

5: 取消日付

6: 元帳日付

## 3. 原価の表示

一括リリースの際にオーダーの原価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。

1: 原価を非表示にする。

ブランク: 原価を表示する。

## バージョン

この処理オプションでは、購買オーダー照会プログラムから呼び出す他のプログラムのバージョンを指定します。

### 入荷工程の移動/処分

デフォルトのバージョン (ZDJE0001) 以外を使用する場合に、入荷工程の移動/処分プログラム (P43250) のバージョンを指定します。購買品目の入荷工程を使用するには、次の操作が必要です。

- かんばん品目の品目事業所レコードを設定して、入荷確認時に入荷工程が起動されるようにします。
- 入荷工程定義を設定し、かんばんの品目レコードに関連付けます。

## かんばん処理を使用した一括オーダーからの数量のリリース

「発注残の処理」フォームにアクセスします。

かんばん処理を使用して一括オーダーから数量をリリースするには、次の手順に従います。

1. かんばんトランザクション数量をリリースする一括オーダーを選択します。
2. 「選択」ボタンをクリックします。
3. アクティブにしたかんばんトランザクションの確認が表示された場合、選択の確認をするフォームで「OK」を選択します。
4. 「かんばんマスターの処理」フォームで生成された、購買オーダーの伝票番号および関連するオーダーの伝票タイプを確認します。

ここで表示されるのは、かんばんトランザクション・レコードにある一括オーダー・リリース用の購買オーダーの伝票タイプのみです。一括オーダーの伝票番号や伝票タイプはかんばんトランザクション・レコードに表示されません。

---

**注意:** かんばんがチェックイン可能な状態になりコンテナの補充を指定する場合、他の仕入先（ソース・タイプ3）かんばんのチェックイン処理と同じ処理が行われます。1フェーズのかんばんでは、購買オーダー入荷確認および在庫移動がかんばんのチェックイン時に実行されます。2フェーズのかんばんでは、完了トランザクションを実行してかんばんで作成された購買オーダーの入荷確認を処理します。次に、かんばんをチェックインして在庫移動を開始し、資材を供給場所から消費場所に移動します。

---



## 第 5 章

# 不足在庫の特定

この章では、かんばん補充能力の概要と、かんばん補充能力プログラム(R30470)の処理オプションの設定方法について説明します。

---

## かんばん補充能力について

かんばん補充能力プログラム(R30470)により、指定した期間について、かんばんの生産能力を追跡管理したり、かんばん生産能力とかんばん品目の需要パターンを比較できます。需要は、資材所要量計画(MRP)タイム・フェーズの原材料需要です。指定した開始日にチェックアウトが完了したものとして、かんばんの生産能力がかんばんIDに基づいて計算されます。次に、指定期間の需要が計算されます。需要を満たさないかんばんは、すべて新しいテーブルに書き込まれ、警告が表示されます。かんばん補充能力プログラムを実行するたびに、かんばん補充能力テーブル(F3019)がクリアされます。

在庫の不足または超過は、次のように計算されます。

かんばん工程能力 = かんばんサイズ × サイクル数 × 類似かんばんレコード数

サイクル数 = (月数 × 週数 × 日数) ÷ (スキャン・デルタ日数 + 配送リードタイム日数)

品目番号、消費事業所、消費場所、供給事業所、および供給場所が同じレコードに対しては、かんばん工程能力とかんばん需要は同じになります。

次に、需要に対して超過または不足している在庫の単位数が、各かんばんマスターに関連付けられます。かんばんの需要合計と工程能力合計を比較したレポートが作成されます。

需要が生産能力を超えている場合、在庫不足になります。在庫不足は、かんばんサイズ計算の際に考慮した需要と不足測定の際に考慮した需要が異なることを意味します。在庫管理者は、在庫の不足数量と需要の増加状況に基づいて、在庫不足に対処します。在庫不足が少数の場合は、対処しないこともあります。大幅に不足している場合は、需要の増加状況に合わせて対処します。需要の増加が一時的な急増である場合は、アドホック・カードを追加することもできます。需要の増加が永続的な場合は、かんばんサイズ計算プログラム(R30450)を実行してサイズを更新します。

**注意:** 在庫が欠乏状態と判断される場合は、かんばんサイズが小さすぎます。また、アドホック・カードが多数ある場合は、サイズ計算で需要が適切に把握されていません。これらの場合、在庫管理者はかんばんサイズ計算プログラムを実行して、かんばんサイズを調整する必要があります。

---

## かんばん補充能力プログラム(R30470)の処理オプションの設定

この処理オプションでは、かんばん補充能力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、かんばん補充能力プログラム (R30470) の実行時に使用されるデフォルト情報を指定します。

1. 開始日付                      オーダーの開始日付を手入力するか、逆算スケジュール・ルーチンを使用して自動計算します。逆算スケジュール・ルーチンでは、要求日付から合計リードタイムを差し引いて、適切な開始日付が計算されます。
2. 終了日付                      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。

## バージョン

この処理オプションでは、かんばん補充能力プログラムが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。

3. カンバン・サイズ計算 (R30450)                      かんばん補充能力プログラムからかんばんサイズ計算プログラム (R30450) を呼び出すとき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、デフォルトのバージョン XJDE0001 が使用されます。

## 第 6 章

# 複数階層かんばんトランザクションの設定

この章では、複数階層かんばんトランザクションの概要と、かんばん発注点の定義方法について説明します。

---

## 複数階層かんばんトランザクションについて

多くの製造施設では、複数の製造ライン（またはセル）で同じ部品を消費しており、その部品をかんばんで運用しています。複数の組立ラインのかんばんにより中央保管場所からの補充がトリガーされ、次に、仕入先からの一括した補充がトリガーされます。ソース保管場所のかんばん発注点は、こうした複数階層のかんばんトランザクションをトリガーします。

在庫かんばん（1次かんばん）は、別のかんばん（2次かんばん）と階層化できます。階層化かんばんを設定して、かんばんチェーンを形成します。かんばんチェーンのリンクは、消費ポイントから最も遠い1つを除いて、すべて在庫補充（ソース・タイプ2）かんばんです。

---

**注意:** 2次かんばんと関連付けるため、1次かんばんはソース・タイプ2である必要があります。複数階層チェーンの最後のかんばんは、どのソース・タイプでもかまいません。

---

ソース・タイプ2のかんばんが複数階層かんばんの作成を供給場所から要求された場合は、2次かんばんに関する情報がかんばんマスター・レコードの「関連かんばんID」フィールドで管理されます。

ソース・タイプ2の1次かんばんをチェックインし、関連かんばんを設定すると、次のイベントが発生します。

- ラインまたはセルの操作担当者がソース・タイプ2のかんばんをチェックインします。
- 在庫が更新され、ラインへの移動が指示されます。
- ソース保管場所の在庫が減少します。
- ソース保管場所の発注点の評価が行われます。

ソース保管場所の数量が定義された発注点と同じかそれ以下の場合、品目と消費場所に基づいた補充かんばんトリガーが作成されます。2次かんばんがチェックアウトされ、発注点トリガーが充当されます。2次かんばんがチェックアウトされるのは、ソース・タイプ2の1次かんばんがチェックインされ、2次かんばんの消費場所で発注点がトリガーされた場合のみです。

---

**注意:** かんばん処理 (P3157) プログラムの処理オプション設定で、「購買」タブの「購買オーダーの作成」処理オプションに「1」を入力してください。この処理オプションがブランクまたは2の場合、このプログラムで複数階層かんばんは処理できません。

---

ソース保管場所の数量が定義された発注点より多い場合、補充トリガーは作成されません。

2次かんばんの補充発注点を設定する必要があります。固定保管場所プログラム (P46012) により、指定保管場所のかんばん補充点が管理されます。「かんばん」オプションを選択すると、詳細グリッドに保管場所と通常補充点の情報が表示されます。

**注意:** かんばん制御品目の場合は、処理オプションの「表示」タブのオプションに「4」を入力します。これにより、かんばんで使用される「通常の補充点」フィールドが表示されます。

発注点がかんばん品目の基本単位で入力されていることが確認されます。他の単位で入力すると、エラー・メッセージが表示されます。

**注意:** この項では主に2階層のかんばんについて説明していますが、3階層以上のかんばんの場合も同様です。

## かんばん発注点の定義

この項では、かんばん発注点の定義方法について説明します。

### かんばん発注点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
指定保管場所の改訂	W46012B	「かんばん管理設定」(G30411)、「固定保管場所」  「指定保管場所の処理」フォームで「かんばん」オプションを選択し、「追加」ボタンをクリックします。	かんばん発注点を定義します。

### かんばん発注点の定義

「指定保管場所の改訂」フォームにアクセスします。

固定保管場所 - 指定保管場所の改訂

OK(O) 削除(D) 取消(L) フォーム(F) ツール(T)

事業所 27

品目No. 2100 BOLT, NUT, WASHER, RIVET KIT

単位 EA 個

レコード 1-2	保管場所	通常の補充点
	11.AAA.11	50.0000

「指定保管場所の改訂」フォーム

発注点を定義する品目、事業所、および保管場所を指定します。

#### 通常の補充点

指定ピッキング保管場所の在庫の通常レベルを表す数量を入力します。この値がバッチ補充で使用され、補充要求が作成されます。

指定ピッキング保管場所の数量が、通常補充点または最小補充点に到達したときに補充が実行されるように設定できます。自動（オンライン）補充では、最小補充点が使用されます。バッチ補充の場合、指定保管場所の補充プログラム（R461601）の処理オプションで、使用される補充点を指定します。



## 第 7 章

# かんばん管理の計画

この章では、かんばん管理の計画について説明します。

---

## かんばん管理の計画について

現在のビジネス環境では、調達するかんばん品目の仕入先に、その品目の需要スケジュールを示すことがあります。需要スケジュールの生成をサポートするため、資材所要量計画(MRP)では、まずかんばん制御品目の構成部品需要を生成する必要があります。調達を行わないかんばん制御品目でも、サイズの計算にこの需要を使用します。

### かんばん管理のMRPスケジュール生成

資材所要量計画(MRP)生成を実行すると、構成部品需要が展開され、タイム・フェーズ・バケットに保存されます。構成部品がかんばん制御品目の場合は、計画スケジュール、および関連する計画メッセージが生成されます。ただし、この計画メッセージの確認や処理はできません。かんばん制御品目の場合、MRP生成を実行すると需要のみが生成されます。かんばん制御品目の補充アクションはすべて、かんばん処理プログラム(P3157)から実行されます。

ソースが作業場のかんばんでは、MRPの構成部品需要所要量を生成する作業オーダーまたはレート・スケジュールが作成されます。MRPでは、かんばん制御品目とその構成部品に対する計画メッセージが生成されます。かんばん制御品目に対して生成されたメッセージは、補充の開始には使用できません。

ソースが外部仕入先のかんばんでは、購買オーダーによって補充が開始されます。MRPでは、これらの品目に対してオーダー・メッセージが生成されますが、このメッセージは処理できません。

MRP生成が完了すると、かんばん品目に対するMRPメッセージは、MRP詳細メッセージの検討プログラム(P3411)には表示されなくなります。MRP詳細メッセージの検討プログラム(P3411)またはMRP/MPS詳細メッセージの処理プログラム(R3411)では、かんばん品目に対するメッセージの処理は実行できません。

---

**注意:** メッセージを処理できない点を除けば、かんばん品目に対するメッセージと通常品目に対するメッセージに違いはありません。

---

ペギング、タイム・フェーズ、複数事業所、最小数量、最大数量など、他のすべてのMRP処理においては、かんばん品目と通常品目は同様に処理されます。

MRP生成が完了すると、需要スケジュールを生成して仕入先に情報を送信できます。

### かんばん管理の需要スケジュール生成

資材所要量計画(MRP)生成が完了したら、計画担当者は需要スケジュール抽出を実行し、仕入先品目の需要スケジュールを生成します。かんばん制御品目および非かんばん制御品目の両方に対して生成されたMRPメッセージが処理されます。

かんばん制御品目に対する仕入先リリースのスケジュール(SRS)を使用できるようにするには、MPS再生成プログラム(R3482)を実行するか、またはアドホック・リリース・スケジュールを手入力して、需要を定義する必要があります。

---

**注意:** かんばん制御品目に対する一括オーダーを作成する必要はありません。かんばん制御品目の仕入先はかんばんマスターによって識別されるため、仕入先スケジュール・マスターの改訂プログラム(P4321)で仕入先リリース・マスター・レコードを設定する必要はありません。

---

SRSが設定されると、仕入先スケジュール数量テーブル(F3430)に需要スケジュールが生成されます。

需要スケジュールを生成するたびに、品目がかんばん制御品目かどうかを検証されます。ただし、仕入先が品目の引当を行う場合でも、かんばん制御品目に対するリリースまたは購買オーダーは(一括でも非一括でも)生成されません。

購買オーダーは、かんばんのチェックアウト時にリリースされます。送信トランザクション(EDI 862)が設定してある場合は、パブリッシュされます。

仕入先リリース・スケジュールの生成プログラム(R34410)では、かんばん制御品目に対するリリースの生成は無視されます。

処理オプションの設定により、送信トランザクション(EDI 830)のフォーマットで需要スケジュールをパブリッシュできます。

## 第 8 章

# 計画担当者用のかんばん工程能力セルフサービスの使い方

この章では、計画担当者用のかんばん工程能力セルフサービスの概要と、かんばんサイズの調整方法について説明します。

---

## 計画担当者用のかんばん工程能力セルフサービスについて

かんばん制御品目の計算を正確に行うため、計画担当者はまず資材所要量計画(MRP)生成を実行してから、かんばんサイズ計算を行う必要があります。その後、セルフサービス・ポータルを使用してかんばん工程能力に関する情報にアクセスできるようになります。

かんばんのセルフサービス・ポータルを使用できるのは内部ユーザーのみです。品目計画担当者はこのツールを使用して、かんばん所要量の検討を容易に行えます。また、このポータルで計画担当者が実行できるのは、かんばん工程能力の変更のみです。

計画担当者はセルフサービス・ポータルで、かんばんに関する情報を確認できます。たとえば、かんばん工程能力が需要を満たさない、または需要より大きいかんばんの数についての警告が表示されます。

計画担当者の目的は、かんばんサイズと品目需要を関連付けて管理することです。かんばん工程能力は需要を満たすために、かんばんサイズ、カード数、および補充サイクル・タイムにより決定されます。計画担当者は、かんばん工程能力が需要を上回るように、かんばんを管理する必要があります。

---

## かんばんサイズの調整

この項では、セルフサービスを使用したかんばんサイズの調整方法について説明します。

## かんばんサイズの調整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
かんばん工程能力の参照	W3019B	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばん補充能力」	需要情報に対する工程能力を確認します。
かんばんサイズの編集	W3017B	「かんばん管理設定」(G30411)、「かんばん補充能力」 「かんばん工程能力の参照」フォームでレコードを選択し、「アクション」フィールドの“編集”をクリックします。	かんばんサイズを調整します。

## セルフサービスを使用したかんばんサイズの調整

「かんばん工程能力の参照」フォームにアクセスします。

セルフサービスを使用してかんばんサイズを調整するには、次の手順に従います。

1. 需要情報に対する工程能力を確認します。
2. 処理対象のレコードを選択し、「アクション」フィールドの“編集”をクリックします。
3. かんばんサイズの編集フォームで、かんばんサイズを手入力するか、またはサイズ計算ボタンをクリックします。  
サイズ計算ボタンを使用すると、定義された計算式とパラメータ値に基づいて、かんばんサイズが計算されます。
4. 「OK」をクリックします。  
「かんばん工程能力の参照」フォームに、変更した結果が表示されます。「かんばん工程能力の参照」フォームの「工程能力」カラム見出しには、\*(アスタリスク)が表示されます。かんばんサイズを変更したレコードの工程能力は赤で表示されます。工程能力が変更されたことと、変更を有効にするためにかんばん補充能力プログラム(R30470)を再度実行する必要があることを示す注意が表示されます。
5. かんばんサイズの編集フォームで「取消」ボタンをクリックすると、変更を保存せずに「かんばん工程能力の参照」フォームに戻ります。

# JD Edwards EnterpriseOne用語集

アクセサ・メソッド/アクセサ	値オブジェクトまたはその他のソース・ファイルの要素を参照 (get) および設定 (set) するためのJavaメソッドです。
アクティビティ・ルール、処理規則	フロー内で、あるポイントから次のポイントにオブジェクトが進むための条件です。
追加モード	ユーザーによるデータの入力可能なフォームの状態です。
拡張プランニング・エージェント (APAg)	業務データの抽出、加工、読込みに使用するJD Edwards EnterpriseOneのツールです。APAgは、リレーショナル・データベース、フラット・ファイル・フォーマット、およびXMLのような他のデータまたはメッセージ・エンコーディング形式によるデータ・ソースへのアクセスをサポートしています。
代替通貨	<p>取引通貨 (国内のみの取引の場合は国内通貨) として指定した通貨と異なる通貨です。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、代替通貨を使用することにより、入金や支払を請求時とは異なる通貨で入力できます。</p>
アプリケーション・サーバー	分散環境内のアプリケーション・プログラムにビジネス・ロジックを提供するソフトウェアです。アプリケーション・サーバーの例として、Oracle Application Server (OAS) またはWebSphere Application Server (WAS) があげられます。
仮定通貨処理	取引に実際に使用されている通貨とは異なる通貨で、取引の金額を表示できる処理です。
基準日処理	ある時点を指定して、その日付までの取引を集計する処理です。たとえば、基準日を指定してJD Edwards EnterpriseOneの各種のレポートを実行し、その時点での勘定科目やビジネスユニットなどの残高や処理金額を確認できます。
自動コミット・トランザクション	すべてのデータベース操作をすぐにデータベースに書き込むデータベース接続です。
バック・ツーバック・プロセス	JD Edwards EnterpriseOne供給管理で使用されるプロセスで、別のプロセスで使用されるキーと同じキーが含まれます。
バッチ処理	<p>サード・パーティ・システムからJD Edwards EnterpriseOneにレコードを転送する処理です。</p> <p>JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでは、バッチ処理を使用して、JD Edwards EnterpriseOne以外のシステムで入力された請求書や伝票のデータをJD Edwards EnterpriseOne売掛管理やJD Edwards EnterpriseOne買掛管理のシステムに転送できます。また、顧客レコードや仕入先レコードなどの住所録情報も転送できます。</p>
バッチ・サーバー	バッチ処理リクエストの実行用に指定されたサーバーです。通常、バッチ・サーバーにはデータベースは格納されず、対話型アプリケーションが実行されることもありません。
一括バッチ処理	<p>クライアント・ワークステーション上でアプリケーション処理を実行してから、後続の処理を一度にサーバー・アプリケーションに投入するトランザクションの方式です。バッチ処理はサーバー上で実行されるため、クライアント・アプリケーションは引き続き他のタスクを実行できます。</p> <p>“ダイレクト接続”と“オフライン処理”の説明も参照してください。</p>
ベスト・プラクティス	開発者による設計についての意思決定が最適になるように、任意で従うガイドラインです。

<b>BPEL</b>	Business Process Execution Languageの略語です。個別のサービスを組み合わせてエンドツーエンドのプロセス・フローを作成できる、標準Webサービスのオーケストレーション言語です。
<b>BPEL PM</b>	Business Process Execution Language Process Managerの略語です。BPELビジネス・プロセスを作成、デプロイ、管理する包括的インフラストラクチャです。
<b>ビルド構成ファイル</b>	ANTスクリプトを生成するプログラムで 사용되는、構成の設定が記述されたテキスト・ファイルです。ANTは、ビルド・プロセスを自動化するソフトウェア・ツールです。ANTスクリプトによって、公開ビジネス・サービスが生成されます。
<b>ビルド・エンジニア</b>	アーティファクトの生成、マスタリング、パッケージングの担当者です。ビルド・エンジニアには、アプリケーション・アーティファクトの生成担当者と、基盤のアーティファクトの生成担当者がいます。
<b>ビルド・プログラム</b>	ビルド構成ファイルを読み込み、公開ビジネス・サービスの生成を行うANTスクリプトを生成するWIN32実行ファイルです。
<b>ビジネス・アナリスト</b>	EnterpriseOneのビジネス・サービスの開発を必要とする条件と理由を特定する担当者です。
<b>ビジネス関数</b>	ユーザーによって作成された再利用可能なビジネス・ルールとログのセットで、イベント・ルールを通じて呼び出すことができます。ビジネス関数によって、トランザクションまたはそのサブセットが実行されます（在庫照会、作業オーダー発注など）。また、ビジネス関数にはAPIも含まれているため、フォーム、データベース・トリガー、またはJD Edwards EnterpriseOne以外のアプリケーションから呼び出すこともできます。ビジネス関数は、他のビジネス関数、フォーム、イベント・ルール、その他の構成要素と組み合わせてアプリケーションを構成します。ビジネス関数の作成には、イベント・ルール、またはCなどの第3世代言語を使用します。ビジネス関数の例としては、与信チェック（Credit Check）や在庫照会（Item Availability）などがあげられます。
<b>ビジネス関数イベント・ルール</b>	“ネームド・イベント・ルール（NER）”の説明を参照してください。
<b>ビジネス・サービス</b>	Javaで記述されたEnterpriseOneのビジネス・ロジックです。ビジネス・サービスは、1つ以上のアーティファクトのコレクションです。他に指定されていなければ、ビジネス・サービスは公開ビジネス・サービスとビジネス・サービスの両方を意味します。
<b>ビジネス・サービス・アーティファクト</b>	ビジネス・サービスを開発するために管理され、ビジネス・サービスのビルド・プロセスに必要な、ソース・ファイル、ディスクリプタなどです。
<b>ビジネス・サービス・クラス・メソッド</b>	ビジネス・サービスのフレームワークから提供されるリソースにアクセスするメソッドです。
<b>ビジネス・サービス構成ファイル</b>	interop.ini、JDBj.iniおよびjdelog.propertiesなど（他にもある）の構成ファイルです。
<b>ビジネス・サービス相互参照</b>	オーケストレーション中に使用されるキーと値のデータの組合せです。WSG/XPIベースのシステムにおけるコードとキーの相互参照を表します。
<b>ビジネス・サービス相互参照ユーティリティ</b>	JD Edwards EnterpriseOneのオーケストレーション相互参照データへのアクセスに使用される、BPEL/ESB環境にインストールされたユーティリティ・サービスです。
<b>ビジネス・サービス開発環境</b>	統合開発者がビジネス・サービスを開発および管理する際に必要なフレームワークです。
<b>ビジネス・サービス開発ツール</b>	JDeveloperという名前でも知られています。
<b>ビジネス・サービス EnterpriseOneオブジェクト</b>	EnterpriseOne LCMツールによって管理されるアーティファクトのコレクションです。テーブル、ビュー、フォームなどの他のEnterpriseOneオブジェクトと同様に、EnterpriseOne LCM内に名前付きで表示されます。

ビジネス・サービス・フレームワーク	特にビジネス・サービスの開発を支援する、ビジネス・サービスの基盤の一部です。
ビジネス・サービス・ペイロード	エンタープライズ・サーバーとビジネス・サービス・サーバーとの間で受け渡されるオブジェクトです。ビジネス・サービス・ペイロードには、ビジネス・サービス・サーバーに渡されたときにビジネス・サービスに入力される情報が含まれます。ビジネス・サービス・ペイロードには、エンタープライズ・サービス・サーバーに渡されたときにビジネス・サービスから返される結果が含まれます。通知の際、返されたビジネス・サービス・ペイロードには確認応答が含まれます。
ビジネス・サービス・プロパティ	ビジネス・サービスの動作または機能の制御に使用されるキー値データの組合せです。
ビジネス・サービス・プロパティ管理ツール	開発者および管理者がビジネス・サービス・プロパティのレコードの管理に使用するEnterpriseOneアプリケーションです。
ビジネス・サービス・プロパティのビジネス・サービス・グループ	ビジネス・サービス・プロパティをビジネス・サービス・レベルで分類したものです。通常、ビジネス・サービス名として表されます。1つのビジネス・サービス・レベルには、1つ以上のビジネス・サービス・プロパティ・グループが含まれます。各ビジネス・サービス・プロパティ・グループは、0個以上のビジネス・サービス・プロパティ・レコードを含むことができます。
ビジネス・サービス・プロパティのカテゴリ化	ビジネス・サービス・プロパティをカテゴリ化する方法です。これらのプロパティは、ビジネス・サービス別にカテゴリ化されます。
ビジネス・サービス・プロパティ・キー	ビジネス・サービス・プロパティをシステム全体でグローバルに識別する一意の名前です。
ビジネス・サービス・プロパティ・ユーティリティ	EnterpriseOneのビジネス・サービス・プロパティ・データにアクセスするためにビジネス・サービスの開発で使用するユーティリティAPIです。
ビジネス・サービス・プロパティ値	ビジネス・サービス・プロパティの値です。
ビジネス・サービス・リポジトリ	ビジネス・サービス・アーティファクトおよびビルド・ファイルを格納するClearCaseなどのソース管理システムです。または、ネットワーク内の物理ディレクトリのことをいいます。
ビジネス・サービス・サーバー	ビジネス・サービスが置かれる物理マシンです。ビジネス・サービスは、アプリケーション・サーバー・インスタンス上で実行されます。
ビジネス・サービス・ソース・ファイル/ビジネス・サービス・クラス	ビジネス・サービス・アーティファクトの種類の1つです。Javaコンパイラでコンパイルされるように記述された、javaファイル・タイプのテキスト・ファイルです。
ビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレート	Cビジネス関数で使用する、ビジネス・サービス値オブジェクトの構造表現です。
ビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレート・ユーティリティ	ビジネス・サービス値オブジェクトからビジネス・サービス値オブジェクト・テンプレートを作成する際に使用されるユーティリティです。
ビジネス・サービス・サーバー・アーティファクト	ビジネス・サービス・サーバーにデプロイされるオブジェクトです。
ビジネス・ビュー	アプリケーションやレポートでデータが使用されているJD Edwards EnterpriseOne テーブル(複数可)から、特定のカラムを選択するために使用されます。ビジネス・ビュー自体には特定のローを選択する機能はありません。また、ビジネス・ビューに実際のデータは含まれていません。ビジネス・ビューは、情報の表示専用の機能であり、このビューを介してデータを操作できます。
セントラル・オブジェクトのマージ	現行のリリースで顧客がオブジェクトに加えた変更を、新規のリリースのオブジェクトに統合する処理です。
セントラル・サーバー	最初にインストールされ、クライアント・マシンに配布されるソフトウェア・バージョン(セントラル・オブジェクト)を格納するために指定されたサーバーです。JD

	Edwards EnterpriseOneの典型的なインストールでは、ソフトウェアは1つのマシン、すなわちセントラル・サーバーにロードされます。次に、セントラル・サーバーにつながっている各種のワークステーションに対して、ソフトウェアのコピーがプッシュ・アウトまたはダウンロードされます。このような構成にすることで、ワークステーション上での使用によってソフトウェアが変更されたり、破損したりした場合でも、常にセントラル・サーバーから変更前のオブジェクトのセット(セントラル・オブジェクト)を入手できます。
<b>チャート</b>	JD Edwards EnterpriseOneソフトウェアのフォームに表示される表形式の情報です。
<b>チェックイン・リポジトリ</b>	開発者がビジネス・サービス・アーティファクトをチェックインおよびチェックアウトするリポジトリです。チェックイン・リポジトリは複数あります。各リポジトリは、それぞれ別の目的に使用されます(開発、本稼働、テストなど)。
<b>コネクタ</b>	JD Edwards EnterpriseOneとサード・パーティ・アプリケーションの間にロジックとデータの共有を可能にする、コンポーネント・ベースのインタオペラビリティ(相互運用)モデルです。JD Edwards EnterpriseOneコネクタ・アーキテクチャにはJavaコネクタとCOMコネクタが含まれています。
<b>相殺/相手勘定</b>	JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementの一般会計勘定科目であり、仕訳入力の相殺(貸借一致)処理に使用されます。たとえば、相殺/相手勘定を使用して、JD Edwards EnterpriseOne Financial Managementでの配賦によって作成された会計入力の貸借一致を行います。
<b>コントロール・テーブル・ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行中に、必要なマージを行うためのバッチ・アプリケーションを実行するアプリケーションです。このマージにより、データ辞書、ユーザー定義コード、メニュー、ユーザー一時変更テーブルが更新されます。
<b>コントロール・テーブルのマージ</b>	顧客がコントロール・テーブルに加えた変更を、新規リリースのデータに統合する処理です。
<b>関連データ</b>	ビジネス・サービス名およびメソッドで構成されるリクエストとHTTPレスポンスとの関連付けに使用されるデータです。
<b>コスト割当</b>	JD Edwards EnterpriseOne収益性分析のプロセスであり、アクティビティまたはコスト・オブジェクトへのリソースの配賦またはトレースに使用されます。
<b>原価要素</b>	JD Edwards EnterpriseOne製造管理において、特定の品目の原価を構成する要素(資材費、人件費、間接費など)を表します。
<b>資格証明</b>	JD Edwards EnterpriseOneのユーザー名/パスワード/環境/ロール、EnterpriseOneセッションまたはEnterpriseOneトークンの有効なセットです。
<b>相互参照ユーティリティ・サービス</b>	EnterpriseOneの相互参照データへのアクセスに使用される、BPEL/ESB環境にインストールされたユーティリティ・サービスです。
<b>セグメント間編集</b>	コンフィギュレーション可能な品目セグメント間の関係を設定する論理ステートメントです。セグメント間編集を使用して、製造不可能なコンフィギュレーションに基づくオーダーを防ぐことができます。
<b>通貨再換算</b>	通貨を別の通貨に換算するプロセスであり、一般的にレポートで使用されます。たとえば、通貨再換算のプロセスを使用して、様々な通貨を単一の通貨に換算する必要がある連結レポートの作成に対応できます。
<b>cXML</b>	伝票と調達アプリケーションとの通信や、電子商取引ハブと仕入先との通信の簡素化に使用されるプロトコルです。
<b>データベース資格証明</b>	有効なデータベース・ユーザー名/パスワードです。
<b>データベース・サーバー</b>	データベースの管理やクライアント・マシンの検索を実行するローカル・エリア・ネットワーク内のサーバーです。

データ・ソース・ワークベンチ	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行中に、インストール・プランに定義されたすべてのデータ・ソースを、プランナのデータ・ソースに含まれるテーブル/データ・ソース・サイジング・テーブルおよびデータ・ソース・マスターから、システムのリリース番号のデータ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、データ・ソース・プラン詳細レコードも更新されます。
期間パターン	標準会計と52期間会計で、会計年度の開始日とその会計年度内の各期間の終了日を表すカレンダーです。
指定通貨	会社の財務レポートで基準として使用される通貨です。
デプロイメント・アーティファクト	サーバー、ポートなど、デプロイメント・プロセスに必要なアーティファクトです。
デプロイメント・サーバー	エンタープライズ・サーバーとクライアント・マシンへのソフトウェアのインストールや、それらのソフトウェアの管理、配布に使用されるサーバーです。
明細情報	JD Edwards EnterpriseOneの取引における個別の行に関する情報です。伝票支払品目や受注オーダー明細行などがあります。
ダイレクト接続	クライアント・アプリケーションとサーバー・アプリケーションが対話形式で直接通信するトランザクション方式です。 “一括バッチ処理”、“オフライン処理”の説明も参照してください。
DNT (Do Not Translate)	BLOBデータの制約のため、iSeriesサーバーに必要なデータ・ソースのタイプです。
2重価格設定	商品やサービスに対し、2種類の通貨で価格を設定するプロセスです。
重複した公開ビジネス・サービス承認レコード	同じユーザー識別情報と公開ビジネス・サービス識別情報を持つ、2つの公開ビジネス・サービス承認レコードです。
埋込みアプリケーション・サーバー・インスタンス	JDeveloperから起動され、完全にJDeveloper内で実行されるOC4Jインスタンスです。
編集コード	レポートやフォーム上の特定の値が、どのように表示またはフォーマットされるべきかを示すコードです。レポートに属するデフォルトの編集コードは大量の情報に関連しているため、使用時には注意が必要です。
編集モード	ユーザーによるデータの変更が可能なフォームの状態です。
編集ルール	ユーザーが入力したデータを、事前に定義されたルールやルールのセットに照合して、フォーマットや検証を行うための方法です。
電子データ交換 (EDI)	JD Edwards EnterpriseOneシステムとサード・パーティ・システムの間で、コンピュータ間の業務取引データの交換をペーパーレスに行うことを可能にするインタオペラビリティ・モデルです。EDIを使用する場合、EDI標準フォーマットから自社システムで使用されているフォーマットにデータを変換するためのソフトウェアを備えている必要があります。
埋込みイベント・ルール	特定のテーブルやアプリケーション専用のイベント・ルールです。たとえば、フォーム間の呼び出し、処理オプションの値に基づくフィールドの非表示化、ビジネス関数の呼び出しなどが含まれます。汎用的な“ビジネス関数イベント・ルール”とは対照的に使用されます。
従業員ワーク・センター	発信側のアプリケーションやユーザーに関係なく、システム生成メッセージとユーザー作成メッセージを含むすべてのJD Edwards EnterpriseOneメッセージの送受信を行うための中心となるロケーションです。各ユーザーには、アクティブ・メッセージなどのメッセージやワークフローを含むメールボックスが割り当てられます。
エンタープライズ・サーバー	JD Edwards EnterpriseOneのデータベースとロジックを格納するサーバーです。

<b>ESB (Enterprise Service Bus)</b>	イベント駆動型のXMLベースのメッセージング・フレームワーク(バス)を使用してサービス指向アーキテクチャを有効にする、Webサービス標準に準拠したミドルウェア・インフラストラクチャ製品またはテクノロジーです。
<b>EnterpriseOne管理者</b>	EnterpriseOne管理システムの担当者です。
<b>EnterpriseOne資格証明</b>	EnterpriseOneユーザーの検証に使用される、ユーザーID、パスワード、環境およびロールです。
<b>EnterpriseOneオブジェクト</b>	アプリケーションのビルドに使用される再利用可能なコードです。オブジェクトのタイプには、テーブル、フォーム、ビジネス関数、データ辞書項目、バッチ処理、ビジネス・ビュー、イベント・ルール、バージョン、データ構造体、メディア・オブジェクトなどがあります。
<b>EnterpriseOne開発クライアント</b>	以前は“ファット・クライアント”と呼ばれていた、Microsoft Windowsのクライアントおよび設計ツールを含む、EnterpriseOneアーティファクトの開発に必要なインストール済EnterpriseOneコンポーネントのコレクションです。
<b>EnterpriseOne拡張機能</b>	EnterpriseOne固有の、JDeveloperのコンポーネント(プラグイン)です。JDeveloperウィザードは、拡張機能の具体例の1つです。
<b>EnterpriseOneプロセス</b>	JD Edwards EnterpriseOneクライアントおよびサーバーで、プロセス・リクエストの処理とトランザクションの実行を可能にするソフトウェア・プロセスです。クライアントでは1つのプロセスが実行され、サーバーでは1つのプロセスの複数のインスタンスを処理できます。JD Edwards EnterpriseOneプロセスを、ワークフロー・メッセージやデータ・レプリケーションなど特定のタスク専用のプロセスに指定することで、サーバーが大量のタスクを処理している場合でも重要なプロセスの実行を確保できます。
<b>EnterpriseOneリソース</b>	権限を持つユーザーに限定された、EnterpriseOneのテーブル、メタデータ、ビジネス関数、辞書情報またはその他の情報です。
<b>環境ワークベンチ</b>	インストール・ワークベンチ・プロセスの実行時に、環境情報および各環境のオブジェクト構成マネージャ・テーブルを、プランナ・データ・ソースからシステム・リリース番号のデータ・ソースにコピーするアプリケーションです。コピーされたデータを反映するため、環境プラン詳細レコードも更新されます。
<b>エスカレーション・モニター</b>	処理待ちのリクエストやアクティビティを監視し、それらが非アクティブの状態のまま指定した時間が経過した場合に、再実行するか、または次のステップやユーザーに処理を進めるバッチ・プロセスです。
<b>イベント・ルール</b>	フォームの入力や、フィールド間の移動など、特定のアプリケーションで実行された操作に基づいて処理(複数可)の実行をシステムに指示する論理ステートメントです。
<b>明示的トランザクション</b>	ビジネス・サービス開発者がビジネス・サービス内のトランザクション境界のタイプ(自動または手動)および範囲を明示的に制御する際に使用されるトランザクションです。
<b>公開されたメソッド/値オブジェクト</b>	公開インターフェイスの一部である、公開ビジネス・サービスのソース・ファイルまたはその一部です。顧客との契約の一部でもあります。
<b>施設、事業所</b>	原価のトラッキングの対象となる業務単位の1つです。たとえば、倉庫所在地、ジョブ、プロジェクト、ワーク・センター、事業所などがあります。“ビジネスユニット”と呼ばれる場合もあります。
<b>略式コマンド</b>	特定のコマンドを使用することで、メニューやアプリケーション間を迅速に移動できるコマンド・プロンプト機能です。
<b>ファイル・サーバー</b>	ネットワーク上で他のコンピュータからアクセスされるファイルを保存するサーバーです。リモート・ディスク・ドライブとしてユーザーに表示されるディスク・サーバーとは異なり、ファイル・サーバーには、単にファイルを保存するだけではなく、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。
サブスクリイバ・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イバ・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

## 数字/記号

1フェーズかんばんの図 13

1フェーズのかんばん

処理 13

2フェーズかんばんの図 13

2フェーズのかんばん

処理 13

Customer Connection Webサイト x

Demand Flow®製造

かんばんサイズの計算 12

かんばんの管理 12

品目完了 11

EDI, 参照: 電子データ交換

F30006テーブル 12

F3002テーブル 7

F3003テーブル 7

F3009テーブル 7

F30161テーブル 8, 11, 31, 55

F3016Tテーブル 8

F3016テーブル 8, 11, 30, 55

F3017テーブル 8

F3018テーブル 8

F3019テーブル 8, 61

F3109テーブル 8

F3111テーブル 8

F31122テーブル 44

F3112テーブル 8

F3413テーブル 46

F3430テーブル 68

F4101SRMテーブル 7

F4101テーブル 8, 10

F41021テーブル 8, 44

F4102SRMテーブル 7

F4102テーブル 8, 10

F4111テーブル 44, 45

MPS再生成プログラム(R3482) 68

MRP/MPS詳細メッセージの処理プログラム(R3411) 67

MRP/MPS所要量計画プログラム(R3482) 23

MRP詳細メッセージの検討プログラム(P3411) 67

P3009プログラム 9

P3016プログラム

アドホックかんばんカード 54

計算方法 21

処理オプション 18

用途 11, 18

P3017プログラム 12, 20, 21, 28

P3018プログラム 12, 23, 28, 42

P3019プログラム 54

P3109プログラム 14

P31113プログラム 43

P31114プログラム 9, 47, 48

P311221プログラム 44

P31123プログラム 9, 43, 48

P3119プログラム 9

P3153プログラム 43

P3156プログラム 43

P3157プログラム

処理オプション 49

用途 41, 42, 47, 48, 55, 56, 63, 67

P3160Wプログラム

処理オプション 57

用途 56

P3411プログラム 67

P41001プログラム 9

P4101プログラム

かんばん制御品目 10

かんばんフラグ 7

P41026プログラム

かんばん制御品目 10

かんばんフラグ 7

P4310プログラム 45, 56

P4312プログラム 49

P4321プログラム 68

P46012プログラム 63

PeopleCodeの表記規則 xii

R30450プログラム

処理オプション 31

用途 12, 20, 23, 28, 30, 46, 54, 61

R30470プログラム

処理オプション 61

用途 61, 70

R31410プログラム 42

R3411プログラム 67

R34410プログラム 68

R3482プログラム 23, 68

UDC, 参照: ユーザー定義コード

## あ

アドホックかんばん 6, 47  
 アドホックかんばんカード  
   概要 54  
   追加 54, 55  
 アプリケーションの基礎 ix

## い

一括オーダー  
   概要 56  
   かんばん処理を使用した数量のリリース 58

## お

オーダー処理プログラム(R31410) 42

## か

外部アセンブリかんばん 46  
 かんばん  
   アドホック 47, 54  
   アドホック・カード 54  
   アドホック・カードの追加 54  
   一括オーダーのリリース 56  
   外部アセンブリ 6, 46  
   概要 5  
   完了 42  
   購買オーダーの入荷確認 49  
   在庫 5  
   在庫移動 44  
   作業オーダーおよびレート・スケジュール 42  
   作業場 5  
   作成 30  
   仕入先 6, 45  
   事業所 6  
   事業所間移動 46  
   ソース・タイプ1 42  
   ソース・タイプ2 44  
   ソース・タイプ3 45  
   ソース・タイプ4 46  
   ソース・タイプ5 46  
   トランザクション 47  
   トランザクションについて 47  
   発注点の定義 64  
   品目別の供給の処理 41, 54  
   品目別の消費の処理 41, 49  
   品目別の処理 41  
 かんばんID 6  
 かんばん管理

MRPスケジュール生成 67  
 MRP生成 67  
 概要 1  
 かんばんマスター・レコードの設定 11  
 機能 5  
 計画 67  
 資材所要量計画(MRP) 67  
 システム・テーブル 7  
 需要スケジュール生成 67  
 設定 9  
 統合 1  
 用語と概念 6  
 理解 5  
 かんばん管理で使用するテーブル 7  
 かんばん管理のMRPスケジュール生成 67  
 かんばん管理の需要スケジュール生成 67  
 かんばん管理の用語と概念 6  
 かんばんカード  
   アドホックの追加 55  
   定義 6  
 かんばんカード明細テーブル  
   (F30161) 8, 31  
 かんばん計算式  
   概要 21  
   カード数固定で高需要の場合 22  
   カード数固定で平均需要の場合 22  
   コンテナ・サイズ固定で高需要の場合 21  
   コンテナ・サイズ固定で平均需要の場合 21  
 かんばん計算パラメータ  
   値の定義 28  
   概要 28  
 かんばん計算方法の処理 22  
 かんばん工程能力セルフサービス  
   概要 69  
 「かんばん工程能力の参照」フォーム 70  
 かんばん固有のパラメータ  
   概要 28  
   計算の定義 28  
   定義 29  
 かんばんサイズ  
   手動入力 22  
   処理オプションを使用した計算 36  
   セルフサービスを使用した調整 70  
   調整 69  
   標準計算式を使用した計算 33

- かんばんサイズ計算 33
  - かんばんサイズ計算定義
    - 概要 20
    - 設定 20, 22
  - かんばんサイズ計算定義テーブル (F3017) 8
  - 「かんばんサイズ計算の改訂」フォーム 22
  - 「かんばんサイズ計算の処理」フォーム 29
  - かんばんサイズ計算の定義プログラム (P3017) 12, 20, 21, 28
  - かんばんサイズ計算パラメータ
    - MRPウィンドウの期間 23
    - 安全在庫 25
    - 概要 21
    - カスタム・パラメータ1、2、3 27
    - 期間当たりの日数 23
    - コンテナ・サイズ 26
    - 最小カード数 26
    - 最小数量規定値 27
    - 最大カード数 26
    - 最大数量規定値 27
    - 仕入先分割パーセント 24
    - 需要分割パーセント 25
    - スキャン・デルタ日数 24
    - 配送リードタイム 24
    - 標準梱包サイズ 25
  - かんばんサイズ計算パラメータ定義プログラム (P3018) 12, 23, 28, 42
  - かんばんサイズ計算パラメータ・テーブル (F3018) 8
  - かんばんサイズ計算プログラム (R30450)
    - 処理オプション 31
    - 用途 12, 20, 23, 28, 30, 46, 54, 61
  - かんばんサイズの編集フォーム 70
  - かんばん作成 30
  - かんばん処理
    - 1フェーズ 13
    - 2フェーズ 13
    - 概要 13, 41
  - かんばん処理プログラム (P3157)
    - 処理オプション 49
    - 用途 41, 42, 47, 48, 55, 56, 63, 67
  - かんばん処理ロジック 15
  - かんばんと補充トランザクション 47
  - かんばんトランザクション
    - 概要 47
    - 複数階層 63
  - かんばんのチェックアウト 42
  - かんばんのチェックイン 42
  - かんばんの導入手順 4
  - かんばんの発注点 63
  - かんばん発注点 63, 64
  - 「かんばんパラメータの改訂」フォーム 29, 30
  - かんばんフラグ 6
  - かんばん補充能力テーブル (F3019) 8, 61
  - かんばん補充能力プログラム (P3019) 54
  - かんばん補充能力プログラム (R30470)
    - 処理オプション 61
    - 用途 61, 70
  - かんばんマスター (F3016) 8, 31
  - かんばんマスター・タグ・テーブル (F3016T) 8
  - 「かんばんマスターの改訂」フォーム 18, 55
  - かんばんマスターの改訂プログラム (P3016)
    - アドホックかんばんカード 54
    - 計算方法 21
    - 処理オプション 18
    - 用途 11, 18
  - 「かんばんマスターの処理」フォーム 18, 49, 53, 54, 55
  - かんばんマスター・レコード
    - 設定 11, 18
  - かんばん用の購買オーダー入荷確認 49
  - 完了ワークベンチ・プログラム (P3119) 9
  - 関連ドキュメンテーション x
  - カード数固定で高需要の場合 22
  - カード数固定で平均需要の場合 22
- き
- 供給場所 6
  - 共通フィールド xiv
- く
- グローバル導入の手順 3
- け
- 計画担当者用のかんばん工程能力セルフサービス 69
  - 警告 xiii
  - 計算固有のパラメータ
    - 値の定義 28

概要 28  
 定義 30  
 計算方法 6

## こ

ご意見 xiv  
 購買オーダー照会プログラム(P3160W)  
   処理オプション 57  
   用途 56  
 購買オーダー・プログラム(P4310) 45,  
   56  
 固定サイズのかんばん 29  
 固定サイズのかんばんの計算  
   概要 29  
 固定保管場所プログラム(P46012) 63  
 ご要望 xiv  
 コンテナ・サイズ固定で高需要の場  
   合 21  
 コンテナ・サイズ固定で平均需要の場  
   合 21

## さ

在庫移動かんばん 44  
 作業オーダーおよびレート・スケジュー  
   ルのかんばん 42  
 作業オーダー完了 48  
 作業オーダー完了プログラム  
   (P31114) 9, 47, 48  
 作業オーダー在庫出庫プログラム  
   (P31113) 43  
 作業オーダー時間入力プログラム  
   (P311221) 44  
 作業オーダーの作業工程テーブル  
   (F3112) 8  
 作業オーダー部品リスト・テーブル  
   (F3111) 8  
 作業工程マスター(F3003) 7

## し

仕入先かんばん 45  
 仕入先スケジュール数量テーブル  
   (F3430) 68  
 仕入先スケジュール・マスターの改訂プ  
   ログラム(P4321) 68  
 仕入先リリース・スケジュールの生成プ  
   ログラム(R34410) 68  
 事業所間移動かんばん 46  
 事業所固定情報プログラム(P41001) 9

事業所品目SRMタグ・テーブル  
   (F4102SRM) 7  
 事業所品目テーブル(F4102) 8, 10  
 事業所品目プログラム(P41026)  
   かんばん制御品目 10  
   かんばんフラグ 7  
 「指定保管場所の改訂」フォーム 64  
 消費場所 6  
 処理オプションを使用したかんばんサイズ  
   計算 36

## す

スーパー・バックフラッシュ 48  
 スーパー・バックフラッシュ・プログラム  
   (P31123) 9, 43, 48

## せ

製造固定情報テーブル(F3009) 7  
 製造固定情報プログラム(P3009) 9  
 製品ガイド  
   注文 x  
 前提知識 ix

## そ

相互参照 xiii  
 送信トランザクション  
   電子データ交換830 68  
   電子データ交換862 68  
 ソース 6  
 ソース・タイプ  
   外部アセンブリ 46  
   在庫 44  
   作業オーダー 42  
   仕入先 45  
   事業所間移動 46  
 ソース・モジュールB3003960 20

## ち

チェックアウト 6  
 チェックイン 6  
 注意 xiii  
 注意事項 xiii

## つ

追加ドキュメンテーション x

## て

電子データ交換830 68  
 電子データ交換862 68

## と

- 統合
  - 在庫管理 2
  - 受注管理 2
  - 所要量計画 2
  - 製造原価計算および製造会計 2
  - 製造現場管理 2
  - 製造データ管理 2
  - 倉庫管理 3, 42
  - 調達管理 2
- 導入 3
- 導入手順
  - かんばん固有 4
  - グローバル 3
- ドキュメンテーション
  - 関連 x
  - 最新版 x
  - ダウンロード x
- ドキュメンテーションのダウンロード x

## に

- 入荷確認プログラム(P4312) 49

## は

- 「発注残の処理」フォーム 57, 58

## ひ

- 表記規則 xii
- 標準計算式
  - かんばんサイズの計算 33
- 品目/生産ライン関係マスター(F3109) 8
- 品目別のかんばん
  - 処理 41
- 品目別のかんばん供給 54
- 品目別のかんばん消費
  - 概要 49
  - 処理 53
- 品目別の供給
  - かんばんの処理 41
- 品目別の消費
  - かんばんの処理 41
- 品目保管場所テーブル(F41021) 8
- 品目マスター(F4101) 8, 10
- 品目マスターSRMタグ・テーブル(F4101SRM) 7
- 品目マスター・プログラム(P4101)
  - かんばん制御品目 10
  - かんばんフラグ 7

## ふ

- フェーズ 6
- 複数階層かんばんトランザクション
  - 概要 63
  - 設定 63
- 不足在庫 61
- 不足在庫の特定 61
- プッシュ・システム 6
- 部品表マスター(F3002) 7
- プル・システム 6

## ほ

- 補充ソース・タイプ
  - DFM 2重目的カード 17
  - DFM RIP 15
- 外注 16
- 外部アセンブリ 16
- 在庫 15
- 作業場 15
- 仕入先 16
- 事業所 17
- ユーザー定義コード 11
- 補充トランザクション 47

## ゆ

- ユーザー定義コード
  - 補充ソース・タイプ 11

## ら

- ライン順序ワークベンチ(P3156) 43
- ライン・スケジューリング・ワークベンチ(P3153) 43

## れ

- 連絡先情報 xiv
- レート・スケジュールの入力/変更プログラム(P3109) 14

